

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI XALQ
TA'LIMI VAZIRLIGI**

**A.QODIRIY NOMLI JIZZAX DAVLAT
PEDAGOGIKA INSTITUTI**

**«MEHNAT TA'LIMI VA UMUMIY TEXNIKA FANLARI»
KAFEDRASI**

“Himoya qilishga ruxsat beraman”
“Tasviriy san’at va mehnat ta’limi”
fakulteti dekani v.b.
_____ A.Qo’shoqov
«__» _____ 2014 y

5142000- Mehnat ta’limi yo’nalishi bo’yicha bakalavr akademik darajasini olish uchun

**“O’QUVCHILARGA AMALIY MASHG’ULOTLARDA OCHIQ
VA YOPIQ QIRQIMLI BOSTIRMA CHOKLAR VA ULARNI
TIKISHNI O’RGATISH”
mavzusida bajarilgan**

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Bajaruvchi:

Chimonova. Xolida

Ilmiy rahbar:

o’qituvchi Ergasheva S.

Ishni himoyaga tavsiya etaman:

o’qituvchi Ergasheva S.

BMI «Mehnat ta’limi va umumiy texnika fanlari» kafedrası
Yig’ilishining qarori bilan (Qaror № __, __. __. 2014 y)
himoyaga tavsiya etilgan.

Kafedra mudiri:

dots.B.X.O’razov

J i z z a x - 2 0 1 4

A.Qodiriy nomli Jizzax Davlat pedagogika instituti
Tasviriy san'at va mehnat ta'limi fakulteti bitiruvchi
bosqich talabasi **Chimonova Xolidaning**
“O'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va
yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni
o'rgatish” mavzusidagi bitiruv malakaviy ishiga
berilgan rahbar

XULOSASI

Talaba tomonidan mazkur bitiruv malakaviy ishida o'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatish mavzusidagi mashg'ulotni o'tish uslubini ishlab chiqishni oldiga maqsad qilib qo'yilgan.

Talaba tomonidan bu masalani hal qilish uchun bir qator izlanishlar olib borilib unda asosan Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha o'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatishga doir materiallar atroflicha o'rganilib tahlil qilingan. Ishning ikkinchi bob ikkinchi paragrafida gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha o'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatish asoslari bo'yicha 5-sinfda **“Tikish mashinalarida ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklarini tikish”** mavzusidagi mashg'ulotni o'tishning dars ishlanmasi taklif qilingan.

Bitiruv malakaviy ishida talaba tomonidan ayrim kamchiliklarga yo'l qo'yilgan, lekin bu ishni qadrini tushurmaydi. Shuning uchun ham ishni himoyaga tavsiya etaman va qoniqarli baholayman.

Ilmiy rahbar:

o'qit. S. Ergashova

A.Qodiriy nomli Jizzax Davlat pedagogika instituti Tasviriy san'at va mehnat ta'limi fakulteti bitiruvchi bosqich talabasi **Chimonova Xolidaning** "O'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatish" mavzusidagi bitiruv malakaviy ishiga

T A Q R I Z

Bugungi kunda mamlakatimiz tikuvchilik tarmog'i ishlab turgan ishchilar soni bo'yicha hozirgi vaqtda yengil sanoatdagi boshqa tarmoqlar orasida eng yirik tarmoq hisoblanadi.

Kiyim ishlab chiqarishda eng sermaxsul uskunalardan foydalanish imkoniyatini beradigan kamroq sonli ishchilar kuchi bilan mahsulot xajmini ko'paytiradigan texnologik jarayonlar va kiyim konstruksiyalari yaratish tikuvchilik sanoati uchun ayniqsa dolzarb masala bo'lib qolmoqda.

Ushbu bitiruv malakaviy ishida o'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatish" masalasi qarang.

Talaba tomonidan mazkur bitiruv malakaviy ishida tikish mashinalarida ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklarini tikish mavzusidagi mashg'ulotlarni o'tish uslubi ustida to'xtalib o'tilgan.

Oldinga qo'yilgan masalani hal qilish uchun talaba tomonidan quyidagi vazifalar ko'rib chiqilgan:

- gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalar o'rganilgan va tahlil qilingan;

- amaliy mashg'ulotlarda yopiq qirqimli bostirma choklarni qo'lda bajarishda ish o'rnini tashkil qilishga oid mavjud manbalar o'rganilgan va tahlil qilingan;

- gazlamalarga mashinada ishlov berish bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni tashkil qilishda qo'yiladigan talablar o'rganilgan;

- gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar turlariga doir namunaviy dars rejasini ishlab chiqilgan.

Bitiruv malakaviy ishi talaba tomonidan mustaqil bajarilgan bo'lib uni himoyaga tavsiya etaman.

Jizzax tuman 4- son umumiy o'rta ta'lim

maktabi direktori:

I.Meliyev

Mehnat o'qituvchisi:

S.Kamoljonova

A.Qodiriy nomli Jizzax Davlat pedagogika instituti Tasviriy san'at va mehnat ta'limi fakulteti bitiruvchi bosqich talabasi **Chimonova Xolidaning** "O'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatish" mavzusidagi bitiruv malakaviy ishiga

T A Q R I Z

Talaba Chimonova Xolidaning yuqoridagi mavzudagi bitiruv malakaviy ishi bo'yicha tiklangan masala dolzarb masala bo'lib, umumiy ta'lim maktablarida o'quvchilarga "O'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatish" ga oid bo'lgan ma'lumotlar bilan tanishtirish muhim ahamiyat kasb etadi.

Bitiruv malakaviy ishining kirish qismida masalaning dolzabligi asoslab berilgan va maqsad vazifalar belgilangan.

Ish ikki bob va to'rt paragrafdan iborat bo'lib, birinchi bobda Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalar nazariy tomondan o'rganilgan va tahlil qilib berilgan, hamda ikkinchi bobda esa o'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatishga oid mashg'ulotni o'tish uslubini ishlab chiqilgan.

Bitiruv malakaviy ishining tahlili shuni ko'rsatadiki talaba mehnat ta'limi mutaxassisligi bo'yicha yetarlicha bilimga ega. Ishni himoyaga tavsiya etaman.

«MT va UTF» kafedrası mudiri:

dots. B. X. O'rozov

MUNDARIJA

00. Kirish	2
01. BMI mavzusining dolzarbligini asoslash.....	5
02. BMI da qo'yilgan maqsad va vazifalar	6
I-BOB. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish.....	
§ 1.1. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish	
§ 1.2. Amaliy mashg'ulotlarda yopiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rgatishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish	
II-BOB. O'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatishga oid mavjud mashg'ulotlarni o'tish uslubini ishlab chiqish.....	
§ 2.1. Gazlamalarga mashinada ishlov berish bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni tashkil qilishda qo'yiladigan talablar.....	
§ 2.2. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar turlariga doir namunaviy dars rejasini ishlab chiqish.....	
III. Xulosa	54
IV. Foydalanilgan adabiyotlar.	55

Kirish.

Hammamizga teran bir haqiqat ayon bo'lishi kerak biz yurtimizning rivoji yo'lida qanday chuqur o'ylangan dasturlarni tuzmaylik, bu rejalarni bajarish uchun qanday moddiy baza va imkoniyatlarni yaratmaylik, buning uchun qancha ko'p sarmoya safarbar etmaylik, ularning barchasini amalga oshiradigan ro'yabga chiqaradigan qudratli bino til borki, u ham bo'lsa, yuqori malakali ish kuchi va yurtimizo'ning ertangi kuni, taraqqiyoti uchun masul'iyatni o'z zimmasiga olishga qodir bo'lgan yetuk mutaxassis yoshlarimiz, desak, o'ylaymanki hych qanday xato bo'lmaydi. I.A.Karimov.

Hozirgi paytda respublikamiz sanoat korxonalari oldida turgan asosiy vazifalar quyidagilardan iborat:

- uskunalarni zamonaviylashtirish
- yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish,
- tezda moslanuvchi yangi oqim liniyalarini qurish,
- tikuvchilik tarmog'ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarish samaradorligini oshirish.

Bu vazifalarni muvaffaqiyatli bajarish uchun korxonalarini qayta qurish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizasiyalashtirish va avtomatlashtirish, texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi.

Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik mahsulotlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi. Kiyimning umuman tikuvchilik mahsulotlarining, kiyim detallariga va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko'proq kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish uskunalarining vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, biriktirish va bezash

jarayonlarini birlashtirish masalan, mag'iz, tasma qo'yishda yelim materiallardan keng foydalanish va hokazo ana shunday kam operasiyali texnologiyaga kiradi.

Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo'ladi. Noo'qima va trikotaj, sun'iy mo'yna, sun'iy teri va sun'iy zamsha, sun'iy gazlama va sun'iy trikotaj, plyonka qoplangan materiallar, noto'qima materiallar, yelim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va hokazo ana shunday material turlaridan hisoblanadi.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik sanoatida kiyimni modellash bosqichida ham, uni tikish bosqichida ham qo'l mehnatining salmog'i katta bo'lib, bu mehnat unumdorligini o'sishini sekinlashtiradi. Shuning uchun ishlab chiqarishni mexanizasiyalashtirish va avtomatlashtirish borasida ko'pgina ishlar amalga oshirilayapti. Bular tezyurar mashinalar, tikuvchilik yarim avtomatlari va namlab-isitib ishlash jixozlarini yaratish, ish o'rinlarini robotlashtirishdir.

Kiyim konstruksiyasini yaratishdan boshlab to tayyor mahsulot sotilgunga qadar barcha bosqichlarda ishlab chiqarishning qayta moslanuvchanligini ta'minlash uchun avtomatlashtirilgan boshqaruv sistemasi mahalliy tarmoqlariga birikkan shaxsiy EHMLar bazasida takomillashtirish ham katta vazifalardan biridir.

Sanoat robotlarini tikuvchilik sanoatida qo'llashning birdan bir maqsadi shuki, mehnat jarayonini yaxshilash va kishi sog'ligi uchun zararli va og'ir jismoniy ishlarni bajarishni yengillashtirishdir.

Tikuvchilik korxonasining bosh vazifasi assortimenti va mavsumbopligi, bichimi, estetik ko'rinishi, sifati jihatdan aholi talablariga mos keladigan kiyimlarni ishlab chiqarishdir. Bundan tashqari korxonadagi ishchilar ish o'rinlarini yoritilishiga, sexlardagi shovqinni kamaytirishga, ishchilarni yetarli ish xaqi bilan ta'minlashga va xonalarni shamollatishga katta ahamiyat berishi zarur.

Keyingi vaqtlarda yengil sanoat mutaxassisligi uchun kadrlar tayyorlashga katta ahamiyat berilmokda. Buning uchun oliy bilimgoxlarda tikuvchilik sohasida tahsil ko'rib chiqadigan mutaxassislar "Tikuvchilik texnologiyasi" fanini chuqur o'rganishlari kerak.

01. Bitiruv malakaviy ishi mavzusini asoslash.

Mehnat ta'limi mashg'ulotlari jarayonida o'quvchilarga aqliy, jismoniy, axloqiy, badiiy estetik tarbiya ta'lim berib borish orqali ularning barkamol shaxslar bo'lib yetishishlariga yordam berishi lozim.

Shuning uchun mehnat ta'limi mashg'ulotlarida gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha mashina ishlarini bajarishda ish o'rnini tashkil qilishga oid bilim va ko'nikmalar berib boriladi.

Chunki, bu ta'lim kursi bo'yicha mashg'ulotlar mazmuni, bajarayotgan mehnat jarayonining ajralmas tarbiyaviy qismi bo'lgan va amaliy ishlar ya'ni tikuv mashinalarida ish o'rnini tashkil etish, turli xil ip choklarini tikish ishlarini o'rganishdan iborat. Shu nuqtai nazardan mehnat ta'limi o'quv fani tarkibida tikuvchilik texnologiyasi va jihozlari yo'nalishlaridagi quyidagi o'quv mavzulari kiritilgan.

1. Tikuvchilik buyumlari haqida umumiy ma'lumotlar.
2. Qo'lda va mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rne.
3. Mashinada tikiladigan ipli choklar.
4. Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlash.

5. Ayrim detal va bo'laklarga ishlov berish mavzulari bo'yicha o'zaro uyg'unlashtirilgan nazariy bilimlar beriladi va amaliy ish ko'nikmalarini shakillantirishdan iborat.

Yuqoridagilarga e'tibor bergan holda men ushbu bitiruv malakaviy ishimda o'quvchilarga gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha mashina ishlarini bajarishda ish o'rne tashkil etishga oid manbalarni o'quvchilarga o'rgatish borasida tahliliy fikrlarni bildirmoqchiman.

Chunki, bitiruv malakaviy ishini bajarishda umumiy o'rta ta'lim Davlat ta'lim snadarti va o'quv dasturlari hamda gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishi haqida ma'lumot beruvchi adabiyotlardan foydalanilgan holda bajarmoqchiman.

02. Bitiruv malakaviy ishida qo'yilgan maqsad va vazifalar.

Ushbu bitiruv malakaviy ishida umumiy o'rta ta'lim maktablarida o'quvchilarga mehnat ta'lim darslarida gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha mashina ishlarini bajarishda ish o'rnini tashkil etishga oid manbalarni tahlil qilish va o'tish uslublari ishlab chiqishni maqsad qildim.

Shuning uchun ushbu qo'yilgan maqsadga erishish uchun quyidagi vazifalarni ko'rib chiqmoqchiman.

*Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalarni o'rganib va tahlil qilinadi.

*Amaliy mashg'ulotlarda yopiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rgatishga oid mavjud manbalarni o'rganib va tahlil qilinadi

*Gazlamalarga mashinada ishlov berish bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni tashkil qilishda qo'yiladigan talablar ishlab chiqiladi.

*Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar turlariga doir namunaviy dars rejasini ishlab chiqiladi.

I-BOB. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish.

§ 1.1. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish.

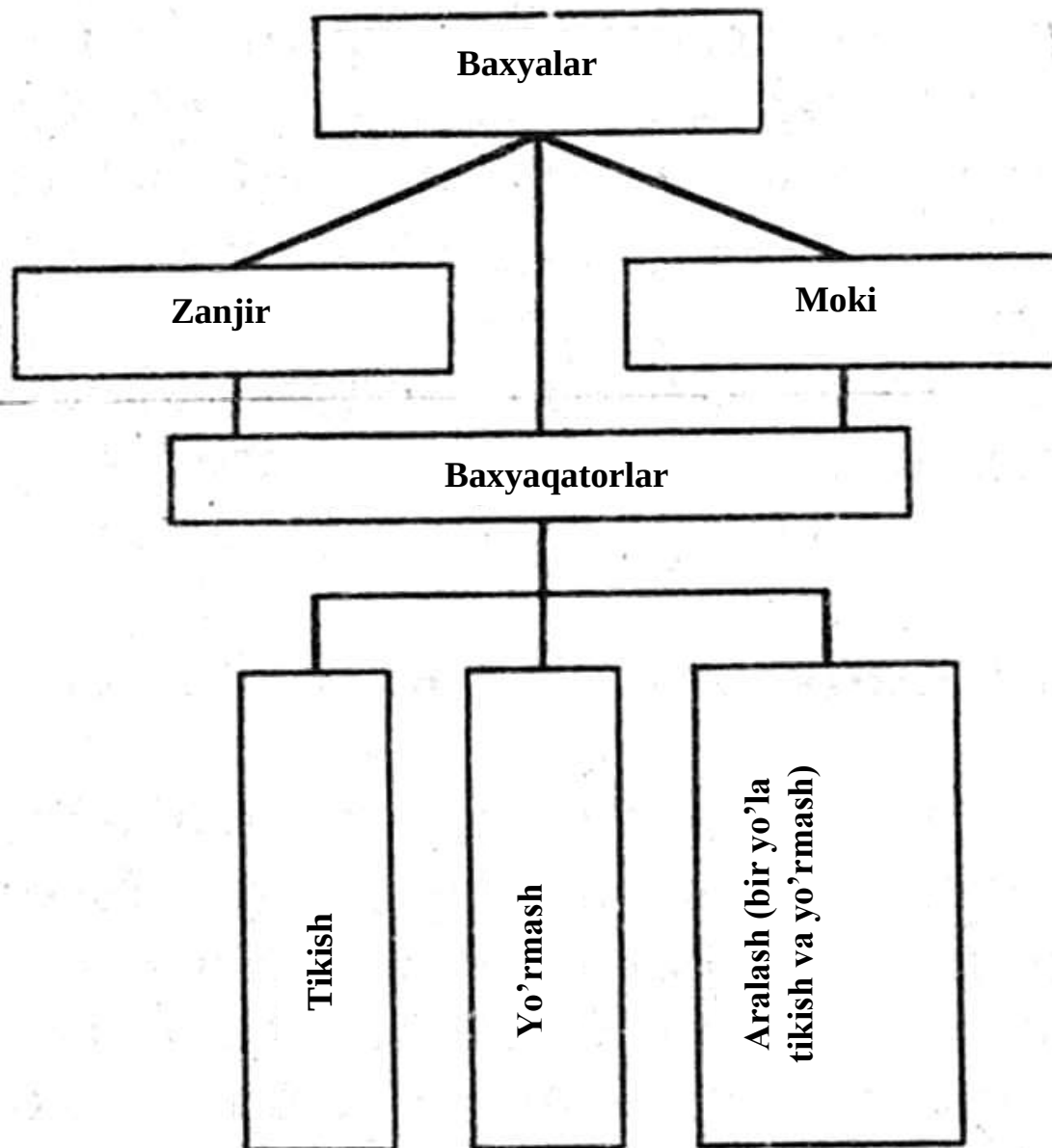
O'qituvchi amalga oshiradigan pedagogik tahlil ta'lim-tarbiya jarayonini boshqarishning umumiy omili bo'lib, u mazkur jarayonning mazmunini tashkiliy jihatlarini rivojlanish yo'nalishlarini o'rganishda hamda uning natijalarini boshlash va shu asosda mehnat ta'limi nazariyasi hamda amaliyotini yanada takomillashtirish bo'yicha tegishli tavsiyalarni ishlab chiqishga qaratilgan.

Shuning uchun ushbu bitiruv malakaviy ishining ushbu bobida gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha ochiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rganishga oid mavjud manbalarni o'rganib tahlil qilib chiqmoqchiman.

Mashina baxyalari quyidagi: tikish, yo'rmash va aralash, tikish va ayni vaqtda qirqimlarni yo'rmash baxya qatorlarini hosil qiladi (1-rasm).

Moki baxya hosil qilishda mashinaning asosiy ish organi moki hisoblanadi: bir ip yuqoridan (ignadan), ikkinchisi pastdan (moki naychasidan) keladi. Shunda iplar tikiladigan gazlama ichida o'riladi. Iplar ma'lum taranglik bilan o'rilgani uchun gazlamalar puxta ulanadi.

Ikki ipli moki baxya eng keng tarqalgan. Ikki ipli moki baxya hosil qilishda igna gazlamaga sanchilib, g'altakdan bo'shalayotgan igna ipining halqasi gazlama orqali o'tadi. Gazlama tagida moki bu halqani keradi va moki ipi o'ralgan naycha atrofidan o'raydi. Halqa naycha atrofida to'la o'ralgandan keyin igna ipi moki ipi bilan o'riladi. So'ngra ip tortqich igna ipini yuqoriga tortib, gazlama ichiga moki ipini kirgizadi, shunda o'rilish tuguni tikilayotgan gazlamalar o'rtasida qoladi. Shundan so'ng gazlamaning surish mexanizmi gazlamani baxya uzunligicha



2-rasm. Mashina baxya va baxyaqatorlari turi

masofaga suradi va jarayon takrorlanadi. Baxyalarning uzluksiz takrorlanishi natijasida baxyaqator hosil bo'ladi.

Moki baxya baxyaqatorga nisbatan to'g'ri chiziqli yoki siniq bo'lib joylashishi mumkin. Moki baxylar, binobarin, ular hosil qiladigan baxyaqatorlar ham, ikki ip bilan ikki ipli baxyaqator, uch ip bilan uch ipli baxyaqator, to'rt ip bilan to'rt ipli baxyaqator, besh ip bilan besh ipli baxyaqator va hokazo bajarilishi mumkin.

Moki baxylar bir chiziqli va ko'p chiziqli bo'lishi mumkin. Siniq baxya ignani baxyaga ko'ndalang sanchib yoki materialni baxyaga ko'ndalang qilib hosil

qilinadi, masalan tugma, halqa va mahkamlagichlarni qadashda, qaviq uzunligi 15-10 mm. Uchma-uch ulashda va detallarning qirqishini titilishdan saqlashda shunday baxya-chok qilinadi.

Zanjirsimon baxyalarning ochiq, yashirin va yo'rmalangan xillari bo'ladi.

Zanjir baxyalar ham bir qancha iplar bilan hosil qilinishi mumkin. Zanjir baxyalar 1, 2, 3 va 4 ipli bo'lishi mumkin. Zanjir baxya hosil qilishda moki o'rniga chalishtirgich qo'llaniladi. Zanjir baxyalar hosil qilish uchun moki baxyalar hosil qilishdagiga qaraganda ko'proq ip ketadi, lekin zanjir baxyalar ancha elastik va pishiq chiqadi. Zanjirsimon parron baxya bir ipli va ikki ipli, to'g'ri chiziqli va siniq baxyali bo'lishi mumkin. Bir ipli zanjirsimon baxyaqatorning detal ustki tomonida chalishishi mokili chalishgan baxyaqatorga o'xshaydi, ostki detal tomonida esa u yassi zanjir shaklida bo'ladi. Bu baxyaqator detallarni vaqtincha biriktirishda biriktirib ko'klash, bukib ko'klash, ziylarni ko'klashda ishlatiladi.

Zanjirsimon baxyaqatorning chalishgan yassi zanjirlari materialning o'ng tomonida bo'lishi ham mumkin. Bunday hollarda uni kashta tikishda ishlatsa ham bo'ladi. Bir ipli zanjirsimon chalishgan siniq baxyaqator tuzilishi jihatidan baxyalarining siniq joylashganligi bilan bir ipli to'g'ri chiziq. baxyaqatordan farq qiladi. Bu baxyaqator ayollar ko'ylaklarining, erkaklar ko'ylaklarining, shimlarning to'g'ri petlyalarini yo'rmashda va hokazoda ishlatiladi. Ikki ipli zanjirsimon chalishgan parron baxyaqator ikkita-ustki va ostki iplardan hosil bo'ladi. Baxyaqatorning tashqi ko'rinishi material ustki tomonida moki baxyaqatorning chalishganiga o'xshaydi, ostki tomonida esa bo'rtgan zanjir shaklida bo'ladi. Bu baxyaqator ich kiyim, trikotaj buyumlar va shim detallarini biriktirishda va hokazoda ishlatiladi. Ikki ipli zanjirsimon chalishgan siniq baxyaqator ikki ipli to'g'ri chiziq baxyaqatoriga o'xshash, lekin oaxyaqator siniq joylashgan bo'ladi. Bu baxyaqator paltolar, kostyumlar, kurtkalarining ko'zli petlyalarini yo'r-mashda va hokazoda ishlatiladi. Bir ipli zanjirsimon chalishgan yashirin baxyaqator faqat ustki ipdan hosil bo'ladi. Bir ipli zanjirsimon chalishgan yashirin baxya hosil qilishda bukilgan igna va bo'rttgirgich ishtirok etib, bo'rttirgich materialni igna plastinasining o'yig'idan bo'rttirib chiqarib,

materialning ustki qavatini igna to'liq teshib o'tib, ostki qavatini esa qisman ilib olib, yashirin baxya hosil qilishga xizmat qiladi. Bir ipli zanjirsimon yashirin baxya bukib tikishda va qavish baxyaqatorlarida ishlatiladi. Bukib tikish baxyaqatorlari jun, shoyi va hokazo materialdan tikiladigan kiyimlarning etagini bukib tikishda ishlatiladi. Qavish baxyaqatori kiyimlarga turg'un qayishqok shakl berishda (adip qaytarmasini qavishda) ishlatiladi.

Yo'rmash baxyalari yo'rmash baxyaqator yuritishda ishlatiladi, ular shuningdek biriktirib tikish bilan bir vaqtda yo'rmab ketish vazifasini o'tashi ham mumkin. Bir ipli zanjirsimon chalishadigan yo'rmash baxyaqator ko'pincha mo'yna terilarini biriktirib tikishda ishlatiladi. Ikki va uch ipli chalishadigan yo'rmash baxyaqatorlar hamma tur kiyimlar detal qirqimlarini yo'rmashda, shuningdek trikotaj polotnolardan tikiladigan kiyim detallarini biriktirib tikib, qirqimlarini bir yo'la yo'rmab ketish uchun ishlatiladi.

Aralash baxyaqatorlar bir xil yoki turli chalishgan baxya-lardan hosil bo'ladi va qo'sh ignali mashinalarda bajariladi.

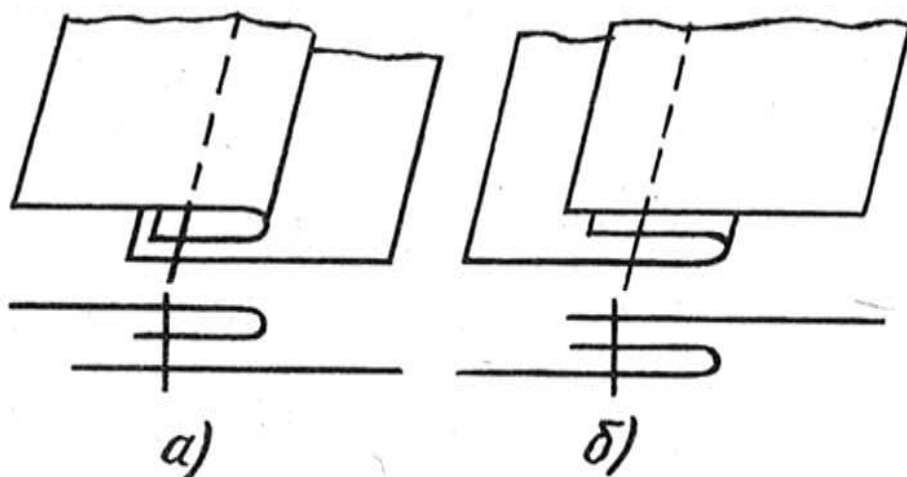
Chalishishi bir xil baxyaqatorlarda chalishishlar parallel va ma'lum oraliqda joylashadi bunda baxyaqatorlar orasi kiyim turiga va modeliga qarab o'zgarishi mumkin. Ikki ipli zanjirsimon chalishishli biriktirish baxyaqatori shimning o'rta qirqimini biriktirma chok bilan tikishda ishlatiladi.

Chalishishi har xil ikki chiziqli baxyaqatorlarda aralash baxyaqatorlar ikki ipli zanjirsimon parron baxyaqator va ichki yoki uch ipli yo'rmash baxyaqatorlar bilan bir vaqtda hosil bo'ladi. Shuning uchun ular choklash-yo'rmash baxyaqator deb ataladi va detallarni biriktirib, qirqimlarini bir yo'la yo'rmash uchun xizmat qiladi. Bunday baxyaqatorlar ayollar ko'ylaklari, erkaklar ko'ylaklari, ich kiyim detallarini biriktirish uchun ishlatiladi. Aralash baxyaqatorlarning yana bir turi ikki ustki ipli va bitta ostki ipli uch ipli yo'rmash baxya qatordir. Bunday baxyaqatorlar ishlatganda detalga bir yo'la ishlov berilishi tufayli ish unumi oshadi va mahsulot sifati yaxshilanadi.

Tikuvchilik buyumlari tikishda asosiy ipning ko'p qismi mashinada baxyaqator yuritishdan iborat. Ikki yoki uch qatlam materialni biriktirib tikish

natijasida chok hosil bo'ladi. Ip bilan biriktirishdan tashqari, yelimli, payvandli, parchinli, quyma kabi biriktirish usullari ham mavjud.

Bostirma choklar ham biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, yubka bo'laklarini, yenglarni vahakoza detallarni ulash uchun ishlatiladi. (7- rasm). Bostirma choklar yopiq yoki qayirma chetli, ikkita ochiq yoki bitta yopiq qirqimli bo'ladi.



7-rasm –Ikkita ochiq qirqimli bostirma chok

Ikkita ochiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va bezak baxyaqator kengligiga 0,5-1,5 sm qo'shilgan masofada mashinada biriktirib tikiladi. Shundan keyin detallar ikki tomonga yoriladi. Chok qirqimlari oldin ikki tomonga yotqiziladi va dazmollanadi.

Qo'yma choklarning ochiq va berk qirqimli xillari bo'ladi. Ochiq qirqimli qo'yma choklar kiyimdagi qotirmali detallarning bo'laklarini ulash uchun ishlatiladi.

Bunday chokni tikish uchun detalning cheti ikkinchi detalning chetiga qo'yiladi va qirqimlardan bir xil masofada mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchisi ustiga 0,6-1 sm o'tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0,3-0,5 sm ichkaridan tushiriladi.

Qo'yma chok bezak jiyakni asosiy detalga ulash uchun xam ishlatiladi. Baxyaqator jiyak chetlaradan 0,5—0,15 sm ichkari tushirilishi kerak.

Berk qirqimli qo'yma choklar to'g'ri va shakldor koketkarni, qoplama cho'ntaklarni ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun bir detalning cheti bezak baxyaqator eniga 1-1,5 sm yengil kiyimda, 0,5-0,7 sm ustki kiyimda qo'shilgan masofaga bukib, ko'klanadi, dazmollanadi, so'ngra ikkinchi detalning o'ngiga qo'yilib bostirib ko'klanadi va modelda ko'zda tutilgan masofada bostirib bahiyaqator yuritiladi. Ko'klash ishlari so'kib tashlanadi. Bahiyaqator bilan qirqimlar orasidagi masofa ga bukib ko'klanadi , dazmollanadi so'ngra ikkinchi detalning o'ngigiga qo'yilib, bostirib ko'klanadi va modelda ko'zda tutilgan masofada bostirib baxyaqator yuritiladi. Ko'klash iplari so'kib tashlanadi. Baxyaqator bilan qirqimlar orasidagi masofa gazlamaning qalinligiga va titiluvchanligiga qarab olinadi.

Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizi, yeng o'mizi, etak va yenguchlarining mag'izlarini, shuningdek yengil kiyimdagi bezak detallar (volanlar, qo'yma burmalar, ryushlar) chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi yoki 0,2-0,4 sm kenglikda maxsus mashinada tikiladi.

Qo'yma burmalar, volanlar, ryushlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chokning eni 0,2-0,7 sm bo'lishi kerak. Ko'p qavatli gazlamalardan tikiladigan buyumlarda yoqa, bort va etak betlarini ishlashda chokning eni modelga bog'liq bo'ladi.

Ochiq qirqimli mag'iz chok ust kiyim, masalan, yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarini bezash uchun ishlatiladi. Yo'rma qirqimli mag'iz chok yengil kiyim tikishda, yeng va yoqa o'mizlarini, qoplama cho'ntaklarning chetlarini ishlashda qo'llaniladi.

Asosiy detalning o'ngiga gazlamaning qo'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2-2,5 smli gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi. Asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3-0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil

qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokigayoki undan 0,1sm ichkaridan mashinada tikiladi.

§ 1.2. Amaliy mashg'ulotlarda yopiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rgatishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish.

Mehnat ta'limi o'quv dasturi o'quvchilarning mashinada tikiladigan ipli choklarning turlari to'g'risidagi umumiy ma'lumotlariga katta ahamiyat beriladi. Birinchidan, to'qqiz yillik umumiy o'rta ta'lim maktablarida mehnat ta'limining asosiy vazifalaridan biri o'quvchilarga turli tuman ijtimoiy ishlab chiqarishning xarakteri va uni yanada rivojlantirish to'g'risida to'g'ri tasavvur berishdan iborat.

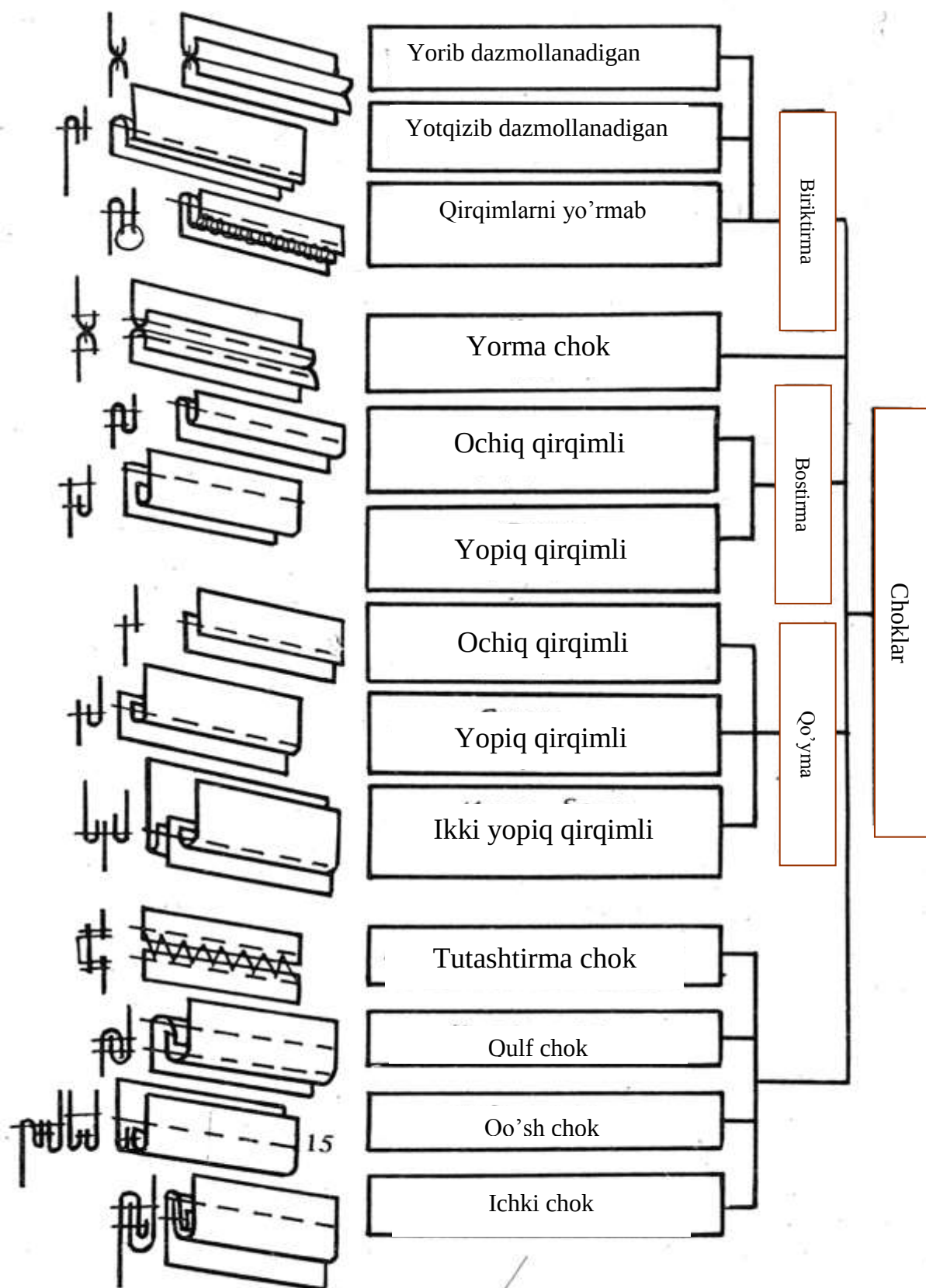
Shuning uchun tikuvchilik sanoatining mukammallashib borishi bu borada eng yaqqol misol bo'la oladi. Shu sababli o'quvchilarga faqat mehnat ta'limining ayrim sohalari bo'yicha bilim, malaka va ko'nikmalar berish bilan cheklanib qolmasligimiz kerak.

Ikkinchidan, o'quvchilar bilan bo'lgan savol-javoblarda 5-6-7 sinf o'quvchilarining ko'pchiligi hayotiy tajribaga asoslangan holda ish o'rnini tashkil qilishga turli xil mashina chok turlarini tikish haqida ta'savvurga ega ekanliklarini ko'rsatdi. Bu esa 5-9 sinf o'quvchilarini yengil sanoat mahsulotlarining tasnifi, ishlov berish va tayyor mahsulotlar bilan ilmiy asosda tanishtirishni hayotning o'zi taqazo etishidan dalolat beradi.

Uchinchidan, o'quvchi o'quvchilarni umumiy o'rta ta'lim maktabida biror aniq yengil sanoatda tikuv buyumlarini loyihalashda, modellashda, va badiiy bezashni tashkil etish haqida olgan bilimlariga tayanib ish ko'ra olishi va yangi tushunchalarni shakillantira olishi ancha osonlashadi.

Shuning uchun amaliy mashg'ulotlarda yopiq qirqimli bostirma choklarni tikishga oid mavjud manbalarni o'rganib chiqishga harakat qilaman.

Tikuvchilik buyumlarini biriktiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir. Mashina choklariga ishlab chiqarishda va iste'molchilar yuqori talablar qo'yadi.



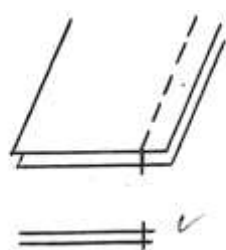
2-rasm –Biriktiruvchi chok xillari

Iste'molchi (xarid qilish) talabiga chokning tashqi ko'rinishi baxyaqatorlarning butunligi, chokning bo'sh yoki tortilib qrilgan joylarining bor-yo'qligi, mustahkamligi va hokazolar kiradi.

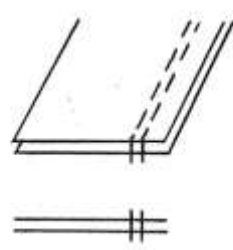
Ishlab chiqarish talabiga gazlama sarfi va chok uchun material (chok va bukib tikish haqi) sarfi, ishning ogirligi va hokazolar kiradi.

Chok tikish sifati operasiyalarni bajarish texnik shartiga (chok eni, baxyaqatorlar soni, va ular oraligi, baxyaning tortishmasligi, ip nomeriga) rioya qilishga bog'liq.

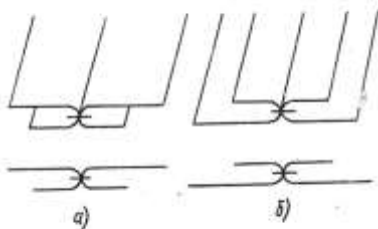
Chok eni uning tuzilishiga bog'liq. Chok sifati mashinada tikish qoidalariga va operasiyalarni bajarish texnik shart. lariga (detallarni igna ostita qo'yish



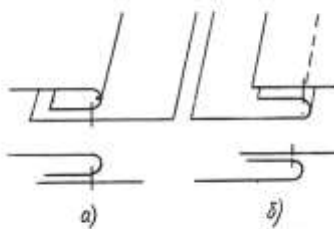
3-rasm –Biriktirma chok



4-rasm –Ikki parallel baxyaqatorli biriktirma chok



5-rasm –Yorib dazmollanadigan biriktirma chok



6-rasm – Bir tomonga yotqizib dazmollanadigan biriktirma chok

tartibiga va chok tikish ketma-ketligiga) rioya qilishga bog'liq.

Chok tikish uchun texnik shartlar modelning texnik tavsifida yoki boshqa normativ-texnik hujjatlarda beriladi.

Har bir ish o'rnida ish sifatini texnologik instruksion kartaga muvofiq tekshirish mumkin. Kiyim tikishda ishlatiladigan choklar vazifasi

va joylashishiga qarab har xil biriktiruvchi, ziy, bezak choklarga bulinadi.

Biriktiruvchi choklarda (2-rasm) detallar chokning ikki tomonida yotadi. Masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktiruvchi choklar.

Ziy choklar detallar chetiga yoki qirqimiga ishlov berishda ishlatiladi. Detallar chokning bir tomonida bo'ladi. Masalan, buyum etagini, yeng uchini ishlashda, bort, yoqalarga ishlov berishda.

Bezak choklar detal va buyumlarni bezashda ishlatiladi. Bu choklar qomatga shakl berishda (orqa, yubka etag buklamalarida) ham foydalaniladi.

Biriktiruvchi choklarga biriktirma chok, bostirma chok, qo'yma chok, ichki chok, qo'sh chok, "qulf" choklar biriktiruvchi choklarga kiradi.

Biriktirma choklar (3-rasm) kiyim detallaridagi yon, yelka va boshqa qirqimlarni biriktirish uchun ishlatiladi. Ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari bir-biriga to'g'rilanadi va maxsus lineykali yoki yo'naltirgichi bor tepkili mashinada kertiklarni to'g'ri keltirib tikiladi. Bunda baxyaqator bilan ziy orasidagi masofa chokning turiga bog'liq bo'ladi. Chok botiq qirqimlari, kertik burchaklari, burmalari va hokazosi bo'lgan detal tomondan tikiladi.

Ayollar yengil kiyimi va bolalar kiyimining asosiy detallarini tikishda biriktirma chokning kengligi kamida 1,0 sm (titilmaydigan materiallar uchun) va 1,5 sm (oson titiladigan materiallar uchun) bo'lishi kerak. Titilmaydigan gazlamadan tikiladigan kiyim detallariga qo'ymalar ulashda chokning eni 0,7 sm, oson titiladigan gazlamalardan tikiladigan kiyim detallariga qo'ymalar ulashda esa 1,0 sm olinadi.

Shakldor choklarni tikishda gazlamalarning burchaklari shunday kertib qo'yiladiki, bunda baxyaqator kertiklardan 0,1 sm ichkariroqdan o'tadigan bo'ladi.

Biriktirma chokni (4-rasm) ikkita parallel baxyaqator tushirib tikish ham mumkin. Masalan, kiyimga yeng o'tqazishda, shimning o'rta qirqimlarini ulashda va chokka zo'r keladigan boshqa joylarda shunday parallel qatorlar ishlatiladi.

Asosiy detallari maxsus mashinada biriktirib tikilishi bilan bir vaqtda choklarining qirqim chetlari yo'rmab ketiladigan ip gazlama, zig'ir tolali va sintetik gazlamalardan tikiladigan buyumlarda chokning eni 0,7-0,8 sm olinadi.

Biriktirma choklar ikki tomonga yotqizib chok qirqimlari ikki tomonga yotqiziladi va dazmollab qotiriladi, bir tomonga yotqizib (chok qirqimlari bir tomonga yotqiziladi, va qayirmay dazmollanishi mumkin.

Chok solish paytida ikkala qdoqim yo'rmab ketilipsh va keyinchalik yo'rmalishi mumkin Masalan, yubka bo'laklari, yenglarning qirkimlari bo'rtma choklarni ulashda shunday qilinadi. Agar modelga ko'ra, titiladigan gazlamalardan

tikiladigan kiyimlarda choklar dazmollab yotqizib ketiladigan bo'lsa, choklarning qirqimlarini biriktirib tikishdan oldin maxsus mashinada yo'rmab olish tavsiya qilinadi. Oson cho'ziladigan joylarni biriktirib tikish paytida uqa qo'yib, qirqimlarini yo'rmab yoki qirqimlari yo'rmalamay tikilishi mumkin.

Qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak ba-xyaqatorlar bilan puxtalanishi, ya'ni yorma chok bilan tikilishi mumkin. Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan kiyimlardagi choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek yubkaning old, ort bo'laklarini bezash hamda ulashda shunday choklar ishlatiladi. Yorma biriktirma choklar ikki xil, berk chetli va ochiq chetli bo'ladi

Cheti berk yorma choklarni tikish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va mashinada biriktiriladi. Ustki kiyimda bezak baxyaqator kengligiga 0,4-0,7 sm qo'shilgan masofada, yengil kiyimda esa 0,7-1 sm qo'shilgan masofada baxyaqator yuritiladi. Shundan so'ng chok qirqimlari ikki tomonga yorib yotqiziladi, dazmollanadi va chokning o'ng hamda chap tomonlaridan gazlama o'ngiga bezak baxyaqator yo'naltirgichli tepki bilan gazlama rangidagi ipda tikiladi: shoyi va jun gazlamalar uchun ipak ip, boshqa gazlamalar uchun paxta ip ishlatiladi.

Ip gazlama, shoyi, rezinalangan plashlik va plyonka qoplangan kapron materiallar, ikki qavatli gazlamalar, tabiiy hamda sun'iy charm, zamshadan, porolon, mo'yna yopishtirib tayyorlangan materiallar, ko'p qavatli qavima polotnolar va namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan boshqa materiallardan to'qilgan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yorma choklari yorib dazmollamasdan tikiladi.

Chetlari ochiq va yorma chok hosil qilish uchun detallarning o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, mayda sirma qaviq bilan ko'klab chiqiladi yoki osongina so'kiladigan mayda baxyaqator bilan tikiladi. Ust kiyimda baxyaqator kengligiga 0,4-0,7 sm ho'shilgan masofada va yengil kiyimda esa 0,1-1 sm qo'shilgan masofada baxyaqator yuritiladi. So'ngra detallar va chok qirqimlari ikki tomonga yotqizilib, dazmollanadi. Dazmollab yotqizilgan qirqim-larning ustiga asosiy

material gazlamasidan tayyorlangan bo'lak o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, ko'klab yopishtiriladi va o'ngiga bezak baxyaqator yuritiladi bu baxyaqatorlar ayni paytda gazlama bo'lagini asosiy detalga biriktirib ham ketadi, ko'klash iplari so'kib olinadi.

Bostirma choklar ham, biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, yubka bo'laklarini, yenglarni va hokazo detallarni ulash uchun ishlatiladi. Bostirma choklar berk yoki qayirma chetli, ikkita ochiq yoki bitta berk qirqimli bo'ladi.

Ikkita ochiq qirqimli bostirma chok qilish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va bezak baxyaqator kengligiga 0,5-1,5 sm qo'shilgan masofada mashinada biriktirib tikiladi. Shundan keyin detallar ikki tomonga yoriladi. Chok qirqimlari oldin ikki tomonga yotqiziladi va dazmollanadi.

1- jadval Biriktirma chok uchun texnik shartlar.

Chok turlari va tikuvchilik buyumlari guruhlari	Asosiy texnologik operatsiyalar	Parametrlar, mm
Biriktirma chok	Kiyim old bo'lagi, ort bo'lagi va yeng bo'laklarini, yoka hamda yelka choklarini, yengni o'mizga va shim yon, o'rta, pocha qirqimlarini biriktirib tikish	Detal qirqimidan baxyaqatorgacha
	Plyonka qoplangan kapron gazlamalardan tikiladigan kiyim old bo'lagi, ort bo'lagi va yeng bo'laklarini, yon hamda yelka choklarini va yengni o'mizga biriktirib tikish	10.15
	Manjetlarni ulash, yoqa-o'tqazish, qirqma vitachkalarni biriktirib tikish, uloqlarni asosiy gazlamadan bichilgan detallarga ulash, uloqlarni shimning ort bo'lagiga ulash	5...7
	Astarning hamma detallarini, shu jumladan uloqlarni biriktirish	7...10
	Vatinni biriktirib tikish	10...12
	Porolonni biriktirib tikish	7...10 4...5
Ko'ylaklar	Kiyim old bo'lagi, ort bo'lagi, yubka etagi, yon, yelka qirqimlarini tikish, yengini o'tqazish, lif bilan yubkani ulash, shim qirqimlarini tikish	10...15
	Uloqlarni, manjet va taqilma qopqoqni ulash, yoqalarni o'tkazish	7...10

Ich kiyim va erkaklar ko'ylagi Korset buyumlar	Asosiy detallarni biriktirish, manjet, yoqalarni ulash, ko'rpa jildlarining qirqimini ag'darma chok bilan tikish	5...8
Ko'rpalar	Korset detallarini, poyaslarni va boshqa detallarni biriktirish Byusgalter belbog'lari va "chashka"si detallarini biriktirish	7...10
Yormachiq	Ipak va aralash gazlamalardan qilinadigan buyumlarni biriktirib tikish Xuddi shunday ip-gazlama uchun Dazmollanmaydigan gazlamalardan tikiladigan kiyim detallarini biriktirish	Baxya qatordan yormachokka bo'lgan masofa modeliga ko'ra
Qirqimlarni bir yo'la yo'rmab biriktirish Ust kiyim Palto, kostyum	Astarlik buyumlarda-old bo'lak, ort bo'lak va yon qirqimlarni ulash, shuningdek, yeng va yelka qirqimlarni ulash, yengni o'mizga biriktirish; jinsi, ipli va aralash materiallardan tikiladigan shimlarning yon va pocha qirqimlarini biriktirish Astarlarni, shuningdek qotirmalarni biriktirish, vitachkalarni tikish Sun'iy va tabiiy mo'ynadan tikiladigan buyumlarni biriktirish, shuningdek ko'p qatlamli va qoplama materiallardan bo'lgan detallarni biriktirish	2..5 7....9
Ko'ylaklar guruhi	Hamma gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda detallarni biriktirib tikish, shuningdek ip-gazlama va trikotaj buyumlarda yoqalarni ulash; yoqalar ulash chokidan 4..75 mm naridan bostirib tikiladi	9...10
Erkaklarning yengil kiyimlari	Kiyim old bo'laga, ort bo'lagi va yeng bo'laklarini, yon hamda yelka choklarini, shimlarning qirqimlarini biriktirib tikish, ko'rpa jildlarini, chaqaloklar va maktabgacha yoshdagi bolalar ip-gazlamada tikiladigan kiyimlarni biriktirish	Detallar qirqimidan bostirib tikish chokigacha 7....8

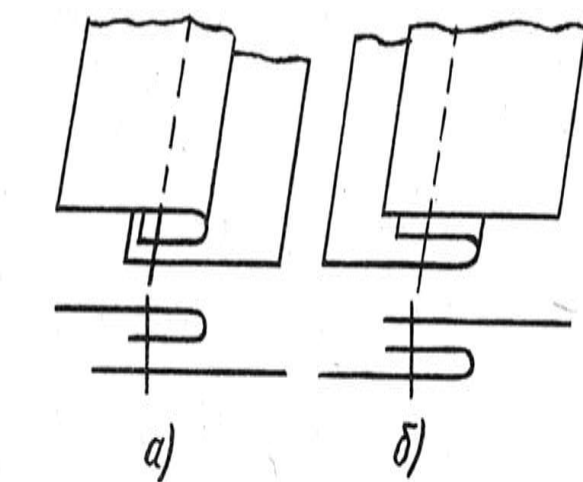
So'ngra qirqimlardan biri boshqasi tomonga qayriladi, dazmollab qotiriladi va o'ng tomonidan modelda ko'rsatilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Ip gazlama, shoyi, rezinalangan plashlik va plyonka qoplangan kapron materiallar, ikki qavatli gazlamalar, tabiiy va sun'iy charm, zamshadan, porolon, mo'yna yopishtirilgan materiallar, ko'p qavatli qavima polotno-lar va namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan boshqa materiallardan tikilgan kiyimlarning choklari dazmollanmasdan bostirib tikiladi.

Bitta berk qirqimli va cheti berk bostirma chok hosil qilish uchun pastki detal ustki detalga nisbatan bezak chok eniga 0,4-0,7 sm ustki kiyimda hamda 0,7-1,0 sm yengil kiyimda qo'shilgan masofaga chiqariladi va ustki detal qirqimidan 0,5 sm

ichkaridan tikiladi. So'ngra detallar ikki tomonga yotqiztladi, chok qirqimlari esa kalta detal tomonga qayriladi va modelda ko'zda tutilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Qayirma chetli bostirma chok hosil qilish uchun detallar o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, chetlari tekislanadi va modalda ko'zda tutilgan masofada maxsus mashinada ko'klanadi yoki qo'lda mayda qaviqlar bilan ko'klanadi. Keyin detallar ikki tomonga yoyiladi, chok qirqimlari ulardan biri tomonga qayriladi va teskari tomondan dazmollanib, modelda ko'zda tutilgan masofada o'ngidan bezak baxyaqator bilan tikiladi. Ko'klash iplari sug'urib olinadi. Bu chokda teskari tomonda ikkala qirqim ochiq qoladi. Ust kiyimda baxyaqator gazlama qirqimidan 0,4-0,7 sm, yengil kiyimda 0,7-1,0 sm ichkaridan tushiriladi. Bunday chok koketkalarni ulashda, lifni yubkaga biriktirishda va boshqa joylarda ishlatiladi.



7-rasm –Qayirma chetli bostirma chok

Bostirma chok tikish uchun texnik shartlar 1-jadvalda keltirilgan.

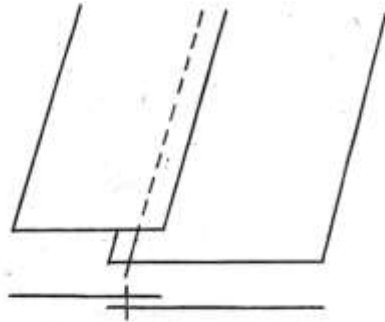
Qo'yma choklarning ochiq va berk qirqimli xillari bo'-ladi. Ochiq qirqimli qo'yma choklar kiyimdagi qotirmali detallarning bo'laklarini ulash uchun ishlatiladi.

Bunday chokni tikish uchun detalning cheti ikkinchi detalning chetiga qo'yiladi va qirqimlardan

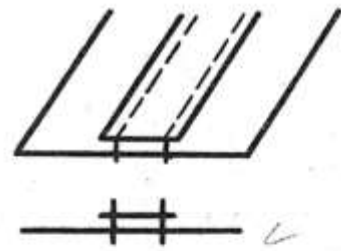
bir xil masofada mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchisi ustiga 0,6-1 sm o'tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0,3-0,5 sm ichkaridan tushiriladi.

Qo'yma chok bezak jiyakni asosiy detalga ulash uchun xam ishlatiladi. Baxyaqator jiyak chetlaradan 0,5—0,15 sm ichkari tushirilishi kerak. Berk qirqimli qo'yma choklar to'g'ri va shakldor koketkalarni, qoplama cho'ntaklarni ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun bir detalning cheti be-zak

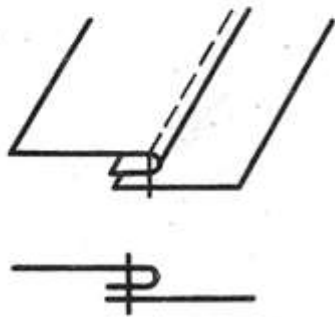
baxyaqator eniga 1-1,5 sm yengil kiyimda, 0,5-0,7 sm ustki kiyimda qo'shilgan masofaga bukib, ko'klanadi, dazmollanadi, so'ngra ikkinchi detalning o'ngiga



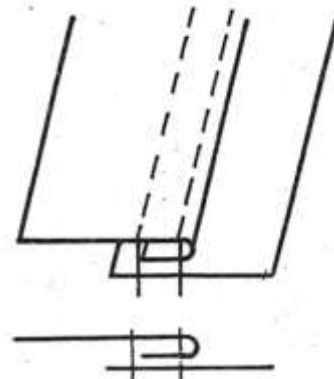
8-rasm –Ochiq qirqimli
qo'yma chok



9-rasm –Bezak jiyakni
qo'yma chok bilan tikish



10-rasm –Bezak koketkalarni va
qoplama cho'ntaklarni qo'yma
chok bilan tikish



11-rasm –Bezak beykalarni
detal chetlariga bostirib tikish

qo'yilib, bostirib ko'klanadi va modelda ko'zda tutilgan masofada bostirib baxyaqator yuritiladi.

Ko'klash iplari so'kib tashlanadi. Baxyaqator bilan qirqimlar orasidagi masofa gazlamaning qalinligiga va titiluvchanlig'iga qarab olinadi.

Qo'yma chok bilan detal chetiga bezak bo'laklar tikiladi shuningdek detalning cheti bezak bo'lakka tikiladi. Shim yoki yubka belbog'larini ulashda belbog'larni ishlashda, bogiklar tayyorlashda ham qo'yma choklardan foydalaniladi. Titiluvchan va plashlik gazlamalardan tikiladigan kiiimlarning shakldor chetli detallarini va qayrilgan chetidan 0,3 sm dan ortih masofada bezak

baxyaqatori bo'lgan detallarni bostirib tikishda choklarning burchaklariga asosiy materialdan burchak shaklida bichilgan bo'laklar qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi. Bo'laklar chokni qoplashi yoki burchakning ikkala tomonini kamida 2-3 sm qamrab turishi kerak. Burchaklarning agdarma choklari daz-mollab qayriladi yoki agdarma chokdan 0,1 sm ichkaridan mag'iz bostirib tikiladi. Shakldor detallari bo'lgan va qayrilgan chetidan 1,0 sm ichkarida bezak baxyaqatori bor kiyim modellarida choklarning burchaklarini eni 0,5 sm li biriktirma chok bilan ishlash mumkin. Chok yorib dazmollab yotqiziladi yoki tekislanadi, burchaklar o'ngiga agdariladi va dazmollab qotiriladi. Tutashtirma chok qotirmalik gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarni biriktirib tikish uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun ikki detalning qirqimlari yupqa ip gazlama yoki boshqa gazlama bo'lagi ustiga qo'yiladi va qirqimdan 0,5 sm ichkaridan bostirib tikiladi, keyin detallarning qirqimlari siniq baxyali mashinada ulanadi.

Ichki choklar ich kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Tayyor chokning eni 0,6-0,7 sm. Bichish paytida chok uchun ustki detal tomondan tayyor holdagi chok enicha, ostki detal tomondan tayyor holdagi chok eniga 0,2-0,3 sm qo'shilgan kenglikda quyim qoldiriladi.

Bunday chokni tikish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi tayyor holdagi chok eniga 0,2 sm qo'shilgan masofacha chiqariladi, ostki detalning shu oshiqchasi ustki detalning qirqimi ustiga qayriladi va q.irqimdan 0,1-0,2 sm ichkaridan biriktirib tikiladi. So'ngra detallar ikki tomonga yoyiladi, chok kichik qirqimni berkitadigan qilib qayriladi va shu qayrilgan chetidan 0,1-0,2 sm masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Qo'sh chok ichkiyimlar, choyishablar, shuningdek ip gazlamadan yengil bolalar kiyimi tikishda qirqimlarni ishlash uchun maxsus mashinalar bo'lmagan hollarda ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun detallar oldin teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi va 0,3-0,4 sm ichkaridan biriktirma chok bilan tikiladi, so'ngra tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chok to'g'rilanadi xamda detallar chetidan 0,5-0,7 sm ichkaridan ikkinchi baxyaqator yuritiladi.

Qo'sh chok tikish uchun texnik shartlar keltirilgan.

Qulf chokning tuzilishi ichki choknikiga o'xshaydi. Undan farqi shuki, ikki baxyaqator detalning ikkala tmonidan ko'rinib turadi. Bunday chok ikkiignali mashinada tikiladi. U ich kiyim, choyshablar hamda ba'zi maxsus buyumlar tikishda ishlatiladi.

Ziy choklar yoqa, yoqa o'mizi, bortlar, yeng va yeng o'mizi va hokazolarni ishlashda detallarning qirqimlarini titilishdan asrash hamda bezash maqsadida ishlatiladi. Ziy choklarga bukma chok va mag'iz choklar kiradi.

Bortlar, yoqalar, cho'ntak qopqoqlari, xlyastiklar, manjetlarning chetlarini, yenglarning uchlarini ishlashda va boshqa joylarda xam biriktirma choklar ishlatiladi. Detallar ulangandan, ya'ni biriktirilgandan so'ng detalni o'ngiga ag'darish operatsiyasi bajariladi. Bu xrlarda ikki detalni choklarini chetda joylashtirib ulash operatsiyasi detal chetlarini ag'darma choklash deb ataladi.

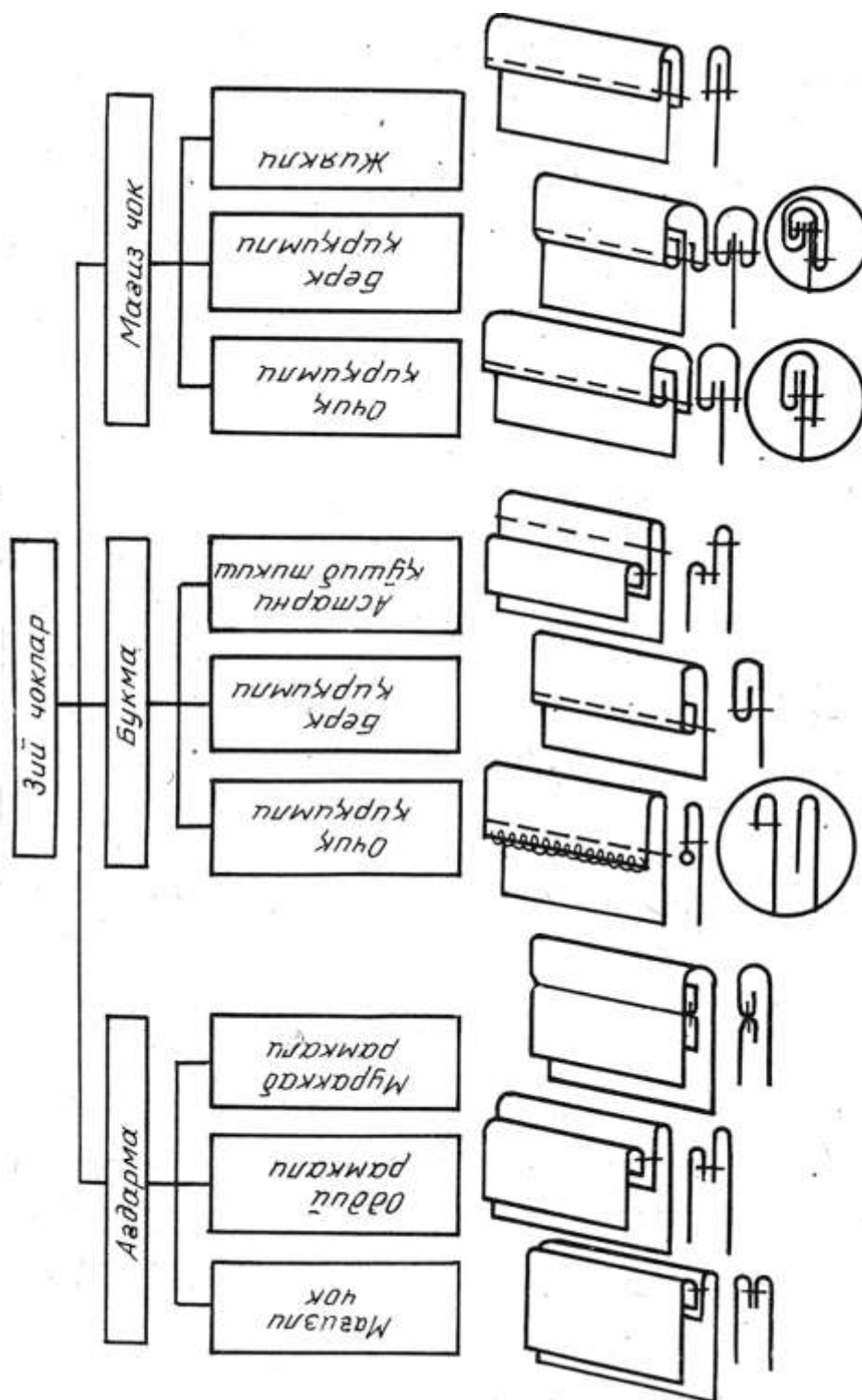
Ag'darma chok solish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va chetidan 0,5-0,7 sm masofada baxyakator yuritiladi. So'ngra chok haqining ortiqchasi qirqilib, detallar o'ngiga ag'dariladi, bir detal ziyini ikkinchi detal ziyidan 0,1-0,3 sm chiqarib kant yoki eni 0,4-0,6 sm li ramka hosil qilib, yo bo'lmasa, chokni detal ziyiga aniq keltirib ziy tekislanadi yoki ko'klanadi. Ba'zi hollarda chok bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Cho'ntaklarni ishlashda murakkab ramkali ag'darma choklash usuli qo'llaniladi. Bunday chokni tikish uchun asosiy detalning o'ngiga mag'iz o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, uning chetlari cho'ntakning belgilangan chiziqlariga to'g'rilanadi va biriktirib ulanadi. Chokning eni 0,4-0,6 sm.

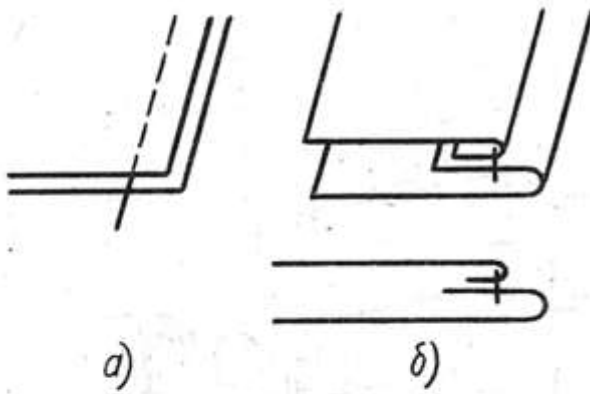
Chok ikki tomonga yotqiziladi, ag'darma chokning qirqimi dazmollanadi, mag'iz o'ngiga ag'dariladi, shunda ramka hosil bo'ladi. U mag'iz tikilgan chokka tikiladi yoki asosiy detalni qayirib, ichki tomondan tikiladi. Ramkaning eni 0,4-0,6 sm.

Mashinaga ag'darma choklash operatsiyasini bajaradigan maxsus moslama qo'shib berilgan bo'lsa, ag'darma chokni kant yoki mag'iz bilan birga tikib ketsa ham bo'ladi. Ramkali ag'darma chokni bitta baxyaqator bilan bajarish ham

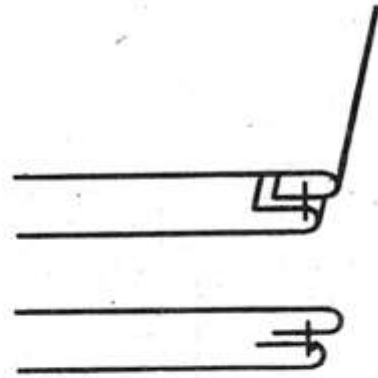
mumkin. Buning uchun ag'darma choklash kerak bo'lgan detal teskarisiga 1-1,5 sm qayrilib yoki ikki buklanib, belgilangan chiziq bo'yicha asosiy detalning o'ngiga buklangan ziyni qirqimdan qarama-qarshiga qaratib ho'yiladi va buklangan ziydan modelda ko'zda tutilgan masofada



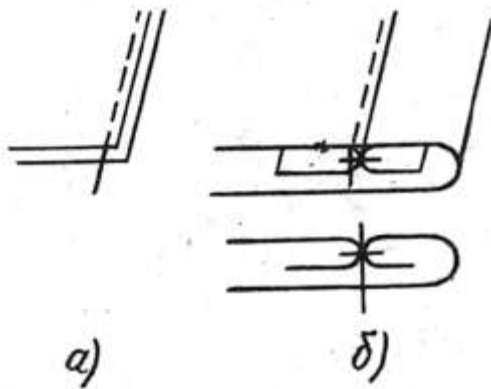
12 – rasm Ichki chok



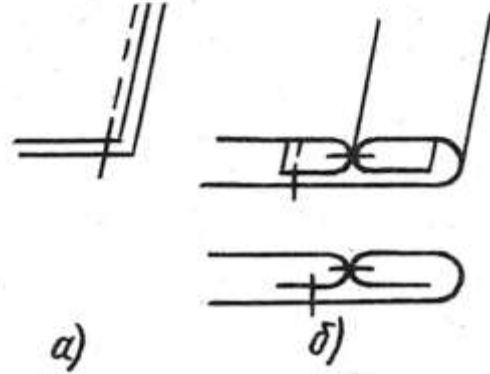
13-rasm –Pastki detaldan kant hosil qilib
ag'darma chok tikish



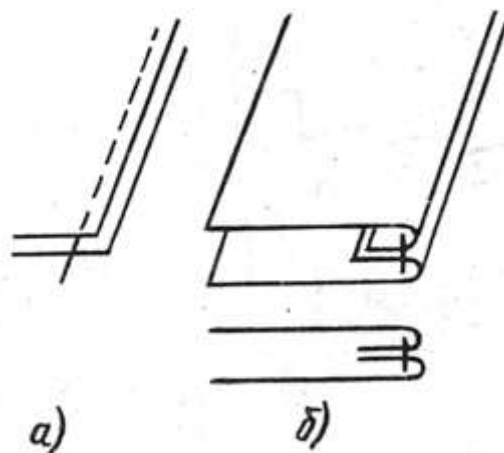
14-rasm –Ustki detaldan kant hosil qilib
ag'darma chok tikish



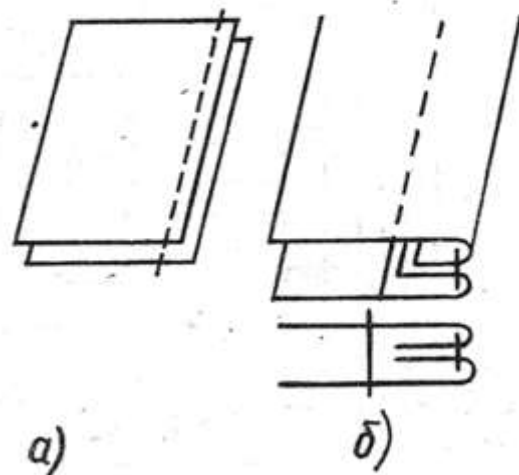
15-rasm –Detal o'ngidan baxyaqator yuritib
puxtalangan murakkab ramka



16-rasm –Detal teskarisidan baxyaqator
yuritib puxtalangan murakkab ramka



17-rasm –Detal ziyiga to'g'ri keladigan
ag'darma chokni tikish



18-rasm –Bezak baxyaqatorli ag'darma
chokni tikish

tshtsiladi, shundan so'ng magiz qirqimlari asosiy detalning teskarisiga qayriladi. Bu usul ag'darma chokli petlya va cho'ntaklarni ishlashda qo'llaniladi.

Ag'darma chok uchun texnik shartlar keltirilgan.

Bukma chok ochiq va berk qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizi, yeng o'mizi, etak va yeng uchlarining mag'izlarini, shuningdek yengil kiyimdagi bezak detallar volanlar, qo'yma burmalar, ryushlar chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi, teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi (126-rasm) yoki 0,2-0,4 sm kenglikda maxsus mashinada tikiladi. Qo'yma burmalar, volanlar, ryushlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chokning eni 0,2-0,7 sm bo'lishi kerak. Ko'p qavatli gazlamalardan tikiladigan buyumlarda yoqa, bort va etak betlarini ishlash-da chokning eni modelga bog'liq bo'ladi. Yengil kiyim etagini va yeng u chini ishlashda qirqimlar oldin maxsus mashinada yo'rmab olinadi.

Titilmaydigan gazlamalardan tikiladigan kiyimlar-ning etagi va yeng uchi qirqimini oldin yo'rmab olib yoki yo'rmasdan yashirin baxiyali maxsus mashinada bukib tikiladi.

Berk qirqimli bukma chok shoyi va ip gazlamadan tikiladigan kuylaklar, bluzkalar etagini, yenglar uchini bukib ishlash uchun qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,7-1 sm bukiladi, so'ngra modelda ko'rsatilgan kenglikda yana bukiladi va bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada biriktirish mashinasida qayirib baxyaqator yuritiladi yoki yashirin baxiyali maxsus mashinada, yo bo'lmasa, siniq baxiyali mashinada tikiladi. Yupqa gazla-malardan tikiladigan bluzka va ko'ylaklarning etagi maxsus moslama bo'lmagan xrlarda ensiz chok bilan ikkita baxyaqator yuritib ishlanadi Bukma chokni detal qirqimiga mag'iz qo'yib tikish ham mumkin.

Mag'iz choklarning ochiq qirqimli, berk qirqimli va jiyakli xillari bor.

Ochiq qirqimli mag'iz chok ust kiyim, masalan, yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarini bezash uchun ishlatiladi. Yo'rma qirqimli mag'iz

chok yengil kiyim tikishda, chunonchi, yeng va yoqa o'mizlarini, qoplama cho'ntaklarning chetlarini ishlashda qo'llaniladi.

Asosiy detalning o'ngiga gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2-2,5 sm li gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3-0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokiga yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

Berk qirqimli mag'iz chok maxsus moslamali mashinada tikiladi. Moslama qirqimlarini ichkariga bukib ulanadigan gazlama bo'lagi asosiy detal qirqimini puxta qamrashiga imkon beradi. Bunday chok bitta baxyaqator bilan tikiladi. Agar maxsus moslama bo'lmasa, bu chok ikkita baxyaqator bilan tikiladi. Mag'iz asosiy detal teskarisiga o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, ulanadi. Tikilgan bo'lak detalning o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi.

Bo'lakning qirqimini ichkariga bukib (bukilgan cheti shu bo'lakni ulash baxyasini berkitishi lozim), bo'lakning bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada mashinada bostirib tikiladi.

Detallarning to'g'ri qirqimlarini ishlashda berk qirqimli mag'iz chok ba'zan bitta baxyaqator bilan tikiladi, lekin bundan oldin bo'lak qirqimlarini dazmollab qayirib olish kerak. Mag'iz chiqarish uchun olinadigan gazlama bo'lagining eni 2,0-2,5 sm bo'lishi lozim bu tayyor chok enini 4 ga ko'paytirilganiga teng. Bo'ylama qirqimlar teskari tomonga 0,5 sm bukiladi va dazmollab qotiriladi. So'ngra gazlama bo'lagi uzunligi bo'yicha shunday bukiladiki, pastki dazmollab qayrilgan ziyi, ustki chetidan 0,1-0,2 sm chiqib turadigan bo'lsin. Shundan keyin dazmollab yotqiziladi. Dazmollab qayrilgan bo'lak ichiga asosiy detal qirqimini qo'yib shunda bo'lakning dazmollab qayrilgan kichik ziyi yuqorida qoladigan bo'lsin, bo'lakning o'ngidan bukilgan ziyidan 0,1 sm ichkaridan tikiladi.

Berk qirqimli mag'iz chok ikki buklangan bo'lak bilan ishlanishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlarini ishlashda hamda bezak chok

sifatida ishlatiladi. Eni 3-3,5 sm li gazlama bo'lagi tayyor xoldagi mag'iz chokning oltiga ko'paytirilgan eni plyus 0,5-0,7 sm teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi, dazmollab yotqiziladi, asosiy detalning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va mag'izning eni qancha bo'lishiga qarab qirqimlar chetidan 0,3-0,5 sm masofada ulanadi.

Tikilgan gazlama bo'lagi chok qirqimlarini yopadigan qilib qayrilsa, eni bo'lakning ulash chokiga teng kant hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan kantni puxtalash uchun o'ngidan bo'lakni ulash chokiga tushirib, ikkinchi baxyaqator bilan tikiladi.

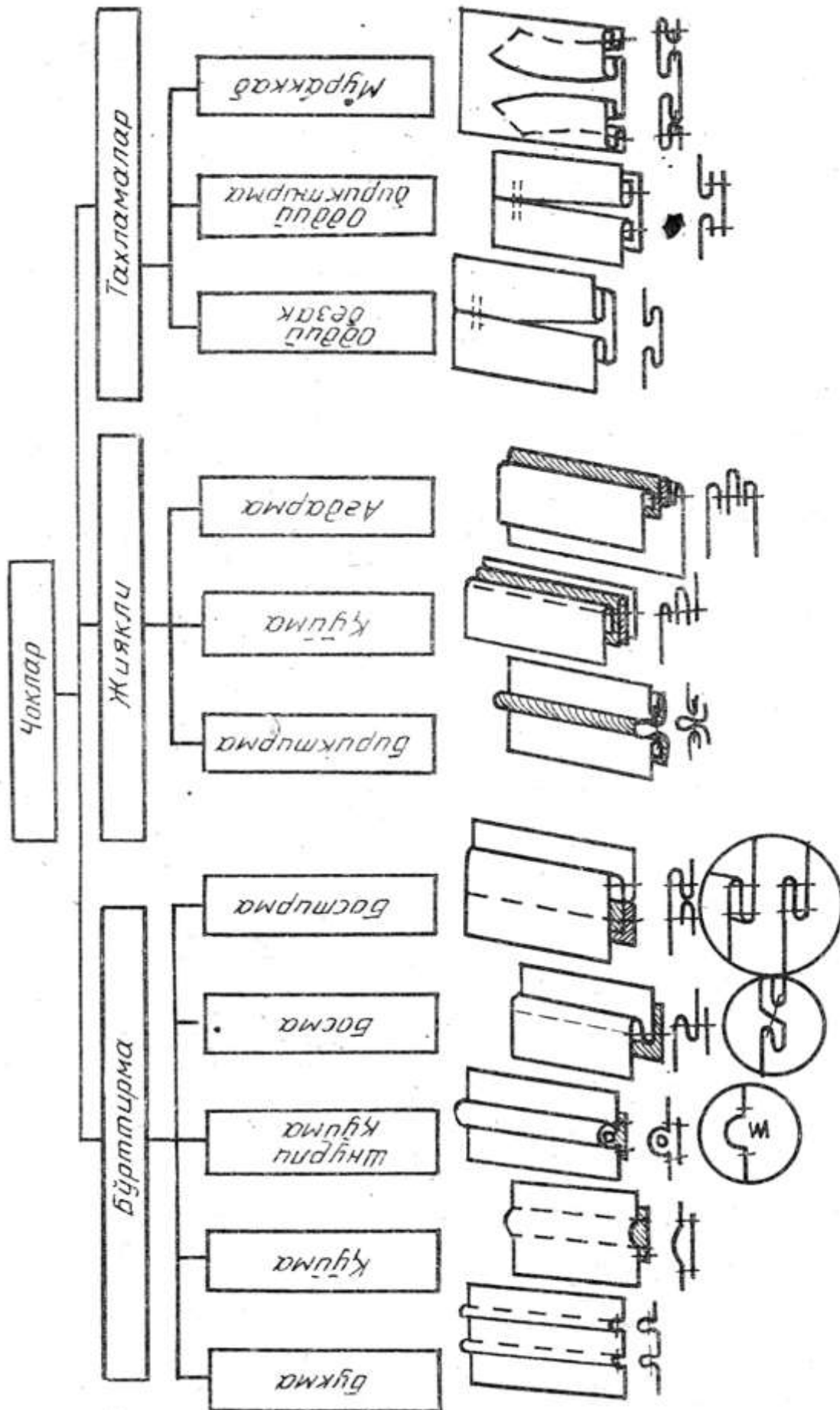
Detallarning chetini beyka bilan ishlashda mag'iz bulagi asosiy detal teskarisiga qo'yib ulanadi.

Yengil kiyim tikishda, masalan, jun gazlamadan tikiladigan kiyimlarning chok qirqimlarini ishlashda maxsus jiyak bilan mag'iz chok hosil qilish keng qo'llaniladi. Jiyak uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga niyebatan 0,1-0,2 sm chiqib turadi va shu holatda dazmollab yotqiziladi. Mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan detal qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va jiyakning ustki cheti bo'yicha 0,1 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi, bunda jiyakning ikkinchi cheti baxyaqator tagida qolishi shart.

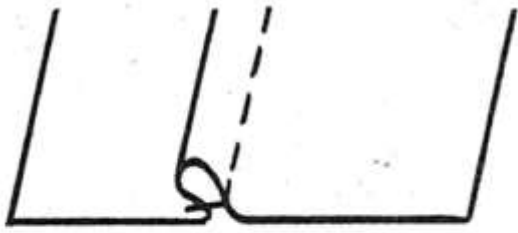
Bezak choklar asosan bo'rttirma choklardan, shnur qo'yib bo'rttirilgan choklardan va taxlamalardan iborat.

Mayda taxlamachalar bluzka va ko'ylaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Gazlama qalinligiga qarab taxlamachalar eni 0,1...0,3 sm olindi. Maxsus moslamalar yordamida bukma va bosma taxlamachalar hosil qilinadi. Bukma taxlamalar maxsus moslamali, ikki ignali, uch ipli, yassi chokli mashinada bajarilishi mumkin.

Shnur qo'yib bo'ttirilgank choklar ust va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus mashinada tikilishi mumkin. Maxsus mashina bo'lmaganda, uni oddiy mashinada maxsus bir shoxli tepki yoki tagida ariqchasi bor tepki yordamida bajarish mumkin. Asosiy detal teskarisiga asosiy gazlamadan qirqib olingan bo'lak qo'yiladi o'ngidan belgilangan chiziq bo'yicha baxyaqator yuritiladi. So'ngra ularning orasiga shnur qo'yib, shuning yonginasidan.



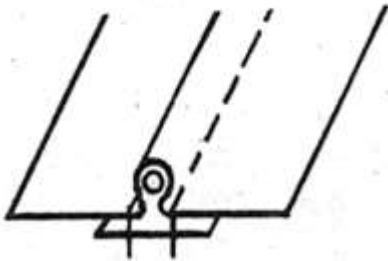
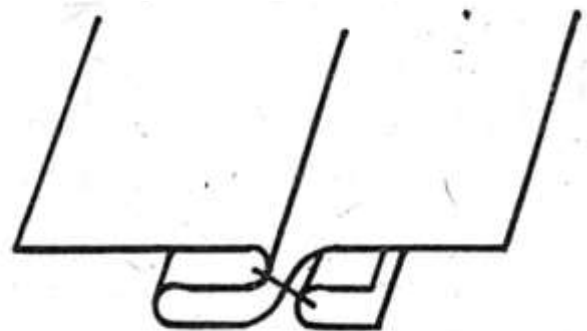
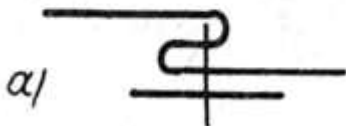
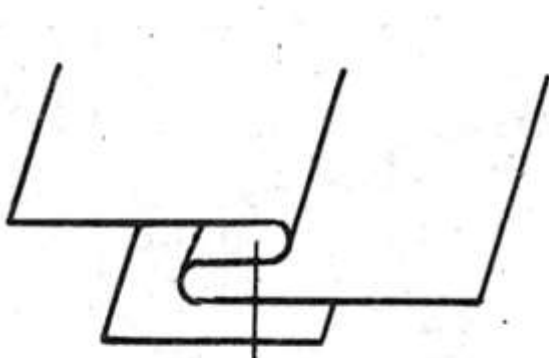
19-rasm –Bezак choklarni xili



20-rasm –Bukma taxlamalar



21-rasm –Bosma taxlamalar

22-rasm –Gazlama bo'lagi
qo'yilgan shnurli bo'rtma
chok23-rasm –Maxsus
mashinada tikiladigan
bo'rtma chok24-rasm –Shunursiz
bo'rtma chok

25-rasm –Bostirma chok

ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Modelda necha qator shnur qo'yish ko'zda tutilgan bo'lsa, shuncha qator shnur tikiladi.

Agar shnurli bo'rtirma choklar maxsus mashinada tikiladigan bo'lsa, detal teskarisiga gazlama bo'lagi qo'yilmaydi.

Bo'rtirma choklar bo'rtma chiziqlar hosil qilish uchun chok uchun qo'yim kam qoldirilganda ishlatiladi.

Bo'rtirma choklar yaxlit detalda, masalan, ust hamda yengil kiyim ort bo'laklarida va yenglarda bo'rtma chiziqlar hosil qilish uchun ishlatiladi.

Bo'rtirma chok hosil qilish uchun detalning teskarisiga belgilangan chiziq bo'yicha asosiy gazlamadan yoki qalinligi asosiy gazlama bilan bir xil bo'lgan gazlamadan qirqib olingan bo'lak qo'yiladi uning o'rtasi belgilangan chiziqqa to'g'ri kelishi kerak va o'ngidan belgilangan chiziq bo'yicha tikib ulanadi. Keyin asosiy detal shu gazlama bo'lagi ulangan chokdan o'ngini ichkariga qilib qayriladi, ulangan bo'lak esa ikkinchi tomonga bukiladi. Shundan so'ng asosiy detal bo'ylab bukilgan joydan 0,1-0,2 sm ichkaridan yoki belgilangan chiziq bo'yicha ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bukilgan joyga yaqinlasha borib, yo'q bo'lib ketishi kerak, shunda gazlama o'ngidan bo'rtma hosil bo'ladi. Asosiy detal yoyiladi.

Gazlama bo'lagini mahkamlash uchun u detalning biror tomoniga qayriladi, ko'klanadi, dazmollanadi va o'ngiga modelda ko'zda tutilgan masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

Mag'izli biriktirma chok forma kiyimlarini tikishda qo'llaniladi. Bu chokni tikish uchun gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib taxlanadi, asosiy detalning biri ustiga qo'yiladi, ikkinchi asosiy detal bilan berkitiladi, qirqimlari to'g'rılanadi va chetidan texnik shartlarda ko'rsatilgan masofa qoldirib, maxsus mashinada tikiladi.

Chok qirqimlari dazmollanadi. Maxsus moslama bo'lmasa, ikki buklangan gazlama bo'lagi oldin bitta detalning o'ngiga tikiladi. Keyin ikkala asosiy detal o'ngini ichkariga qilib buklanadi va gazlama bo'lagiga chok tushirib biriktiriladi.

Mag'izli qo'yma chok maxsus moslama yordamida oddiy qo'yma chok kabi bajariladi, bunda faqat ikkita biriktirilayotgan detal orasiga gazlama bo'lagi

modelda ko'rsatilgan miqdorda mag'iz chiqarib qo'yib ketiladi. Maxsus moslama bo'lmasa, ikki buklangan gazlama bo'lagi oldin ichki detalga tikiladi bukish chizig'i masofasida va dazmollangan bukilgan ikkinchi detalni qo'yib, modelda ko'rsatilgan masofada mag'iz chiqarib tikiladi.

Magizli ag'darma chok ham xuddi biriktirma chok kabi tikiladi, faqat biriktirma chokda detallar biriktirilgandan so'ng qirqimlarni ochib dazmollanadi, ag'darma chokda esa mag'izni qirqimga joylab detallar o'ngiga ag'darilib tikiladi. Bu chok maxsus moslama yordamida yoki usiz bajariladi.

Taxlamalar vitachkaning bir turi hisoblanadi. Kishi bemalol harakatlanishi va kiyim belda yaxshi yopishib turishi, shuningdek kiyimni ko'rkamlashtirish uchun taxlamalar kiyimning asosiy detallarida loyihalanadi. Ular bir yoqlama, ro'para, ikki yoqlama, butun bo'yiga tikilgan, to'g'ri va murakkab bo'ladi. Bir yoqlama taxlamalarning barcha bukilgan ziylari kiyim o'ngida bir tomonga, teskarisida esa boshqa tomonga yo'nalgan bo'ladi. Har bir taxlama teskarisi tomondan uchta chiziq o'rta chiziq ichki bukish chizig'i, yon chiziq tashqi bukish chizig'i va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga qarab har xil olinadi. Agar bitta de-talda bitta taxlama bo'lsa, uning chuqurligi 4-8 sm bo'lishi mumkin. Agar detalda taxlamalar bir nechta bo'lsa, ular 2...3 sm chuqurlikda loyihalanadi. Detallarni bichishda taxlamalar uchun ularning chuqurligidan ikki marta katta qo'yim qoldiriladi. Masalan, taxlamaning chuqurligi 2 sm bo'lsa, 4 sm qo'yim qoldirilishi kerak.

Detal belgilangan o'rta chiziq bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayriladi va maxsus 222 kl. PMZ mashinasida yon chiziq bo'yicha yirik baxyahator bilan (1 sm da 2...3 baxya) yoki qo'lda 1...2 sm uzunlikdagi qaviq bilan ko'klab olinadi. So'ngra mashinada biriktirib tikiladi. Baxyakator ko'ndalang yo'nalishda to'g'ri yoki ovval chiziq tarzida tugatiladi. Shundan keyin detal stol ustiga o'ngini pastga qaratib qo'yiladi. Baxyahator yuritilgan joydagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi; modelga muvofiq taxlama bir tomonga bukiladi va dazmollab qotiriladi. Taxlama o'ngidan modelda ko'zda tutilgan masofada bezak baxyaqator bilan bezalishi mumkin. Bezak baxyakator maxsus yo'naltirgich yordamida tushiriladi.

Bezak baxyaqator mavjud bo'lganda taxlamaning cheti o'ngida ochiq bo'lishi mumkin. Bu holda taxlama belgilangan chiziq bo'yicha teskarisidan ko'klanadi, bir tomonga bukib ko'klanadi, dazmollanadi va o'ngiga bezak baxyaqator tushiriladi. Taxlama o'ngidagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi va taxlamaning orqasiga dazmolmato qo'yib dazmollanadi.

Bir yoqlama taxlama ikki bo'lakdan iborat detalda ham ishlanishi mumkin. Bu holda bir tomonli taxlama biriktiruvchi taxlama vazifasini ham o'taydi. Detal qismlaridan biriga teskari tomondan qo'shimcha andaza yoki chizg'ich bo'yicha yon chiziq tashqi bukish chizig'i va baxyakator oxirini bildiradigan chiziq tushiriladi. Detalning ikki qismi o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi, belgilangan chiziq bo'ylab butun uzunligi bo'yicha ko'klanadi va biriktirib tikiladi. Baxyakator taxlamaga qoldirilgan qo'yimga ko'ndalang qilib to'xtatiladi. Taxlamaga qoldirilgan qo'yim chetlari ust kiyim uchun qirkimlardan 1,0 sm va yengil kiyim uchun 1,2-1,5 sm ichkaridan biriktirib tikiladi. So'ngra maxsus 51A kl. PMZ mashinasida yo'rmaladi. Agar maxsus 408-AM RZLM yoki 508 kl. MRZLM mashinalari bor bo'lsa, tikish bilan bir paytda qirqimlar yo'rmab ham ketiladi. Detal stolga o'ngini pastga qilib qo'yiladi, taxlama tikilgan joylardagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi, lekin taxlamalar ochiladigan joylardagi ko'klash iplari qoldiriladi. Taxlamaga qoldirilgan qo'yim bir tomonga qayriladi, bukib ko'klanadi va teskarisiga dazmolmato qo'yib dazmollanadi.

Cheti qayirma ochiq taxlamada bezak baxyaqator bo'lsa, ish tartibi o'zgaradi. Taxlama maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi. Taxlamaga qoldirilgan qo'yim bir tomonga bukib ko'klanadi va dazmollanadi. Bezak baxyaqator taxlamaning o'ng tomonidan yo'naltiruvchi chizg'ich yordamida modelda ko'zda tutilgan masofada tikiladi. Taxlamaga qoldirilgan qo'yim qirqimlari biriktirib tikiladi va yo'rmaladi. Bezak baxyaqator yuritilgan joydagi ko'klash va yo'rmash iplari so'kib tashlanadi, taxlama dazmollanadi.

Ro'para taxlamalar o'ngidagi taxlamalari bir-biriga qarab, teskarisidagisi esa qarama-qarshi tomonga yo'nalgan taxlamalardir. Ro'para taxlama teskarisidan uchta chiziq, o'rta chiziq, yon chiziq tashqi bukish chizig'i va tikish oxirini

belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga bog'liq. Detallarni bichishda taxlamaga qo'yim qoldiriladi, qo'yimning eni bir taxlama chuqurligini to'rtga ko'paytirilganiga teng. Masalan, agar bir taxlamaning chuqurligi 3 sm bo'lsa, bichish paytida taxlama uchun $3 \times 4 = 12$ sm qo'yim qoldirilishi lozim.

Ro'para taxlama hosil qilish uchun detal belgilangan o'rta chiziq bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayriladi va yon chiziq bo'yicha ustki ipi bo'shroq tikuv mashinasida yirik baxyaqator (1 sm da 2...3 baxya) bilan, 882 kl. PMZ markali ziy ko'klash mashinasida yoki qo'lda 1...2 sm uzunlikdagi sirma qaviq bilan ko'klanib, so'ngra biriktirib tikiladi. Tikilgan joydagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi, ammo taxlamalar ochiladigan joydagi ko'klash iplari qoldiriladi. Detal stol ustiga o'ngini pastga qilib qo'yiladi, taxlamaga qoldirilgan qo'yim taxlamani tikish baxyaqatorining ikki tomoniga yorib ko'klanadi belgilangan o'rta chiziq tikish chokida aniq yotishi kerak va dazmollanadi. Kiyish paytida taxlamalarning bukiqlari surilib ketmasligi, shuningdek puxtalik uchun taxlamaga qoldirilgan qo'yimlarni teskari tomondan taxlamani tikish baxyaqatori oldidan o'tadigan baxyaqator bilan yoki o'ngidan taxlama qo'yimiga ko'ndalang yo'nalishda butun eni bo'yicha o'tadigan baxyaqator bilan puxtalash tavsiya qilinadi. Taxlam o'ng tomondan biriktirish chokining chap va o'ng tomonlaridan modelda ko'zda tutilgan masofada bezak baxyaqatorlar bilan bezalishi mumkin. Bezak baxyahator maxsus chizg'ich yordamida tushiriladi.

Bezak baxyaqator mavjud bo'lganda taxlama chetlari o'ng tomondan ochiq bo'lish mumkin. Bu holda taxlama teskari tomondan belgilangan chiziq bo'yicha ko'klanadi, ikki tomonga yorib ko'klanadi, dazmollanadi va modelda ko'zda tutilgan masofada o'ngidan bezak baxyaqator bilan tikiladi. Ko'klash iplari so'kib tashlanadi, ammo taxlamalar ochiladigan joydagi ko'klash iplari qoldiriladi. Taxlama teskarisidan dazmolmato orqali yana bir marta dazmollanadi.

Ro'para taxlama ayni vaqtda biriktirish taxlamasi vazifasini ham o'tashi mumkin. Bu holda ishlovda uchta detal ikkita asosiy, ya'ni bir detalning bo'laklari va uchinchi detal asosiy materialdan tayyorlangan bo'lak ishtirok etadi.

Bo'lakning eni bichikagi taxlamaga qoldirilgan qo'yimdan ikki marta katta olinadi. Masalan, agar taxlama qo'yimining eni 4 sm bo'lsa, bo'lakning eni 8 sm bo'lishi kerak.

Bunday taxlamani ishlash uchun asosiy detal bo'laklaridan birining teskari tomoniga qo'shimcha andaza yoki chizg'ich bo'yicha yon chiziq tashqi bukish chizig'i va tikish oxirini bildiradigan chiziq belgilab olinadi. Asosiy detalning ikki bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi, belgilangan chiziq bo'yicha detalning butun uzunligi bo'ylab ko'klanadi va belgilangan ko'ndalang chiziqqacha biriktirib tikiladi. Ipning uchi qo'sh baxyaqator yoki tugun bilan puxtalanadi. Tikilgan joylardagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi, biroq burmalar ochiladigan joydagisi qoddiriladi. Detal bo'laklari ulangan choklar yorib dazmollanadi. Yorib dazmollangan chokka uchinchi detal asosiy materialdan qirqib olingan bo'lak o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, u asosiy detal belgilangan chiziq bo'yicha ko'klab ulanadi va shu chiziq bo'yicha asosiy detal tomondan, taxlamani tikish tugagan joydan boshlab tikiladi. So'ngra taxlamaning ichki qirqimlari, taxlamalari biriktirib tikiladi. Chokning eni. 1,2-1,5 sm. Chok qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaladi. Agar maxsus mashinalar bo'lsa, tikish bilan bir paytda qirqimlarning chetlari yo'rmab ham ketiladi. Taxlamalarning chetiga modelda ko'zda tutilgan masofada bezak baxyaqator tushiriladi.

Chetlari ochiladigan ro'para biriktirish taxlamasida bezak baxyaqator bo'lsa, ish tartibi o'zgaradi.

Asosiy detal bo'laklarida tashqi bukish chizig'i, uchinchi qo'shimcha detalda o'rta chiziq belgilab olinadi. Asosiy detal bo'laklaridagi taxlamaga qoldirilgan qo'yimlar belgilangan chiziq bo'yicha teskarisiga qayriladi, dazmollanadi, so'ngra asosiy detal qo'shimcha detalga bukigini belgilangan o'rta chiziqqa to'g'rilab qo'yiladi, bostirib ko'klanadi va modelda ko'zda tutilgan masofada bostirib tikiladi. Shundan keyin teskari tomondan taxlamaga qoldirilgan qo'yimlarning qirqimlari biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yo'rmaladi yoki ayni vaqtda ham tikib, ham yo'rmab ketiladi.

Gazlamani tejash maqsadida qo'shimcha detalni taxlamaning butun uzunligi bo'yicha emas, faqat taxlama biriktirib tikilmaydigan joyga yetadigan qilib bichish mumkin. Bu holda qo'shimcha detalning yuqori qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi, so'ngra taxlamaga qoldirilgan qo'yim qirqimlariga ko'klab ulanadi va tikiladi. Chokning eni 1,2...1,5 sm. Shundan keyin qo'shimcha detalni ulash choklarining qirqimlari yo'rmaladi, ayni vaqtda asosiy detal bo'laklarini ulash choklari ham yo'rmab ketiladi.

Ikki yoqlama taxlamalar ro'para taxlamaning teskari tomoniga yoki ikkita bir yoqlama taxlamaga o'xshaydi, lekin taxlamalari o'ng tomonda qarama-qarshi tomonga yo'nalib, "bant" hosil qiladi. Ikki yoqlama taxlamalar, ro'para taxlamalar kabi, bitta detaldan, lekin faqat o'ng tomondan belgilanadi va ishlanadi. Detal belgilangan chiziqlar bo'yicha teskari tomonini ichkariga qilib qo'yiladi, bukib ko'klanadi, biriktirib tikiladi, ikki tomonga yoriladi, o'rtasi chokka aniq keltiriladi va dazmolmato qo'yib dazmollanadi. Ikki yoqlama taxlama ikkita bir yoqlama, lekin ikki tomonga buklab dazmollangan taxlama kabi ishlanishi ham mumkin. Bunday taxlama ayni vaqtda biriktirish taxlamasi vazifasini ham o'taydi.

Detalning butun uzunligi bo'yicha qayirib tikilgan bir yoqlama bezak taxlamalar. Detalni bichish paytida taxlamalarni ishlashga qo'yim qoldiriladi va taxlama hosil qilish uchun qirqimlar bo'yicha kertimlar qilinadi yoki bukish chizig'i belgilab olinadi. Detaldagi birinchi taxlama kertimlar yoki detaldagi belgilangan chiziqlar bo'yicha hosil qilinib, yo'naltiruvchi chizg'ich yordamida bukib tikiladi. Keyingi taxlamalarning hammasi ularning zarur enini va orasidagi masofani taxminlaydigan moslama yordamida bukib tikiladi. Taxlamalar modelda ko'zda tutilgan tomonga bukib dazmollanadi. Namlab-isitib ishlangandan so'ng o'lchamlari va konturlari qo'shimcha andaza bo'yicha uzil-kesil aniqlanadi.

Murakkab bezak taxlamalar kiyimni bezash maqsadida, shuningdek bichish paytida bezak baxyaqator uchun qo'yim qoldirilmagan hollarda ishlatiladi. Asosiy detal bilan birga bichilgan koketkani murakkab bezak taxlamaga misol qilib ko'rsatish mumkin. Bunday taxlama gazlama o'ngidan va teskarisidan modelda ko'zda tutilgan ikkita shakldor chiziq o'rta chiziq ichki bukish chizig'i va yon

chiziq tashqi bukish chizig'i bilan belgilanadi. Teskari tomondan taxlamaning o'rta chizig'i tagiga asosiy materialdan qirqib olingan bo'lak qo'yiladi. Uning eni bezak baxya qatorning eniga bog'liq bo'ladi. Bo'lakni qaviqqator uning o'rtasiga to'gri keladigan qilib ko'klanadi va o'ngidan belgilangan o'rta chiziq bo'yicha tikib ulanadi. So'ngra asosiy detal ulangan choki bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayriladi va bir tomonga yotqiziladi, tikilgan bo'lakni esa ikki buklab ikkinchi tomonga yotqiziladi. Shundan keyin, belgilangan yon chiziq bo'yicha mashinada ikkinchi baxyaqator tushiriladi yoki taxlama cheti ochiq bo'lsa, biriktirma qaviqqator bilan ko'klanadi. Shundan so'ng detal stolga o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, murakkab shaklli taxlama modelda ko'zda tutilgan tomonga qayriladi, ko'klanadi, dazmollanadi. Keyin modelda ko'zda tutilgan masofada o'ngidan maxsus andaza bo'yicha bezak baxyaqator chizig'i belgilanadi yoki yo'naltiruvchili maxsus tepkidan foydalanib oldindan belgilab olmasdan bezak baxyaqator tushiriladi. Ko'klash qaviq qatorlari so'kib tashlanadi. Taxlama orqasidan dazmolmato qo'yib dazmollanadi.

II-BOB. O'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikishni o'rgatishga oid mavjud mashg'ulotlarni o'tish uslubini ishlab chiqish.

§ 2.1. Gazlamalarga mashinada ishlov berish bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni tashkil qilishda qo'yiladigan talablar.

Mashinada bajariladigan ishlarning ko'pi qo'lda bajariladigan shunday operatsiyalar kabi ataladi. Masalan, tugma chatish petlani mashinada yo'rmash va hakoza. Shu bilan birga mashinada bajariladigan operatsiyalarning ko'pchiligi o'ziga xos nom bilan ataladi.

Erkaklar, ayollar va bolalar ich hamda yengil kiyimlarni tikishda bajariladigan mashina ishlarida quyidagi texnik shartlarni bajarishi lozim.

- Barcha ichki baxyaqatorlar avra gazlamasi rangidagi iplar bilan tikiladi.
- Iplarning nomeri, mashina ignalarining nomeri va baxyaqatorlardagi baxyalarning takrorlanuvchanligi gazlamaning qalinligiga muvofiq bajariladigan ishlarning xarakteriga mos bo'lishi kerak.

Ipli choklardan tashqari, ultratovush va yuqori chastotali tok bilan bajariladigan payvand choklar ham bo'ladi. Bunday choklarning sifati texnik hujjatlarda ko'rsatiladigan aniq operatsiyalarni bajarishga qo'yiladigan talablarga to'liq javob berishi kerak.

- Jun va shoyi gazlamalardan tikiladigan kiyimlarni tayyorlashda barcha tashqi ochiq baxyaqatorlar, shuningdek petlya va puxtalamlar ipak ip yoki sintetik iplar bilan tikiladi. Lavsan qo'shilgan zig'ir tolali gazlamalardan tikiladigan buyumlar uchun 50 nomerli paxta ip ishlatiladi. Bezak baxyaqatorlar ipining rangi modelda ko'rsatiladi. Barcha ichki baxyaqatorlar ipining rangi asosiy gazlama rangiga mos kelishi kerak.
- Bezak baxyaqatorlardagi ustki ishlarning uchlari teskari tomonga chiqarilib, tugib qo'yiladi yoki 3-4 qaviq bilan qo'lda puxtalanadi..

- Choklash mashinasida bajariladigan barcha ichki baxyaqatorlarning uchlari uzunligi 0,7-1 sm li teskari qo'sh baxyaqator bilan puxtalaniadi, maxsus mashinalarda ishlanganda teskari baxyaqatorning uzunligi 1,5-2 sm olinadi.
- Kiyimni kiydirib ko'rishga tayyorlashda va boshqa vaqtinchalik ishlarni bajarishda pishirilgan paxta kalavadan, shuningdek tegishli nomerdagi rangli yoki oq iplardan foydalanish darkor.
- Berk chiziq bo'yicha baxyaqator tushirishida choklarning uchlariidagi baxyaqatorlar bir-biriga kamida 1,5-2 sm kirib turishi darkor.
- Choklarning eni o'lchamlarga mos bo'lishi lozim.
- Detallarni biriktirib tikish, kiyim etagini bosish, bezak baxyaqatorlar tushirish operatsiyalari yo'naltiruvchi lineyklar yordamida bajariladi. Shakldor bezak baxyaqatorlarning chiziqlari andazalar bo'yicha belgilanadi.
- Biri to'g'ri qirqimli, ikkinchisi qiya qirqimli ikki detalni ulashda qiya qirqimli detal gazlama surgichga pastdan, to'g'ri qirqimli detal esa yuqoridan qo'yiladi.
- Har xil qalinlikdagi gazlamalardan bichilgan ikki detalni ulashda qalin detal pastga qo'yilishi kerak.
- Barcha ko'klash qaviqlari chiziqdan detal qirqimi tomonga 0,1-0,15 sm nari tushirilishi kerak. Shunda ko'klash qaviqqatorlari mashina baxyaqatorlari tagiga tushib qolmaydi.
- Ikki detaldan biri solqi hosil qilib ulashda, solqi hosil qilinadigan detal pastga gazlama surgich ustiga qo'yiladi.
- Ochiq choklarning barcha qirqimlariga isho'lov berilishi zarur.
- Ochiq choklar detallarning qirqimlari paxta ip, sintetik ip yoki yigirilgan ip bilan yo'rmaldanadi, ular buklama chok yoki qo'sh chok bilan ishlanadi.
- Ximiyaviy tolali gazlama va materiallardan tikiladigan kiyimlarning badanga tegmaydigan choklari hamda detallarning qirqimlari gazlamani yumshatib ulaydigan mashinada ishlanadi.

- Titilmaydigan gazlama va materiallardan tikiladigan kiyimlarning qirqimlari siniq baxyali maxsus moslamalarda ishlanishi mumkin.
- O'rilishlari bo'shab ketmaydigan trikotaj polortnolardan tikiladigan buyumlarda halqa ustunlari bo'ylab yoki ulardan 45 qiya joylashgan choklarning qirqimlariyo'rmalmasa ham bo'ladi.
- Yengil kiyim choklari qirqimlarini yo'rmash iplarining rangi gazlama rangiga yaqin bo'lishi kerak, och rangli gazlamalarda och rangli va oq iplar ishlatiladi. Gulida oq rang bo'lgan guldor hamda bosma gulli ip gazlamalardan tikilgan buyumlarning qirqimlari oq ip bilan yo'rmialanishi mumkin.

Tikuvchilik sanoatida mashinada bajariladigan ishlar uchun maxsus terminologiya mavjud.

Ochiq qirqimli bostirma chok (ust kiyim, palto, kostyum guruhi) – Detallarni biriktirish. Biriktirish chokidan bostirma chokkagacha bo'lgan masofa modelga ko'ra olinadi, bostirimsa chokdan detal qirqimigacha bo'lgan masofa 2....7.

Ko'ylaklar guruhi - Detallarni biriktirish. Biriktirish chokidan bostirma chokkagacha bo'lgan masofa modelga ko'ra olinadi, bostirimsa chokdan detal qirqimigacha bo'lgan masofa 3....10.

Yopiq qirqimli bostirma chok - Detallarni biriktirish. Biriktirish chokidan bostirma chokkagacha bo'lgan masofa modelga ko'ra olinadi, bostirimsa chokdan detal qirqimigacha bo'lgan masofa 2....7.

Ochiq qirqimli qo'yma chok (ust kiyim) – detallarni biriktirish. Qirqimdan baxyaqatorgacha 5....10.

Palto, kostyum guruhi – astarlarni biriktirish 3..5. Tasmalarni bostirib tikish. Tasma chetidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra olinadi.

Ko'ylaklar guruhi – astarlarni biriktirish 3..5. Tasmalarni bostirib tikish. Tasma chetidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra olinadi.

Berk qirqimli qo'yma chok (ust kiyim, palto, kostyum guruhi) - detallarni bostirib tikish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra baxyaqatordan qirqimgacha 5...7.

Ko'ylaklar guruhi – manjet, yoqa, cho'ntak, plankalarni bostirib tikish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra baxyaqatordan qirqimgacha 5...7.

Erkaklar ko'ylagi, yostiq jildlari, choyshablar – detallarni biriktirish, tasmalarni bostirib tikish, koketkalarini, mag'iz qo'yilgan detallarni bostirib tikish, manjetni yengga biriktirish. Tasma chetidan baxiya qatorgacha modelga ko'ra. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha 1..2 yoki mag'iz chetidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra baxyaqatordan detal qirqimgacha 5...7.

Korset buyumlar – detal chetiga tasma bostirib tikish, belbog', korset detallarini biriktirish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha 1..2 yoki tasma chetidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra baxyaqatordan qirqimgacha 5...7.

Elastik materiallardan tikiladigan buyumlarda siniq chiziqli baxyaqator yuritib bostirib tikish. Bukish ziyidan qirqimgacha 6...20.

Qavilgan ko'rpa – chetlarini bukib tikish. Baxiya qatordan bukish ziyigacha 2...3, baxyaqatordan qirqishgacha 5...7.

Ikkita yopiq qirqimli qo'yma chok (ust kiyim uchun) – bort, manjet va hakozaalarni biriktirish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha 1..2 baxyaqatordan detal qirqimgacha 5...7.

Ko'ylaklar guruhi – Bort, yoqa, manjetlarni ulash, plankalarni bostirib tikish, yubka yuqorisidagi belbog' qirqimini bostirib tikish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha 1..2 baxyaqatordan detal qirqimgacha 5...7.

Erkaklar ko'ylagi, yostiq jildlari, choyshablar – Bort, yoqa, manjetlarni ulash. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha 1..2 baxyaqatordan detal qirqimgacha 5...7.

Ochiq qirqimli bukma chok (palto, kostyum guruhi) – kiyim etagi va yeng uchini bukib tikish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra qirqimdan baxyaqatorgacha 3...5. Adiplar, yoqa o'mizi, yeng uchini va hakozaalarni bukib

tikish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha 1...3, siniq baxyaqatorgacha 2....7, qirqimdan baxyaqatorgacha 5...7.

Ko'ylaklar guruhi – Adiplar, yoqa o'mizi, yeng uchini va hakoza larni bukib tikish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha 1...3, siniq baxyaqatorgacha 2....7, qirqimdan baxyaqatorgacha 5...7.

Erkaklar ko'ylagi, ich kiyim, korset buyumlar – korset buyumlar va yeng uchlarini bukib tikish. Bukish ziyidan baxyaqatorgacha modelga ko'ra qirqimdan baxyaqatorgacha 3...7

Berk qirqimli bukma chok (ust kiyim, palto, kostyum guruhi) - detallar chetini, buyumlar yeng va astarlarni etagini bukib tikish. Bukish ziyidan ichki bukish ziyigacha modelga ko'ra ichki bukish ziyni eni 5...7. Astarsiz buyumlarda bort ichki qirqimlarini bukib tikish. Bukish ziyidan ichki bukish ziyigacha 4..5, ichki bukish ziyni eni 3...4. bortosti qirqimi, o'mizini qo'yma burma va hakoza larni bukib tikish. Mos ravishda 3...5, 3...4;

Erkaklar ko'ylagi va ich kiyimlar guruhi – detallar chetini, yon choklari kesikli ko'ylaklar etagini bukib tikish. Mos ravishda 3...5, 2.....4. yon choklari kesimsiz ko'ylaklar etagini, manjetsiz yeng uchlarini, ayollar ko'ylagining yuqori chetlarini bukib tikish. Detalning bukish ziyidan ichki qayirish joyigacha modelga ko'ra ichki bukik eni 5...7. choyshablar chetini bukib tikish. Mos ravishda 7...10, 5.....7. bog'ichli, zaponkali jildlarni bukib tikish. Mos ravishda 7...8, 3.....6. yostiq jildlarining ochiq chetini bukib tikish petlya tomondan, shuningdek zaponkali. Bukish ziyidan ichki bukish ziygacha 35....20. tugmachali ichki bukish ziyni eni 4....7

Korset buyumlar – detal chetlarini bukib tikish. Mos ravishda modelga ko'ra 3...5.

§ 2.2. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar turlariga doir namunaviy dars rejasini ishlab chiqish.

Mashinada bajariladigan baxyaqator iplarining chalishishiga qarab mokili va zanjirsimon turlarga bo'linadi. Tikuvchilik sanoatida kiyim tikishda moki baxyaqator eng ko'p tarqalgan bo'lib, u ikki ipli bitta yo'lli moki baxyaqator va ikki ipli siniq baxyaqator bo'ladi.

Gazlamalarda igna hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan davri qo'lda bajarilgan bo'lsa, qaviq deyiladi, mashinada bajarilgani esa baxya deyiladi. Ketma-ket takrorlangan baxyalardan baxyaqator, qaviqlardan esa qaviqqatorlar hosil qilinadi.

Tikuvchilik buyumlarini biriktiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir.

Moki yordamida hosil qilingan baxyaqator ikkita ipdan iborat bo'ladi. Ustki ip "igna ipi" deyiladi. Chunki u igna ko'zi bilan birga material orqali o'tadi. Pastki ip moki ipi deyiladi, chunki u mokidagi naychadan chiqadi. Bitta yo'lli baxyaqatorda baxyalar birin-ketin joylashgan bo'ladi.

Bundan tashqari kiyim tikishda ishlatiladigan choklar vazifasi va joylashishiga qarab har xil biriktiruvchi, ziy, bezak choklarga bo'linadi.

Biriktiruvchi choklarda detallar chokining ikki tomonida yotadi. Masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktiruvchi choklar.

Ziy choklar detallar chetiga yoki qirqimiga ishlov berishda ishlatiladi. Detallar choklarining bir tomonida bo'ladi. Masalan, buyum etagini yeng uchini ishlashda, bort, yoqalariga ishlov berishda ishlatiladi.

Bezak choklar detal va buyumlarni bezashda ishlatiladi. Bu choklar qomatga shakl berishda ishlatiladi. Bu choklar qomatga shakl berishda orqa, yubka, etag buklamalarida ham foydalaniladi.

Shuning uchun men ushbu paragrafda tikish mashinalarida ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar tikish bo'yicha 2 soatlik dars ishlanmasini ishlab chiqishga harakat qilaman.

Mavzu: Tikish mashinalarida ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklarini tikish.

1.Mashg'ulotning maqsadi.

a) ta'limiy maqsadi

Amaliy mashg'ulot davomida o'quvchi ish o'rinlarini tashkil etish, ish o'rinlarini yig'ishtirish, hamda mashinada tikiladigan ochiq va yopiq qirqimli bostirma chok turlarini tikish ishlarini o'rganishdan iborat.

b) tarbiyaviy maqsadi

Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklarini tikish bo'yicha nazariy va amaliy jihatdan ko'nikmalar hosil qilish.

v) rivojlantiruvchi maqsadi

O'quvchilarda tikuv mashinalarida ishlashni, mashinada tikiladigan ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklarini tikish bo'yicha ko'nikma va malakalarni shakillantirish oldingi mashg'ulotlarda olgan bilimlarini mustahkamlash hamda ularda ijodiy qobiliyatlarini oshirish.

2. Mashg'ulotni tashkil qilish uchun kerakli ko'rgazmali qurollar.

Mashina ishlari uchun gazlama parchalari, g'altak ip, qo'l ignalari, maxsus bo'r, qaychi, otvyortka, tikuv mashinalari kerak bo'ladi.

3. Fanlararo bog'liqligi.

1. Kimyo fani bilan
2. Fizika fani bilan
3. Matematika fani bilan
4. Tasviriy san'at fani bilan

5. Biologiya fani bilan
6. Tabiatshunoslik fanlari bilan o'zaro bog'liqdir.

4. Mashg'ulot shakli.

Dastlab o'qituvchi sinfdagi davomatni aniqlaydi, ish o'rinlarining tayyorgarligini tekshiradi va sinf o'quvchilarini ikki kichik guruhga bo'ladi, hamda mashg'ulot bo'yicha tarqatma materiallarni o'quvchilarga tarqatadi.

5. Yangi mavzuni bayon qilish.

1. Mashina baxyalari va baxyaqatorlar.
2. Mashinada tikiladigan ipli choklar.
3. Biriktiruvchi choklar.
4. Bezak choklar.
5. Ziy choklar.

6. Mashinada bajariladigan ishlar uchun texnik shartlar.

O'qituvchi mashg'ulotni boshlab dastlab mashina ishlari uchun ish o'rni tashkil qiladi. So'ngra ushbu mashinalar yordamida baxyaqatorlar yuritish va mashina choklar tikish nazariy va amaliy jihatdan ko'rsatib beradi. Bu vaqtda 1-guruh o'quvchilari ko'rsatib bergan ishlarni bajarsalar, 2-guruh o'quvchilari esa parcha gazlamalarga qo'lda bajariladigan ishlar uchun ish o'rinlarini tashkil etadi va ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklardan namunalar tayyorlaydilar va tikish jarayonlarini o'rganadilar.

8. Kirish instruktaji.

O'qituvchi bu holatda birinchi va ikkinchi guruhlar mashq qilish davomida ular ishini tekshirib aylanib chiqadi, hamda ularga nazariy va amaliy yo'l-yo'riqlar berish va ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklarni tikish ish jarayonlari bajarilishini tekshirish uchun, mashina ignalarini tanlash mashqlarini tekshirish, qo'l ishlari va mashina ishlari o'rinlarida mehnat xavfsizligi qoidalariga rioya

qilishini tekshirish uchun ish o'rinlarini aylanib chiqadi, so'ngra ikkinchi guruhga tushuntirish ishlari olib boradi unda asosan biriktiruvchi, ziy va bezak choklarning turlari va tikilish jaryoni bo'yicha ko'rsatmalar beradi. Shundan so'ng birinchi guruh o'quvchilariga ham mashinani ishga tushirish va to'xtatish, ip taqilmasdan qog'ozga tikib, mashina tezligi, baxyaqatorlar zichligi va parallel baxyaqatorlar yuritilishi, to'g'ri, oval, egri-bugri, parallel chiziqlar bo'ylab tikishni, hamda qirqimlarni har xil (to'g'ri, qiya) ikkita detalni chok kengligini har xil 5, 6, 7, 10, 15 mm qilib biriktirib tikish bo'yicha ko'rsatmalar beradi.

9. O'quvchilarni mustaqil ishi.

O'qituvchi har bir ish o'rnida o'quvchilarning bajarayotgan ishlarini nazorat qiladi. Bunda o'quvchilar ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar tikishda o'quvchilarga yana joriy yo'l-yo'riqnomalar beradi.

Ikkinchi guruh a'zolariga mashinada tikiladigan ipli choklarning turlari, vazifasi, ishlatilishi, va tikish jarayonlarini gapirib beradi va ko'rsatadi, hamda tikuv mashinasida mashinada tikiladigan har xil turdagi ipli choklarning tikilishini namoyish qilib ko'rsatadi.

10. Joriy instruktaj.

O'qituvchi bu jarayonda o'quvchilarning mashina ishlari jarayonlarining bajarilishi, bajarilayotgan ishlarni nazorat qilishga o'rgatish maqsadida ish o'rinlarini aylanadi hamda birinchi va ikkinchi guruhlariga yana yo'l-yo'riqlar beradi. Unda asosan mashinalarda tikiladigan ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklarning tikilishi, turlari, ishlatilishi, hamda tikilgan choklardan namunalarni tikib qo'rsatadi va ularni ham xuddi shu ishlarni bajarish kerakligi borasida ishlarni olib boradi.

11. O'quvchilarning mustaqil ishi.

O'quvchilar bu bosqichda asosan birinchi guruh a'zolari mashinada tikiladigan ipli choklarni tikish jarayonlarining ochiq va yopiq qirqimli bostirma

tikish ishlarini yakunlaydilar va tushunmay qolgan joylarini o'qituvchiga ko'rsatib ishini oxiriga yetkazadilar, ikkinchi guruh o'quvchilari ham shunday holatni takrorlaydilar.

12. Yakunlovchi instruktaj.

O'qituvchi o'quvchilar tomonidan mustaqil holda o'qituvchining ko'rsatmasi asosida tayyorlangan ishlarni ikkala kichik guruhlar ham yakunlab o'qituvchiga tayyorlangan ishlarini ko'rsatadi, qilingan va topilgan kamchiliklar tuzatiladi. Hamda oxirigacha yetkazmagan o'quvilarga ishini oxirigacha yetkazish uchun topshiriqlar beriladi.

13. Uyga vazifa.

Uyga vazifa asosan savollar yoki testlar tariqasida beriladi.

1. Tikuvchilik buyumlari detallarini ulashning qanday xillarini bilasiz?
2. Hosil bo'lish usuli va hosil qilishda qatnashadigan ishlarni soniga qarab mashina baxyalarining qanday xillari bo'ladi?
3. Vazifasiga ko'ra choklar qanday turlarga ajratiladi?
4. Biriktiruvchi choklar turlariga qanday choklar kiradi?
5. Ziy choklar qayerlarda qo'llaniladi?

14. Ish o'rinlarini va xonani yig'ishtirish.

Mashg'ulot tugugach bu vazifani sinf navbatchilari bajaradilar. Ular xona jihozlarini foydalanilgan asbob va moslamalarni qutichalarga joylashtirish hamda tikuv mashinalarini ham o'z o'rniga joylashtiradilar va xonadagi saranjomlikni tekshiradi va xonani shamollatish ishlarini bajaradilar. Xalat va ro'mollarini yechib o'z o'rniga taxlab qo'yadilar.

Xulosa

Xulosa qilib shuni aytish mumkinki, biz oldimizga qo'ygan maqsad **Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha o'quvchilarga amaliy mashg'ulotlarda** ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar va ularni tikish jarayonlarini o'rgatish **misolida ko'rsatishga erishdik deb hisoblayman.**

Unga ko'ra ushbu maqsadga erishish uchun bitiruv malakaviy ishida qo'yilgan quyidagi vazifalar bajarildi.

- Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rganishga qilishga oid mavjud manbalar o'rganildi va tahlil qilindi;

- Amaliy mashg'ulotlarda yopiq qirqimli bostirma choklarni tikishni o'rgatishga oid mavjud manbalar qilishga oid mavjud manbalar o'rganildi va tahlil qilindi;

- Gazlamalarga mashinada ishlov berish bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni tashkil qilishda qo'yiladigan talablar o'rganib ishlab chiqildi;

- Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda ochiq va yopiq qirqimli bostirma choklar turlariga doir namunaviy rejasi ishlab chiqildi

Foydalanilgan adabiyotlar

1. I.A.Karimov "Jahon moliyaviy iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etish yo'llari va choralari". Toshkent 2009 u.
2. I.A.Karimov "Yuksak ma'naviyat yengilmas kuch Toshkent 2009 u.
3. I.A.Karimov "Bizdan ozod va obod Vatan qolsin" 2 tom. O'zbekiston Toshkent 1996 y.
4. "Ta'lim to'g'risida"gi va "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi" haqidagi qonunlar, Barkamol avlod - o'zbekiston taraqqiyotining poydevori. Toshkent Sharq, 1998 yil.
5. O'zbekiston Respublikasi davlat standarti. Oliy ta'lim. 5142000 - mehnat ta'limi yo'nalishi zahiriy mazmuni va bakalavrning tayyorgarlik darajasiga qo'yiladigan talablar. Toshkent 2003 yil.
6. Oliy ta'lim to'g'risidagi Nizom. O'zR VM ning 16 avgust. 2001 yildagi 343-qarori.
7. Asosiy vazifamiz vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir I.A.Karimov 2009 yilning asosiy yakunlari va 2010 yilda O'zbekiston ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning eng muhim ustivor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi ma'ruzasi.
8. Mamlakatimizni modernizasiya qilish va kuchli fuqarolik jamiyati barpo etish ustivor vazifamizdir. Prezident I.A.Karimov O'zbekiston Respublikasi Oliy majlisi Qonunchilik palatasi va senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzasi.
9. K.T.Olimov va boshqalar "Tikuv va trikotaj mashinalarini o'rnatish, yig'ish va ta'mirlash asoslari" O'qituvchi. Toshkent-2004 yil.
10. V.V.Isayev "Tikuvchilik korxonalarining uskunalari" Toshkent. O'qituvchi 1986 y.
11. V.V.Isayev va boshqalar "Tikuvchilik mashinalarining tuzilishi va remonti" Toshkent. O'qituvchi 1990 y.

12. A.P.Rogova “Tikuvchilik texnologiyasi asoslari” Toshkent. O’qituvchi 1996 y.
13. I.Jabborova “Tikuvchilik texnologiyasi” Toshkent. O’qituvchi 1968 y.
14. Uy-ro’zg’or ensiklopediyasi. 1988 y.
15. Q.Olimov “Tikuvchilik korxonalari jihozlari va uskunalari” Toshkent. G’.G’ulom nashriyoti 2002 y.
16. Q.T.Olimov “Tikuvchiilk korxonalari jihozlari va uskunalari”. Toshkent. “Mehnat” 2003 y.
17. N.H.Sultonova “Tikuchilik ishlab chiqarish jihozlari” Toshkent. “Talqin” 2005 y.
18. N.S.Gaipova va boshqalar Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent-2006 y.