

**O'ZBEKISTON RESPUBLIRASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI**

AL-XORAZMIY NOMIDAGI URGANCH DAVLAT UNIVERSITETI

Pedagogika fakulteti, mehnat ta'limi yo'nalishi 4-kurs talabasi

Zaripova Tabassumning

“Kiyimlarni loyixalash va modellashtirish”

fanidan

KURS LOYIHASI

Mavzu: Quyoshsimon bichimli yubkalarni modellashtirish

Ilmiy rahbar:

Madaminova Yarqinoy.

URGANCH- 2012 yil

Mundarija

Kirish

1.Belda turuvchi kiyimlarning umumiy tavsifi

2.Gazlama tanlash

3.Yubkalarning konstruksiyasi

4.Etak tomoni kengaytirilgan yubkalarni modellashtirish

5. Yubkalarni tikish texnologiyasi.

Xulosa

KIRISH

Ommaviy ishlab chiqarish bilan bir qatorda yakka buyiitma tikish korxonalari, kichik va o'rta xususiy korxonalar aholining kiyimga bo'lgan ehtiyojini qondirmoqda. Bu sohani iivojlantirishda xizmat qiluvchi mutaxassislarni oliy o'quv yurtlarida, o'rta maxsus kasb-hunar kollejlarida tayyorlanadi. Ularga maxsus fan sifatida "Tikuvchilik buyumlarini loyihalash va modellashtirish asoslari" fani o'rgatiladi. Kiyimning asosiy andozalarini tayyorlash, modellar yaratish, asosiy andozalardan model andozalarini chiqarish va unga bezaklar tanlash shu fanning asosiy maqsadidir.

Loyihalash — bu murakkab ijodiy jarayon bo'lib, unda har qanday buyumning, jumladan. kiyimning ham loyihasini ishlab chiqish ko'zda tutilgan. Kiyimni loyihalash deganda. kiyimni tashkil etadigan detallar va gazlamalar kompleksi, shuningdek, ularni o'zaro ulab-tikib, muayyan oichovdagi va shakldagi yaxlit buyum holiga keltirish usullari, vositalari tushuniladi. Loyihalash jarayonida buyumning hajmli detallarini tekislikdagi tasvirini hosil qilishdan iborat bo'ladi. Detallarning razmeri, soni va shakli ular yig'ilganda xuddi shu razmer va ko'riushini beradi.

Kiyimlarni modellashtirishda kiyim modelini ijod qilish va asosiy andozadan model andozasini tayyorlash yo'llari o'rgatiladi. Bunda asos chizmasiga eskiz bo'yicha model chiziqlari kiritilib, yangi model andozasi hosil qilinadi. Kiyimlarni badiiy bezashda esa kiyimga turli bezaklarni kiyim turiga va vazifasiga qarab berib, ularni bezatish yo'llari o'rgatiladi. Bunda kiyimning assortimentiga, gazlamasiga, kiyimning kimga mo'ljallanganligiga qarab, bezak elementini tanlash ijodiy jarayon ekanligi yaqqol ko'rinadi.

Belda turuvchi kiyimlarning umumiy tavsifi

Belli kiyimlar konstruksiyasiga yubka va shimlar kiradi. Ular yelkali kiyimlardan tayanch chizig'i odamning beli va bo'ksasiga to'g'ri kelishi bilan farqlanadi; belli kiyimlar bel chizig'ida mahkamlanadi. Figuraning qolgan uchastkalarida belli kiyimlarning tanaga nisbatan joylanishi kiyimning bichi-miga va siluetiga bog'liq.

Belli kiyimlarni konstruksiyalashda figuraning, asosiy o'lchamlari sifatida belning yarim aylanasi S_t , bo'ksaning yarim aylanasi S_b va kiyim uzunligi qabul qilingan. Yelka detallarini konstruksiyalash kabi shimlar va yubkalar konstruksiyasi muayyan metodikalar asosida chiziladi.

Belli kiyimlar kengligiga to'kislik qo'shimchalari jadvalda keltirilgan.

Kiyim turi	Uchastkalarda tanaga nisbatan							
	Juda		Zich		O'rtacha		To'kis	
	P,	K	P,	P.	P,	P_b	P,	P_b
Yubka	0	0-0,5	0,5-0,7	0,7-1	1	1,5-2	1 dan oshiq	2 dan oshiq
Shim	0	0-0,5	0,5-0,7	0,7-1	1-1,5	1,5-2	1,5 dan oshiq	2,5 dan oshiq

Gazlama tanlash.

Kiyimga hajmiy forma deb qarab, uni qanday gazlamadan (gazlama, trikotaj, charm, sun'iy va tabiiy mo'yna, to'qilmay tayyorlangan gazlama va hokazolardan) tikish maqsadga muvofiqliligini bilish kerak. Har bir gazlamaning faqat o'ziga xos xususiyatlari bo'ladi: gigienik xususiyatlar (nam va havo o'tkazuvchanlik, gigroskopiklik, issiqdan himoyalash va boshqalar) va fizik-mexanik xususiyatlar (dag'allik, qoliplanuvchanlik, g'ijimlanish, elastiklik, kirishish, cho'ziluvchanlik va boshqalar) shular jumlasidandir. Bu xususiyatlar mazkur gazlamadan qanday maqsadlarga mo'ljallangan va qanday formadagi kiyimlar tikis mumkinligini aniqlab beradi.

Modellashtirish vaqtida gazlamaning struktura xossalaridan foydalaniladi. Gazlama strukturasining xilma-xilligiga iplarni turlicha o'rinishda to'qish, har xil iplar (ipak, paxtaipi, jun ip, sintetikva sun'iy tola)dan foydalanish yo'li bilan erishiladi; shunday iplardan to'qilgan gazlamadagi xususiyatlar trikotajda hamda noto'qima gazlamalarda bo'lmaydi.

Krep to'qilishidagi yupqa mayin shoyi va jun gazlamalar har xil vuzali hajmiy formalar hosil qilishga imkon beradi. Cho'ziladigan mayin gazlamalardan ko'ndalang va qiya yo'nalishda chiroyli burmalar hosil qilib bo'ladi. Qattiq va hurpaygan yupqa gazlamalar faqat qiya yo'nalishda burmalanadi. Gazlamadagi tanda va arqoq iplanning bir-biriga nisbatan siljish hamda elastik cho'zilish xossasidan kiyim detallarini qiya bichishda foydalaniladi.

Gazlamaning fakturasi uning muhim ko'rsatkichi bo'lib, kiyimning tashqi ko'rinishini belgilab beradi. Faktura gazlama sirti (yuzasi)ning ishlanish sifati (turi)dir. Gazlamani sirti tekis va g'adir-budir, xira va yaltiroq, shafTof va xira va hokazo fakturali bo'lishi mumkin. Gazlamaning fakturasi uning yuza birligiga to'g'ri keladigan tuklar, tugunchalar, bo'rtma yo'llar va hokazolarning ko'p-ozligiga bog'liq. Kiyimning hajmiyligi, zichligi, massasini belgilashda gazlamaning fakturasi muhim rol o'ynaydi. Gazlamaning fakturasi kuchayishi (ya'ni, gazlama sirtining g'adir-budirligi, tukliligi ortishi) bilan kiyimning hajmi, zichligi va vazni oshadi. Sirti tekis gazlamadan tikilgan kiyim, aksincha, yengil va ko'rinishidan ixcham bo'ladi.

Gazlamaning gullari deganda, uni to'qigan vaqtda hosil qilingan yoki gazlamani pardozlash jarayonida bosilgan naqshlar, yoxud kiyimni tikish vaqtida solingan gul va bezaklar tushuniladi.

Gullami tashkil etuvchi elementlar abstrakt, geometrik shaklda bo'lishi, shuningdek, hayvonot yoki o'simliklar dunyosiga xos bo'lishi mumkin.

Yubkaga konstruksiya asosining tuzilish sxemasi

Yubka balansini aniqlash maqsadida, ayniqsa qorin va bo'ksa sohasida, normal bo'lmagan figuralar uchun, bel chizig'idan polgacha o'lchanadigan qo'shimcha o'lchamlar ish-latiladi: Old tomondan uzunligi D_s ; yon tomondan uzun-ligi D_{sb} ; orqa tomondan uzunligi D_{szp}

Konstruksiyani qurish dastlabki hisoblashlardan boshla-nadi. Orqa D_{sz} bel chizig'idan polgacha boigan masofadan yubka uzunligining ayirmasi aniqlanadi, so'ngra old tomondan bel chizig'idan polgacha va yon tomondan bel chizig'idan polgacha masofa o'lchanadi, natijada shu ketma-ketlikda olddan yubkaning uzunligi D_{yusp} va yondan yubkaning uzunligi $D^{\wedge}$ ning qiymati aniqlanadi.

Normal figuralarga mo'ljallangan to'g'ri yubkalar konstruk-siyasida o'lchamlar orasidagi farq katta emas. Shu bois amaliy jihatdan yon qirqimning yuqori nuqtasi T_2 bel sathining gorizonta! chizig'idan 1,5—2,5 sm teparoq joylashadi.

Uchi N nuqtada to'g'ri burchak quriladi. NT kesma orqa tomondan yubka uzunligiga teng. Bu chiziq bir vaqtda orqa bo'lakning o'rta chizig'idir (67-rasm):

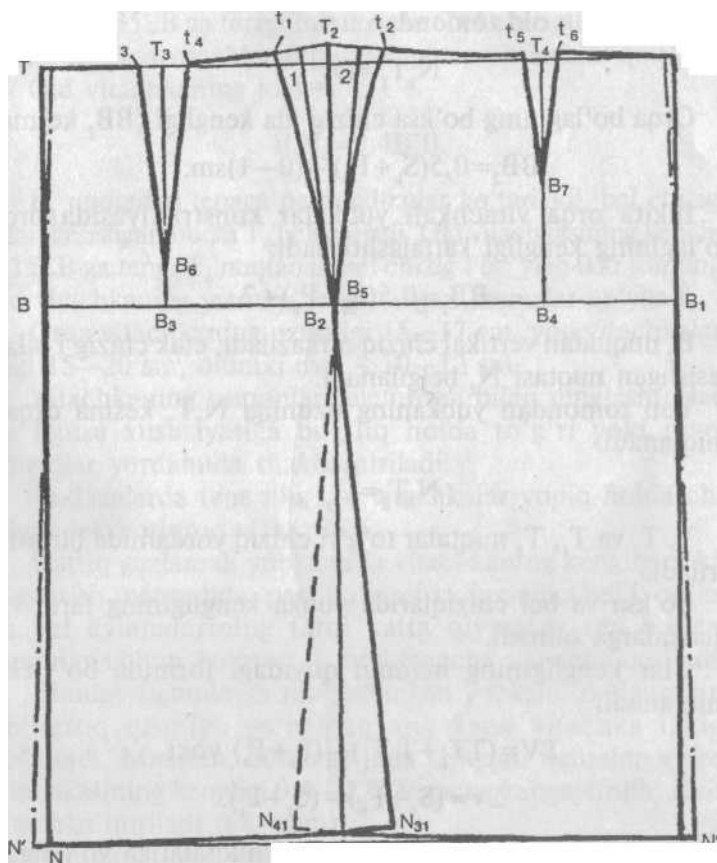
$$NT=D \quad (N \text{ nuqtadan tepaga}).$$

yu.sz

Bo'ksa chizig'ining holati chizmada TB kesma bilan aniqlanadi:

$TB=0,5(D_{ts}-2)$ (T nuqtadan pastga).

Past bo'ksali figuralar uchun bo'ksa chizig'ining sathi dumba nuqtasidan bel chizig'igacha o'lchangan oichov yordamida aniqlanadi. T va B nuqtalardan TB to'g'ri chiziqqa perpendikularlar o'tkaziladi. Bo'ksa chizig'ida yubkaning kengligi (BB, kesma) bo'ksa yarim aylanasi S_b



To'g'ri yubka asosiy konstruksiyasining chizmasi.

o'lchami bilan to'kislik qo'shimchasi P_b ning yig'indisiga teng:

Yubkaning old o'rta chizig'i B_l nuqtadan vertikal o'tka-ziladi. Uning etak chizig'i bilan kesishgan nuqtasi N, bel-gilanadi.

Yubkaning old tomondan uzunligi

Orqa bo'lagining bo'ksa chizig'ida kengligi (BB_2 kesma) $BB_2 = 0,5(S_b + P_b) - (O-l)$ sm.

Ikkita orqa vitachkali yubkalar konstruksiyasida orqa bo'lagining kengligi kattalashtiriladi:

$$BB_2 = 0,5(S_b + P_b) + 2.$$

B_2 nuqtadan vertikal chiziq o'tkaziladi, etak chizig'i bilan kesishgan nuqtasi N_2 belgilanadi.

Yon tomondan yubkaning uzunligi N_2T_2 kesma orqali aniqlanadi:

$$N, T = D \quad ..$$

$$2 \quad 2 \quad \text{yu.sb.}$$

T, T_2 va $T_{,,} T_2$ nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida birlash-tiriladi.

Bo'ksa va bel chiziqlarida yubka kengligining farqi vi-tachkalarga olinadi.

Ular kengligining majmui quyidagi formula bo'yicha aniqlanadi:

$$ZV = (TT_2 + T_2T_1) - (S_t + P_t) \text{ yoki } \text{£}V = (S_b + P_b) - (S_t + P_t).$$

Vitachkalar eng do'ng joylarning nuqtalariga yo'nalgan bo'lishi kerak, shu bois ularning yo'nalishi, kattaligi va soni buyurtmachining tana tuzilishiga bog'liq.

Normal figuralar uchun uchta vitachka loyihalanadi: old, orqa va yon vitachkalar.

Yon vitachkaning kengligi 0,5 ZV ga teng. T_2 nuqtaning ikki tomoniga yon vitachkaning yarmiga teng kesmalar qo'yi-ladi. Orqa vitachkasining joyi aniqlanadi:

$$BB_3=0,4 BB_2.$$

B_3 nuqtadan tepaga perpendikular ko'tariladi, bel chizig'i bilan kesishgan nuqtasi T_3 deb belgilanadi. Orqa vitachkaning kengligi 0,35IB ga teng. T_3 nuqtadan bel chizig'i bo'ylab ikki tomonga orqa vitachkaning yarmiga teng kesmalar qo'yiladi. Old vitachkaning joyi:

B_4 nuqtadan tepaga perpendikular ko'tariladi, bel chizig'i bilan kesishgan nuqta T_4 belgilanadi. Old vitachkasining kengligi 0,152B ga teng. T_4 nuqtadan bel chizig'i bo'ylab ikki tomonga old vitachkaning yarmiga teng bo'lgan kesmalar qo'yiladi.

Orqa vitachkaning uzunligi 15—17 sm, yon vitachkalar-niki 15—20 sm, oldniki esa — 10—12 sm.

Vitachkaning tomonlari uzunrog'i bilan tenglashtiriladi va figura xususiyatiga bog'liq holda to'g'ri yoki ravon chiziqlar yordamida shakllantiriladi.

Andazalarda tepa chizig'i vitachkalar yopiq holda chi-zilgandek botiqroq o'tkaziladi.

Qattiq gazlamali yubkalarda vitachkaning kengligini ka-maytirish maqsadida, past bo'ksali va ingichka belli, bo'ksa va bel aylanalarining farqi

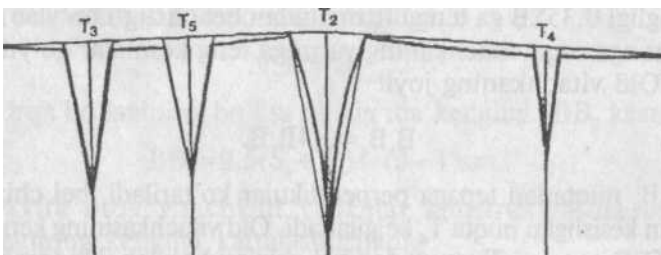
katta qiymatga ega boigan figuralar uchun ko'proq — beshtagacha vitachka quriladi.

Bunday figuralarga moijallangan yubkalarda figuraning do'ngroq qismiga yo'nalgan eng keng vitachka ikkiga bo'inadi. Masalan, dumbasi juda chiqqan figuralarga orqa vitachkasining kengligi $0,4—0,52V$ gacha kengaytirilib, ikkita vitachka quriladi Ayni holda yon vitachka $0,35—0,42V$, old vitachka esa — $0,15—0,22B$ ga teng qilib olinadi Ingichka belli va past bo'ksali figuralar yubkasining konstruksiyasi maxsus yechimni talab qiladi. Ayni holda bel chizig'ida beshta vitachkali yubkalar tavsiya etiladi: bitta yon vitachka, ikkita orqa bo'lakda va ikkita old boiagida. Ular taxminan quyidagicha taqsimlanadi.

■◆■ yon vitachkaning kengligi $0,252B$;

■◆■ har qaysi orqa vitachkaning kengligi $0,22V$ ga teng.

Birinchi vitachka orqa bo'lagining o'rtasidan (T nuqta) $9—10$ sm masofada, ikkinchisi esa birinchi va yon vitach-



kalarning o'rtasida joylashtiriladi. Vitachkaning uzunligi 12— 14 sm, old yon vitachkasining kengligi 0,152Vga teng. Old tomon o'rtasidan (T nuqta) birinchi old vitachkagacha masofa 9—10 sm. Ikkinchi old vitachka birinchi va yon vitachkalar o'rtasida joylashtiriladi.

Vitachkalar uzunligi 10—12 sm.

Modelga mos holda vitachkalar o'rni burmalar, mayda taxlamalar va taxlamalar bosishi mumkin. Ularning kengligi va joylanishi moda yo'nalishiga bog'liq.

Etagi kengaytirilgan yubka qurilganda yon tomonlarining kengayishi 0,15 D; dan oshmasligi kerak.

Yubkaning orqa va old bo'laklari modelga mos o'rta chokli yoki taxlamali bo'lgan holda old yoki orqa vitachkalar kengligining (0,5—1 sm) qismi taxlama yoki chokka o'tqaziladi.

Quyosh yubkalarini modellashtirish

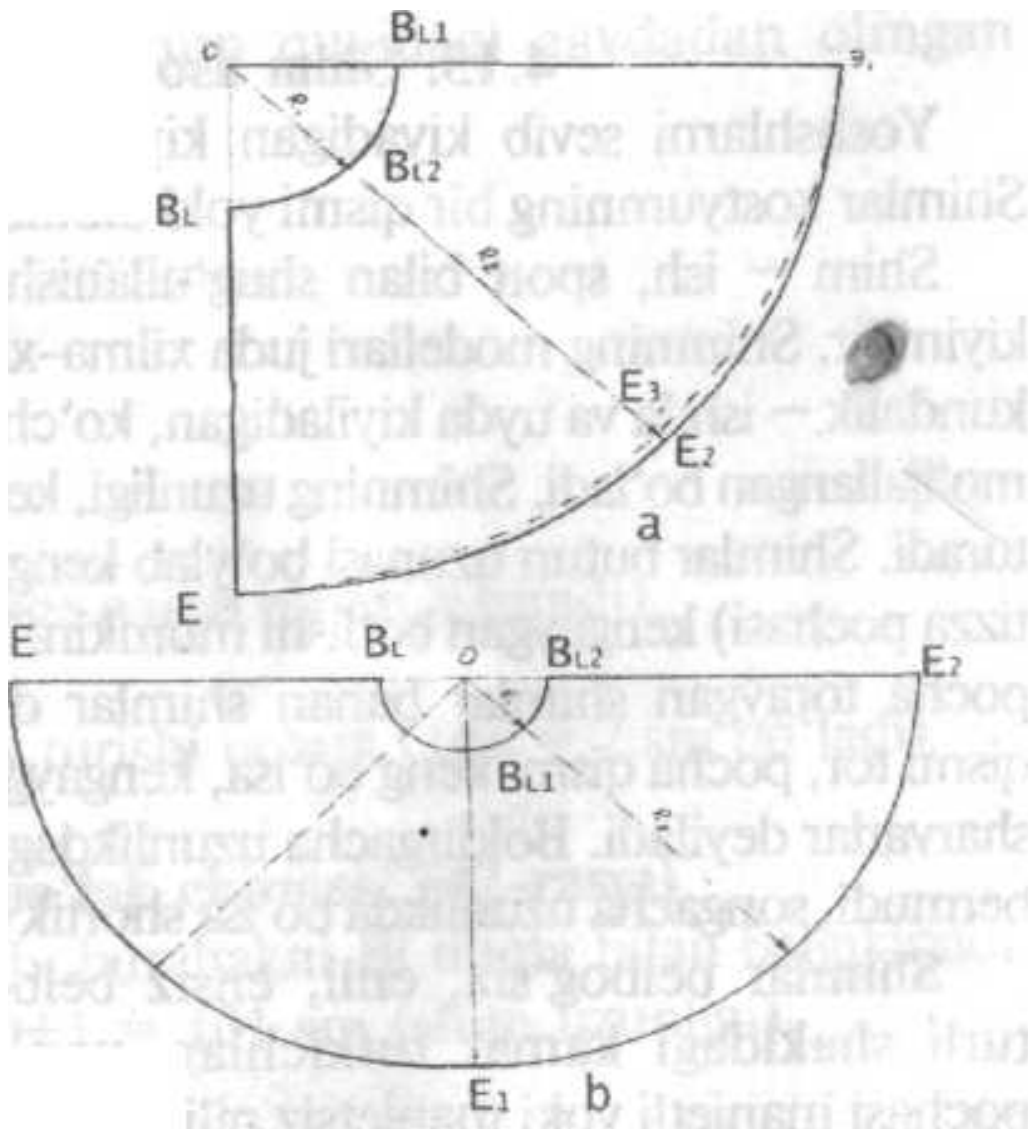
Bunday yubkalar etak qismidagi kengayishi bo'yicha eng katta miqdorni egallagan va bo'ksa chizig'ida esa bo'ksa kengligi chegaralanmagan bo'ladi.

Bunday yubkalarini loyihalash uchun quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi.

$$BIYaA = 38 \text{ sm } YuU - 70 \text{ sm } QB1 = 1 \text{ sm}$$

Quyosh yubkalar

chizmasi



"Yarim quyosh" yubkani modellashtirish

To'g'ri burchak chizilib, uning burchagiga O nuqta qo'yiladi.

$$1. R_1 = (BIYaA + QBl) : 3 \times 2 - 2 = 24 \text{ sm (bel chizig'igacha bo'lgan oraliq).}$$

$$2. R_2 = R_1 + YuU = 24 + 70 = 94 \text{ sm (etak chizig'igacha bo'lgan oraliq).}$$

3. Bichish jarayonida yubkaning bo'y i pi gazlamaning bo'y i piga nisbatan 45° bo'lishini e'tiborga olgan holda, buning natijasida gazlamaning cho'zilishi yuzaga kelib, yubka etak qismining uzayishi sodir bo'ladi. Shuning uchun, $E_2E_3 = 1,5-3 \text{ sm}$ (etak qismining ko'tarilishi, bu qiymat gazlamaning hossasiga bog'liq).

$$4. E_p E_3, E \text{ nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.}$$

"Quyosh" yubkani modellashtirish

1. To'g'ri chiziqda O nuqta belgilanib, O nuqtadan pastga perpendikulyar o'tkaziladi.

$$2. R_1 = (BIYaA + QBl) : 3 - 1 = 39 : 3 - 1 = 12 \text{ sm (bel chizig'igacha bo'lgan oraliq).}$$

3. $R^2 = R_1 + YuU = 12 + 70 = 82 \text{ sm}$ (etak qismigacha bo'lgan oraliq). Yubkaning etak qismi huddi "yarim quyosh" yubkanikiga o'xshab chiziladi.

tekis taqsimlab yubkaga yoki ko'krak qismiga ulab olinadi. Bezak kantni esa o'ngini tashqariga qilib, keyin detallardan biriga bukilgan ziyini asosiy detal tomonga qaratib ulab olinadi. Bunda baxyaqator tayyor leant kengligida yuritiladi.

Ko'krak qismi bilan yubka bezak detallar ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib ulanadi

Yubkani tikish ttexnologiyasi

etak qismiga ishlov berish

Ko'ylak etagini tikish uchun uning old bo'lagi bilan orqa bo'lagi o'rtasidan buklanib va yon choklari, vitachkalari, taxlamalari, bel choki to'g'ri keltirilib, stol ustiga yozib qo'yiladi. Etaging ustiga andaza qo'yilib, 2 ta chiziq tortib bo'rlanadi. Ulardan birinchisi bo'ylab etak qirqib tekislanadi, ikkinchisi bo'ylab esa etak ichkariga bukiladi. Ko'ylakning choklari kertiladi va etaging bukish haqidan 2-4 sm yuqorisigacha yorib dazmollanadi. Ko'ylak etagi kengaya bormay, to'g'ri tushgan boisa, uni bo'rlab o'tirmay buklaydigan moslamasi bor universal mashinada tikiladi Chok oxiri esa moslamasiz tikiladi.

Klyosh etakli kiyimlar etagini oldin belgilangan chiziq bo'yicha bukib, ikkita baxyaqator yuritib, ko'klab olinadi Bunda birinchi baxyaqator buklangan ziydan Ism oraliqda, ikkinchisi esa bukish haqi qirqimini ichkariga qaytarish bilan bir vaqtda shu qayrilgan ziy bo'ylab yuritiladi.

Zich to'qilgan gazlamalardan va velvet-kord tipidagi ip gazlamalardan tikilgan ko'ylaklar, shuningdek, plisse, gofre yubkalar

etak qirqimlari yo'rmab qo'yiladi .

Ko'ylak etagining bukish haqi belgilangan chiziq bo'ylab bukilib, yashirin baxyali mashinada tikib qo'yiladi

Ko'ylakning etagi ochiq qirqimli bukma chok bilan ham ishlov berilishi mumkin, bunda awal ochiq qirqim yo'rmab olinadi, so'ngra etak tikib qo'yiladi

Titiluvchan gazlamadan tikiladigan ko'ylak etagiga maxsus tasma ulab, keyin asosiy detal teskarisiga bukib maxsus mashinada tikish mumkin.

Kiyim etagiga bezak mag'iz yoki beyka qo'yib tikiladigan bo'lsa, maxsus buklagich yordamida bir ignali yoki qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi, yoki universal mashinada oldin kiyim etagining teskarisiga mag'iz o'ngini qo'yib, ulab olinadi Keyin mag'izni asosiy detal o'ngiga qaytarib, ochiq qirqimini bukib bostirib tikiladi.

Kiyimni so'ngi pardozlash va so'ngi namlab-isitib ishlash

Ko'ylakda izmalar mo'ljallangan bo'lsa, andaza qo'yib izma joylan belgilanadi va maxsus mashinada yo'rmaladi. Ipli izmalar 3-4 sm ip tortib, keyin uni xalqa qaviq solib yo'rmash yo'li bilan qo'lda hosil qilinadi. Bunday izmalarining uzunligi tugmalar o'lchamiga bog'liq boiadi. Temir ilgaklarning izmalari esa 0,4-0,5 sm boiadi, kiyimni tikib bo'lgandan keyin ortiqcha iplar qirqib tashlanadi, ko'ylakning o'ngidagi bo'rlangan chiziqlar o'chirib tashlanadi.

Namlab - isitib ishlov berish uchun oldin detallarning (bort, belbog', yoqa)

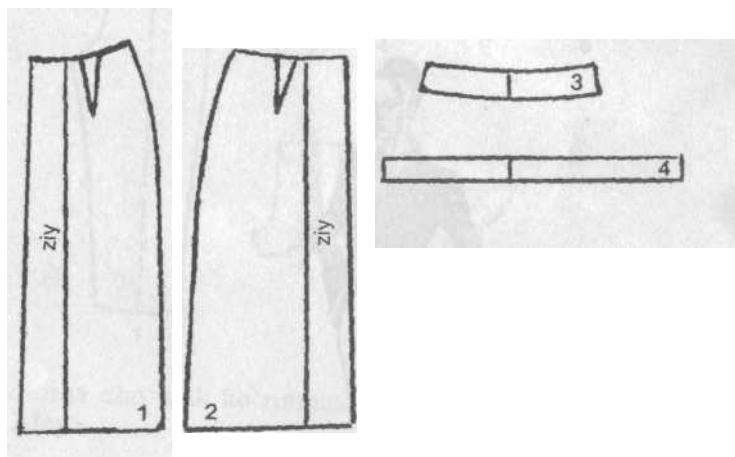
chetlari namlab to'g'rilanadi va batamom quriguncha dazmollanadi. Kiyimning choklari yorib dazmollanadi, taxlamalari, bo'rtma choklari dazmollanadi.

Ko'ylaklarni so'ngi dazmollashni bug'li havo manekenida bajarish ham mumkin.

Ko'ylak teskarisidan dazmollanadigan bo'lsa, dazmolmato ishlatilmaydi. O'ngidan esa oq gazlamadan dazmolmato qo'yib dazmollanadi.

Yoqa, manjet, belbog'lar ostki tomonidan dazmollanadi.

Yubkaning bichiq detallari:



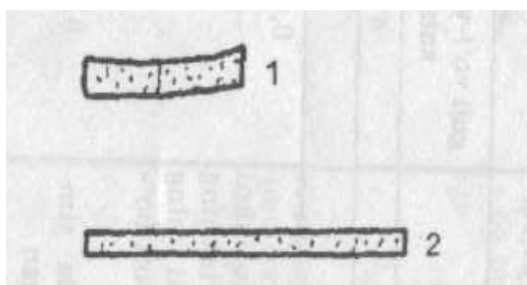
7-old bo'lagi — 1 detal.

2-ort bo'lagi - 1 detal.

3-mag'iz - yuqori qirqimning detail - 2 detal

4-etak mag'izi - bezak materialdan - 2 detal.'

Yubkaning qotirma detallari:

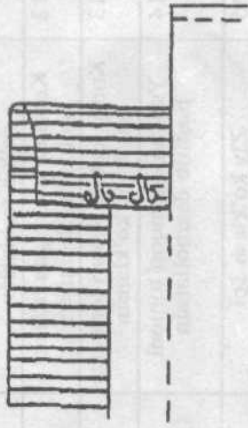


1-yuqori qirqimning mag'izi — 2 detal. 2-etak mag'izi —
2 detal.

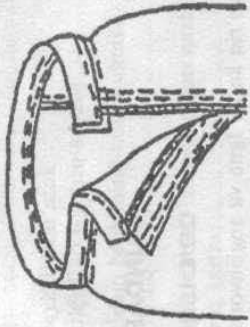
Yubkaning yuqori qirqimini korsaj

opera-siya №	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1	Korsaj lenta kesilsin	Korsaj lenta uzunligi "bel yarim aylanasi" o'lchamiga 1 sm uchlariga qo'shimcha qo'shilganiga teng
2	Tayyorlansin	
3	Nazorat belgilari bo'rdi chizilsin	Nazorat belgilari old va ort bo'laklar o'rta chizig'i, yon choki, vitochkalar bo'yicha belgilanadi
4	Korsaj lenta uchlari 1 sm ga bukilsin	
5	Metall ilgak va petlalar chatib qo'yilsin	
6	Yubkaning teskari tomoniga tasma qo'yilsin va ulab bo'r belgilari bir-biriga tushirib ko'klansin	

lenta bilan tikish yo'l-yo'riq kartasi

Jihoz va moslamalar	Rasn
Qaychi, santimetr lenta	
Dazmol, dazmollash doskasi	
Bo'r, santimetr lenta	
Maxsus mashinada	
Igna, ip, angishvona, qaychi	

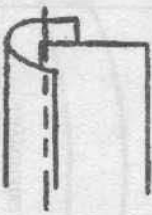
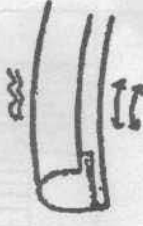
opera- tsiya №	Bo'limas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
7	Bostirib tikilsin, bir vaqtda veshalka uchun tasma bo'lagi qo'yib ketilsin	Tasma — 0,2—0,3 sm masofada
8	Ko'klash iplari so'kib tashlansin	
9	Korsajni ikkinchi tomoni o'ng tomonga qayrilsin va shunday qo'yilsinki tasma tomoni birinchi bostirma chok bilan teng o'tsin va ko'klash ulansin	
10	Ikkinchi bostirma chok bilan tikilsin	Chetidan — 0,1 sm masofada
11	Bostirib ko'klangan iplar so'kib tashlansin	
12	Korsajni buklangan uchlari qo'lda bukib tikilsin	
13	Korsaj lentani teskari tomonga bukib ziy ko'klansin	Ziy o'lchami 0,2—0,3 sm
14	Yubkaning yuqori tomoni bostirib dazmollansin	Dazmol qizish harorati ip — 130—150°C, ipak — 100°C, jun — 100—110°C
15	Ziy ko'klash ipi so'kib tashlansin	
16	Yubkaning yuqori qirgimi uzil-kesil n.i.i	Dazmolning qizish harorati, ip uchun — 130—150°C, ipak uchun — 100°C, jun uchun — 100—110°C

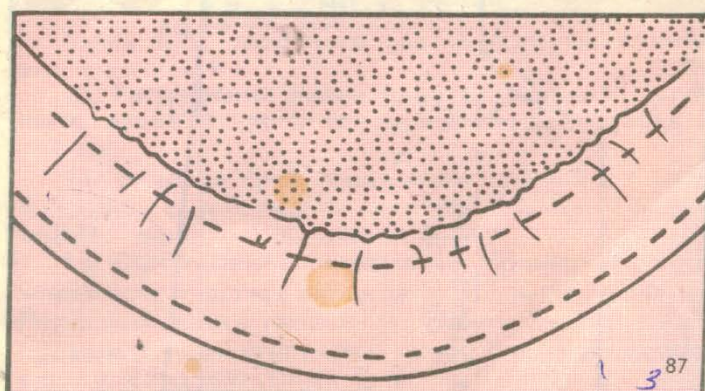
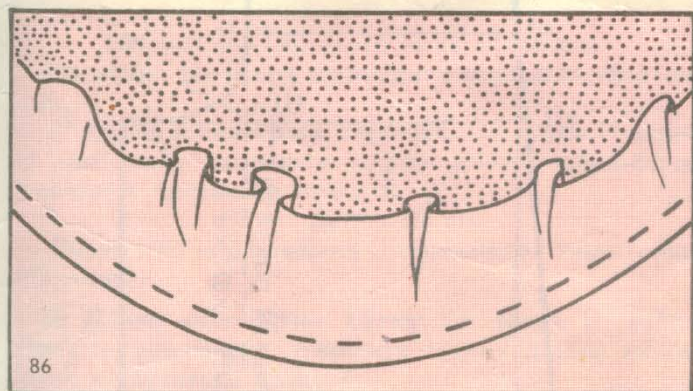
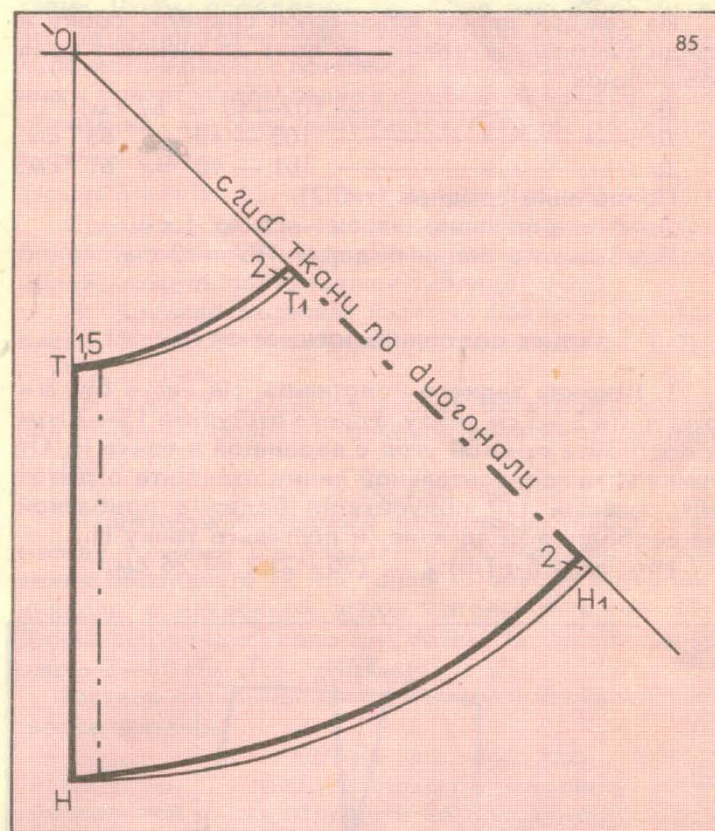
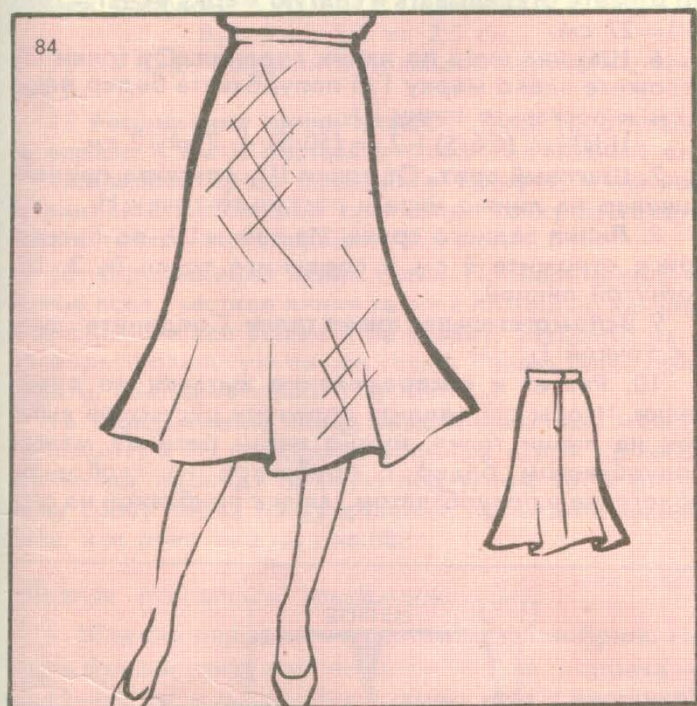
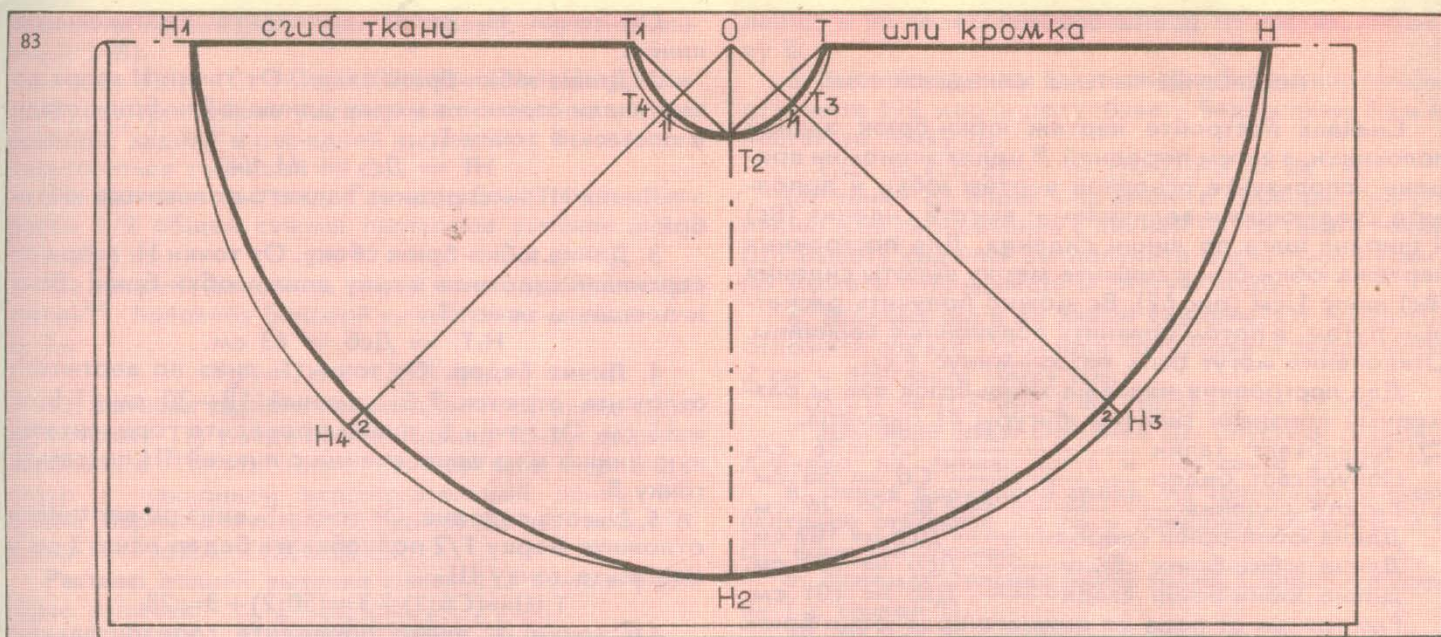
Jihoz va moslamalar	Rasm
97 kl mashina 1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Igna, ip, angishvona, qaychi	
97 kl mashina 1022 kl mashina	
Qoziqcha	
Igna, ip, angishvona, qaychi	
Igna, ip, angishvona, qaychi	
Dazmol, dazmol doskasi, dazmollash matosi	
Qoziqcha	
Dazmol	

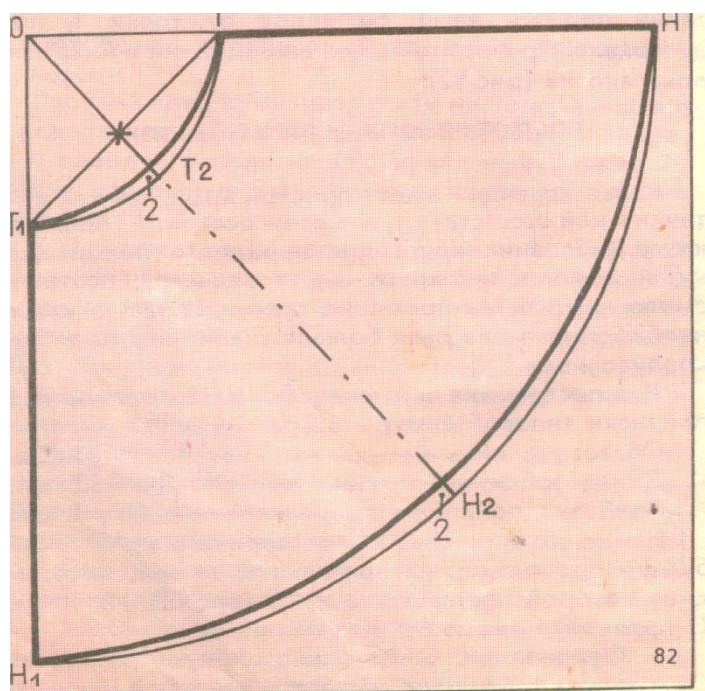
Yubkaning yuqori qirgimini korsaj

opera-tsiya №	Bo'linmas texnologik operatsiya	Bajarish uchun t.sh.
1a	Bichilsin	Korsaj tasma bel aylanasi o'ltchamiga teng va uchlarini ishlash uchun 10—15 mm qo'shimcha bilan bichiladi
1b	Bostirib tikilsin	Yubkaning yuqori chetiga nazorat belgilari bo'yicha korsaj tasma qo'yiladi. Tasmaning enli tomoni yubkaning teskari tomonida bo'lishi kerak. Korsajning ensiz tomoni chetidan 2 mm ichkaridan 10 mm korsajni enli tomoniga nisbatan bostirib tikiladi
1v	Bukib dazmollansin	Yubkaning yuqori qirgimi bo'ylab korsaj teskari tomonga buklab dazmollanadi. Ustki tomoni bo'ylab bezak baxaqatori ham bo'lishi mumkin, o'ng tomonidan bajariladi
2	Kirish-maydigan qilish uchun n.i.i (dekativka)	Korsaj tasma dastlab ho'llanadi va quritiladi. O'lchov bo'yicha tasma uzunligi aniqlanadi. Qo'shimchalari bukib dazmollanadi
3	Cho'zib dazmollansin	Tasma uzunasiga enida 3—4 mm farqi bilan bukib dazmollanadi. Bunda korsaj yubkaning ichki tomoni kengligiga moslab cho'zib dazmollanadi
4	Bukib tikilsin	Tasmani bukilgan chetidan 0,2—0,3 sm ichkaridan tikiladi. Yubka choklariga tushirish uchun tasma bo'r bilan belgilanub, 4 qismga bo'linadi.

tasma bilan ishlash

Jikoz va moslamalar	Ish turi	Rasm
Qaychi, bo'r, chizg'ich	Q	
1022 kl mashina	M	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
Dazmol	D	
1022 kl mashina	M	







Xulosa

Kiyimlar majmuasida ko'ylak, xalat, ich kiyimlar, bosh kiyimlar va bluzka kabi yubralarning tutgan o'rni muhimdir. Yubkalar ish kiyimlari modellarida, bashang kiyim modellarida keng foydalaniladigan kiyim turidir.

SHuning uchun hozirda turli modellardagi yubka konstryksiyalari yuzaga kelgan. Bundan tashqari umumta'lim maktablari mehnat na'limi o'quv dasturida o'ziga xos o'rin egallagan.

Men "Quyishsimon yubkalarni modellashtirish" mavzusidagi kurs loyihasini ishlash jarayonida quyidagi xulosalarga keldim:

- 1) Yubkalarni modellashtirishda yangi uslublarni yaratish ayollar garderobidagi kiyim turlarini boyitadi.
- 2) Mehnat na'limi ta'lim yo'nalishida o'qiyotgan talabalarning yubkalar konstrusiyasi ustida ishlashi, ularning kelgusi ishida katta ahamiyatga egadir.

Foydalanilgan adabiyotlar

- 1.М.Жабборова. «Тикувчилик технологияси» Тошкент. «Укитувчи» 1989й.
- 2.А.Труханова. «Тикувчилик технолгияси асослари» Тошкент. «Укитувчи» 1991й.
- 3.Л.М. Дашкевич. «Швея портной . Лобораторный практикум.» Издательство. «Феникс» Ростов на Дону 2001г.
- 4.Е.В.Бровина и др. «Швея портной верхней женской одежды» Изд. «Феникс» Ростов на Дону. 2001г.
5. М.С. Gaipova va boshqalar. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent 2006 yil.

Кушимча:

1. Г. Шляхота. «сам закройщик, сам портной». Москва.
«Легкопромизд» 1990г.
2. Х.Х. Самархужаев. «тикувчилик корхоналари ускуналари»
Тошкент «Узбекистон» 2001.
3. К. Олимов . Р. Рустамов . «Тикув машиналари» Тошкент 2002.
4. К. Олимов «Тикувчилик жихозларини ва ускуналари» Тошкент
«Г. Гулом» нашриёти 2002.
5. Г.Х. Кулижанова . С.С. Мусаев «Енгил саноат махсулотлари
технологияси» Тошкент 2002.
6. З. Каримов, З. Гурова «Аёллар уст кийими тикувчиси» Тошкент 2003.