

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA MAXSUS
TA’LIM VAZIRLIGI
O‘RTA MAXSUS, KASB-HUNAR TA’LIMI MARKAZI

**Q. M. ABDULLAYEVA, M. A. MAXSUMOVA,
M. X. RAHIMJONOVA**

GAZLAMAGA BADIY ISHLOV BERISH

Kasb-hunar kollejlari uchun o‘quv qo‘llanma

To‘rtinchi nashri

*Cho‘lpon nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi
Toshkent — 2016*

UO‘K 746(075)
KBK 85.125ya722
A 15

*Oliy va o‘rta maxsus, kasb-hunar ta’limi
o‘quv metodik birlashmalar faoliyatini
muvofiqlashtiruvchi Kengash nashrga tavsiya etgan*

Taqrizchilar:

X.Z. Ismatullayeva – Nizomiy nomli Toshkent Davlat pedagogika universiteti «Ishlab chiqarish asoslari» kafedrası dotsenti, texnika fanlari nomzodi;

M. Alimova – Toshkent pedagogika kolleji o‘qituvchisi;

X.Yo‘ldoshev – Toshkent qurilish va milliy hunarmandchilik kasb-hunar kolleji direktori.

Mazkur o‘quv qo‘llanmada turli xil tikuvchilik materiallaridan buyum va bezak detallarini tayyorlash bo‘yicha tavsiyalar berilgan. Bu buyum va bezak detallarning turlarini bajarilish bosqichlari o‘quvchi yoshlarga mo‘ljallab yoritilgan.

O‘quv qo‘llanma malakali kichik mutaxassis tayyorlaydigan «Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar» yo‘nalishidagi kollej o‘quvchilariga mo‘ljallangan bo‘lib, undan bolalar madaniyat markazlari to‘garak rahbarlari ham foydalanishlari mumkin.



KIRISH

O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi Qonuni hamda «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi»da o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi uchun pedagog kadrlarni tayyorlash va ularning malakasini oshirish masalalariga alohida e'tibor qaratilgan. Bu masalalarni hal etishda kasb-hunar kollejlarida ishlab chiqarish ta'limini tashkil etish, ta'lim metodlarini tanlash va yangilarini ishlab chiqish davr talabi bo'lib qolmoqda.

Kasb-hunar kollejlarida malakali kichik mutaxassis tayyorlash ishlari quyidagi talablarga javob berishi lozim:

- mutaxassislik bo'yicha davlat ta'lim standartida belgilangan bilim, ko'nikma va malakalarni shakllantirishga qaratilganligi;

- ta'lim mazmunida ko'zlangan ta'lim-tarbiya maqsadi va vazifalariga mos kelishi;

- malakali kichik mutaxassis tayyorlash jarayonining barcha tarkibiy qismlari (nazariy mashg'ulotlar, laboratoriya-amaliy mashg'ulotlar, malakalarni mustahkamlash amaliyoti) o'zaro bog'liq holda uzviy tashkillashtirilishi;

- kasbiy ta'lim berish mazmunining fan, texnika va texnologiya taraqqiyoti darajasi talablariga javob berishi.

Bu talablarni bajarishda mutaxassislik fanlaridan olingan bilimlarning o'rni beqiyosdir. Chunki mutaxassislik fanlaridan olingan bilimlarning asosiy vazifasi — bo'lajak malakali kichik mutaxassislarni muayyan mutaxassislik sohasida amaliy faoliyat ko'rsatishga tayyorlashdan iborat.

Amaliy faoliyatni zamon talablari asosida, fan-texnika va texnologiya taraqqiyoti darajasida hamda bozor iqtisodiyoti sharoitini hisobga olgan holda olib borish davr talabi hisoblanadi.

Malakali kichik mutaxassis tayyorlaydigan kasb-hunar kollejlari qatoriga «Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar» yo‘nalishidagi kollejlarni kiritish mumkin. Mazkur kollejlarda «Gazlamaga badiiy ishlov berish» fani o‘qitiladi.

Talabalarga bilim berish jarayonida to‘garaklarning o‘rni ham katta. «Tikuvchilik», «Pazandachilik», «Milliy kash-tachilik» to‘garaklari bilan bir qatorda gazlama qoldiqlaridan oqilona foydalana olishni o‘rgatadigan to‘garaklarni ham tashkil qilish mumkin. Kiyimni loyihalash va badiiy bezash, tikuvchilik jarayoni to‘garaklari gazlamani tejash bo‘yicha bilimlar beradi, tikish, bichishni o‘rgatadi. Lekin bu tejalgan gazlama qoldiqlaridan qanday buyumlar, bezaklar tayyorlash mumkinligini gazlamaga badiiy ishlov berish to‘garagida o‘rganish mumkin. Shuningdek, ijodiy fantaziya tufayli nafaqat gazlama qoldiqlaridan, balki kiyilish muddati o‘tgan turli xil buyumlardan chiroyli va kerakli anjomlar tayyorlab, ularga ikkinchi hayotni taqdim etsa bo‘ladi.

Bu to‘garak talabalarning har tomonlama kamol topishi va ijodiy qobiliyatlarini, mustaqil fikrlashlarini, badiiy didini rivojlantirishda katta ahamiyatga ega. O‘qitish jarayonida tejamkorlikka o‘rgatish amaliy tarzda olib boriladi, ketma-ketligi tushuntiriladi. Bu esa hozirgi bozor iqtisodiyoti sharoitida juda muhim hisoblanadi.

O‘quv qo‘llanmani yozishda mualliflar guruhi ishtirok etdilar. M.A. Maxsumova «Charm bilan ishlash», «Gazlamadan yirik taxlama tayyorlash» boblarini, M. Rahimjonova «Gazlamani tayyorlash», «Taxlama va burmalar», «Yumshoq o‘yinchoqlar tayyorlash» boblarini yozganlar. Qo‘llanmaning boshqa bo‘lim va boblari Q.M. Abdullayeva tomonidan yozilgan.



I BO'LIM GAZLAMALARNI TAYYORLASH

Gazlamalarni tanlash xususiyatlari

Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalarining oldiga qo'yilgan asosiy vazifalardan biri — aholini sifatli, bejirim tikuvchilik buyumlari, zamonaviy kiyim-kechaklar bilan ta'minlashdan iborat. Tikuvchilik buyumlari insonlarni atrof-muhitning turli xil nomaqbul ta'sirlaridan (issiq, sovuq, nam, chang va hokazo) himoya qilishga, ularning go'zalligini ta'minlashga mo'ljallangan.

Tikuvchilik korxonalari aholini sifatli kiyim-kechaklar bilan ta'minlashi uchun ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, sanoat korxonalarini zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlash, materiallarning assortimentlarini kengaytirishi zarur.

Respublikamiz mustaqillikka erishgandan keyin asosiy xomashyoni yetkazib beruvchi to'qimachilik sanoatida bir qancha qo'shma korxonalarning ochilishi sohaning rivojlanishiga katta ta'sir ko'rsatdi.

To'qimachilik sanoati korxonalari tikuvchilik korxonalariga turli xil ko'rinishdagi kiyim-kechaklar tikish uchun har xil gazlamalar, tikuvchilikda ishlatiladigan g'altak iplarni yetkazib beradi.

Tikuvchilik jarayonida ishlatiladigan matolar tolaviy tarkibiga ko'ra tabiiy va kimyoviy tolali gazlamalarga bo'linadi.

Tabiiy tolali gazlamalarga paxta, zig'ir, jun, ipak tolaridan olinadigan gazlamalar kiradi.

Paxta — g'o'za deb ataladigan o'simlik urug'ini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xomashyosi hisoblanadi. Kimyoviy tarkibi jihatidan paxta deyarli toza sellulozadan iborat. Pishgan paxta tolasining 95 — 96% sellulozadan; 4 — 5% turli aralashmalar — moy, mum, bo'yoq va mineral moddalardan iborat. Paxta tolasining

gigroskopikligi ancha yuqori. Paxta namni tez shimadi va tez quriydi. Tolasi suyultirilgan kislotalar ta'sirida ham yemiriladi, kislotalar uzoq ta'sir qilib turgan ip-gazlama quritilgandan keyin xuddi papiros qog'ozidek yirtilib ketaveradi. Konsentratsiyalangan sulfat kislota ta'sirida paxta tolasi ko'mirga aylanadi.

Sovuq o'yuvchi ishqorlar tolalarni shishiradi, natijada buramdorligi yo'qoladi, sirti silliqatlanadi, ipakka o'xshab tovlanadi, pishiqligi ortadi, bo'yaluvchanligi yaxshilanadi. Qaynoq o'yuvchi ishqorlar havo kislorodi ishtirokida paxta sellulozasini oksidlantiradi va tolaning pishiqligini kamaytiradi. Kimyoviy tozalashda qo'llaniladigan organik eritgichlar ta'sir qilmaydi. Yorug'lik ta'sirida paxta pishiqligini asta-sekin yo'qotadi. 150 °C da dazmollaganda quruq paxta tolalari o'zgarmaydi, harorat bundan oshganda biroz sarg'ayadi, qo'ng'ir tusga kiradi va 250 °C da ko'mirga aylanadi. Paxta tolalari sarg'ish alanga berib yonadi, kulrang kul hosil qiladi. Paxta tolali gazlamalar kuydirilganda kuygan qog'oz hidi keladi.

Zig'ir — poyaning lub qismidan olinadigan tola bo'lib, tarkibida 80% selluloza va 20% boshqa aralashmalar bo'ladi. Lignin moddasi borligi uchun zig'ir tolasi paxtaga qaraganda ancha pishiq bo'ladi. Zig'irning xossalari paxtanikiga o'xshash: gigroskopikligi 12 %, namni tez shimadi va tez quriydi, issiqni yaxshi o'tkazadi, paypaslab ko'rilganda qo'lga sovuq unnaydi, kislota va ishqorlar ta'siri xuddi paxtaga ta'siriga o'xshaydi. Qizigan dazmol ta'siriga yaxshi chidaydi, paxtaga o'xshab yonadi.

Jun — junli hayvonlarning teri qatlamidagi shoxsimon o'simtalardir. Respublikamizda qo'y, tuya, echki, qoramol va quyon juni keng miqyosda ishlatiladi. Kimyoviy tarkibida oqsillar mavjud. Gigroskopikligi yuqori, namni tez shimib, sekin quriydi. Ho'llab dazmollaganda cho'ziluvchanligini o'zgartira olish va kirishish xususiyatiga ega bo'lgani uchun junni dazmollab qisqartirish, cho'zish, dekatirovka qilish mumkin. Kiyimni kimyoviy tozalashda qo'llaniladigan barcha organik eritgichlar ta'siriga jun yaxshi chidaydi. Jun kislotalar bilan ham, ishqorlar bilan ham ta'sirlashishi mumkin. Quruq jun tolalari 110 °C va undan yuqori haroratda pishiqligini yo'qotadi. Yorug'likka chidamliligi paxta va zig'irga nisbatan yuqori. Yonayotganda alanga ta'sirida tolalari bir-biriga yopishib

qoladi, alangadan chiqarilgandan so'ng yonishdan to'xtaydi, tolalar uchida qora sharchalar hosil bo'ladi, kuygan pat hidi keladi.

Tabiiy ipak — ipak qurti o'raydigan ingichka ip. Ipak tolali gazlamalar tarkibida ham oqsillar bor. Normal sharoitda tolalarning gigroskopikligi 11 %. Kimyoviy turg'unligi jihatdan tabiiy ipak jundan afzal. Suyultirilgan kislota va ishqorlar, kiyimlarni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan organik eritmalar tabiiy ipakka ta'sir qilmaydi. Tabiiy ipak faqat konsentratsiyalangan ishqorlarda qaynatilganda eriydi. Bo'yalgan tabiiy ipak tolalariga suv uzoq ta'sir etganda oqish dog'lar hosil bo'ladi va tikuvchilik buyumlarining ko'rkamligi buziladi. Tabiiy ipak tolalari 110 °C dan yuqori haroratda pishiqqligini yo'qotadi. Quyosh nurlari ta'sirida boshqa tabiiy tolalarga qaraganda tezroq yemiriladi. Tabiiy ipak xuddi junga o'xshab yonadi.

Kimyoviy tolali gazlamalar ikkiga: sun'iy va sintetik tolali gazlamalarga bo'linadi. Sun'iy tolali gazlamalar tabiiy tolalarni qayta ishlash orqali olinadi. Bu ishlovlarda tolalarning g'ijimlanuvchanligi, kirishuvchanligi, kuyaga qarshi chidamliligi, tashqi ko'rinishi singari ayrim xossalari yaxshilanadi. Viskoza tolali, mis-ammiak tolali, atsetat va triatsetat tolali, shisha tolali va metall ipli gazlamalar sun'iy tolali gazlamalarga misol bo'la oladi.

Sintetik tolali gazlamalar esa tabiatda tola sifatida uchramaydigan oddiy moddalarning molekulalarini birlashtirish yo'li bilan olinadi. Ularga kapron, lavsan, nitron xlorin, polietilenlar kiradi.

Gazlamalar tolaviy tarkibidan tashqari pardoatlanishiga qarab ham sinflarga ajratiladi: xom, oqartirilgan, bo'yalgan, gul bosilgan.

Ayrim gazlamalar maxsus pardoatdan o'tkaziladi. G'ijimlanuvchanlikka qarshi qilib g'ijimlanmaydigan, suv yuqmaydigan, yonishga va chirishga chidamli qilib pardoatlanadi.

Tikuvchilikda ishlatiladigan gazlamalar ko'ylaklik, kiyimlik, paltolik, plashlik va hokazo uchun mo'ljallangan xillarga bo'linadi. Kiyim tikishda gazlama tolaviy tarkibi, xossalari hisobga olinishi lozim.

Jun gazlamadan tikiladigan kiyimlar yengini yeng o'miziga maxsus mashinada yeng boshidan solqi hosil qilib o'tqaziladi.

Jun, ipak, sintetik tolali gazlamalardan tikiladigan ko‘ylak va yubka etaklari maxsus mashinada qirqimlari ichkariga ikki marta bukib tikiladi. Qalin jun, sintetik tolali vilvet (chiy duxoba), velyur kabi materiallardan tikiladigan kiyimlar etagi ochiq qirqimli, ya’ni qirqimlarini maxsus mashinada yo‘rmab, so‘ngra bir marta bukib tikiladi.

Agar lavsanli jun gazlamalarni ho‘llangan latta qo‘yib 200 °C gacha qizdirilgan dazmol bilan dazmollansa, gazlamaning ayrim joylari kirishadi, ketmaydigan dog‘lar paydo bo‘ladi. Kapron gazlamalarga qizib ketgan dazmol tegishi bilan erib ketadi.

Atsetat tolali gazlamalarga qizigan dazmol tekkanda ketishi qiyin bo‘lgan yaltiroq joylar paydo bo‘lishi mumkin. Nitron tolali ko‘ylakli gazlamalar ip yoki sun‘iy tola aralashgan jun gazlamalarga qaraganda kam eziladi. Bunday gazlamalardan dazmollab hosil qilingan taxlamalar faqat kiyganda emas, balki yuvib, kimyoviy tozalanganda ham o‘z xususiyatini o‘zgartirmaydi. Taxlama yoki ziylarni bukib dazmollashda noto‘g‘ri dazmollanib, bukilib qolgan joyini tuzatib bo‘lmasligini yodda tutish zarur.

Atsetat, triatsetat tolali ipak gazlamalar ezilmaydigan, yuvilganda kam kirishadigan va tez quriydigan gazlamalar bo‘lgani uchun ko‘p dazmollashni talab qilmaydi. Lekin bu gazlamalarning ishqalanishga qarshiligi past bo‘lganligi uchun tikiladigan kiyim orqa bo‘lagi o‘rta choksiz va keng bo‘lishi tavsiya etiladi.

Trikotaj polotnolar yumshoq, elastik bo‘lgani uchun yopishib turganda ham harakatga xalaqit bermaydi. Ular gigiyenik jihatdan havo o‘tkazuvchan, namni shimuvchan bo‘ladi, lekin trikotajni tikish vaqtida to‘qima petlyalar so‘kilib ketishi mumkin. Bir qavat to‘qilgan trikotaj buralib ketishi natijasida uni tikish ancha qiyin. Gazlamalarning tuzilishi, xossalriga qarab model tanlash tikuvchilik kasbining asosiy talablaridan biri hisoblanadi.

Bichishdan oldin ko‘p gazlamalarga (duxoba, chiy duxoba, astarli sarja, sun‘iy shoyi, «boloniya» tipidagi gazlamalar, plashbop gazlamalardan tashqari) namlab issiqlik ishlovi beriladi. Dekatirovka — tayyor kiyim kirishishining oldini olish uchun gazlamaga namlab issiqlik ishlovi berishdir.

Oddiy ip gazlamalar, zig'ir tolali va shtapel gazlamalarni ho'llab siqiladi-da (buramasdan), tanda va arqoq iplariga to'g'rilab yoyiladi. Gazlama namligida teskari tomonidan tanda ipi bo'yicha dazmollanadi. Jun gazlamalarni, sintetik va boshqa tolali gazlamalarni ho'llab siqilgandan keyin choyshab ustiga yoyib, rulon qilib o'raladi. Plyonkaga o'rab ozroq yuk ostida 2—3 soat tutib turiladi. Choyshabni ho'llashga sirka eritmasini ishlatsa bo'ladi (2 litr iliq suvga 1 osh qoshiq hisobida). Gazlamani biroz quritib, tanda ipi bo'ylab teskarisidan ustiga doka yoki yupqa mato yopib dazmollanadi.

Gulli, ayniqsa, to'q rangli gazlamalarning rangini aynimasligini ho'llangan gazlama ustidan dazmollab tekshiriladi.

Hamma gazlamalar bichish oldidan dazmollanadi.

Jun gazlamalar, odatda, o'ngini ichkariga qilib rulon holatida o'raladi. Shoyi gazlamalar o'ngi ustiga qilib o'raladi. Ikkiga bukilgan gazlamalar o'ngi ichkariga qaragan bo'ladi. Milki yaqinidagi teshiklarning qabariqlari o'ng tomonga chiqqan bo'ladi. Agar gazlamaning o'ng va teskarisi bir xilda bo'lsa, sifatli tomoni o'ngi hisoblanadi.

Tukli gazlamalarning teskari tomoniga har 50 — 60 sm da tukining yo'nalishi tomonga qaratib strelka qo'yiladi. Hamma detallar bir tomonga qaratib: duxoba va chiy duxoba tukini yuqoriga qaratib, «taram» gazlamalar tukini pastga qaratib bichiladi.

Gazlamaning ikkala tomonini yaxshilab qarab, nuqsonlari: tugunchalari, teshikchalari, dog'lari, gulidagi uzilishlar va boshqa nuqsonlar bo'r yoki qaviq bilan belgilanadi. Bichayotganda bu nuqsonlar chiqarib yuboriladi yoki sezilmaydigan joylarga ishlatilib yuboriladi.

Modellar tanlashda moda yo'nalishiga, gazlama rangiga, qalin-yupqaligiga, tolaviy tarkibiga, naqshiga, sidirg'a gazlamalar uchun qo'shimcha ishlatiladigan bezaklarga, munchoqlarga e'tibor berishimiz kerak.

Gazlamalarni bo'yash usullari

Gazlamalarni ishlab chiqarish korxonalarida bo'yash jayrayoni. To'quv stanogidan olingan gazlamalarni tashqi ko'rinishi, xossalarini yaxshilash, tovar ko'rinishida berish

jarayonlari pardoqlash deb ataladi. Pardoqlash jarayonlarida juda ko'p va murakkab ishlar bajariladi, ya'ni tuk kuydirish, ohorini ketkazish, qaynatish, oqartirish, mersezizatsiyalash, tuk chiqarish, bo'yash, gul bosish, appretlash.

Pardoqlashning bir bosqichi bo'yash bo'lib, gazlamani bo'yash — bu biror rangdagi yaxlit tekis tus berish uchun gazlamaga bo'yovchi moddalarni singdirish jarayonidir.

Bo'yoqlar tabiiy va sintetik bo'ladi. Gazlamalarni bo'yash uchun, asosan, toshko'mirdan olinadigan sintetik bo'yoqlar ishlatiladi. Bo'yoqlar mayda kukun va pastalar tarzida ishlab chiqariladi. Bo'yoqning rangi, yorqinligi, yorug'lik, nam, yuvish, ishqalanish ta'siriga chidamliligi hamda gazlamalarning kimyoviy tarkibiga va molekulalarning strukturasi bog'liq bo'ladi.

Gazlamani bo'yashdan oldin bo'yoqlar suvda eritiladi. Bo'yash jarayoni quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi: suvdagi bo'yoqning tolalarning tashqi sirtiga shimilishi; bo'yoqning tolaga singishi; bo'yoqning tolada o'rnatilib qolishi.

Bo'yoqning xili va bo'yash usuli gazlamaning tolaviy tarkibiga, bo'yoqning xossalriga, gazlamalarning bo'yalish xususiyatiga qarab tanlanadi. Astarlik gazlamalarni ishqalanish va ter ta'siriga chidamli bo'yoqlar bilan, ustki kiyimlik gazlamalarni yorug'lik, namlik, quruq va ho'l ishqalanish ta'siriga chidamli bo'yoqlar bilan bo'yash lozim.

Gazlamani bo'yash uchun gazlama yoki gazlama to'pini tarang tortib, bo'yoq eritmasi orqali o'tkazish kerak. Pardoqlash korxonalarida uzluksiz ishlaydigan bo'yash apparatlari keng qo'llaniladi.

Bo'yashning kamchiliklari. Gazlama strukturasi note-kisligi, qaynatish va oqartirishda gazlama yaxshi tayyorlanmaganligi, bo'yoq retsepti va bo'yash rejimining buzilishi, bo'yash jihozlarining nosozligi natijasida gazlamalar bo'yalganda quyidagi nuqsonlar uchrashi mumkin: chala bo'yalganlik, har xil tuslilik, belgilar, dog'lar, xollar, oqish joylar va boshqalar. Gazlama navini aniqlashda turli o'lchamdagi har xil dog'lar ham hisobga olinadi. Tikuvchilik buyumining ko'rinadigan joylarida dog'lar bo'lishiga yo'l qo'yilmaydi, kiyimlarning ko'rinmaydigan joylaridagi dog'lar hisobga olinmaydi.

Gazlamalarni uy sharoitida bo'yash. Uy sharoitida ham gazlamalar rangini bo'yab o'zgartirish mumkin. Maishiy kiyimlar, ko'tarib-ushlab yuriluvchi sumkalar, applikatsiyalarni tayyorlash uchun ishlatiladigan gazlamalarning rangi chiqib ketmasligi uchun ularni bo'yash qonun-qoidalariga rioya qilish kerak. Bo'yashni boshlashdan oldin gazlamalarni qanday tolalardan tashkil topganligini aniqlab olishimiz kerak. Buning uchun gazlama tanda va arqoq iplaridan sug'urib, gugurt bilan yoqib ko'riladi. Paxta, zig'ir, viskoza iplari bir tekis, yorqin yonib, kuygan qog'oz hidi keladi. Atsetat shoyi tez yonadi, undan uksus hidi keladi, ip uchlarida to'q rangli sharchalar hosil bo'ladi. Kapron va neylon erib yonadi, yumshoq sharchalar hosil bo'ladi. Jun va tabiiy ipak tolalari yomon yonadi, kuygan kallasuyak hidi keladi, qattiq qora sharchalar qoldiq bo'lib qoladi.

Yondirib, hidlab ko'rilgan gazlamaning tola tarkibiga qarab bo'yoq turlari tanlanadi. Paxta, zig'ir va viskoza tolali gazlamalar, shoyi va jun gazlamalar uchun mo'ljallangan bo'yoq turlari mavjud. Sintetik va atsetat tolalardan tashqari barcha gazlamalarga mo'ljallangan bo'yoqlar ham bor. Oq gazlamalar bo'yoq rangiga mos rangda bo'yaladi, boshqa rangdagi gazlamalar esa boshqa ranglarni hosil qiladi.

Quyidagi 1-jadvalda gazlamaning asosiy rangining rang qo'shish natijasida o'zgarishi ko'rsatilgan.

1-jadval

№	Bo'yaladigan gazlama rangi	Bo'yoq rangi	Bo'yashdan keyin hosil bo'ladigan rang
1.	Qizil	Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	Binafsha To'q sariq (zarg'aldoq) Qizil-jigarrang Jigarrang Qizil-binafsha To'q qizil
2.	Ko'k (moviy, zangori)	Qizil Sariq Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	Binafsha Yashil To'q jigarrang Ko'k-yashil Ko'k-binafsha To'q ko'k

3.	Sariq	Qizil Ko'k (moviy) Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	To'q sariq (zarg'aldoq) Yashil Sariq-jigarrang Sariq-yashil Yashil-jigarrang No'xat rang
4.	Jigarrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Yashil Binafsha Kulrang	Qizil-jigarrang To'q jigarrang Sariq-jigarrang Moshrang To'q jigarrang To'q jigarrang
5.	Yashil	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Binafsha Kulrang	Jigarrang Ko'k-yashil Sariq-yashil Moshrang Yashil-jigarrang Kulrang-yashil
6.	Binafsha	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	Qizil-binafsha Ko'k-binafsha Yashil-jigarrang To'q jigarrang Yashil-jigarrang
7.	Kulrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	To'q qizil To'q ko'k No'xat rang To'q jigarrang Kulrang-yashil

Gazlamaning bo'yalish sifatiga shubha paydo bo'lsa, gazlama bo'lagini issiq bo'yoqqa solib bo'yab ko'riladi. Bo'yoq eritmasini tayyorlash uchun emali butun sirli idishdan foydalanish zarur. Bo'yaladigan gazlama avval iliq suvda ho'llab olinadi, tekislanib bo'yoqli eritmaga solinadi.

Gazlama eski va dog'lari bor bo'lsa, ular bo'yalgandan so'ng ham qolishi mumkin. Kiyimlarni bo'yashdan oldin metall tugmacha va ilgaklarni so'kib olish kerak, aks holda ular zangli dog'larni hosil qiladi.

Bo'yoq eritmalarini tayyorlashda ko'rsatmalarga to'liq rioya qilish kerak. Gazlamani bo'yashning keng tarqalgan

usullaridan biri moybo'yoq (akvarel va guash)larda bo'yash.

Bundan tashqari kundalik ro'zg'orda ishlatiladigan oziq-ovqat mahsulotlari qoldiqlaridan, kaliy permanganat eritmasidan, zelyonka (brilliant) eritmasidan, sinka va hokazolardan foydalanish mumkin.

1. *Gazlamalarni piyoz po'chog'ida bo'yash usuli*: 4 ta piyoz po'chog'ini 3 stakan suvga solib, rangi chiqquncha gazda o'rtacha olovda qaynatiladi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini piyoz po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Qizg'ish-sariq rang hosil bo'ladi.

2. *Gazlamani lavlagi po'chog'ida bo'yash usuli*: 1 ta o'rtacha lavlagi po'chog'ini 2 stakan suvga solib, qaynatib olinadi. Undan so'ng gazdan olinib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini lavlagi po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Siyohrang-qizil rangga kiradi.

3. *Limon po'chog'ida bo'yash usuli*: bu usulda 2 ta limon po'chog'ining ustiga 2 stakan suv solib, gazda qaynatib olinadi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini limon po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Och sariq rang hosil bo'ladi.

4. *Apelsin po'chog'ida bo'yash usuli*: bu usul ham yuqorida ko'rsatilgan usullardagidek bajariladi. Apelsin po'chog'ini tozalab, ustiga 2 stakan sovuq suv quyib, qaynatib olinadi. So'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi. Apelsin po'chog'i siqib olib tashlanadi, suvi ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini apelsin po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.

5. *Gazlamani qizil sabzi yordamida bo'yash usuli*: buning uchun 4 ta qizil sabzining sharbatini chiqarib, unda gazlamani 5—6

daqiqqa ushlab turiladi. Gazlamani sharbatdan olib, qattiq siqmay xona haroratida quritiladi.

6. *Gazlamani margansovka (kaliy permanganat) eritmasida bo'yash usuli*: buning uchun 2 stakan iliq suvga 3 choy qoshiq margansovka (kaliy permanganat) kukuni solinadi. Qoshiq yordamida yaxshilab aralashtiriladi. Eritmaga gazlamani solib, 5—6 daqiqqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmay xona haroratida quritiladi.

7. *Sinkada bo'yash usuli*: bu usulda 2 stakan suvga 2 choy qoshiq sinka solinadi. Qoshiq yordamida yaxshilab aralashtiriladi, eritmaga gazlamani solib, 5—6 daqiqqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.

Gazlamalarni bo'yash uchun ayrim tavsiyalar

- ◆ Kerakli bo'yoq eritmasini tayyorlab oling, gazlama bo'lagini polga katta gazeta ustiga yoying va atrofdagi jihozlarning ustini kleyonka bilan himoyalab yoping. Eski tish shyotkasini bo'yoqli eritmaga botirib, gazlama ustiga turli yo'nalishlarda sachratib chiqing, natijada gazlamada turli tomchilar hosil bo'ladi.
- ◆ Bo'yaladigan gazlama ustiga yirik to'r (tyul) tashlab bo'yoqni sachrating. Gazlamada to'qinsimon yo'llar hosil bo'ladi.
- ◆ Gazlamada taxlamalar hosil qiling, yumshoq shyotka bilan bo'yang. Taxlamalarda gazlamaning dastlabki rangi qoladi.
- ◆ Rangli gazlamani xorli kuchli oqartiruvchi eritmali issiq suvga solib ko'ring, ajoyib kutilmagan natijalarga erishasiz.
- ◆ Biror naqsh andozasini tuzib, uning ustidan gazlamani bo'yab ko'ring. Buning uchun moybo'yoqlar yoki maxsus gazlama bo'yoqlaridan foydalanish mumkin.

Nazorat uchun savollar

1. *Tikuvchilik jarayonida ishlatiladigan matolar tolaviy tarkibiga ko'ra qanday tolali gazlamalarga bo'linadi?*
2. *Tabiiy tolali gazlamalarga qanday tolalardan olinadigan gazlamalar kiradi?*
3. *Paxta, zig'ir, jun, tabiiy ipak tolalarining xossalarini izohlab bering.*
4. *Kimyoviy tolali gazlamalarning qanday turlarini bilasiz?*
5. *Kimyoviy tolali gazlamalarning xossalarini izohlab bering.*
6. *Kiyim modellarini tanlashda gazlamalarning qanday xususiyatlariga e'tibor berishimiz kerak?*
7. *Gazlamalarni ishlab chiqarish korxonalarida bo'yash jarayoni haqida ma'lumot bering.*
8. *Gazlamalarni uy sharoitida bo'yashning qanday usullarini bilasiz?*
9. *Gazlamalarni bo'yash natijasida qanday nuqsonlar uchrashi mumkin?*



II BO‘LIM BEZAK TURLARI. KASHTACHILIK

Kashtachilik haqida

Kashta kiyimlar va buyumlarni bezashda katta ahamiyatga egadir. Kashta tikishni bilish orqali kiyimlarni yangilab olish, ko‘pgina kerakli buyumlarni: salfetkalar, panno, fartuk, yostiq jildlarini, yaqin kishilarga beriladigan sovg‘alarni bezash va tayyorlash mumkin.

Kashta tikish qiziqarli va ijodiy ish bo‘lib, u insonga ko‘p quvonch keltirishi va nafosat olamiga olib kirishi mumkin. Kashta tikish usullarini o‘zlashtirayotganda bajarilayotgan ish birdaniga yaxshi chiqmasligi mumkin, chunki kashtachilik sabr-toqatli, e‘tiborli, tartibli bo‘lishni talab etadi. Kerakli malakalar egallagan sayin ish asta-sekin osonlasha boradi.

Kashta tikish san‘atining ko‘p asrlik tarixi bor. Arxeologik topilmalarda yozilishicha, qadimdan uy-ro‘zg‘or buyumlarini – sochiqlar, to‘r hoshiya, dasturxonlar, bayram va kundalikda kiyiladigan kiyimlar, peshbandlar, bosh kiyimlar va boshqa narsalarni kashtalar tikib bezatilgan.

Kashta tikish usullari, gullari, ranglarning mujassamlanishi avloddan-avlodga o‘tib takomillashib bordi. Asrlar davomida eng yaxshi kashtalar tanlanib olindi va milliy xususiyatlari bilan xarakterli betakror kashta namunalari yaratildi.

Xalq ustalari kashta tikib bezagan buyumlar chiroyli gullari bilan, ranglarining bir-biriga mosligi, to‘la mutanosibligi, bajarish usullarining professional aniqligi bilan ajralib turadi. Kashta tikilgan har bir buyum amaliy vazifasiga to‘g‘ri keladi.

Mamlakatimiz muzeylarida xalq kashtachiligining ko‘p namunalari to‘plangan, ayniqsa, XIX asr kashtalari eng yaxshi saqlanib, shu kunlarga yetib kelgan.

Kashta tikish asboblari va moslamalari

Qo'lda kashta tikish uchun juda oddiy asboblari kerak bo'ladi. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr tasmasi, uchli dukcha, gardish, bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'oz.

Kashta tikish uchun cho'ziqroq ko'zli kalta (1 va 2 raqamli kashta tikadigan) *ignalar* tanlangani ma'qul. Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish oson bo'ladi. Bunday ignalar sanama va oddiy choklarni tikishda, shuningdek, vladimircha chokli kashtalarni tikishda ishlatiladi. Jun ipni ignaga o'tkazish qiyin bo'ladi. Bu ipni o'tkazish uchun sotuvdagi ignalar komplektidagi ip o'tkazgichdan foydalanish mumkin.

Shuningdek, bir qatim ipak yoki ingichka g'altak ip bilan ham o'tkazsa bo'ladi. Ipakni ikki qavat qilib, hosil bo'lgan halqa ichiga jun ipning uchi kiritiladi. Ipakning ikkala uchini igna ko'zidan o'tkazib, jun ip bilan tortib olinadi. Zich va yupqa (markizet, polotno, shoyi, batis) gazlamaga kashta tikishda ko'zi kichkina, ingichka igna kerak bo'ladi. Yo'g'on igna sanchilgan joylarda teshik qoladi, katta ko'zli ignada esa ingichka ipni yaxshi tutib bo'lmaydi. Buyumlarni biriktirib ko'klash uchun 1 va 3 raqamli ignalarni ishlatish qulayroq.

Kashta tikish jarayonida ignani gazlamadan o'tkazish uchun *angishvona* kerak bo'ladi. U barmoqqa igna kirishdan saqlaydi. Angishvona o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi, uni barmoqning yo'g'onligiga qarab tanlanadi, lekin u barmoqni siqib yoki undan tushib qoladigan bo'lmasligi lozim.

Ishlash uchun uch xil *qaychilar*: uchi ingichka kichkina qaychi — gazlamadagi ipni qirqish va tortib tashlash uchun; uchi qayirilgan o'rtacha kattalikdagi qaychi — kashta tikayotganda ip uchini qirqish uchun; katta qaychi — gazlama va kalava iplarni qirqish uchun ishlatiladi. Qaychilar yaxshi charxlangan, tig'larining uchi to'la yopiladigan bo'lishi kerak.

Santimetr tasma tikish ishlarida buyum o'lchamlarini aniqlash, gazlamaga bezakni rejalash, kashta tikish ishlarini bajarishda foydalaniladi.

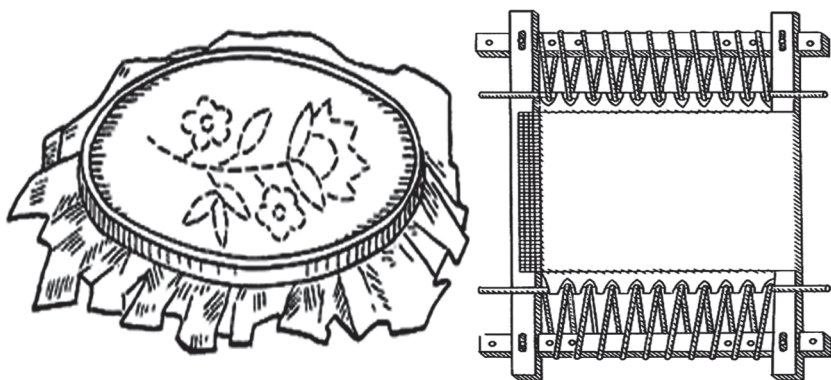
Uchli dukcha (suyakdan, yog'ochdan yoki plastmassadan tayyorlanadi) oq tekis chokli kashta tikishda teshikchalar hosil

qilish uchun ishlatiladi (1-rasm). Dukcha diametri taxminan 5 mm, uzunligi 6—8 sm bo'lishi lozim.



1-rasm. Uchli dukcha.

Gardishlar gazlamani tarang tortib turish va deformatsiyalanishdan saqlash uchun ishlatiladi (2-rasm).



2-rasm. Gardishlar.

Gardishlar to'g'ri burchakli yoki doira shaklida bo'ladi. Doira shaklidagi yog'och gardish juda qulay. U diametri 20—40 sm li ikkita gardishdan iborat bo'lib, bir-birini ichiga tushib turadi. Hozirgi vaqtda turli-tuman gardishlar mavjud bo'lib, ularga gazlamani kiydirishda maxsus burama joyidan foydalanish mumkin, ya'ni gardish buramasini bo'shatib, katta va kichik gardishlar ajratib olinadi, kichik gardishga gazlama tortilib, katta gardishga kiydirladi va burama mahkamlanib qo'yiladi.

Kashta tikiladigan gazlamani gardishga tortishda uni kichik gardish ustiga qo'yib, gazlamaning tanda va arqoq iplarini qiyshaytirmaydigan qilib to'g'rilanadi. Katta gardishni uning ustiga qo'yib, bosib gazlama tarang tortib qo'yiladi. Gardishga tortilayotgan yupqa gazlama yirtilmasligi, shuningdek, kashta tikiladigan gazlama ish paytida kir bo'lmasligi uchun uning ustiga o'rtasi gardishning diametridan kichikroq doira qilib kesilgan boshqa gazlama qo'yiladi.

Millimetrli qog'oz naqshlar, ayniqsa, geometrik, sanama naqshlar tuzishda kerak bo'ladi.

Kashta gulini gazlamaga ko'chirishga tayyorlashda kalka ishlatiladi. Gul avval asl nusxadan kalkaga, so'ngra kalkadan gazlamaga ko'chiriladi.

Kashta gulni gazlamaga ko'chirish uchun *ko'chirish rangli qog'ozi* ham ishlatiladi.

Kashta tikishga tayyorgarlik

Kashta tikishni boshlashdan oldin gazlamaning tanda va arqoq iplari bo'ylab tekislab, ustiga bezak qo'yiladi va gazlamaga ko'chiriladi. So'ng gazlama gardishga tortiladi. Gazlama chetlarini tekislab olish uchun gazlamaning chetidagi ipi sug'urib olinadi, uning izi bo'ylab ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi. Buyumning bo'yi va eni ham shunday belgilanadi.

Ko'pincha dasturxon yoki salfetkaning bukilgan chetiga yo'l shaklidagi bezak tikiladi. Ana shunday yo'l shaklidagi bezaklar bilan buyum yuzasini kvadratlarga, to'rtburchaklarga bo'lib, ularga kashtaning asosiy bezagini tiksa ham bo'ladi. Kashta gulini gazlamaga tushirishdan oldin yo'llar o'rnini belgilab, bittadan ip sug'urib olinadi. Natijada buyumning yuzasi kvadratlarga yoki to'g'ri to'rtburchakka bo'linadi. Shundan keyin ip sug'urib, hosil qilingan yo'llar orasiga asosiy kashta bezagini joylashtirib, uni gazlama ustiga ko'chiriladi. Kashta tikib bo'lingandan keyin bu izlar ustiga biror chok yuritib tikiladi.

Agar kashta bezagi geometrik ko'rinishda, shuningdek, gazlamaning to'qilgan iplari aniq ko'rinib turgan bo'lsa, gazlama ipini sanash yo'li bilan tikish mumkin. Gazlama tuzilishiga bog'liq bo'lmagan chokni (vladimircha chok, rangli tekis chok va hokazolarni) tikishda bezakni gazlama ustiga ko'chirish lozim bo'ladi.

Kiyim-kechaklarga ularni bichishdan oldin yoki ularning bichilgan detallariga kashtani tikib olish eng qulaydir. Bichishdan oldin tikishda kiyim detallarining konturlari andoza bo'yicha belgilab chiqiladi, keyin bezak ko'chiriladi va tikiladi.

Oson bezaklarni kiyimga tikish mumkin. Bunda gazlama tagiga qattiq qog'oz yoki taxtacha qo'yib, unga kashta guli ko'chiriladi.

Bezakni gazlamaga ko'chirish. Bezakni gazlamaga bir necha usulda ko'chirish mumkin. Hamma hollarda ham oldin bezakni asl nusxadan kalkaga yoki millimetrli qog'ozga uchi yaxshi ochilgan qalamda ko'chirib olinadi. Shundan keyin gazlamaga ko'chiriladi.

1. *Bezakni rangli qog'oz yordamida ko'chirish.* Gazlamaning tanda va arqoq iplari qiyshayib qolmasligiga e'tibor berib, dazmollangan gazlama tekis joyga qo'yiladi. Bezak ko'chirilgan kalkani gazlama ustiga qo'yib, to'g'nag'ich bilan qadaladi. Ko'chirish rangli qog'ozining to'q tomonini gazlamaga qaratib kalka tagiga qo'yiladi. Uchi yaxshi ochilgan qalam bilan bezak ustidan chizib chiqiladi. Ko'chirish uchun turli rangdagi ko'chirish rangli qog'ozlari komplekti bo'lgani ma'qul, shunda och rangdagi gazlamaga to'q rangli (qora, ko'k, yashil), to'q rangli gazlamaga och rangli (oq, sariq) ko'chirish qog'ozini ishlatiladi.

Bezak ko'chirib olingach, ko'chirish rangli qog'ozini olinib, bir tomondagi to'g'nag'ichlar chiqariladi va bezak tekshiriladi. So'ngra kalka olib tashlanadi.

Rasmni ko'chirish rangli qog'ozini bilan ko'chirishda bezakning chiziqlari qalin bo'lmasligini yodda tutish kerak, aks holda kashta tikayotganda gazlama va ip kir bo'lib qoladi. Shuning uchun ishlatilgan ko'chirish rangli qog'ozidan foydalanish yaxshiroq, yangisini esa ishlatishdan oldin quruq paxta yoki latta bilan artish kerak.

2. *Bezakni yorug'qa tutib ko'chirish.* Yupqa shaffof gazlamalarga kashta gulini gazlama tagidan yoritish yo'li bilan ko'chirish mumkin. Tagiga lampa qo'yilgan oyna ustiga yaxshi ko'rinadigan kashta gulini qo'yib, uning ustiga yaxshi tortilgan (gardishga o'rnatilgan) gazlama qo'yiladi. Gazlama tagida ko'rinib turgan kashta gulining uchi yaxshi ochilgan qalam bilan gazlamaga chizib chiqiladi.

3. *Bezakni papiros qog'oz yordamida ko'chirish.* Movut, baxmal va yaltiroq gazlamalar ustiga kashta gulini papiros qog'oz ustidan ko'klash yo'li bilan ko'chiriladi. Buning uchun bezakni papiros qog'ozga ko'chirib olib, gazlama ustiga qo'yi-

ladi-da, butun konturi bo'ylab mayda zich qaviqlar bilan ignani oldinga yo'naltirib tikib chiqiladi. Keyin qog'oz yirtib tashlanadi. Kashta tikib bo'lingach, ko'klangan ip so'kib tashlanadi.

4. *Bezakni teshma ko'chirish.* Bezak qog'ozga chizib olinadi, so'ngra ustiga kalka qog'ozini qo'yib, ikkala qog'oz igna bilan to'g'naladi, yumshoq gazlama yoki bir necha qavat gazeta qog'ozini ustiga qo'yiladi. Bezak konturi bo'ylab ehtiyotkorlik bilan har 2—3 mm oraliqda igna bilan teshib chiqiladi. Natijada kalka ustida nuqtalardan teshma kashta gul hosil bo'ladi.

Kashta gul chizilgan kalka qog'ozni kerosinlangan latta bilan artib, toza tomonini gazlamaga qaratib qo'yiladi-da, bir necha joyidan to'g'naladi. Movut yoki paxmoqning (ochroq rangli bo'lgani yaxshi) yoki paxtaning ustiga doka o'rab tampon qilinadi, keyin teshikli qog'oz ustidan surtiladi. Kalka teshiklaridan bo'yoqli modda o'tib, gazlama ustida iz tushirib ko'chirish yo'li bilan nuqtalar shaklidagi iz hosil bo'ladi, shu iz bo'ylab kashta tiksa bo'ladi.

To'q rangdagi gazlamaga bezakni ko'chirish uchun tamponni bo'r yoki tish poroshogi aralash kerosinda ho'llab olinadi. Shu maqsadda hech narsa bilan aralashmagan tish pastasini ishlatish ham mumkin.

Teshib ko'chirishda kashta gulining gazlamadagi tasviri aniqroq, buzilmay chiqadi. Bu, ayniqsa, kashta gulining bitta bo'lagini bir necha marta tikish kerak bo'lganda mehnatni osonlashtiradi va tezlashtiradi. Bu qog'ozlar alohida paketda yoki papkada saqlangani ma'qul.

Rasm chizilgan gazlama gardishga tortiladi. Agar kashta kichkina gazlama parchasiga tikiladigan bo'lib, uni aylana gardishga tortish qiyin bo'lsa, bu gazlama parchasining chetlariga ish tugagandan keyin so'kib tashlanadigan xohlagan boshqa gazlama parchasini ulab qo'yish mumkin.

Bezakning o'lchamini o'zgartirish. Ba'zan kashta tikish uchun tanlangan buyumning katta-kichikligiga qarab bezakning o'lchamini o'zgartirish kerak bo'lib qoladi. Buning uchun bezak ustiga ixtiyoriy kattalikdagi o'zaro teng kvadratlar chiziladi. Bunda kvadratlar qancha mayda bo'lsa, bezakning nuqtalari shunchalik aniq ko'chiriladi va konturlarining nusxasi ham oson chiziladi. Millimetrlı qog'oz yoki toza qog'ozga

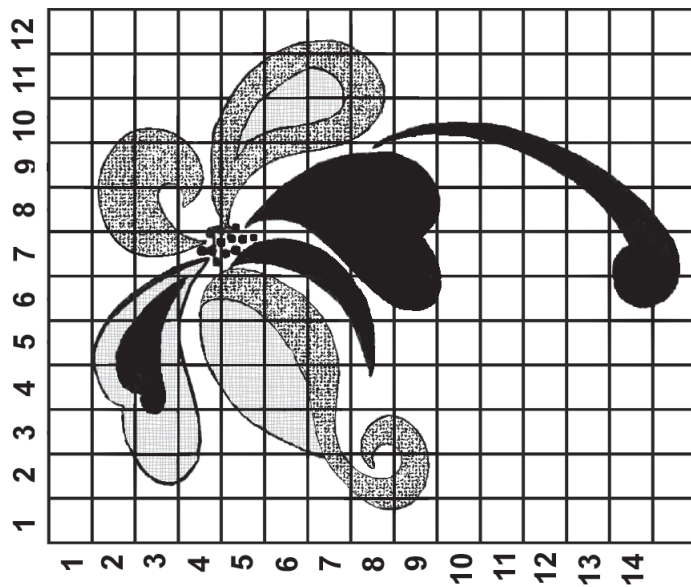
buyum kattaligiga to'g'ri keladigan to'g'ri to'rtburchak chizib, uni bezakdagi kvadratlar soni qancha bo'lsa, shuncha kvadratlarga bo'linadi. Agar bezak guli kattalashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagi kataklardan katta bo'lib, bezak guli kichiklashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagidan kichik bo'lib chiqadi.

Shundan keyin kataklar bo'yicha asl nusxadagi bezak gulining asosiy nuqtalari toza to'rga ko'chiriladi. Bu nuqtalarni ravon chiziq bilan ehtiyotlab birlashtirib, bezakning kattalashtirilgan yoki kichiklashtirilgan nusxasi hosil qilinadi. Rasm nuqtalarini oson topish uchun chizilgan to'ring ikki tomoniga raqamlar qo'yiladi (3-rasm).

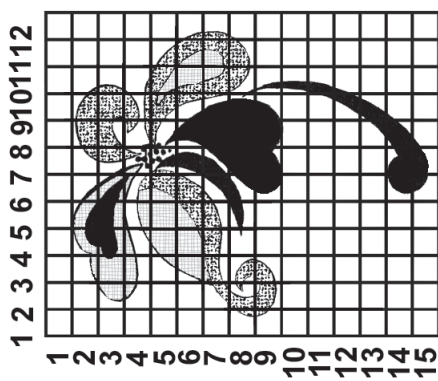
Kashta tikish uchun ish o'рни. Kashta tikish qulay bo'lishi, tikuvchini charchatmasligi uchun ish o'rnini to'g'ri tashkil etish, mehnat qilishning muayyan qoidalariga rioya etish kerak. Asbob va moslamalar qo'yiladigan stol yorug'lik chap tomondan tushadigan holatda turishi kerak. Agar stolda yashikcha bo'lsa, unda ip maxsus xaltada, asboblarni qutichada, kashta gulli kalka qog'ozi papkada saqlanishi mumkin. Gavda holatiga ahamiyat berib, bukchaymay, boshni juda pastga egmasdan o'tirish kerak. Ish vaqtida gavda biroz oldinga engashgan bo'lishi, ko'z bilan ish o'rtasidagi oraliq 25—30 sm dan oshmasligi lozim. Shu maqsadda ba'zan gardishning tagiga taxtacha, kitob va hokazolarni qo'yib balandroq o'rnatiladi. Stolni suyanchig'iga suyanish mumkin bo'ladigan qilib, stolga yaqinroq surib qo'yiladi.

Kashta tikilgan buyumlarga ishlov berish. Kashta tikilgan buyum toza bo'lib, teskari tomonidan namlangan mato bilan dazmollangan bo'lishi kerak. Buyumning ikki marta buklab tikilgan cheti o'ng tomonidan ham dazmollanadi. Yaxshi yuviladigan gazlamaga oq kashta tikilgan buyumlar oddiy usul bilan yuviladi, lekin bunda kashta guli o'zgarib qolmasligi uchun uni qattiq ishqalamaslik zarur.

Rangli iplarda tikilgan kashta buyumlarning kiri iliq suvda juda ehtiyot qilib yuviladi. Ularni ivitib qo'yib, qaynatib yoki qaynoq suv quyib bo'lmaydi. Yuvilgan buyumni yaxshilab sovuq suvda chayib, siqib, bir necha daqiqa tukli sochiqqa yoki choyshabga o'rab qo'yiladi. Bu buyumni namroq paytda teskari tomonidan, tagiga yumshoq narsa



3-rasm.



solib dazmollanadi, shunda kashta guli bo‘rtgan va qabariq bo‘lib chiqadi.

Kashta tikilgan salftkalar, kashta poyondoqlar, dasturxonlarning chetlari cho‘zilib ketmasligi uchun o‘rtasidan boshlab dazmollanadi. Dazmollangan bunday buyum to soviguncha yoyilgan holatda yotishi kerak.

Qo‘lda bajariladigan kashta choklari turlari

Kashta choklari bajarish texnikasi bo‘yicha shartli ikki guruhga bo‘linadi: gazlama ipini sanab tikiladigan *sanama choklar* va oldindan chizilgan kontur bo‘ylab tikiladigan *ixtiyoriy choklar*.

Sanama kashta choklariga iroqi, chizma chok, atlessimon chok, sanama tekis chok, o‘rim chok va boshqa choklar kiradi.

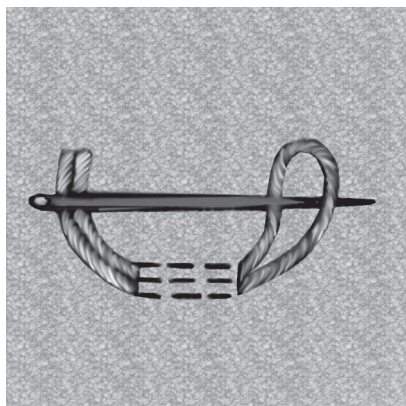
Chizma kontur bo‘ylab tikiladigan ixtiyoriy choklar kashtalarda kashta gul konturi bo‘ylab baxya choklari tushiriladi yoki kashta gulini to‘ldirib tikib, dona-dona, bo‘rtiq fakturali qo‘shimcha sath hosil qilinadi.

Bunday choklarga tekis choklar (oq tekis chok, vladimircha chok, rangli tekis chok va boshqalar), shuningdek, kontur va oddiy choklar — suv chok, *iroqsimon* chok, o‘rim chok va boshqa choklar kiradi. Kashta choklarning hamma turlari qoida bo‘yicha gardishda tikiladi.

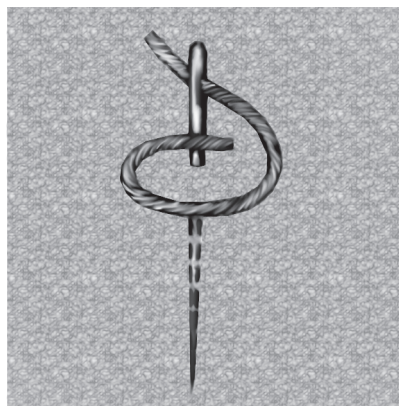
Ipni gazlamaga puxtalash. Kashta tikishda hech qachon ipning uchi tugilmaydi. Kashta tikilgan buyumning teskarisi toza va batartib bo‘lishi kerak. Ipni gazlamaning o‘ngida kashta tikilgan joyga puxtalab qo‘yiladi. Ipli igna bilan kichkinagina qaviq hosil qilib, ipni gazlamadan to ikki qavat qilib buklangan ipdan hosil bo‘lgan halqa shaklidagi ip uchi qolguncha berkitiladi. Ipli ignani shu halqadan o‘tkazib tortib qo‘yiladi (4-rasm, a).

Agar kashta bitta, uchta, beshta ip bilan tikilsa, unda ip boshqacha puxtalanadi. Gazlamada kichkina qaviq hosil qilib, ip uchidan gazlama ustida ozgina qoldirib, ipni tortib chiqariladi (4-rasm, b).

Bu ipning uchi birinchi qaviqqa ko‘ndalang tushirilgan ikkinchi kichkina qaviq bilan gazlamaga puxtalanadi. Ipning qolgan uchi qirqib tashlanadi. Ipning puxtalangan joyini kashta



a)



b)

4-rasm.

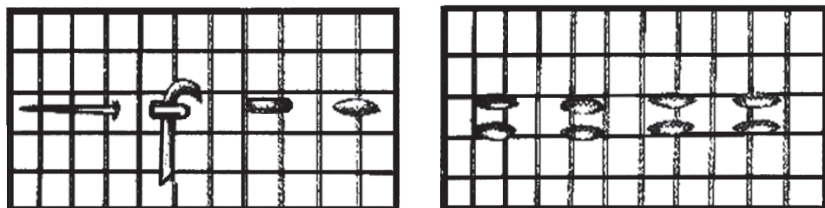
qaviqlari bilan berkitib yuboriladi. Kashta tikib bo'lgandan keyin ipning uchi kashta tikilgan joyning teskarisida bir necha qaviq bilan puxtalanadi. Ipni gazlama o'ngida kashta tikilgan qaviqlar tagiga o'tkazib yoki keyin kashta tikilganda yopsa bo'ladigan joyda bir necha qaviq tushirib puxtalash ham mumkin.

Oddiy choklar

Oddiy choklarga kontur choklarini — igna oldinlatilgan chok, suv chok, popop chok va hokazolarni, shuningdek, petlya chok, iroqsimon chok, puxtalama halqa chok va tugun choklarni kiritish mumkin. Bu choklar ko'pgina kashtalarda yordamchi chok sifatida uchraydi, masalan, o'simlik shoxlarini va novdalarni suv chok bilan, gullarining o'zaklarini tugun chok, iroqsimon chok, popop chok va boshqa choklar bilan tikiladi.

Igna oldinlatilgan chok (5-rasm) bir xil yiriklikdagi qator qaviqlar bo'lib, ularning orasi qaviqning o'ziga teng. Bu eng oddiy chok. Chokning qaviqlari o'ngdan chap tomonga yo'nalgan, gazlamaning teskari tomonida xuddi shunday qaviqlar o'ng tomondagi qaviqlar oralig'ida joylashgan bo'ladi. Qaviqlarning yirikligi har xil bo'lishi mumkin. Bu chok gazlamadan sug'urilgan ip izidan va rasm chizilgan kontur bo'ylab tikiladi. Igna oldinlatilgan chok qaviqlari ikki va undan

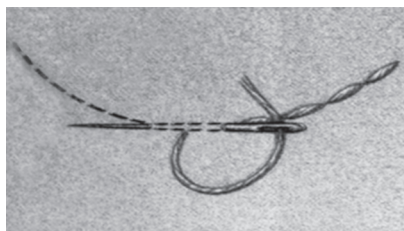
ko‘p qator bo‘lishi mumkin. Chok tushirayotganda ip buralib ketmasligiga, qaviqlar xurpayib chiqishiga ahamiyat berish kerak.



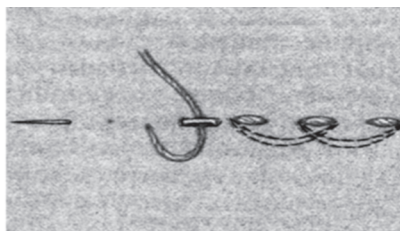
5-rasm.

Qaytma chok (6-rasm, a). Bu chok bir xil yiriklikdagi qaviqlarning uzluksiz qatoridan iborat bo‘ladi. Ignani o‘ngdan chapga yuritib, birinchi qaviq bilan shu qaviq yirikligidagi, masalan, gazlamaning to‘rtta ipi kengligidagi oraliq hosil qilinadi. Ikkinchi qaviqni tushirish uchun ip chapdan o‘ngga yotqizib, birinchi qaviq tugagan joydagi nuqtaga igna sanchiladi-da, uni ikkinchi qaviqdan gazlamaning 4 ta ipi kengligicha chaproqda gazlama o‘ngiga chiqariladi. Shunday qilib, teskari tomondagi qaviq o‘ng tomondagiga qaraganda ikki barobar yirik bo‘ladi. Uchinchi va undan keyingi qaviqlarni tushirishda, ularning o‘zidan oldingi qaviq tugagan joyga igna sanchiladi.

Qaytma chokni (6-rasm, b) qaviqlar orasida ochiq joy qoldirib tiksa ham bo‘ladi. O‘ngdan chapga yo‘naltirib, yirikligi gazlamaning 4 ta ipiga teng qilib, birinchi qaviq tushiriladi. Birinchi qaviqdan chap tomonga gazlamaning 8 ta ipiga teng oraliqda ignani gazlamaning o‘ng tomoniga chiqariladi-da, gazlamaning to‘rtta ipiga teng yiriklikda



a)

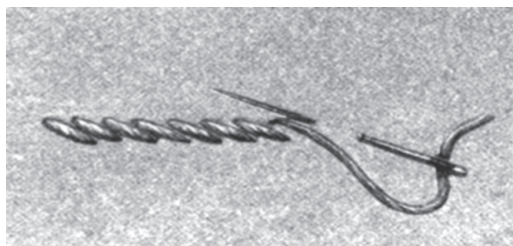


b)

6-rasm.

ikkinchi qaviq tushiriladi. O'ng tomonidagi qaviqlar xuddi igna oldinlatilgan chokdek bo'ladi, lekin qaviqlar biroz bo'rtibroq turadi.

Suv chok (7-rasm). Bu chok bir-biriga zich joylashgan qiya qaviq qatorlardan iborat bo'ladi. Bu chokni chapdan o'ngga tomon yoki o'zidan oldinga qaratib yo'naltirib tikish mumkin. Gazlamaga o'zidan oldinga qaratib birinchi qaviq tushirgandan keyin gazlama teskarisidan ipli ignani o'ziga qaratib o'tkaziladi-da, dastlabki qaviq o'rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Qaviq ipini tortib, o'zi tomon yotqiziladi, chap qo'lining bosh barmog'i bilan gazlamaga bosib turiladi.

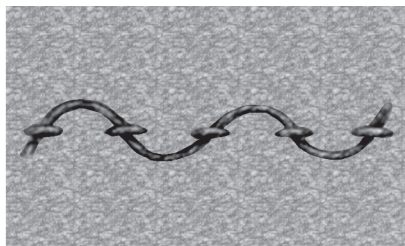
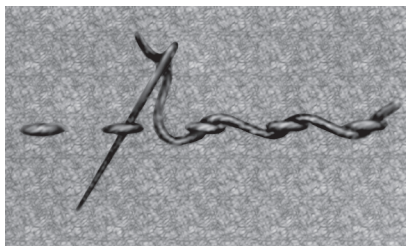


7-rasm.

Ikkinchi qaviqni tushirishda ignani birinchi qaviqdan yuqorida sanchib, ikkinchi qaviq o'rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Shunday qilib, qaviqlarning o'zidan oldinga qaytarib yotqizib, ignani o'zi tomon yo'naltirib chok solinadi. Bunda har bir yangi qaviq o'zidan oldingi qaviqdan yarim qaviq oldinga o'tadi.

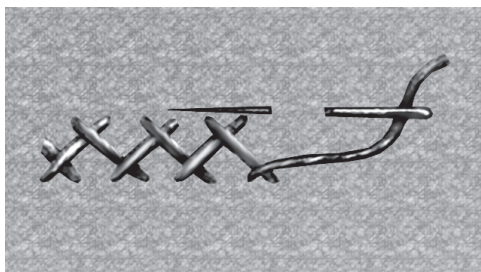
Suv chokni tikayotganda ip doimo bir tomonda — chapda yoki o'ngda bo'lishi kerak. Tikayotganda ip yo'nalishini o'zgartirib bo'lmaydi, chunki chok strukturasi buzilib qoladi.

Chilvir chok ikki usulda tikiladi (8-rasm). Oldin to'g'ri chiziq bo'ylab yoki kashta gulining konturi bo'ylab igna oldinlatilgan chok bilan qaviqlar tushiriladi. Keyin gazlamani ilmay, har bir qaviq tagidan ip (ko'pincha boshqa rangdagi ip bilan) igna yuqoridan pastga tomon o'tkaziladi. Agar ipli ignani qaviqlar tagidan navbatma-navbat yuqoridan pastga va pastdan yuqoriga o'tkazilsa, yana bir xil chilvir chok hosil bo'ladi.



8-rasm.

Iroqsimon chok (9-rasm) gazlamadan sug'urib chiqarilgan ikkita ip izi bo'ylab yoki ixtiyoriy konturli kashta gulining motividan tikiladi. Chokning tekis yo'li katta murakkab kashtalarni tikishda qo'shimcha chok sifatida, shuningdek, gazlama bo'laklarining ulangan chokini yashirish uchun tikiladi. Bunda kashta gulining goh u, goh bu tomoniga navbatmanavbat igna sanchib, qaviqlar chapdan o'ngga tomon joylashtirib boriladi. Gazlamaga igna sanchilgan joylar oralig'i bir xil bo'lishi kerak. Yo'lning o'rtasi bo'ylab qaviqlar chalishib boradi. Har bir yangi qaviq oldingi qaviq ustiga tushadi.



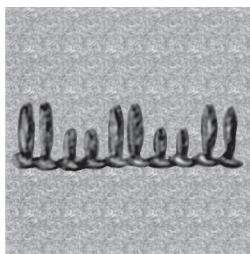
9-rasm.

Petlya chok (10-rasm, a). Bu chok ba'zan ziy chok ham deyiladi, chunki bu chok bilan gazlamaning chetlari tikiladi. Gazlamani teskari tomoniga 3—4 sm bukib, gazlama rangidagi ip bilan ko'klab chiqiladi. Petlya chok qaviqlari chapdan o'ngga tomon gazlama ziyiga perpendikulyar joylashtirib tikiladi. Bu choklar gardishsiz tikiladi. Gazlamani chap qo'lning ko'rsatkich barmog'i ustiga qo'yib, bosh barmoq bilan bosib turiladi. Tikish qulay bo'lishi uchun gazlamaning qarama-qarshi tomonidagi uchini og'ir narsa bilan stolga bosib qo'yiladi. Birinchi qaviqni gazlamaga tushirib, undan pastroqqa ipni

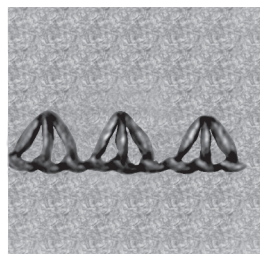
petlya qilib joylanadi. Birinchi qaviqdan sal o'ng tomonda igna gazlamaga sanchiladi-da, ipning petlyasi igna tagida qoladigan qilib, yuqoridan pastga yo'naltirib, teskari tomonda qaviq hosil qilinadi. Ipni tortib qo'yib, uchinchi qaviq tushiriladi va hokazo.



a)



b)



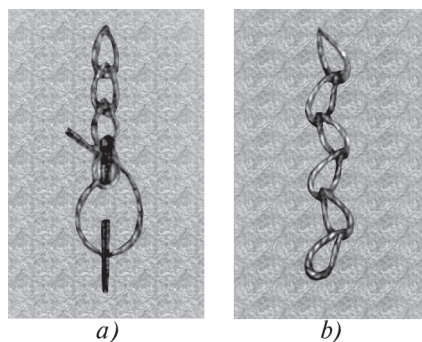
d)

10-rasm.

Chok qaviqlarning yirikligi bir xil bo'lishi kerak. Agar baxyasimon to'r cheti petlya chok bilan tikiladigan bo'lsa, qaviqni 2—3 mm balandlikda tikib, ular orasida ikkita gazlama ipi qoldiriladi. O'tkazib tikilgan kashtalarda ham taxminan shunday qaviqlar tushirib tikiladi.

Kichkina salfetkalar cheti, peshbandlar etagi, sochiq uchi petlya chok bilan tikiladi. Bunda qaviqlar rangli yo'g'on ip bilan tikiladi. Qaviqlar yirikligi 5 dan 10 mm gacha, ular o'rtasidagi oraliq 3—4 mm bo'lishi mumkin. Qaviqlar yirikligi har xil bo'lishi (10-rasm, b), 3 ta va undan ortiq bo'lib guruhlanishi mumkin (10-rasm, d).

Popop chok (11-rasm). Bunda chok bir-birining ichidan chiqib keladigan uzluksiz qator petlyalardan iborat bo'ladi. Bu chokni gardishda va gardishsiz tikish mumkin. Ikkala holda ham ignani o'zi tomon yuritib qaviq tushiriladi. Kashtani gardishsiz tikayotganda gazlama tortilib qolmasligi, chok petlyalari yumaloq shaklda bo'lishini kuzatib borish kerak. Agar kashta ikki qavat ip bilan tikiladigan bo'lsa, ipni gazlamaga puxtalash qavig'i popop chokning birinchi qavig'ida bo'lishi kerak. Puxtalangandan keyin ipni chapdan past tomondan o'ngga yo'naltiriladi, ignani esa birinchi petlya o'rtasidan ip gazlama o'ngiga chiqqan nuqtasida gazlamaga kiritiladi. Iga birinchi petlyaga nisbatan gazlamaning 4—5 ta ipiga teng



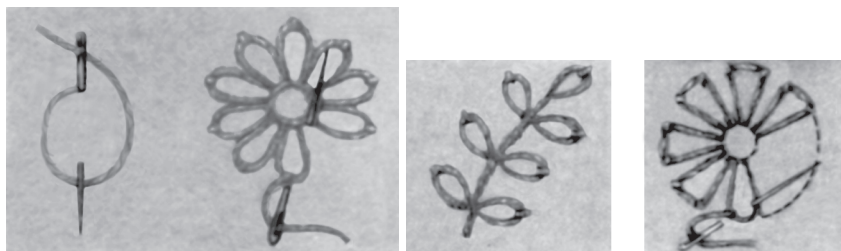
11-rasm.

oraliqda pastroqdan, ip petlyasi igna tagida qoladigan qilib chiqariladi.

Popop chokni siniq chiziq tarzida tikish ham mumkin (11-rasm, b). Bunday chokning teskari tomonidan qaviqlari va o'ng tomonidagi petlyalari chokning o'rta chizig'idan navbatma-navbat bir chapga, bir o'ngga joylashgan bo'ladi.

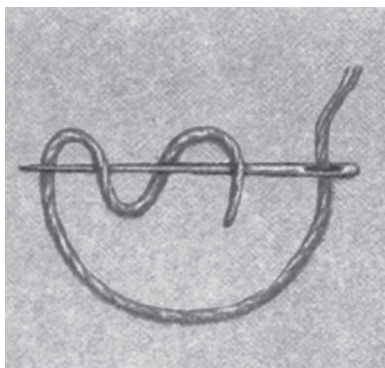
Puxtalangan petlya (12-rasm). Puxtalangan petlya quyi-dagicha hosil qilinadi. Popop chokning birinchi petlyasini tikib olib, keyin petlyadan pastroqda gazlamaga igna sanchib mayda qaviq tushiriladi.

Oq va rangli tekis choklardagi kashta gullar hamda o'tlar shunday petlyalar bilan tikiladi. Petlyalarni aylana bo'ylab gullar shaklida joylashtirish mumkin. Ularni ikkita va uchta qaviq bilan puxtalash mumkin. Ikkita puxta qaviq tushirishda ipni qattiq tortmay, oldin birinchi, keyin esa ikkinchi puxta qaviq tikiladi. Uchta puxta qaviq tikiladigan bo'lsa, ip petlyasi dastlabkidan ham bo'shqoq qo'yiladi-da, oldin o'rtadagi puxta qaviqni tikib olib, keyin ikki chetidagilari tikiladi.



12-rasm.

Tugunchalar (13-rasm). Kashta tikishda gullar o‘zagi yoki yaproqlarining yarmi tugunchalar bilan to‘ldiriladi. Tugunchalar quyidagicha tikiladi. Ipni gazlamaga puxtalab, keyin uni gazlama o‘ngidagi kontur chizig‘iga chiqariladi. Chap qo‘l bilan ip chap tomonga tortiladi. Ignaning uchini chapga qaratib, gorizontaal ushlanadi. O‘zidan oldinga tomon yo‘nal-tirib, ignaga 1—2 marta ip o‘raladi, chok solish tugaguncha ipni chap qo‘l barmog‘i bilan tutib turiladi. O‘ng qo‘l bilan ip gazlama yuzasiga o‘tgan joydan ozroqqina oraliqda gazlamaga igna sanchiladi.



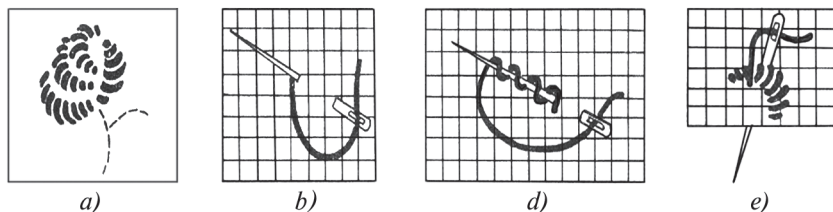
13-rasm.

Ehtiyot qilib ip teskari tomonga tortib olinadi. Hosil bo‘lgan tugunchani gazlamaga torta borib, tikilgan tugunchadan 1,5—2 mm cha o‘ngda ignani gazlama o‘ngiga chiqariladi-da, hosil bo‘lgan tuguncha yonida gazlamaga sanchiladi va gulning o‘zagi to‘lguncha doira bo‘ylab tikilaveradi.

Tugunchalarni tikayotganda ignadagi tuguncha o‘rami igna birinchi sanchilgan joyiga to‘g‘ri kelib qolmasligiga e‘tibor berish kerak, chunki tugunchalar ip bilan birga osongina teskari tomonga o‘tib ketadi.

O‘ram chok (14-rasm). Bu chokni bajarish texnikasi tugunchalarga o‘xshab ketadi, faqatgina ignaga iplarni ko‘proq o‘raladi.

Natijada uzunroq chok hosil bo‘ladi. Bu chokda mayda gullarni tikish, turli kiyimlarni bezash mumkin.



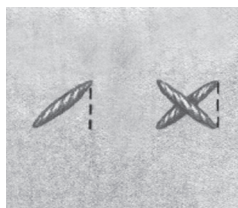
14-rasm.

Sanama choklar

Sanama choklar eng qadimiy va eng ko‘p tarqalgan choklar bo‘lib, bular iroqi, terma, chizma, iroqsimon, sanama tekis chok va boshqalardir. Bu choklar bilan gazlama ipini sanab, kashta bezagi to‘ldirib tikilgani uchun ular sanama choklar deyiladi. Kashta qaviqlari gazlama ustida bir tekis joylashadi. Sanama chokli kashtani tikish uchun polotno usulida to‘qilgan gazlamalar bo‘lgani ma’qul, chunki bunday gazlamaning tuzilishi yaxshi ko‘rinib turadi. Iroqi, chizma, tekis choklarni tuzilishi aniq ko‘rinmaydigan gazlama ustiga tushirilgan rasm bo‘ylab tikish ham mumkin.

Sanama choklar kiyimlarni, salfetkalarni, pardalarni, divan yostiqlarini, panno va boshqa buyumlarni bezashda muvaffaqiyatli ishlatiladi. Sanama kashta tikish ko‘z bilan chamalashni rivojlantirishga yordam beradi, lekin alohida e’tibor berishni talab etadi. Agar gazlama iplari noto‘g‘ri sanalgan bo‘lsa, bunday qaviqlar yirikligi har xil bo‘lib qoladi, natijada gul buzilib, ish sifatsiz chiqadi. Kashtaning teskari tomoni ham o‘ngiga o‘xshab bejirim bo‘lishi kerak.

Oddiy iroqi chok. Bu chok oson tikiladi. U bir xil yiriklikdagi diagonal kesishgan qaviqlardan iborat bo‘ladi. Iroqi chok quyidagi tartibda: birinchi qaviq chap tomon pastidan o‘ng tomon yuqorisiga qaratib, ikkinchi qaviq chap tomon yuqorisidan o‘ng tomon pastiga qaratib tikiladi (15-rasm, a). Ip birinchi qaviqdan ikkinchi qaviqqa teskari tomonda vertikal bo‘ylab yuqoridan pastga o‘tadi. Agar bir necha iroqi qaviq gorizontaal bo‘ylab qator joylashadigan bo‘lsa, bunda oldin birinchi qaviqlarning hammasi tikib olinib, keyin hamma ikkinchi qaviqlar tikiladi (15-rasm, b).



a)



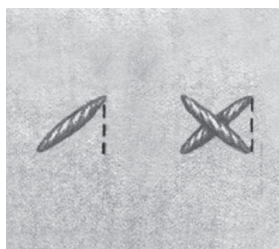
b)



d)

15-rasm.

Shunday qilib, kashta gulidagi ustki qaviqlarning hammasi bir tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak.

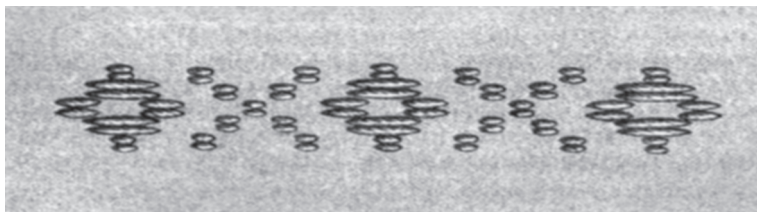


16-rasm.

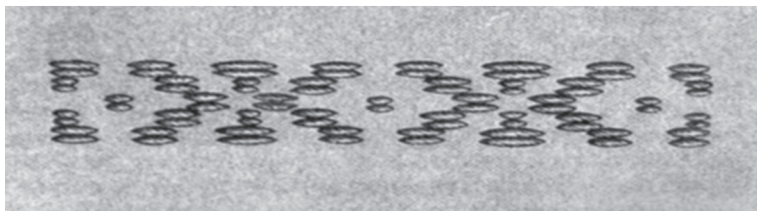
Murakkab bezakni tikishda ham choklarni tikishning asosiy qoidalariga rioya qilish zarur. Masalan, iroqi diagonal bo'ylab joylashgan romb motivida birinchi qatorda ostki qaviq, ikkinchi qatorda ustki qaviq, uchinchi qatorda yana ostki qaviq va hokazo tikilib, kashta bezagining oxirigacha shunday davom etadi. Orqaga qaytib tikishda iroqining ostki qaviqlari ustini yopib, ipli ignani ustki qaviq tagiga kiritiladi (16-rasm).

Terma chok. Terma choklar gorizontal yoki vertikal qaviqlar guruhidan iborat bo'ladi. Geometrik kashta bezaklari (17-rasm, a) ipli ignani gul bezaklari bir chetlaridan ikkinchi chetiga avval chapdan o'ngga, keyin o'ngdan chapga harakatlantirib tikiladi. Kashta bezagiga muvofiq bitta qaviq tikib, bitta tikilmagan joy tashlab, yana bitta qaviq tikiladi va hokazo. Shunday qilib, kashta bezagi igna oldinlatilgan chok tamoyilida, gazlama ipi terilgandek, oxirigacha tikiladi. Terma chokning tikilishini gazlama to'qilishidagi mokining harakatiga o'xshatsa bo'ladi. Teskari tomonida negativ bezak hosil bo'ladi (17-rasm, b). Terma chok faqat gazlama ipini sanab tikiladi.

Sanama tekis chok. Bu kashta ikki tomonlama bo'ladi. Sanama tekis chokni gazlama ipini sanab, yo'g'on yumshoq ipda bir-biriga zich joylashgan qaviqlar bilan gazlamani tarang tortmay tikiladi.

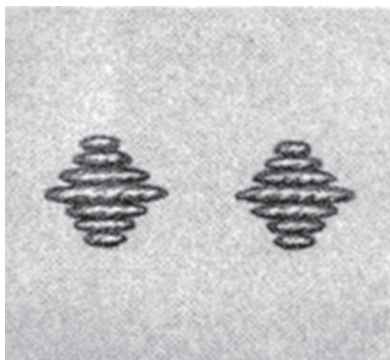


a)

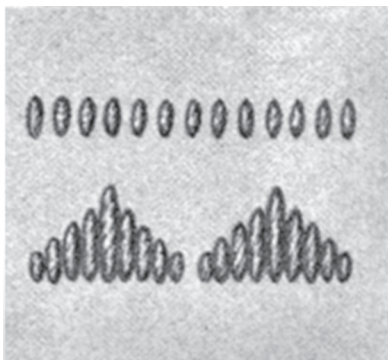


b)

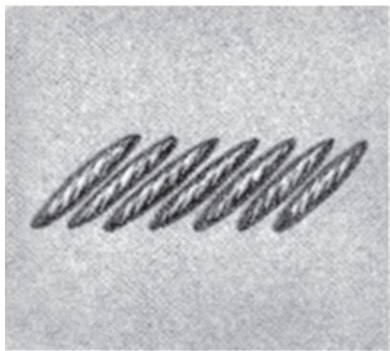
17-rasm.



a)



b)



d)

18-rasm.



e)

Gazlamaga birinchi qaviq tushirib, shu qaviq yonidan ignani chiqarib, qaviq tushiriladi va hokazo.

Shunday qilib, tekis chok qaviqlari gazlamaning o'ngi va teskari tomoniga joylashadi. Qaviqlar har xil: to'g'ri, qiya yo'nalgan bo'lishi mumkin. To'g'ri tekis chokda qaviqlar gazlama ipi bo'ylab joylashadi (18-rasm, *a*, *b*), qiya qaviqlarda o'ngga yoki chapga og'gan bo'ladi (18-rasm, *d*). Archasimon tekis chok qaviqlar diagonal bo'ylab joylashadi (18-rasm, *e*).

Tekis choklar

Tekis choklar xalq badiiy kashtachiligida keng tarqalgan. Gazlamaga ko'chirilgan ixtiyoriy konturlar bo'ylab kashta bezagi elementlari tekis chok qaviqlari bilan to'ldiriladi. Bu kashtani tikish uchun har qanday yuzi tekis gazlamani — siyrak va zich to'qilgan, iplari har xil chalishgan oddiy ip gazlama, ipak gazlamalarni ishlatish mumkin.

Tekis chok turli usullarda va turli yo'llar bilan oq va rangli iplarda tikiladi.

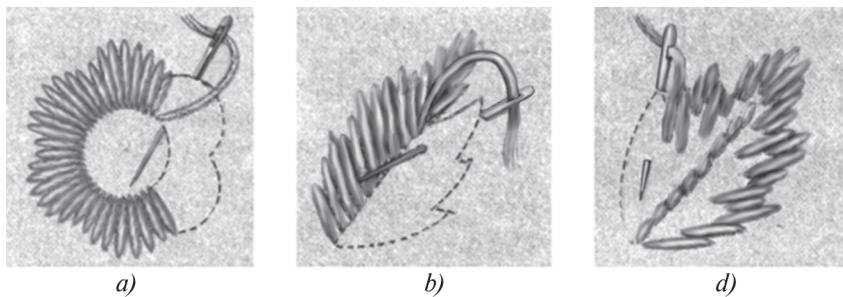
Oq tekis chokda ham, rangli tekis chokda ham o'simliksimon motivlar ko'proq ishlatiladi.

Vladimircha choklar — ustki tomoni tekis yirik qaviqlar bilan tikilgan dekorativ kashtadir. Bu chok rangli yo'g'on muline (6—10 qavat) ip, iris ip, jun ipda zich qilib to'qilgan polotno, bortovka, movut va boshqa gazlamalarga tikiladi. Bu kashtalarning asosiy rangi qizil bo'lib, unga ozgina ko'k, yashil, sariq rangli iplar qo'shiladi.

Motivlarning o'ng tomoni tekis ustki chok bilan to'ldiriladi, teskari tomonida kashta konturi bo'ylab, punktir chiziq shaklidagi mayda qaviqlar hosil bo'ladi (19-rasm, *a*). Shu yo'sinda bezakning yirik motivlari, shuningdek, shoxlar, novdalar, chirmoqlar ham tikiladi (19-rasm, *b*).

Tekis chok qaviqlari detal shakliga qarab: gullarda chetidan markazga tomon, egilib turgan barglarda chetdan o'rta tomon yo'naltirib joylashtiriladi. Qaviqlar har xil yiriklikda bo'lishi mumkin (19-rasm, *d*).

Bunda motiv konturi arra tishli kashta gulidan fonga o'tishi silliqroq, ravonroq bo'ladi.



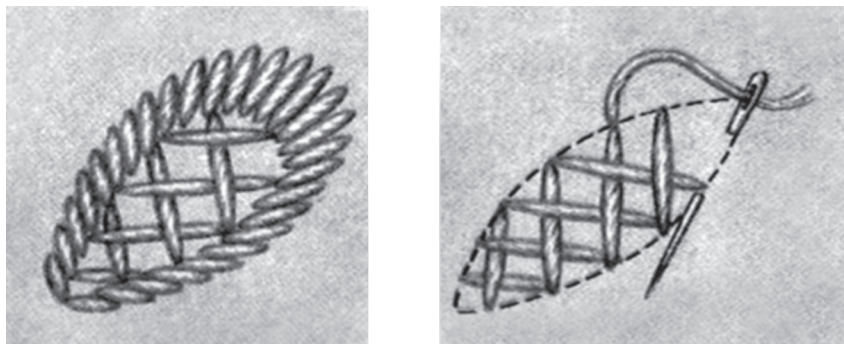
19-rasm.

Tekis chok qaviqlarini tikishda ular bir-biriga yaqin joylashtirilmaydi. Masalan, guldagi gulbargning yuqori qismida tekis chok qaviqlarining oralig'i 1,5 dan 2 mm gacha bo'lishi mumkin.

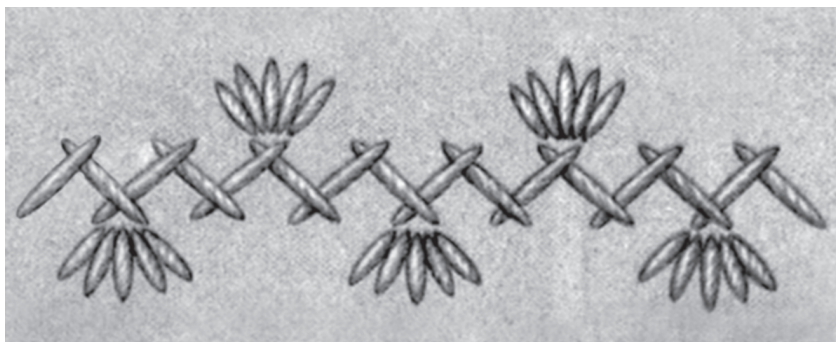
Qaviqlarni doira bo'ylab joylashtirishda ularning ayrimlari kaltaroq tikiladi, masalan, birinchi qaviq gulbarg chetidan gulning o'rtasigacha tushiriladi, ikkinchi qaviq 2 mm qisqaroq, uchinchi esa birinchi qaviqdek bo'ladi.

Shunda gul markazda qaviqlar bir-birining ustiga o'tmaydi, teskari tomonidagi qaviqlar esa kerakli yiriklikda bo'ladi. Agar tikilayotganda ip buralib ketmasligiga ahamiyat berilsa, ustki tekis chok qaviqlari tekis va xurpayib chiqadi. Yirik va mayda barglarning o'rtasi iroqsimon qaviq bilan tikiladi (20-rasm).

Vladimircha chok bilan tikilgan kashtalarning chetlariga, ko'pincha, rangli jiyak, iroqsimon chok, popop chok bilan naqsh tikilgan ensiz mag'iz qo'yiladi (21-rasm).



20-rasm.



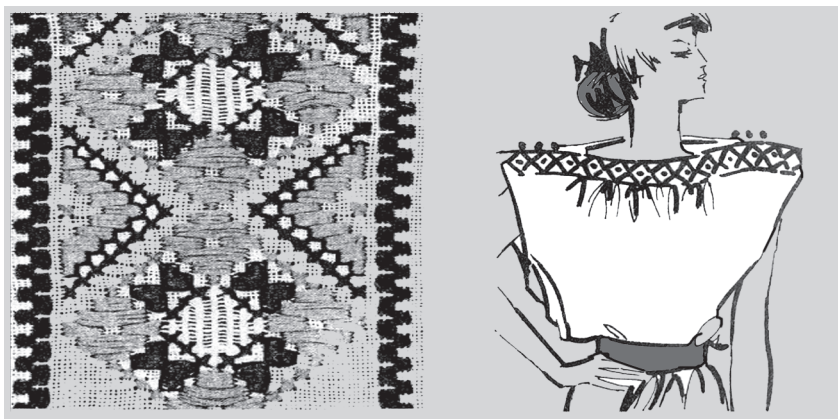
21-rasm.

Divan yostiq jildlari, sochiqlar, panno, kiyimlar vladimircha kashta tikib bezatiladi. Kashta tikilgan buyumlarni yumshoq taglikka qo'yib, faqat teskari tomonidan dazmollanadi.

Yuqorida ko'rib o'tilgan choklar yordamida turli xil kiyimlarni (ko'ylak, bluzka, sarafan, yubka va hokazo), xona anjomlarini (pannolar, yostiq jildlari, salfetkalar) va oshxona anjomlarini (choynak g'ilofi va tagligi, qozon ushlagich, fartuk) bezab tikish mumkin. Bunda tanlanadigan chok turi gazlama turiga, to'qilishiga va rangiga mos bo'lishi hamda tanlanadigan naqsh gullari buyumning turiga to'g'ri kelishi lozim. 22—25-rasmlarda kashta tikilgan buyum namunalari keltirilgan.



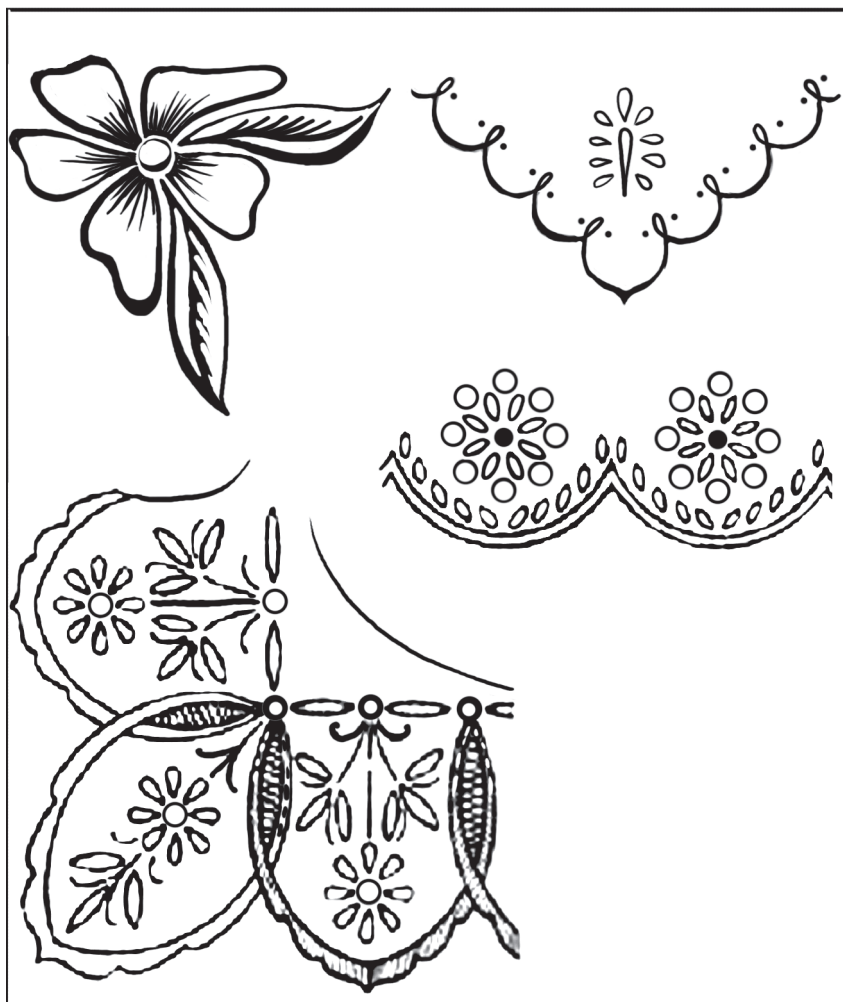
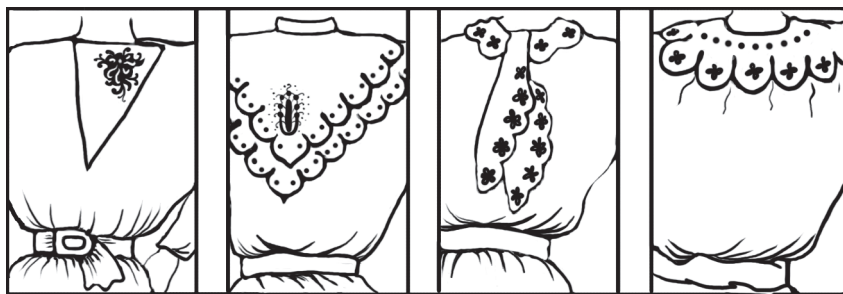
22-rasm. Choynak g'ilofi va tutqich.



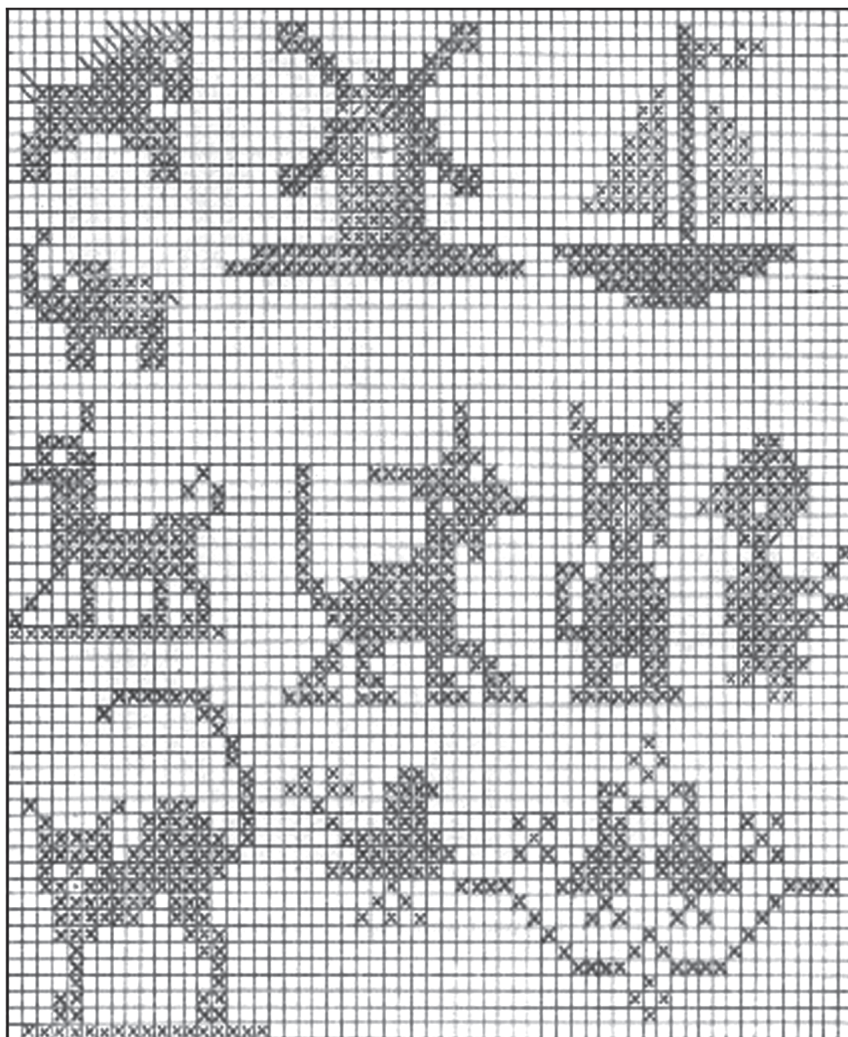
23-rasm. Ayollar bluzkasini kashta bilan bezash.

Nazorat uchun savollar

1. Inson hayotida kashta tikish san'atining ahamiyati haqida so'zlab bering.
2. Qo'lda kashta tikish uchun qanday asboblari kerak bo'ladi?
3. Kashta tikishda ishlatiladigan ignalar haqida ma'lumot bering.
4. Kashta tikishda ishlatiladigan gardish turlari va ulardan foydalanish yo'llarini izohlab bering.
5. Kashta tikishga qanday tayyorgarlik ko'riladi?
6. Bezakni gazlamaga ko'chirish usullaridan ma'lumot bering.
7. Kashta bezagi o'lchamini qanday o'zgartirish mumkin?
8. Kashta tikish uchun ish o'rnini tashkil qilish va tikilgan buyumlarga ishlov berish jarayonlarini izohlang.
9. Kashta choklarini bajarish texnikasi qanday guruhlariga bo'linadi?
10. Sanama kashta choklariga qanday chok turlari kiradi va ular haqida ma'lumot bering.
11. Sanama kashta choklari qaysi buyumlarni tayyorlashda ishlatiladi?
12. Tekis choklar haqida ma'lumot bering.



24-rasm. Ayollar bluzkasi yoqasini kashta bilan bezash.



25-rasm. Sanama chok uchun kashta nusxalari.



APPLIKATSIYA



Applikatsiya haqida

Applikatsiya lotincha soʻz boʻlib, *yopishtirish* degan maʼnoni anglatadi, yaʼni bir material turini ikkinchisining ustiga qoʻyib tikish yoki yopishtirishdir. Bunda biror koʻrinishda (syujet, oʻsimliklar, hayvonlar, geometrik shakllar va hokazo) ishlatiladigan materiallar xususiyatidan kelib chiqib, uni asosiy materialga tikish yoki yopishtirish mumkin.

Applikatsiya — texnik ijodkorlikning bir tarmogʻi boʻlib, u turli shakllarni qirqish, joylash va asos (fon) deb atalgan materialga yopishtirish jarayonlarini oʻz ichiga oladi. Applikatsiya tayyorlash jarayonida kishining ijodkorlik qobiliyati shakllanadi, kuzatuvchanlik, eʼtibor, tasavvur doirasi kengayadi, rangtasvir, chamalash qobiliyati kuchayadi, sabr, chidamlilik, qoʻl mehnatiga boʻlgan munosabati, badiiy didi ijobiy shakllanadi.

Applikatsiya kiyimlarni, turli buyumlarni va xona jihozlarini bezashda, koʻrgazma materiallarni tayyorlashda qoʻllaniladigan qadimiy amaliy sanʼat turlaridan hisoblanadi. Applikatsiyada kiyim-kechak va roʻzgʻor buyumlarini bezash uchun gazlama, fetr, zamsh, charm, moʻyna parchalaridan foydalaniladi, yaʼni ularni bezak boʻyicha asosiy gazlamaga qoplab, turli choklar: tekis chok, petlya chok, popop chok va hokazolar bilan chatib qoʻyiladi. Gazlamalarning turli-tumanligi, ularning rangi fakturasi qiziqarli va antiqa pannolar yaratishga yordam beradi. Applikatsiya bilan tikilgan buyumlar alohida dekorativ xarakterda boʻlib, zamonaviy interyerga juda mos tushadi.

Applikatsiya oson tikilishi, turli gazlama va materiallarni ishlatish mumkinligi bilan koʻpchilikning diqqat-eʼtiborini tortadi. Qoʻl hunarining bu turiga har qanday ochiq rangli gazlama parchalari yaraydi. Bitta rangni ikkinchisiga qoʻyib

ko'rib, ranglarning juda chiroyli uyg'unligini va kompozitsiyalarini topish mumkin.

Applikatsiya ishlari uchun asboblari va moslamalar

Applikatsiya ishlari mashinada yoki qo'lda bajarish mumkin. Qo'lda applikatsiya ishlari bajarish uchun juda oddiy asboblari kerak bo'ladi. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr lentasi, gardish, bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'oz.

Applikatsiyani bajarishda ignalar to'plami bilan ishlagan ma'qul. Yupqa gazlamalarni tikishda 3- va 5-raqamli ignalardan, qalin gazlamalarni tikishda esa birmuncha kattaroq bo'lgan 4- va 6-raqamli ignalardan foydalanish kerak.

Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish oson bo'ladi.

Applikatsiyani bajarishda turli xil rangdagi va sifatdagi iplardan, ya'ni 40- va 50-raqamli g'altak ipdan tortib to jun va muline iplarigacha foydalaniladi. Bunday iplardan ko'p miqdorda to'plab qo'yilgani ma'qul, chunki bajarilayotgan bitta applikatsiya uchun bir necha xil rangdagi ipdan bir vaqtning o'zida kerak bo'lishi mumkin.

Shuningdek, applikatsiyani tikish jarayonida ikki-uch xil o'lchamdagi o'tkir qaychilar yupqa gazlamalar va qiytimlarni bichish uchun, og'ir qaychilar esa qalin va zich gazlamalarni bichish uchun kerak bo'ladi.

Ayrim hollarda (agar applikatsiya yopishtiriladigan bo'lsa) zig-zag qaychilardan ham foydalaniladi. Applikatsiya nusxalarini tayyorlashda ishlatiladigan qog'ozlar uchun alohida qaychi ishlatilgani ma'qul, aks holda gazlama uchun ishlatilayotgan qaychi tezda o'tmas bo'lib qoladi. Applikatsiya bilan ishlash jarayonida charm va zamsh materiallari bilan ham ishlanadi, shuning uchun bu ishlar uchun poyafzalchilar qaychisidan foydalanish kerak.

Ish jarayonining bir tekisda borishi uchun maxsus papkaga solingan karton qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'ozlari, shuningdek, maxsus idishchada to'g'nog'ichlar, lineyka, santimetr lentasi va detallarning ovalsimon shakllarini

chizishda ishlatiladigan turli xil lekalolar to'plami bo'lgani ma'qul. Turli xil rasmlarni gazlamalarga belgilash uchun yumshoq oddiy va rangli qalamlar (oq rangli qalam ham), o'tkirlangan sovun qoldig'i va bo'r kerak bo'ladi.

Applikatsiya uchun materiallarni tayyorlash

Applikatsiyani yupqa chit, satin, shoyi va boshqa gazlamalardan tikishdan oldin gazlamalar kraxmallab, yaxshilab dazmollanadi. Gazlamani kraxmallash quyidagicha bajariladi: bir osh qoshiqdagi kraxmalni uncha ko'p bo'lmagan sovuq suvda eritiladi. Hosil qilingan massaga 1 litr qaynagan suv asta-sekin qo'shiladi, bunda massa bir tekis bo'tqa (yelim) shakliga kelishi kerak. Olingan yelim tiniq, shaffof va yopishqoq bo'lishi kerak. Agarda yelim loyqa va yopishqoq bo'lsa, bo'tqa (yelim)ni 3 daqiqa davomida past olovda qaynatish zarur.

Shundan so'ng yelimni oz miqdordagi sovuq suvga qo'shib aralashtiriladi va unga kraxmallanadigan hamda oldindan yuvib olingan nam gazlama bo'lagi solinadi. Gazlama siqiladi va quritiladi. Qurigan gazlamani biroz namlab dazmollash kerak. Kraxmallangan gazlamalar baland bo'lmagan haroratda dazmollangani ma'qul.

Applikatsiya turlari

Applikatsiyaning alohida predmetli, butun bir mavzuli va dekorativ naqshli turlari bo'ladi. Predmetli applikatsiyada bironta hayvon, gul, qush, barg, uy, mashina va hokazo kabi narsalar tasvirlansa, mavzuli applikatsiyada ma'lum bir sharoit, ya'ni joy – bayram ko'rinishi, tabiat manzarasi tasvirlanadi. Dekorativ naqshli applikatsiya xayoliy, noan'anaviy shakllardan iborat bo'ladi.

Applikatsiyalar oddiy va murakkab turlarga bo'linadi. Shuningdek, applikatsiyani bajarishda bir xildagi yoki bir necha turdagi gazlama bo'laklaridan foydalanish mumkin.

Applikatsiya tayyorlash jarayoni ma'lum bir ketma-ketlikda bajariladi. Avvalo applikatsiya mavzusi tanlanadi va shunga asosan eskiz chiziladi, so'ngra rang tanlanadi, shakl kesiladi, asosga joylashtiriladi va kashta tikib mahkamlanadi.

Ko'chirish rangli qog'oz yordamida butun bezak asosiy gazlamaga, uning detallari esa tayyorlangan gazlama parchasiga tushiriladi.

Bezak detallar qirqib olinib, detallarning chetki qirqimlari bo'ylab asosiy gazlamaga shu gazlama rangidagi muline yoki oddiy ipda igna oldinlatilgan chok hamda mayda qaviq bilan ilintirib ko'klab chiqiladi. Bunda detallardagi gazlama ipining yo'nalishi asosiy gazlama ipining yo'nalishiga to'g'ri kelishiga ahamiyat beriladi. Keyin bu detallar chetini igna oldinlatilgan chok qaviqlarni yopib turadigan qilib asosiy gazlamaga tekis chok qaviqlari petlya chok yoki popop chok bilan tikib chiqiladi (26-rasm).



26-rasm.

Ba'zan applikatsiya detallari buyumga yopishtiriladi. Buning uchun polietilen plyonkasi gazlamadan qirqilgan detalga qaraganda 2—3 mm kattaroq qilib qirqib olinadi. Asosiy gazlamaga plyonka qo'yiladi, uning ustiga bezak bichilgan gazlama parchasini qo'yib, juda qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtiriladi. Plyonka erib, asosiy bezak detalga gazlama parchalarini yopishtiradi.

Shuningdek, hozirgi vaqtda tikuvchilik sohasida ko'p ishlatiladigan tasmali, ikki tomonlama yopishadigan maxsus yelimli qotirmalardan foydalanish mumkin. Uni applikatsiya detallariga moslab bichib olinadi, so'ngra asosiy gazlama ustiga qo'yiladi, uning ustidan applikatsiya detallari qo'yilib, qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtiriladi.

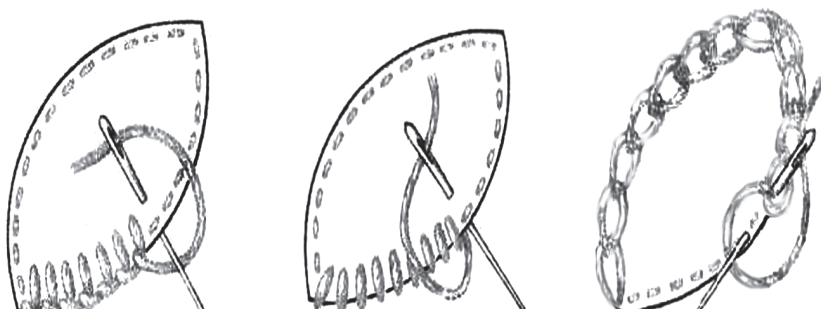
Qalin gazlamalardan applikatsiya tikishda kashta detallarini oldin karton qog'ozga ko'chirib, qirqib olinadi. Tayyor

bo'lgan trafaretni gazlama ustiga qo'yib, rangli qalam bilan chizib chiqiladi va qirqiladi. Movut, fetr, zamsh, drapdan tayyorlangan bezak detallarini asosiy gazlamaga tikmay, o'rtasiga tugma, munchoq, kashta tikib mahkamlab qo'ysa ham bo'ladi.

Gazlama parchalaridan kvadrat, to'g'ri to'rtburchak, doira, yarimdoira shaklida qirqib olib, petlya chok bilan tikib poyondozi, divan yostig'iga jild, yopinchiq, sumka va boshqa buyumlar yasash mumkin.

Bu usulda kalta kelib qolgan yubka yoki ko'ylakni bezab uzaytirsam ham bo'ladi. Bunday buyumlarni tikish uchun eskirgan palto yoki kostyum gazlamalarini ishlatish ham mumkin.

Applikatsiya ishlarini qo'lda yoki mashinada bajarish mumkin. Qo'lda bajarilganda bezak detallarni bichish jarayonida hech qanday chok haqlari qoldirilmaydi, chunki bezak detalning chetki qirqimlari bo'ylab turli choklarda asosiy gazlamaga yopishtirib tikiladi (27-rasm).



27-rasm.

Applikatsiyani mashinada bajarishda esa bezak detallar atrofidan 1—2 sm chok haqi qoldirib bichiladi, chunki bezak detalni asosiy gazlamaga tikishda chok tekis chiqishi uchun bezak detal chetidan chok haqi miqdorida ichkaridan tikiladi, so'ngra ortiqcha chok haqlari bir tekisda qirqib tashlanadi (28-rasm).



28-rasm.

Gazlama bo'laklaridan applikasiya tayyorlash jarayoni

Bolalar sovg'asi uchun qopchani tayyorlash (29-rasm).

Yo'lbarsli qopcha uchun quyidagi gazlama bo'laklari kerak bo'ladi (29-rasm):

- qizil chiyduxoba (30×40 sm);
- yashil satin (10×10 sm);
- zarg'aldoq satin (20×15 sm);
- qora jun gazlama (gazlama qoldiqlari);
- bog'lash uchun tasma (70 sm).

Ishni bajarish tartibi

- ◆ Chiyduxobadan tomonlari 36×25 sm o'lchamda to'g'ri to'rtburchak bichib olinadi.
- ◆ Rasm va andozalar tayyorlanadi.
- ◆ Zarg'aldoq satin bo'lagiga qalam yoki sovun qoldig'i yordamida yo'lbars shakli tushiriladi.
- ◆ Butun chekka chiziqlaridan 1 sm dan chok haqi qoldirib, yo'lbars shakli bichib olinadi.
- ◆ Bichilgan yo'lbarsni chiyduxoba ustiga qo'yib, uning chetlari bo'ylab ko'klab chiqiladi.
- ◆ Ko'klov choklari bo'ylab 2—3 mm li zig-zag chokda yo'lbars chetlarini yopishtirib tikiladi.
- ◆ Ortiqcha chok haqlari qirib tashlanadi.



29-rasm.

- ♦ Qora rangli gazlama bo'laklarida yo'lbarsning yo'llari, burni va qoshlari chiziladi, so'ngra 1 sm chok haqi qoldirib bichiladi.

- ◆ Bichilgan har bir detal birin-ketin rasm bo'yicha joylashtiriladi, ko'klab chiqiladi, zig-zag chokda mashinada tikiladi va ortiqcha chok haqlari qirqib tashlanadi.
 - ◆ Ko'zlari yashil satindan bichilib, ko'z qorachig'i bilan birgalikda rasm bo'yicha tikiladi.
 - ◆ Yo'lbarsning og'zi zig-zag chokda shakldor qilib tikiladi.
 - ◆ Archaning qavatlari yashil satindan bichib olinadi va pastdan yuqoriga qaratib ketma-ketlikda qavat-qavat qilib tikiladi.
 - ◆ Tayyor applikasiyani teskari tomonidan namlab-isitib dazmollanadi.
 - ◆ Chiyduxobani o'ngini o'ngiga qilib ikkiga bukiladi va to'g'ri chok bilan birlashtirib tikiladi, chok haqi yo'rmaq qo'yiladi.
 - ◆ Qopchaning yuqori qirqimi bukiq tikiladi va lenta tasmasi o'tkaziladi.
- Bolalar sovg'asi uchun yo'lbarsli qopcha tayyor bo'ldi.

Nazorat uchun savollar

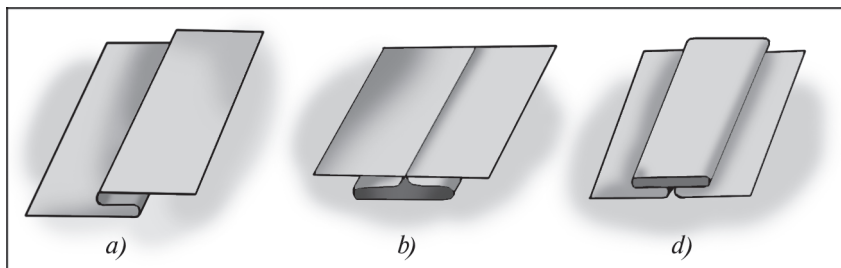
1. *«Applikatsiya» so'zining ma'nosini izohlab bering.*
2. *Applikatsiya ishlari uchun qanday asboblari va moslamalar kerak bo'ladi?*
3. *Applikatsiya uchun materiallar qanday tayyorlanadi?*
4. *Applikatsiyaning qanday turlari mavjud?*
5. *Applikatsiya tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.*
6. *Bolalar sovg'asi uchun yo'lbarsli qopcha qanday tayyorlanadi?*

TAXLAMA VA BURMALAR

Taxlama va burmalarning turlari hamda ularni tikish jarayoni

Ayollar va qiz bolalar ko'ylaklari turli bezaklar bilan bezatiladi. Shu bezak turlaridan biri taxlama va burmalardir. Taxlamalar, asosan, kiyim qismlarida bezak sifatida ishlatiladi. Masalan, bezak sifatida ayollar yubkalarida, palto, plashlarda, ko'ylak koketkalarida, bolalar ko'ylaklarining yoqalarida, ko'ylakning yuqori qismlarida ishlatish mumkin. Buning uchun sidirg'a gazlamalardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi.

Bir tomonga qaratilgan taxlamalarni (30-rasm, *a*) tikish uchun detalning teskari tomonidan uchta chiziq belgilab olinadi. Birinchi o'rta chiziq taxlama o'rtasini, ikkinchi chiziq taxlama kengligini, uchinchi chiziq esa taxlamani tikish choki tugaydigan joyni ko'rsatadi. O'rta chiziq bo'ylab detal o'ngi ichkariga qaratib bukiladi, ko'klanadi yoki universal mashinada tikiladi. Baxyaqator uchinchi chiziq bo'ylab yuritib tugallanadi. Ko'klangan ipni so'kib tashlab, detal o'ngini pastga qaratib qo'yib, taxlama haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.



30-rasm.

Bir-biriga qaragan taxlama (30-rasm, *b*) tikishda asosiy detal o'rta chiziq bo'ylab detal o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va ikkinchi chiziq bo'ylab ko'klanadi yoki universal mashinada

tikiladi. Taxlama haqi ikki tomonga yorib dazmollanadi. Taxlama ochilib ketmasligi uchun detalning teskari tomonidan taxlama haqiga biriktirma chok yonidan baxyaqator yurgizib tikib qo'yiladi yoki detalning o'ng tomonidan puxtalama baxyaqator yurgiziladi. Bu puxtalama baxyaqator taxlama ko'ndalangiga joylashtiriladi. Taxlama o'ng tomonida bezak baxyaqator yuritish ham mumkin. Baxyaqator yuritishda yo'naltiruvchi chizg'ich ishlatiladi. Ko'klangan ip olib tashlanadi va taxlama so'nggi marta dazmollanadi.

Qarama-qarshi tomonga (30-rasm, *d*) qaratilgan taxlamalarning ko'rinishi ikkita bir tomonlama taxlamaga o'xshash bo'lib, ular ikki tomonga qaratiladi yoki bir-biriga qaragan taxlamaning teskari tomoniga o'xshash bo'ladi. Bu taxlamalar bir tomonga qaratilgan yoki bir-biriga qaragan taxlamalardek tikiladi.

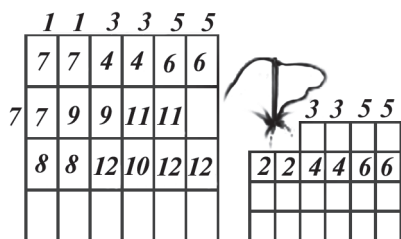
Qo'l qaviqlari bilan hosil qilinadigan taxlama va buflarni tikishda asosiy detal o'ngi tomonida bo'ylama va ko'ndalang belgi chiziqlar chiziladi yoki nuqtalar qo'yib belgilanadi. Belgi chiziqlar bo'ylab qo'l qaviqlari bilan har bir joyda 4—5 qaviq tushirib chatib chiqiladi. Har bir vafli taxlamani chatayotganda qaviq ipi orasiga bezak munchoq ham qo'yib tikish mumkin. Qo'l qaviqlarida bajariladigan taxlama va buf turlari juda xilma-xildir. Masalan: vafli taxlamasi, shakldor taxlama, diagonal taxlama, archa taxlama, shaxmatli taxlama va boshqalar.

Bezak buflar qatorlari mo'ljallangan bezak nuqtalari oralig'iga bog'liq bo'ladi. Bezak qatorlari o'rtasidagi oralig' 0,8—1,2 sm, nuqtalar o'rtasidagi oralig' 0,5—0,6 sm bo'lsa, buflar chiroyli chiqadi. Taxlamalar bir tekis va chiroyli chiqishi uchun gazlamaga qo'yilgan nuqtalar to'g'ri va aniq, tikilishda ham xato va nuqsonlar bo'lmasligi talab etiladi.

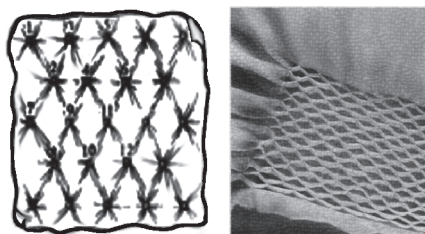
Bo'rtma burmalar tikiladigan joyni belgilash uchun eski kopirovka qog'oz ishlatiladi (kopirovka qog'oz yangi bo'lsa paxta bilan artib tashlanadi), gazlama teskari tomoniga qog'ozning rangli tomoni qaratib qo'yiladi va bo'rtma burmalarning yuqori va past tomonlari bo'ylab ilintirib ko'klanadi. O'tmas iz tushirgich bilan yelka chizig'idan boshlab, 0,5 sm interval bilan juft qator parallel chiziqlar o'tkaziladi. Nuqta izlar aniq bir-birining tagiga tushishi kerak. Nuqtalar bo'ylab zich to'g'ri qaviqlar tikiladi, bu qaviqlar ham bir-birining tagiga tushishi

kerak. Modelda mo'ljallangan miqdorda iplar tortiladi va iplarni mahkamlab, hosil bo'lgan tik taxlamachalar bir tekis taqsimlanadi. Detalning o'ngida gazlama rangidagi ipak ip bilan taxlama tikib chiqiladi.

Vaflini (31-rasm) tikish uchun gazlama chetlaridan 2 sm chok haqi qoldiriladi va bo'yiga ham, eniga ham bir va undan ortiq santimetr masofada nuqtalar gazlama o'ngiga bilinar-bilinmas qilib belgilanadi. Gazlama orqa tomonidan ipning tuguni qoldirilib, o'ngidan chapga qarab tikiladi. Tikishda gazlama rangiga mos, yaxshisi ipak ip bilan (ayrim hollarda bezak sifatida metall iplar bilan, munchoqlar bilan) tikish tavsiya etiladi. Ikki nuqta birlashtiriladi va 5–6 qaviq bilan puxtalab olinadi. Shu tarzda tikish davom ettiriladi. Bu taxlamani tikishga sirti silliq sidirg'a gazlamalar tavsiya etiladi (32-rasm).



31-rasm.

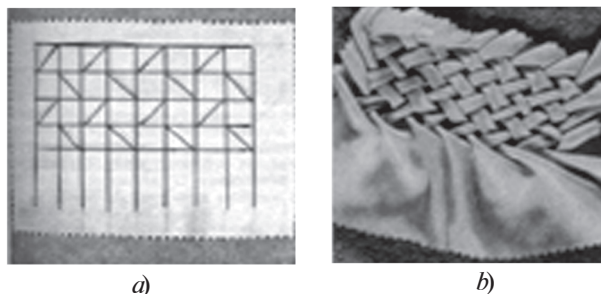


32-rasm.

Kvadrat burma. Bu burmada ham gazlama chetidan 2 sm masofa qoldirilib, nuqtalar gazlama o'ngiga belgilanadi. Nuqtalar oralig'ining eng kichik masofasi 2 sm bo'lib, xohlagancha 3, 4, 5 sm qiymat miqdorda olish mumkin. 4 ta belgilangan nuqta bitta joyga yig'iladi. Bu taxlama ko'ylak koketkalarida, yeng manjetlarida, qiz bolalar ko'ylaklarining lif detallarida, yostiq jildlarida tikilsa juda ham chiroyli chiqadi. Bu taxlamani tikishga sirti silliq sidirg'a gazlamalar tavsiya etiladi.

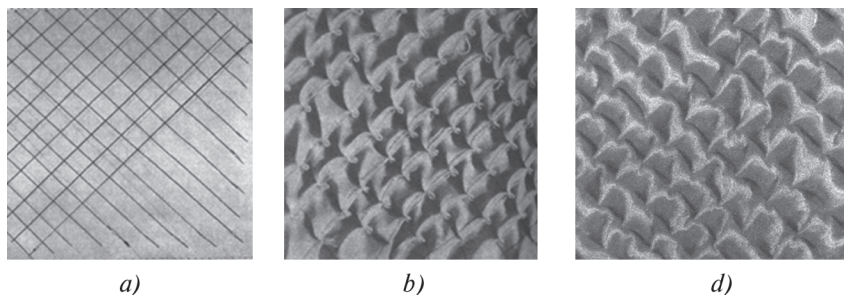
Diagonal burma (33-rasm). Diagonal burmalarning xili juda ko'p. Bu burmalarni tikish uchun tukli gazlamalar: duxoba, velyur va boshqa shu kabi gazlamalar tavsiya etiladi. Gazlama teskari tomonidan chetlaridan 2–5 sm masofa qoldirib, 2, 3, 4, 5 sm li kvadratchalar chiziladi (33-rasm, a). Bu kichik kvadratchalar ichiga diagonal chiziqlar belgilanadi va belgi-

langan yoʻnalishda puxtalama qaviq bilan tikiladi. Bunday burmalardan koʻproq pardalar, doʻppilar, yostiq jildlari va hokazolarni tikishda juda keng foydalaniladi (33-rasm, b).



33-rasm.

Choʻtir burma (34-rasm). Bu burmani tikish uchun gazlamaning teskari tomoniga diagonal yoʻnalishda kvadratchalar chiziladi (34-rasm, a). Diagonal kvadratchalarning eng kichik miqdori 2 sm dan boʻlib, 3, 4, 5 sm gacha boʻlishi mumkin. Belgilangan chiziqlar boʻyicha har bir kvadratcha alohida-alohida toʻrt qavat qilib bukib, toʻgʻri burchakli uchburchak hosil qilinadi. Hosil boʻlgan uchburchak toʻgʻri burchagi ikki tomonidan uch-toʻrt qaviq bilan chatiladi (34-rasm, b – ishning teskari tomoni). Qaviqlarni burchakka yaqin qilib, iplarni uzmasdan keyingi burmani tikishga oʻtiladi. Tikish ketma-ketligini chalkashtirmaslikka harakat qilish kerak (34-rasm, d – ishning oʻng tomoni).

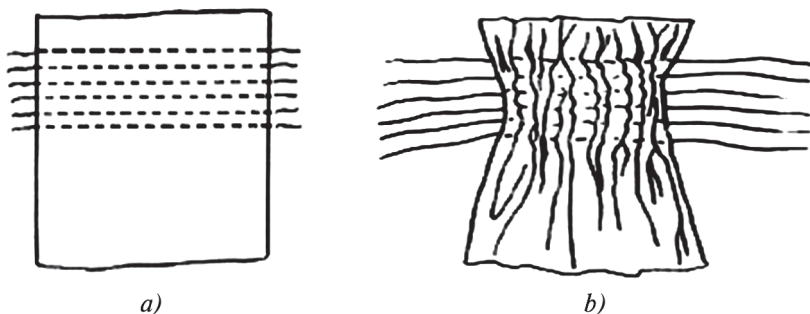


34-rasm.

Detallarni bezaydigan *buflar* choklash mashinasida yoki qoʻl qaviqlari bilan hosil qilinadi. Buflarni mashinada hosil qilish uchun asosiy detal oʻngi tomonidan, belgi chiziqlar

bo'ylab bir ignali yoki qo'sh ignali choklash mashinasida maxsus tepki va yo'naltiruvchi chizg'ich yordamida bir necha baxyaqator yuritiladi. Detal tagiga qo'shimcha gazlama parchasi qo'yib, biriktirib tikiladi. Gazlama parchasining iplari yo'nalishi asosiy detal iplarining yo'nalishiga va baxyaqatorlar yo'nalishiga mos bo'lishi kerak. Qo'shimcha detal qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi.

Yalqov bo'rtma burmalar (35-rasm) mashinada tikiladi. Burma tikiladigan detal qirqimiga parallel ravishda, 0,5—0,7 sm intervalda siyrak baxyaqator kerakligicha tikib olinadi (35-rasm, *a*) va mo'ljallangan miqdorda iplar tortiladi. Kiyim teskari tomoniga bo'rtma burma tagiga shu gazlamadan yoki shunga o'xshash boshqa yupqa gazlamadan qotirma qo'yib, hamma tomoni ko'klab ulanadi (35-rasm, *b*). Bo'rtma burmalarni taqsimlab, qotirmaga chatiladi, gazlama rangidagi ipak ipda tikilgan birinchi ip yonidan baxyaqator yuritiladi. Siyrak baxyaqator iplari so'kib tashlanadi.



35-rasm.

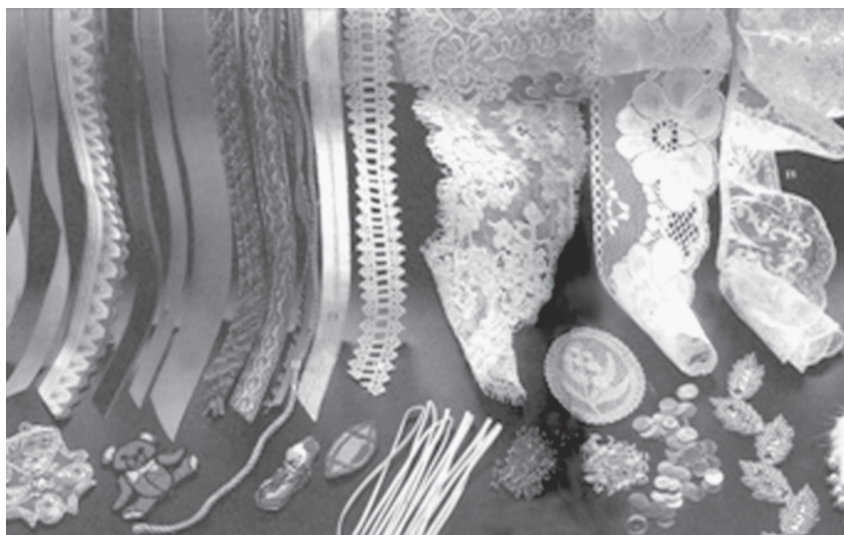
Rezinkali yoki shnurli bo'rtma burmalar (36-rasm). Bo'rtma burma qismining teskari tomoniga qotirma ko'klab ulanadi (qotirmaning asos ipi ham kiyimdagidek yo'nalgan bo'ladi).

Rezinka enidan 0,2—0,3 sm ko'p oraliqda bir necha parallel baxyaqator yuritiladi. Har qatoriga yoki interval oralatib rezinka o'tkaziladi, mo'ljal bo'yicha tortib, rezinkalar uchlari bir-biri bilan baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Detallarga sutaj, maxsus jiyak, to'r (37-rasm) tikib bezashda mashinaga maxsus (tagi ariqcha shaklida o'yilgan) tepki qo'yiladi.



36-rasm.



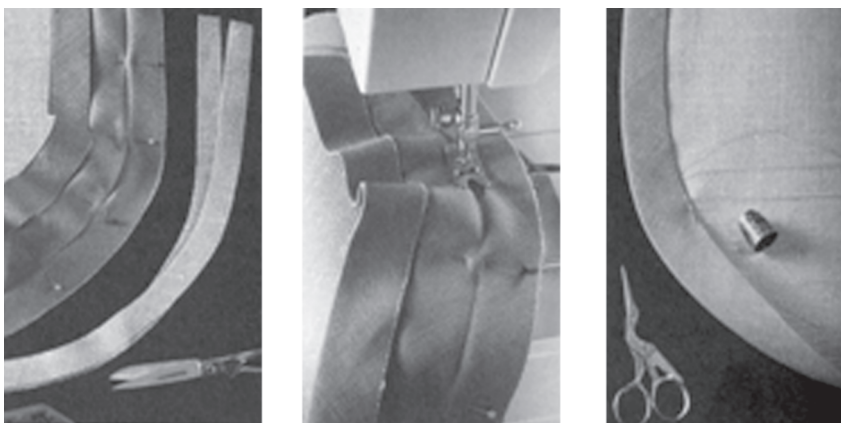
37-rasm.

Bu tepki teshigi ichidan bezak detalni o'tkazib, tepki tagiga yo'naltiriladi, tikiladigan detalni esa uning tagiga to'g'rilab qo'yib, bir ignali yoki qo'sh ignali to'g'ri baxyaqatorli choklash mashinasida yoki siniq baxyaqatorli maxsus mashinada bostirib tikiladi.

Bezak beykalar asosiy detalga biriktirma chok bilan yoki bostirma chok bilan ulanadi (38- rasm). Beykalar yalang qavat yoki ikki qavat bo'lib, ular 45° burchak ostida bichiladi. Beykani biriktirma chok bilan ulashda uni birinchi detalga o'ngini ichkariga qaratib biriktirib tikiladi, keyin ikkinchi tomoni ikkinchi detalga biriktiriladi. Chok haqi asosiy detal tomonga yotqizib dazmollanadi.

Yalang qavat beykani asosiy detalga bostirib tikish uchun beykaning qirqimlarini maxsus buklagich yordamida ikki tomondan bukib, qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi. Qo'sh ignali mashina bo'lmasa, oldin beykani bukib dazmollab olinadi, keyin birin-ketin ikki baxyaqator yuritib bostirib tikiladi.

Ikki qavat beykani bostirib tikishda maxsus buklagich yordamida beyka qirqimlarini ichkari tomonga bukib turib, belgi chiziq bo'ylab bostirib tikiladi.



38-rasm.

O'yma va qoplama bezaklarni tikish. O'yma bezaklarni tikishda asosiy detal o'ngi tomonidan belgi chiziqlar bo'ylab siniq baxyaqator mashinasida baxyaqator yuritiladi. Baxyaqatorlar orasidagi gazlama ehtiyotlik bilan qirqib olinadi. Qoplama bezak tikishda asosiy detalning o'ng tomonida belgilangan chiziq ustiga bezak detal qo'yiladi va ziylari bo'ylab siniq baxyaqator mashinada bostirib tikiladi. Qoplama bezakning bir tomoni yelimli bo'lsa, bezak detal dazmol yoki pressda asosiy detalga yopishtiriladi.

To'r — yengil kiyimlardagi eng ko'p tarqalgan bezak. To'r polotno shaklida tayyorlanib, keyin tilim-tilim qilinib, lenta shaklida yoki donalab tayyorlanadigan buyum shaklida qirqiladi.

Merejkalar — qadimdan sochiq, choyshablar chetki qirqimlarida, polotno to'qilishli gazlamalardan tikilgan

buyumlarning yoqa, cho‘ntak, belbog‘larida, yeng, etak uchlarida eng ko‘p tarqalgan bezak turi.

Merejka tikish texnologiyasida, asosan, polotno o‘rilishli gazlama ishlatiladi. Appretirlangan, kraxmallangan yangi gazlamalarni ishlatishdan oldin yuvish va kraxmalini ketkazish lozim. Yuvilgan gazlamani shunday dazmollash kerakki, ularning tanda va arqoq iplari chalkashmagan va bir-biriga nisbatan perpendikulyar joylashgan bo‘lishi kerak. Merejka tikish uchun tanda yoki arqoq iplar sug‘urib olinadi. Qolgan iplarni qator bir-biri bilan birlashtirib tikib, turli gullar hosil qilinadi. Merejkani maxsus mashinada tikish ham mumkin.

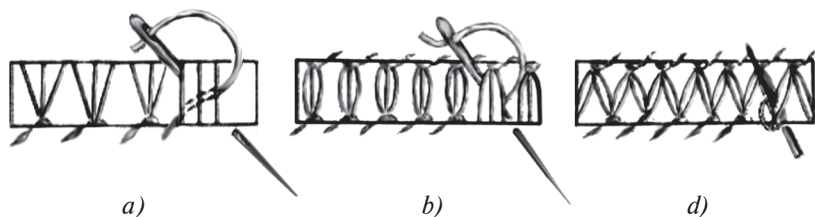
Merejka baxyasimon kashtaning eng oddiy turidan iborat. Merejka gazlamaning bo‘ylama va ko‘ndalangiga iplarni sug‘urib olib siyraklatilgan yo‘l bo‘ylab tikiladi.

Siyraklatilgan gazlama iplarining bir nechtasini qo‘shib bog‘lab, ustunchalar hosil qilinadi. Ustunchalar turli usullar bilan kashta bezagi bo‘yicha oddiy ip, muline ip, iris iplarni ishlatib birlashtiriladi.

Kashta tikishga har qanday polotno usulida to‘qilgan gazlama ishlatiladi. Merejkalarning hammasi gardishda tikiladi. Ish chapdan o‘ngga tomon yuritib tikiladi. Merejka chetlari petlya chok yoki ko‘tarma tekis chok bilan puxtalanadi.

Oq va rangli ipda tikilgan dekorativ merejkalar bilan kiyimlar, salfetkalar, poyandozlar va ich kiyimlar bezatiladi.

Popuk merejka (39-rasm, a) eng oson tikiladigan merejkadir. Uni tikish uchun gazlamadan 3—5 ta ip sug‘uriladi. Gazlamaning vertikal iplari merejkaning faqat bir tomonidan bog‘lanadi, natijada popukchaga o‘xshab to‘plangan iplar hosil bo‘ladi.



39-rasm.

Tikiladigan ipni siyraklatilgan gazlama yoʻlining pastki cheti chap tomoniga puxtalanadi. Igna birinchi vertikal ip oldida teskari tomonga tushiriladi, chapdan oʻngga 3—4 ta ip sanab, ignani gazlamaning oʻngiga chiqariladi.

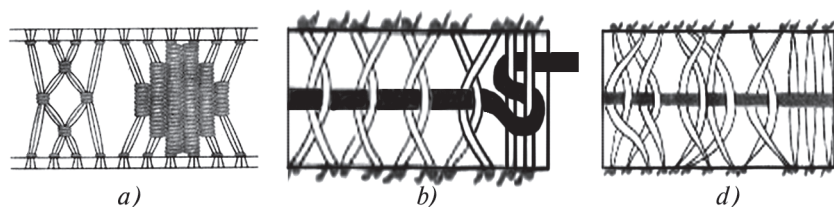
Keyin bu iplarni gazlamaning oʻngida oʻngidan chapga, gazlamaning teskarisida chapdan oʻngga yoʻnaltirib oʻrab chiqiladi. Igna merejka chetidan 2—3 ta ip pastroqda hosil boʻlgan popukchaning oʻng tomonidan chiqariladi.

Ip tortiladi, igna birinchi popukcha bilan keyingi vertikal ip orasidan tushirib teskari tomonga oʻtkaziladi-da, ikkinchi merejka popukchasi tikiladi. Popuk merejka koʻpincha salfetkalar yoki dasturxonlarning chetini bezashda, baʼzan gazlama ipidan popuk hosil qilishda ishlatiladi.

Ustuncha merejka (39-rasm, *b*). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 4—5 ta ip sugʻuriladi. Bu iplar ham popuk merejkadek, lekin ikki tomonidan bogʻlanadi, keyin xuddi shu iplar gazlamaning siyraklatilgan ikkinchi tomonidan bogʻlanadi. Ipdan ustunchalar hosil boʻladi. Ustuncha merejka bilan bluzka, koʻylak va boshqa buyumlarni, shuningdek, dasturxon, salfetka, poyandoz chetlarini bezash mumkin.

Yorma merejka (39-rasm, *d*). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 5—7 ta ip sugʻuriladi-da, oldin popuk merejka tikiladi. Bunda har qaysi ustunchada juft iplar boʻlishini kuzatib borish kerak. Merejkaning ikkinchi tomonini tikayotganda bitta ustuncha ipining yarmidan va ikkinchi ustuncha ipining ham yarmidan tutib, ular ustunchalarni ikkiga yorgandek qilib birga bogʻlanadi.

Toʻshama merejka (40-rasm, *a*). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 10—12 ta ip sugʻuriladi. Vertikal iplarni 40—50-raqamli ipda 3 tadan ipli ustunchalar hosil qilib bogʻlanadi. Keyin merejka ustunchalari yoʻgʻonroq, xurpaygan ipda, masalan, 2—4 qavat muline ipda toʻrlab chiqiladi: ip petlya qilib ustunchaga puxtalanadi, ignani goh ustuncha tagidan, goh ustidan oʻtkazib, kashta gulning oxirigacha puxtalanadi. Qaytishda ip yopib turmagan ustunchalar ustidan, ip oʻtmagan ustunchalarning esa tagidan oʻtkaziladi. Kashta gul taqab tushirilgan qaviqlarni gorizontall boʻylab joylashtirib, merejka ustunchalari tortilmaydigan qilib tikiladi. Merejka, masalan, terma chok singari boshqa chok turlari bilan birga



40-rasm.

qo'shilib tikishda juda mos tushadi. Bu merejka oq va rangli muline, iris va boshqa ipda tikiladi.

Chalishma ustunchali merejkasi (40-rasm, b). Merejka 8—10 mm kenglikda bo'ladi. Oldin oddiy ipda gazlamaning bo'sh iplari 3—4 tadan bo'lib olinadi. Keyin merejkaning o'rta chizig'i bo'ylab qalin ip, ba'zan rangli ipni gazlama chetiga puxtalab olib, har 2 ta ustuncha chalishtiriladi. Igna bilan ikkinchi ustunchani ilib, birinchi ustuncha o'rniga o'tkaziladi. Ayni vaqtda birinchi ustuncha ikkinchi ustuncha o'rniga o'tadi. Ipli igna o'tkaziladi-da, ip tortiladi, bunda ikkinchi ustuncha iplari birinchi ustuncha ustiga yotadi.

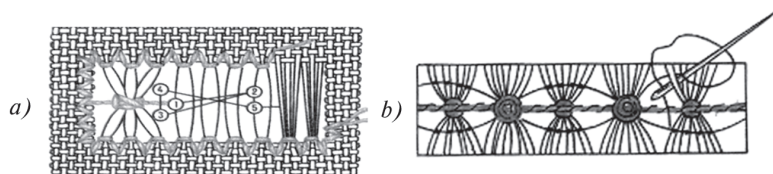
Merejkani to'rtta ustunchadan hosil qilish ham mumkin (40-rasm, d). Buning uchun merejka kengligi 12 mm gacha kengaytiriladi. Ustunchalar ikki usulda chalishtiriladi. Oldin uchinchi ustuncha birinchi ustuncha bilan oldingi merejka ustunchalaridek chalishtiriladi. Ignani gazlama ustiga chiqarib, ip tortiladi. Keyin uchinchi va birinchi ustunchalar ipiga tegib ketmaydigan qilib, to'rtinchi bilan ikkinchi ustunchalar chalishtiriladi. Ignani chiqarib ip tortiladi.

O'ram merejka (41-rasm). Gazlamadan iplarni sug'urib olib, 12—15 mm siyraklantirilgan yo'l hosil qilib, ustunchalar tikiladi. Ustunchalarga uchtdan ortiq ip olinmaydi, chunki ustunchalarni bog'lamlarga tortayotganda merejka tortilib qolmasligi kerak. Ip merejka o'rtasidagi 1-nuqtada puxtalanadi va bog'lamga 4 tadan ustuncha bog'lanadi. Ipni chapga tortib, keyin o'ngga tortib taranglanadi-da, ikkinchi ustuncha ustida tugun bog'lanadi. Bunday tugunchalar birinchi bog'lamning to'rttala ustunchasi ustida bog'lanadi. Ehtiyotlik bilan ikkinchi bog'lamni teshib o'tib, uchinchi bog'lamning ustunchalarida bog'lanadi. To'rtinchi bog'lamni o'tkazib yuborib, beshinchida tugunchalar bog'lanadi (41-rasm, a).

Merejka oxiriga yetgach, qo'yib chiqilgan o'ram ustiga ip o'rab, 2-nuqtaga qaytib kelinadi. Keyin 3-nuqtaga o'tib, qarama-qarshi tomondagi xuddi shu bog'lamlar tugun qilib bog'lanadi. 1-nuqtadan muline ip (2 qavat) puxtalanadi, ikkinchi bog'lam o'rtasigacha birinchi o'ram ip bilan o'rab chiqiladi. Ignani bog'lam tugunchasidan o'tkazib, o'rgimchak qilib tikiladi. Buning uchun merejkaning ustunchalari bilan bog'lamlari terib olinadi (to'rlanadi), ipli igna bir ustunchaning ustidan, keyingi ustunchaning esa tagidan, oldin bir tomonga, keyin teskari tomonga o'tkaziladi. Yana to'rtinchi bog'lam o'rtasigacha birinchi ustunchaga ip o'raladi-da, ikkinchi o'rgimchak tikiladi (41-rasm, b). O'ram merejkalar kengroq bo'lib, ularning kengligi 4—5 sm ga yetadi. O'ramlari 5—7 va undan ortiq bo'lishi mumkin. O'ramlar kesishadigan joydagi ustunchalarga ko'pincha o'ramli katta o'rgimchak yoki beshta, oltita gulbargli gul tikiladi.

Qo'ng'izcha merejka (41-rasm, b). Bu merejkaning kengligi xuddi o'ram merejkadek bo'ladi. Qo'ng'izcha merejkada 3 tadan ustuncha bog'lanadi, bunda bog'lamdan bog'lamgacha ip o'tkazilmaydi. Ignadagi ip birinchi ustuncha chetida puxtalanadi, merejka enining yarmigacha 2 martadan o'raladi. Ustunchalarni ip o'rtasidagi ustuncha ustidan va birinchi bilan uchinchi ustuncha tagidan o'tadigan qilib to'rlanadi.

Shu ipdan uchinchi ustuncha ustida halqa hosil qilib, ignani ustunchalar tagidan o'tkazib, halqa ichidan chiqariladi. Ipni taranglab ignani ustuncha tagiga kiritib, ipdan hosil qilingan halqa ichidan chiqarib, ikkinchi tuguncha tikiladi. Keyin bog'lamning uchinchi ustunchasi o'rab chiqiladi, gazlamaga bitta qaviq tushirib (chetidan) merejkaning o'rtasigacha ikkinchi bog'lamning birinchi ustunchasi o'raladi.

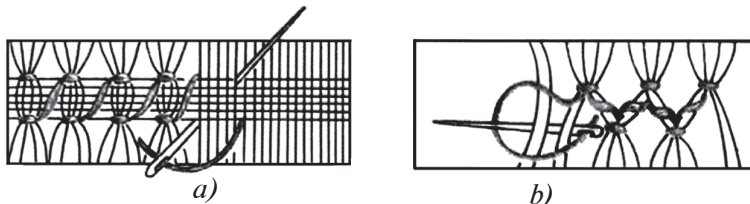


41-rasm.

Bo'g'ma merejka (42-rasm, a). Bu merejka uchun gazlamada ikkita yo'l sug'uriladi, ularning orasida sug'urilmagan ip

qoldiriladi: oldin 4 ta ip sugʻurilib, 3—4 ta ip qoldiriladi, keyin yana 4 ta ip sugʻuriladi. Gazlamada qolgan yoʻlning ikki tomoni baravar popuk qilib tikiladi. Gazlamaning oʻrta yoʻlida ipni puxtalab, pastdan yuqoriga qaratib (yoʻlga koʻndalang) qaviq tushiriladi. Teskari tomonda ipni yuqoridagi chap tomondan pastdagi oʻng tomonga diagonal boʻylab oʻtkaziladi, gazlama yoʻlidan pastroqqa birinchi — vertikal qaviqdan toʻrtta ip naridan chiqariladi. Oʻng tomonida ipni oʻngdan chapga yoʻnaltirib, gorizontal boʻylab, teskari tomonda esa ikkinchi diagonal boʻylab: pastning chap tomonidan yuqoridagi oʻng tomonga oʻtkaziladi. Ipni taranglab merejkaning oʻng tomonidan oʻngdan chapga yoʻnaltirib, gorizontal qaviq tushiriladi. Teskari tomonda ipni yana birinchi diagonal boʻylab joylab, gazlama yoʻlidan pastroqdan birinchi popukning oʻng tomoniga chiqariladi.

Merejka yupqa gazlamaga oddiy ipda (60—70-raqamli) yoki zichroq toʻqilgan, masalan, lavsan aralashgan zigʻir tola polotno gazlamalarga oq yoki rangli muline ipda (4 qavat) tikiladi. Jun gazlamaga merejka jun ipda yoki gazlamadan sugʻurib olingan ipda tikiladi.



42-rasm.

Boʻgʻma merejka koʻpincha boshqa murakkabroq merejkalarda, masalan, oʻram merejka, toʻshama merejka va hokazolarda uchraydi. Bu merejka enli merejkaning ikki tomondagi chetiga yaqin joyda tikiladi. Boʻgʻma merejka kiyim chetlarini popukka oʻxshatib bezatishda ham ishlatiladi (42-rasm, b).

Nazorat uchun savollar

1. Taxlamalarning qanday turlarini bilasiz?
2. Bezak buflarni tayyorlash jarayonini izohlab bering.
3. Vafolini tayyorlash jarayonini izohlab bering.
4. Kvadrat, diagonal, choʻtir burmalar qanday tayyorlanadi?
5. Detallarni sutaj, beyka, toʻr bilan tikib bezash qanday amalga oshiriladi?
6. Merejka turlari va ularni bajarish tartibi haqida maʼlumot bering.

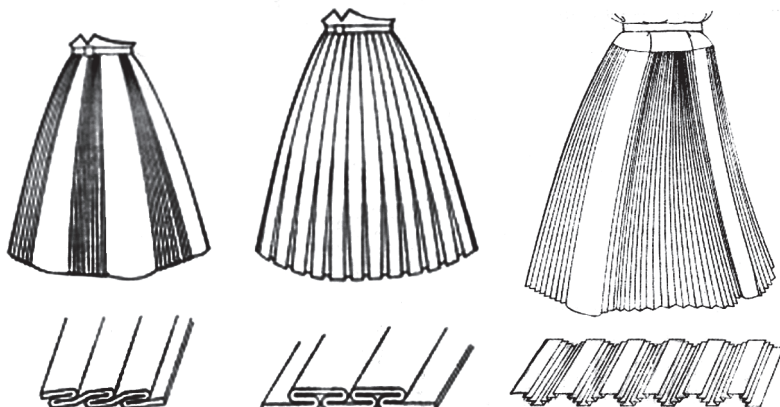
GAZLAMADAN TAXLAMALAR TAYYORLASH

Taxlama turlari

Ayollar va qiz bolalar kiyimlarini turli bezak choklar, burmalar, kashta va applikatsiyalardan foydalanib bezatish bilan bir qatorda, turli xil taxlamalardan foydalanish yaxshi samara beradi. Kiyimning tashqi ko‘rinishi buyumda ishlatiladigan taxlamalarning turlariga hamda bajarish usuliga bog‘liq bo‘ladi. Taxlamalarning bir tomonga qaragan (turli xil kenglikdagi), bir-biriga qaragan (ro‘para), oralgan taxlamalar turlari mavjud. Shuningdek, qirra qilib bosilgan (presslangan) – gofre turlari hamda taxlamalar ko‘proq kiyimning beldan pastki etak qismida ishlatiladi.

Plissirovka va gofrirovka. Plissirovka va gofrirovka junli va ipak matolaridan tikilgan ayollar yubkasining dekorativ bezagi hisoblanadi.

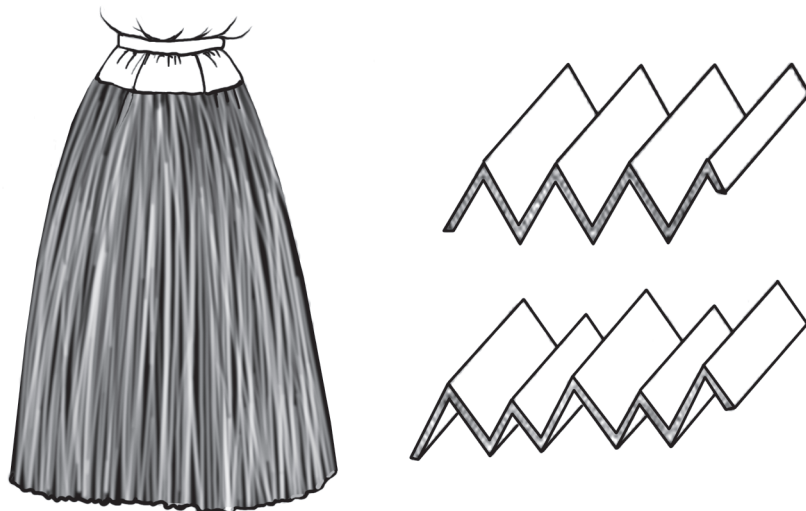
Plissirovka – presslangan taxlamalar, ya‘ni yubkaning butun kengligi bo‘ylab yoki muayyan oraliqlarda joylashgan bir tomonga qaragan, ro‘para taxlamali yoki aralash taxlamalarning ketma-ketlik qatori (43-rasm).



43-rasm.

Taxlamalarning kengligi turlicha bo‘ladi. Plissirovka to‘g‘ri yoki etagi kengaytirilgan bo‘lishi mumkin.

Gofrirovka — qirra qilib presslangan (bosilgan) taxlamalar qatori hisoblanadi. Gofrirovka turli xil taxlamalar variantiga ega bo‘lib, to‘g‘ri yoki etagi kengaytirilgan bo‘lishi mumkin (44-rasm).



44-rasm.

Gazlamaning plissirovkasini mashina hamda qo‘lda bajarish usullari bor.

Gofrirovkaning qo‘lda bajarilish usuli ishlatiladi.

Gazlamani plissirovka va gofrirovkaga tayyorlash hamda bichish

Etagi kengaytirilgan, plissirovka yoki gofrirovka qilingan yubkani tikish uchun gazlamani «quyosh» yoki «yarimquyosh» usuli bo‘yicha bichiladi. Plissirovka qilinadigan yubkaning bel chizig‘idagi kengligi bel aylanasi uch marta orttirilgan qiymatiga, gofrirovka qilinadigan yubkaniki esa bir yarim marta orttirilgan qiymatiga teng.

To‘g‘ri va etagi kengaytirilgan plissirovkali va to‘g‘ri gofrirovkali yubka uchun gazlama bo‘y ipi bo‘yicha bichiladi.

Bir tomonga qaragan yoki ro'para taxlamali plissirovkali yubkani tayyorlash uchun bo'ksa chizig'i bo'yicha bo'ksa aylanasi uch marta orttirilgan qiymatiga teng bo'lgan enli gazlama talab qilinadi.

Agar taxlamalar chuqurligi kengligidan kichik yoki plissirovka oralangan taxlamali bo'lsa, mavjud gazlama enidan kelib chiqqan holda hisoblanadi. Buning uchun bichilgan yubka kengligidan yoki gazlama enidan tayyor ko'rinishdagi yubka yoki gazlama enini va chok uchun qoldirilgan qiymat ayirib tashlanadi. Qolgan farqni ikki barobar berilgan taxlama kengligiga bo'linadi. Bunda yubka yoki gazlamada qilish mumkin bo'lgan taxlamalar soniga ega bo'linadi. Oralangan bo'lakda taxlamalar sonini aniqlash uchun hisoblangan taxlamalar sonini oralangan bo'laklar soniga bo'linadi.

Masalan, agar oralangan bo'laklar soni 5 ta bo'lsa, har bir oralangan bo'laklarda taxlamalar sonini aniqlang.

Gazlama eni 1 m 40 sm, bel aylanasi 77 sm, bir taxlama kengligi 1 sm. Avval taxlamalarning umumiy soni hisoblab chiqiladi. Buning uchun gazlama enidan bel aylanasi va chok haqi qo'shimchalarini ayirib, chiqqan son 2 ta taxlama kengligiga bo'linadi, ya'ni:

$$\text{Taxlama soni} = \frac{1 \text{ m } 40 \text{ sm} - 77 - 3}{2 \times 1} = 30 \text{ ta taxlama.}$$

30 ta taxlama 5 ta oralangan bo'laklar soniga bo'linadi, bitta oralangan bo'lakka 6 taxlama to'g'ri kelishi aniqlanadi.

Masalan, agar gazlama eni 1 m 40 sm, bel aylanasi 77 sm, taxlamalar soni 30 ta berilgan bo'lsa, taxlama enini aniqlash mumkin. Hisob quyidagi tarzda amalga oshiriladi. Buning uchun gazlama enidan bel aylanasi va chok haqi qo'shimchalarini ayirib, chiqqan son 2 ta taxlamalar soniga bo'linadi, ya'ni:

$$\text{Bitta taxlama kengligi} = \frac{1 \text{ m } 40 \text{ sm} - 77 - 3}{2 \times 30} = 1 \text{ sm.}$$

Buyum detallari qirqimlariga ishlov berish. To'g'ri plissirovka va gofrirovka qilingan yubkalar bo'laklari bir-biriga bir tomondan ulab birlashtiriladi. Yubkaning etak qismi tikilmagan tomonga 7—8 sm (yon tomoni tikish qulay bo'lishi uchun qoldiriladi) yetmasdan bukib tikiladi.

Etagi kengaytirilgan, plissirovka yoki gofrirovka qilingan yubkalarining etak qismi avval polga nisbatan to'g'rilab olinadi, so'ngra etagini ikki marta bukib tikib chiqiladi.

Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalar. Plissirovkani tayyorlash uchun quyidagi moslamalar kerak bo'ladi: qog'ozdan tayyorlangan plisse shakllari; 8 mm qalinlikdagi va 1x1,2 m o'lchamdagi faner listi; 4—5 kg li dazmol; qalinligi 3—4 sm va uzunligi 40 sm bo'lgan besh-oltita metall dan qilingan chorqirra; kengligi 5—6 sm va qalinligi 2 sm bo'lgan qirralari biroz yumaloqlatilgan sakkizta uzun taxtacha; to'rtta 70 sm uzunlikdagi va to'rtta 1,2 m uzunlikdagi uzun taxtacha; kengligi 1 m, uzunligi 1,5 m bo'lgan ikki bo'lak oq paxta yoki zig'ir tolali gazlama bo'lagi, chizmachilik asboblari: 1 m li uzun lineyka, masshtab lineykasi va uchburchak chizg'ichlar; knopkalar; 50-raqamli oq ip; ignalar; BF-2 yelimi va uchi to'mtoq pichoq.

Qog'ozdan plisse shakllarini tayyorlash

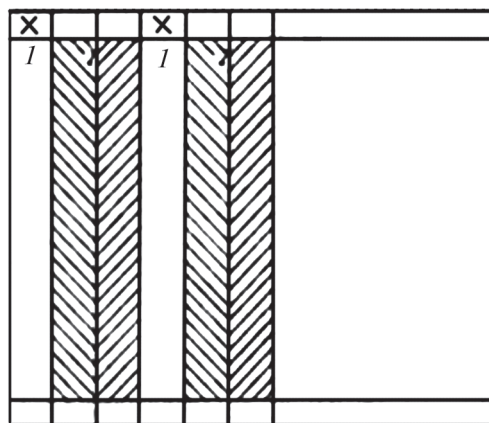
Qo'lda gazlamani plissirovkalash va gofrirovkalash qog'ozli (2 qavatli) shakllarda amalga oshiriladi.

Shakllar o'rtacha qalinlikdagi va namni yaxshi shim-maydigan qog'ozdan tayyorlanadi: vatman va yarimvatman qog'ozlar shaklni yaxshi saqlaydi hamda yengil yig'iladi.

Shakllar juda katta aniqlikda hisoblangan, chizilgan, bi-chilgan, bukilgan, tikilgan yoki yopishtirilgan bo'lishi kerak, chunki tayyorlanayotgan plissening aniqligi va ozodaligi bunga bog'liq bo'ladi.

To'g'ri plisse shakli quyidagicha tayyorlanadi: ikkita katta chizma qog'ozni olinadi, bir-birining ustiga qo'yilib, fanerga knopka bilan mahkamlab qo'yiladi. Qog'oz chetlaridan 1—1,5 sm oraliqda qog'oz chetiga parallel qilib birinchi chiziqlarni o'tkazamiz. So'ngra shu chiziqda taxlama kengligi va chuqurligiga ko'ra o'zaro almashtirib, nuqtalar belgilaymiz. Masalan, 2 sm, 1 sm, 2 sm va hokazo (45-rasm).

Har bir nuqta igna bilan sanchib teshib olingach, chizma qog'ozining qarama-qarshi ikkinchi chetida ham shu tariqa nuqtalar belgilanadi.



45-rasm.

So'ngra chizma qog'ozlari fanerdan yechib olinadi. Ikkala uchidagi nuqtalar chizg'ich va to'mtoq pichoq (igna bilan ham bajarsa bo'ladi) yordamida birlashtiriladi.

Bunda to'mtoq pichoq (yoki igna) chizma qog'ozini yirtib yubormasligi kerak. Chiziqlarning ozgina bo'lsa-da, qiyshayishi tayyorlanayotgan shaklning, natijada esa gazlamaning qiyshayishiga olib keladi.

Hosil bo'lgan chizma qog'ozdagi chiziqlardan kerakli yo'nalishda buklanadi: birinchisi chiziq bo'ylab qabariq qilib, ikkinchisi botiq qilib bukiladi, orasiga taxlamaning chuqurligi qo'yiladi, so'ngra esa uchinchi chiziq qabariq qilib bukiladi, taxlama miqdori qo'yiladi, to'rtinchi chiziq bilan birlashtiriladi va hokazo.

Shunday tarzda chizma qog'oz oxirigacha taxlanadi, so'ngra chizma qog'ozining ikkinchisi ham shu tarzda taxlab chiqiladi. Avval birinchi qog'oz, keyin ikkinchi qog'oz, so'ngra ikkala qog'oz bir-birining ichiga taxlama bo'yicha kirgizib yaxshilab dazmollanadi.

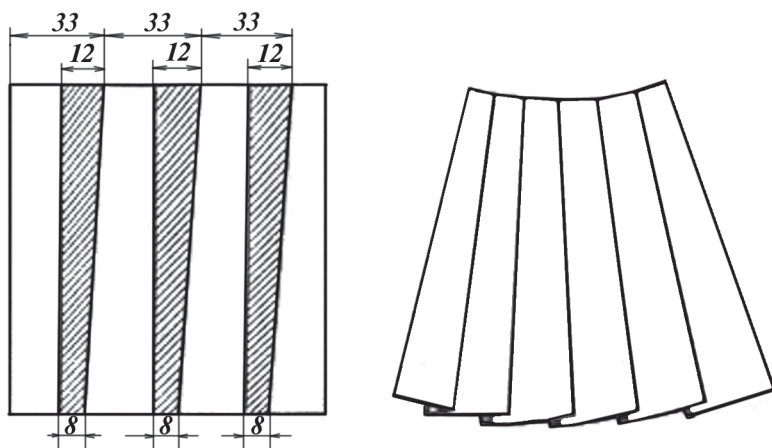
Tayyorlangan shakl plissirovkasi bichilgan yubka bo'lagidan 8—10 sm ga uzunroq bo'lishi kerak.

Masalan, 75 sm uzunlikdagi yubkada shaklning uzunligi 80—85 sm bo'lishi kerak.

Etagi kengayganga o'xshatilgan plisse shakli quyidagicha tayyorlanadi, bunday usulda tayyorlangan bichiq to'g'ri bo'lib,

lekin unda bel qismi tor, etak qismi esa kengroq bo‘lib ko‘rinadi.

Shakl 46-rasmda ko‘rsatilganidek tayyorlanadi. Bunda avval taxlama kengligi va buklov chiziqlari uchun yubkaning yuqori va pastki tomonida bir xil qiymat beriladi, masalan, 33 sm. So‘ngra yuqorida ko‘p, pastda kam miqdorda taxlama miqdori qo‘yilib, bukish chizig‘i nuqtalari belgilanadi (46-rasm).

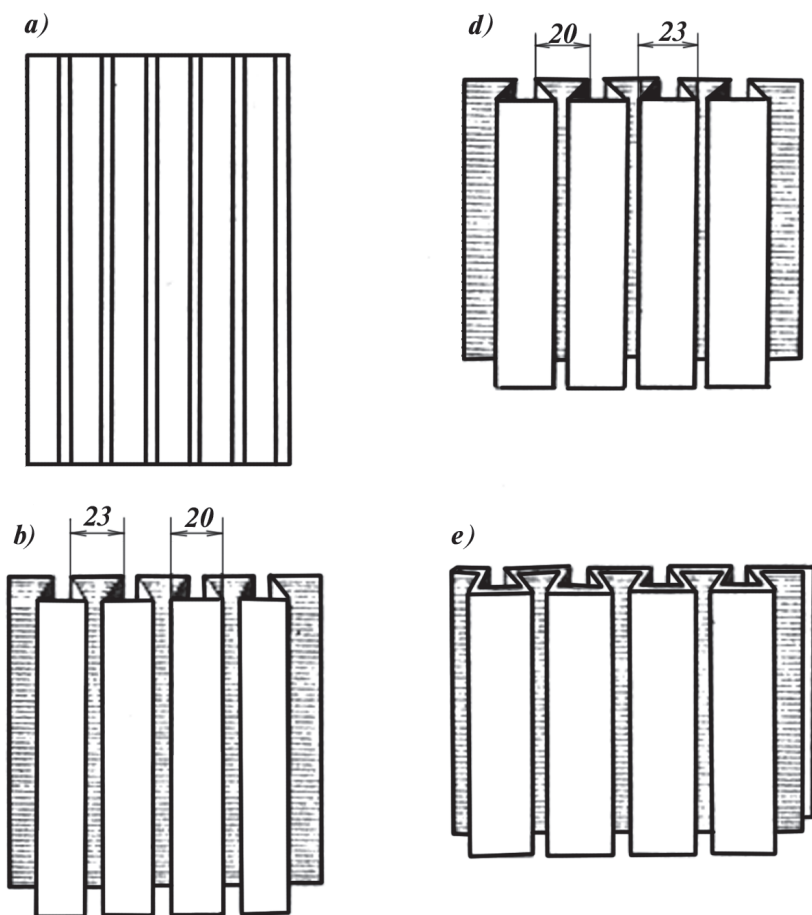


46-rasm.

Ro‘para taxlamali plissirovka uchun shaklni tayyorlash. Bunday shaklni tayyorlash 47-rasmda ko‘rsatilgan. Bunda chizma qog‘ozlarida nuqtalarning belgilanishida quyidagicha farqlari bor, ya‘ni ostki chizma qog‘ozida nuqtalar ustki chizma qog‘oziga o‘xshab belgilanmaydi. Agarda bu qog‘ozlarda bir xilda taxlamalarni belgilab plissirovka bajarilsa, ostki qog‘ozdagi ro‘para taxlamalar ustki qog‘ozdagi taxlamaga kirmaydi.

Shuning uchun ostki qog‘ozda ustki qog‘ozga nisbatan torroq ro‘para taxlama (2—3 mm ga torroq), shuningdek, kengroq taxlama (2—3 mm ga kengroq) bo‘lishi kerak. Bukilish chizig‘i ikkala bo‘lak qog‘oz uchun bir xilda bo‘ladi (47-rasm). 8 mm dan kam bo‘lgan taxlama qilish tavsiya qilinmaydi, chunki bu ishni qiyinlashtiradi.

Bu rasmda qog‘ozga chizish (47-rasm, *a*), ostki chizma qog‘ozga chizish va buklash (47-rasm, *b*), ustki chizma qog‘ozga chizish va buklash (47-rasm, *d*) hamda ostki va ustki qog‘ozlarning bir-biriga kiritilgan hollari ko‘rsatilgan (47-rasm, *e*).



47-rasm.

Shakllarni namlab dazmollash. Tayyor bo'lgan shakllar yuqorida aytib o'tilganidek, avval alohida, so'ngra birgalikda dazmollanadi. Shakllarning har birini taxlab, ustiga ho'l latta qo'yib dazmollanadi. So'ngra ikkala shakl bir-birining ichiga taxlamalarni moslashtirilib kiritiladi, ho'l latta qo'yib og'ir dazmolda dazmollanadi va sovishi uchun 40—45 daqiqa qoldiriladi.

Bunda latta oddiy yoki sovunli suvga uksus (uch litr suvga 1 osh qoshiqda) qo'shilgan suvda ho'llanadi. Bunday dazmollashdan so'ng shakllar elastik bo'ladi va ularni bir necha marta plissirovka qilishda ishlatish mumkin bo'ladi.

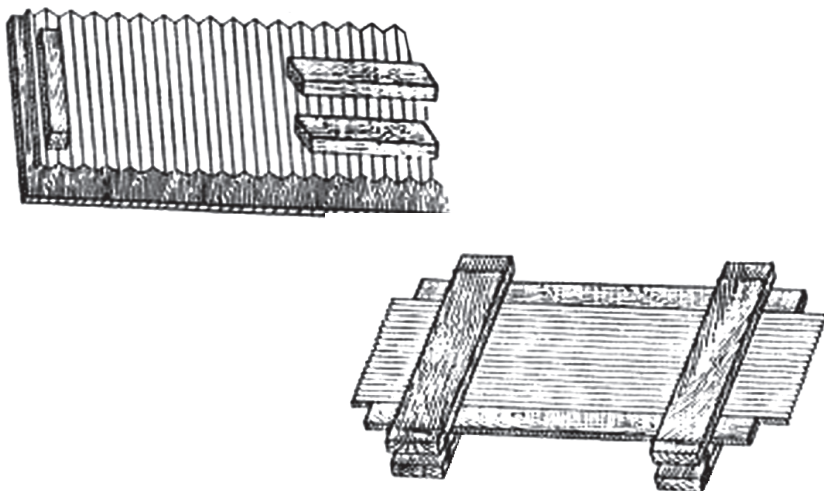
Gazlamani plissirovkalash va gofrirovkalash jarayoni

Gazlamani plissirovka va gofrirovka uchun tayyorlangan shaklga to'g'rilashda ikki kishining yordami kerak bo'ladi, chunki buni bir kishi uddalay olmaydi. Bunda yubkaning etak qismi bukib tikilgan bo'lishi kerak.

Dazmollab olingan shakl qistirgichlardan bo'shatiladi, stol ustida cho'ziladi va to'g'rilanadi. Shaklning pastki bo'lagiga ustki tomonini yuqoriga qilib gazlama qo'yiladi, to'g'rilanadi, chetini shaklga qistirib qo'yiladi yoki ko'klanadi (agar yubka to'g'ri bo'lsa, gazlamaning bo'y ipi taxlama yo'nalishi qirrasiga aniq to'g'ri kelishi kerak).

Gazlama bilan pastki shaklni ikkinchi, ya'ni yuqori shakl bilan berkitamiz, bunda barcha ochiq kesiklar shakl chetidan chiqib qolmasligi kerak.

Shakl chetiga taxlamani mustahkamlash uchun yuk qo'yiladi. So'ngra shakllar unga qo'yiladigan gazlama bilan birga taxlanadi, ya'ni ostki shakl, gazlama va ustki shakl. Taxlamalar shakldagi bukilishlar bo'yicha taxlanadi va plissirovkalash jarayonida 8—10 ta taxlamalarni bajarib, chetlarini qistirgichlar yoki metallardan qilingan chorqirra bilan mahkamlab boriladi (48-rasm).



48-rasm.

Shakldagi taxlamalarning barchasi terib bo‘lingach, uni ikki tomondan ho‘l latta bilan dazmollanadi. Dazmol lattasi uch litrga 1—2 osh qoshiq uksus solingan sovunli suvda ho‘llanadi.

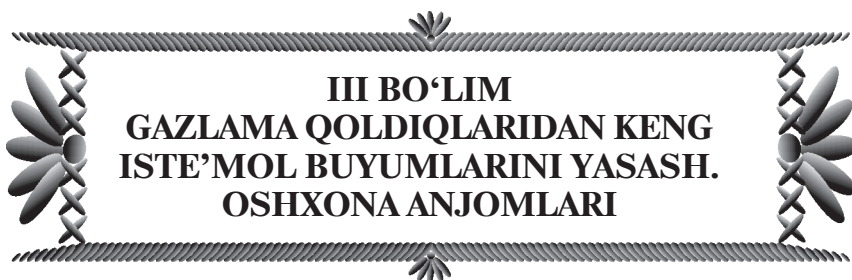
Plissirovka qilinayotgan gazlama qalin bo‘lsa ikki marta ho‘llab dazmollanadi.

Dazmollangan shakllar va gazlamaning to‘liq qurishi uchun 10—12 soatga tekis joyda qoldiriladi.

Katta buyumni plissirovka yoki gofrirovka qilishdan avval bu jarayonni katta bo‘lmagan mato bo‘lagida bajarish kerak.

Nazorat uchun savollar

- 1. Gazlamadan qanday taxlamalarni tayyorlash mumkin?*
- 2. Gazlamani plissirovka va gofrirovkaga qanday tayyorlanadi hamda bichiladi?*
- 3. Taxlamalar soni va gazlama sarfini qanday aniqlanadi?*
- 4. Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalarning turlari hamda ulardan foydalanish yo‘llarini izohlab bering.*
- 5. Qog‘ozdan plissening turli shakllari qanday tayyorlanadi?*



III BO‘LIM

GAZLAMA QOLDIQLARIDAN KENG ISTE‘MOL BUYUMLARINI YASASH. OSHXONA ANJOMLARI

Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati

Oilada ayollarga eng kerakli hunarlardan biri — bu tikish-bichishdir. Bu hunar orqali biror buyumni — kiyimni tikish, bezash bilan birga, qolgan gazlama bo‘laklaridan esa ro‘zg‘orda ishlatiladigan biror buyum tayyorlash mumkin. Yoshlarga gazlama qoldiqlaridan buyumlar tayyorlashni o‘rgatish orqali ularga nafaqat bilim, balki iqtisodiy tarbiya ham berib boriladi. Gazlama qoldiqlari bilan ishlash, bir tomondan, isrof-garchilikning oldini olsa, ikkinchi tomondan, yoshlarni sabr-toqatga, nazokatga, bo‘sh vaqtdan unumli foydalanishga undaydi. Tayyorlanayotgan buyumning badiiy yechimini hal qilish orqali esa ularda ijodkorlik qobiliyatlari rivojlanadi.

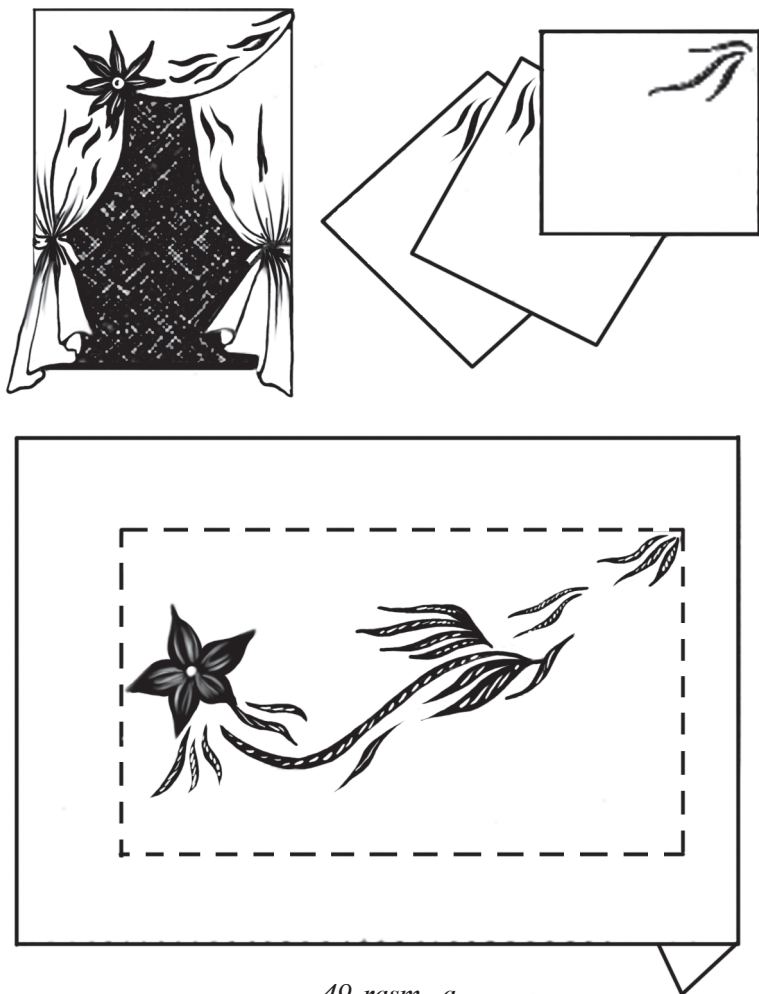
Faqatgina gazlama qoldiqlaridan emas, balki eski kiyilmaydigan kiyimlardan ham uy-ro‘zg‘or uchun ko‘plab foydali buyumlar tayyorlash mumkin. Bunday buyumlarni bezashda palto, jaket, ko‘ylak, mo‘ynali kiyimlar bichiqlaridan qolgan gazlama, charm va zamsh bo‘laklaridan foydalanish mumkin. Boy fantaziya va ijodiy yondoshish orqali bunday ishda hamma material qoldiqlari o‘z o‘rnini topadi.

Oshxona anjomlari turlari

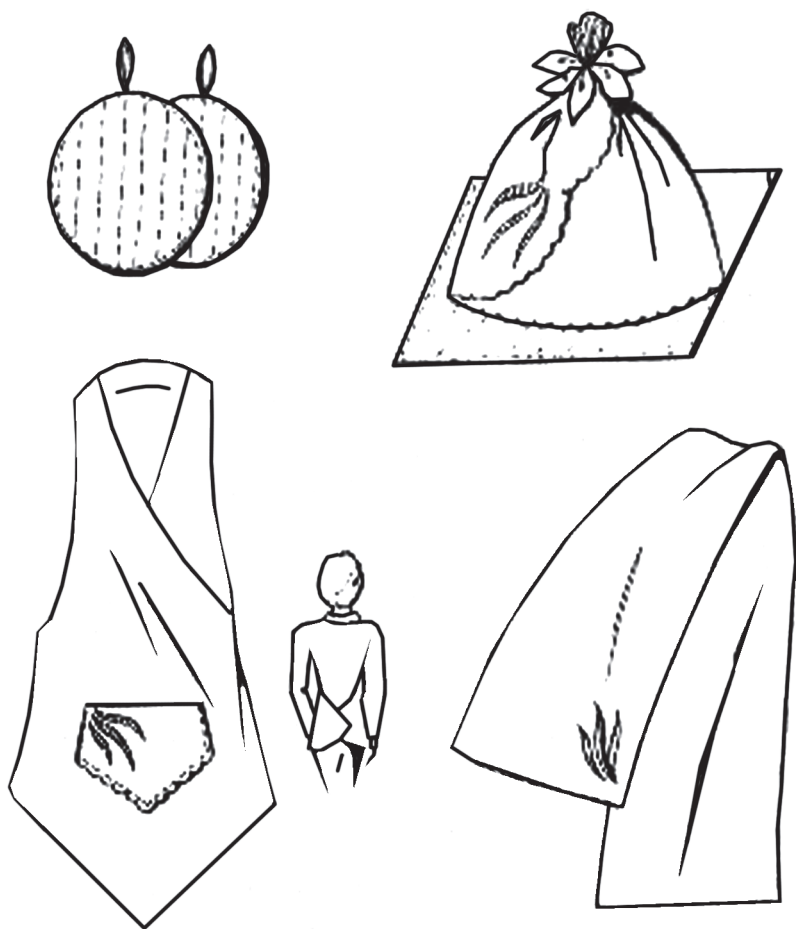
Bizni o‘rab turadigan muhit qulay hamda go‘zal bo‘lishi kerak. Shuning uchun nafaqat xona anjomlari, balki oshxona anjomlarini ham badiiy did bilan tayyorlashimiz zarur. Oshxona shinam va ozoda bo‘lsa, undagi predmetlarning barchasini zamonaviy uslubda joylashtirish maqsadga muvofiq bo‘ladi.

Shuningdek, oshxonada bermalol ishlashimiz uchun bizga yordamchi ish qurollar kerak bo'ladi. Masalan, qozon, choynak ushlagich, fartuk va hokazo.

Oshxona uchun komplekt anjomlarga parda, dasturxon va salfetkalar, sochiq, choynak uchun to'plam, choynak ushlagich, fartuklar kiradi. Bularni tayyorlash uchun och rangdagi zig'ir, paxta tolali matolardan foydalansa bo'ladi. Ularning kompozitsion yechimini hosil qilish uchun sanab o'tilgan buyumlarning bir xilda bajarilishiga ahamiyat berish kerak (49-rasm, a, b).



49-rasm, a.

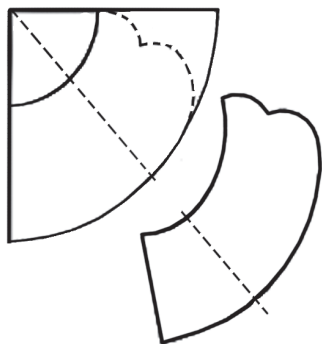


49-rasm, b.

Parda ikkita asimmetrik detaldan bichiladi. Undagi kashtaning yechimi ham asimmetrik bajariladi. Pardaning chap bo'lagining yuqori qismi o'rtasida joylashgan, asosiy gazlamaga applikatsiya qilib tikilgan fantaziyali gul kompozitsion markaz bo'ladi. Guldin tepa va past tomonga chetki qirqimlar bo'ylab barglar tarqatilgan. Pardaning ichki qirqimlari tishsimon shaklda petlya chokda kashta bilan ishlov berilgan.

Dasturxon to'g'ri to'rtburchak bo'lib, stol o'lchamlariga mos bo'ladi. Uning chetki qirqimlari tishsimon shaklda petlya chok bilan tikiladi. Dasturxondagi kashta asimmetrik bo'lib, pardadagi tikish texnikasi va rasm elementlari takrorlanadi.

Salfetkalar 35×35 sm bo‘lib, to‘rtburchak shaklida ozgina gul barglari bilan bezatilgan (49-rasm, a).



50-rasm.

Choynak uchun komplekt 2 detaldan — choynak g‘ilofi va choynak tagligidan iborat. Choynak g‘ilofi issiq astar — ostki qismi va usti qismi bezatilgan avradan iborat (50-rasm). Bunda oval shaklidagi g‘ilof ko‘rsatilgan.

Katta bo‘lak g‘ilofning ostki qismiga teng bo‘ladi. Ostki qismi 2 qavat astandan iborat bo‘lib, uning orasiga vatin yoki porolon qo‘yib, qo‘lda yoki mashinada qaviladi.

Ustki qismiga kashta alohida tikib olinadi va yon tomonlari alohida petlya chokda tikiladi. So‘ngra kashta tikilgan avrani ostki qismiga bostirib tikiladi. Ostki qismidagi issiq vatin yoki porolondan 1 sm kesib tashlanadi, shunda birlashtirilgan chok qalin bo‘lmaydi. G‘ilofning pastki qismiga mag‘iz bilan ishlov beriladi.

Choynak tagligi 3 qavat asosiy gazlamadan turli shaklda bichiladi, qo‘lda yoki mashinada qaviladi va atrofi choynak g‘ilofi bilan bir xilda mag‘iz bilan ishlov beriladi.

Choynak ushlagichlari ham choynak tagligi kabi tayyorlanadi.

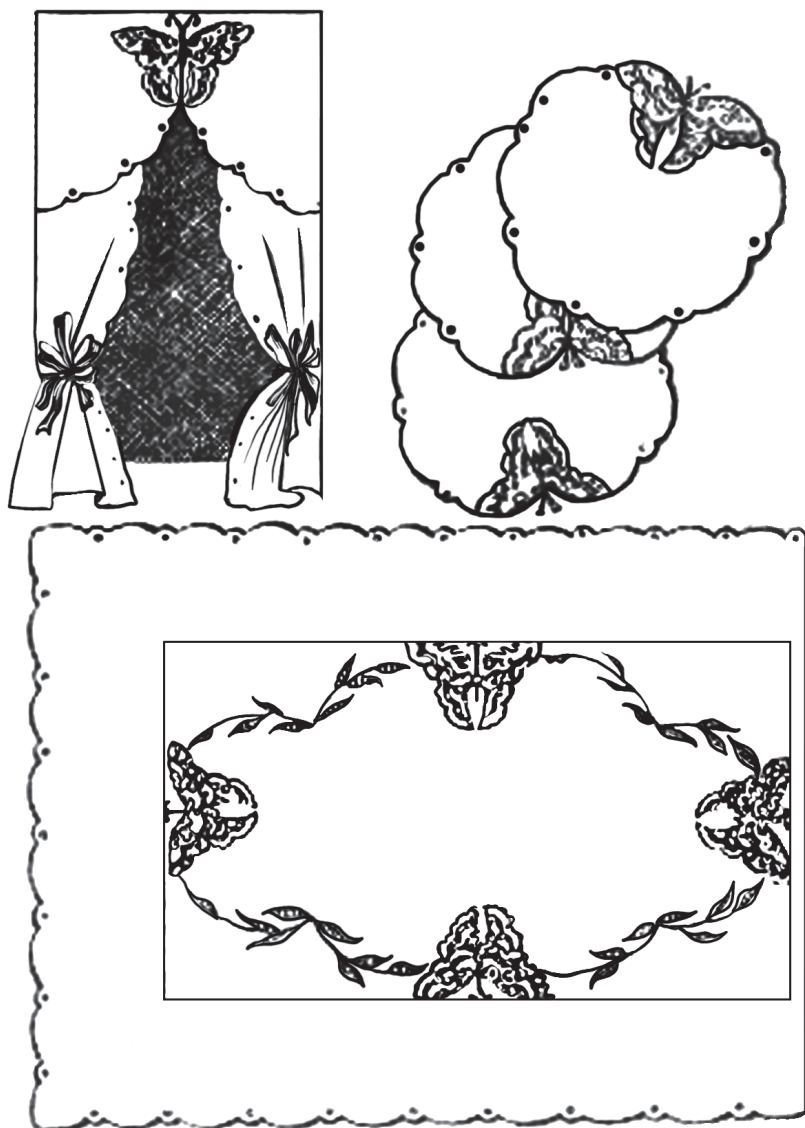
Fartuklar fantaziya uslubiga moslashtirilgan asimmetrik o‘timli bo‘ladi. Chetki qirg‘imlari kashta bilan bezatilgan bo‘lib, bichish vaqtida gardish bilan tikishga qulay bo‘lishi uchun 2 sm ortiq qoldiriladi. Cho‘ntak pastki qirg‘imi va yuqori burchak tomoni kashta bilan tikiladi. Cho‘ntak chetki qirg‘imlari bukilib yopishtirib tikiladi. Fartuk taqilmasi petlya va tugmacha holida tikiladi.

Komplektga dekorativ sochiqni ham kiritish mumkin. Uning yon tomoni zig-zag chokda tikiladi, ikkita uchi esa komplektning boshqa anjomlaridek bezatiladi (49-rasm, b).

Shuningdek, oshxona uchun komplektda bir xil kompozitsion yechimda ishlangan 51—53-rasmlardagi anjomlarni tavsiya qilish mumkin.

51-rasmda och rangli paxta va zig'ir tolali gazlamadan tikilgan komplekt ko'rsatilgan. U ham 7 ta elementdan iborat.

Deraza pardalar 3 detaldan iborat: 2 ta uzun bo'laklari oyna kengligi va uzunligiga mos bo'ladi, yuqori qismi esa



51-rasm, a.

lambreken bo‘lib, figurali bezatiladi. Uzun bo‘laklarining ichkari qirqimlari va lambrekenning pastki qirqimlari tekis petlya chokda kashta bilan bezatiladi. Lambrekenning yuqori qismi markazida kapalak nusxali tasvir tekis kashta chokida tikiladi. Bunda ipning rangi asosiy gazlamaga mos bo‘lishi kerak. Ba’zi hollarda turli ranglardagi iplardan foydalanish ham mumkin.

Dasturxon to‘rtburchak shaklda stol o‘lchamiga mos qilib bichiladi va 20—25 sm yon tomonga tushib turadi. Stol



51-rasm, b.

o'ldhamiga mos ravishda 51-*a* rasmda ko'rsatilganidek kashta tikiladi. Kashta gulida kapalak nusxa takrorlanadi.

Salfetka komplektga qo'shimcha bo'lib, uning shakli kapalakning yuqori qanotchalari shaklini belgilab bergan (51-rasm, *a*).

Choynak uchun komplekt 2 qismdan iborat bo'lib, to'g'ri to'rtburchak shaklidagi choynak tagligi va choynak g'ilofidan iborat. Choynak tagligi vatin yoki porolon qo'yib qavilgan. Choynak g'ilofi 3 ta: 2 ta yarim aylana va 1 ta kengligi 10 sm, uzunligi yarimaylana uzunligiga teng bo'lgan detallardan iborat. Har bir detallar alohida uch qavat: asosiy gazlama, vatin yoki porolon va astar birgalikda mashinada qaviladi. So'ngra hammasi bir-biriga ulanadi. G'ilofning pastki qismiga mag'iz bilan ishlov beriladi. Ikkita kapalak alohida kashta qilib tikiladi, applikatsiyadek qirriladi. Choynak g'ilofining ikki tomoniga kapalaklar bir-biriga atlas tasmadan bant qilib biriktirib mahkamlanadi.

Ushlagich shaklini kapalak qanoti belgilab beradi. Buni uch qavat: asosiy gazlama, vatin yoki porolon va astar birgalikda qo'yiladi, chetlari ichkariga bukiladi va 0,2 sm chok haqida chetidan mashinada tikiladi. Bunda ushlagich uchiga shnur yoki rulik qo'yiladi. Ushlagich mashinada qavib chiqiladi.

Sochiqqa bir tomonlama gul tikish mumkin. Gul nusxasi boshqa komplektlar shaklini qaytarishi kerak.

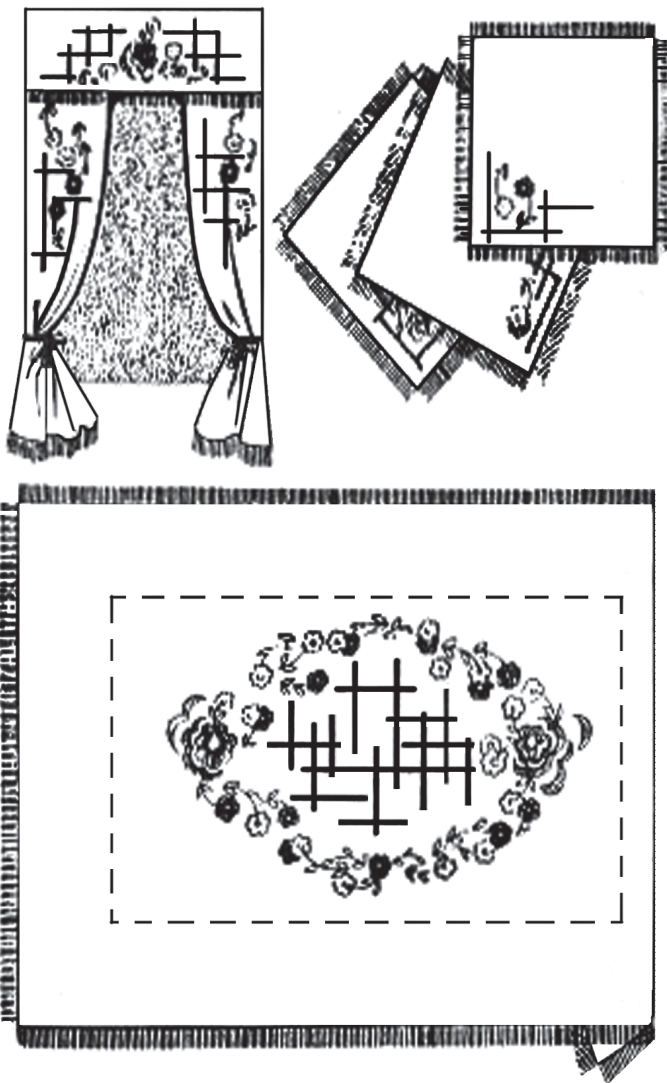
Fartuk 2 ta asosiy detaldan iborat. Birinchi detal ikki qism bo'lib, o'rtasidan bir-biriga ulangan va yuqori tomoni orqa bo'yin o'yindisida biriktirilgan. Ikkinchi detal orqada taqilmali bo'lib, petlya yoki tugma bilan ishlov berilgan. Fartukning etak qismiga burma tikilgan. Kapalak applikatsiyasi alohida tikilib, mashinada old tomon o'rtasiga o'rnatilgan (51-rasm, *b*).

52-rasmdagi oshxona uchun komplekt barcha detalining bezatilishida merejka ishlatilgan bo'lib, bunda merejkaning o'ldhami komplekt detalining o'ldhamiga bog'liq bo'ladi.

Deraza pardasi odatdagidek bo'lib, uning bezatilishi birmuncha boshqacharoq. Pardaning 3 ta bo'lagi vertikal va gorizontal bir-biri bilan kesishgan, uzilgan chiziqlardan hamda gullardan iborat kashta bilan tikilgan. Detailarning etak qismlari merejka qilingan. Bu komplektni zig'ir tolali gazlamadan

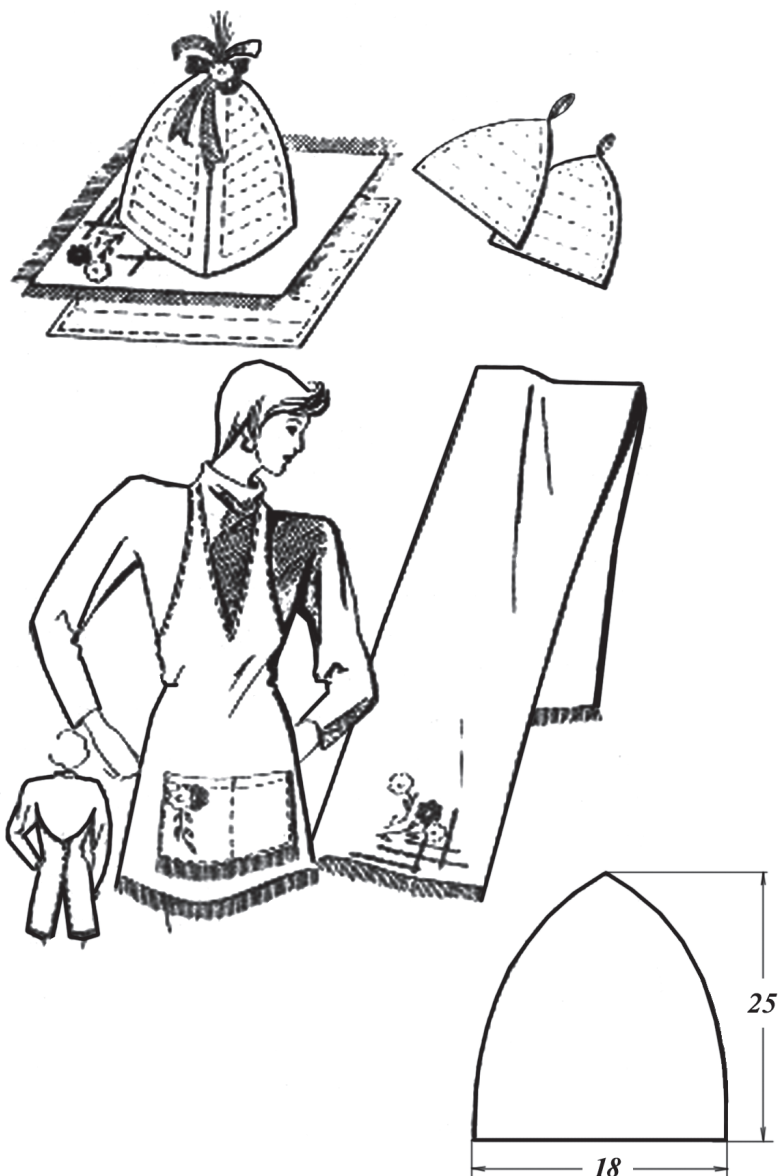
tayyorlangani ma'qul, chunki bunday gazlamadan ip sug'urib olib merejka qilish oson bo'ladi.

Dasturxon to'g'ri to'rtburchak o'lchamda, stol chetidan 30—40 sm tushib turadigan bo'lishi kerak. Bunda dasturxon cheti bukib tikilmaydi, cheti tekis qirqilib, so'ngra merejka qilinadi. Stol konturi belgilanadi, oldingi parda guliga moslab kashta tikiladi.



52-rasm, a.

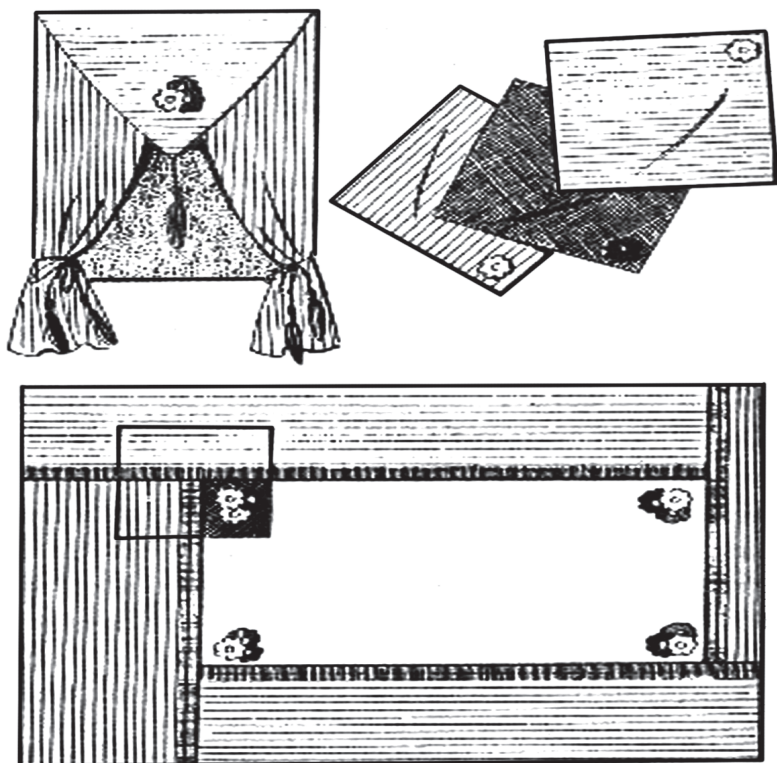
Salfetkalar o'lchami ipni sug'urib olingandan so'ng belgilanadi. 3—3,5 sm ip sug'urib olingach, osti qismiga merejka tikiladi. Kashta guli katta bo'lmasligi kerak. Ba'zan gulning o'zi tikiladi (52-rasm, *a*).



52-rasm, *b*.

Choynak g'ilofi va tagligi atlas yoki yaltiroq satindan tayyorlansa ham bo'ladi. G'ilof uchun 8 ta bo'lak, choynak tagligi uchun esa 2 ta kvadrat bo'lagi shunday bichiladiki, bunda ular orasiga vatin yoki porolon qo'yilishini hisobga olish kerak. 52-rasm, *b* da choynak g'ilofi bo'lagining chizmasi berilgan.

Har bir bo'lak alohida tikiladi, ya'ni birinchi usti — avrasi mashinada teskari tomonidan qaviladi, keyin qo'lda porolon yoki vatin tikiladi. Oxirida astar qismi mayda qaviqda ichkari tomondan tikiladi. G'ilofning pastki tomonidan ortiqcha qismlari qirqib tashlanadi va ichkariga bukilib, chetidan 0,1—0,2 sm qoldirib mashinada bostirib tikiladi. Choynak tagligi ham shunday tayyorlanadi. So'ngra salfetka uslubida tayyorlangan bo'lakni taglik ustidan tikib qo'yiladi. G'ilof gulini tikish yoki lentadan tayyorlash mumkin.



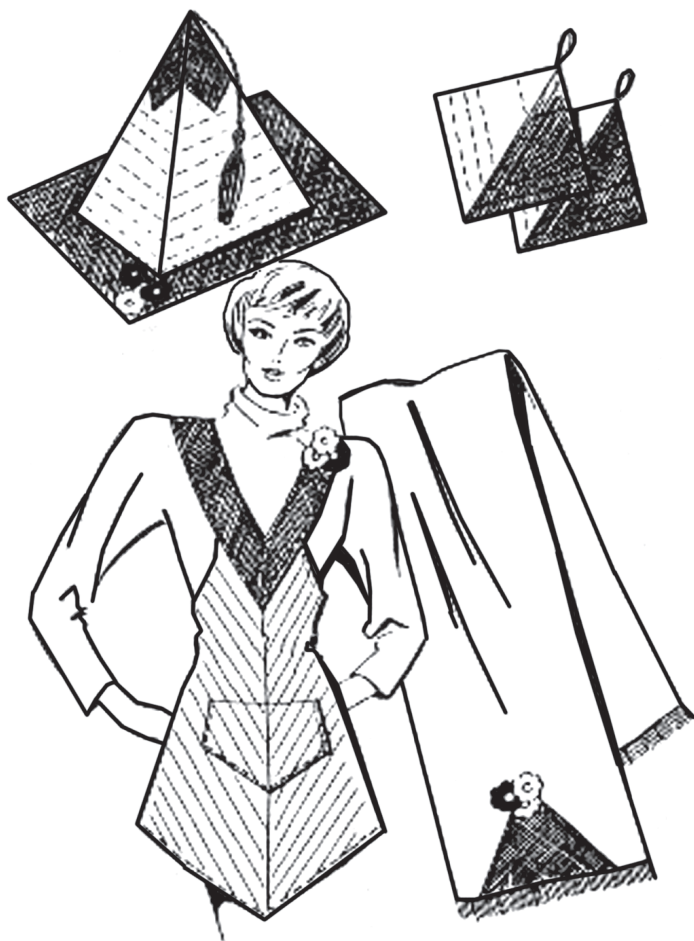
53-rasm, *a*.

Ushlagich g'ilof shakliga o'xshab ketadi va vatin yoki porolon bilan qavilgan bo'ladi.

Fartuk yaxlit bichilgan bo'lib, yuqori qismiga adib bilan ishlov beriladi. Fartuk va cho'ntakning etak qismiga ipni sug'urib, merejkali ishlov beriladi. Bel qism gavdaga yopishib turishi uchun fartukda vitochka qilsa ham bo'ladi.

Sochiq komplektga moslab tikiladi (52-rasm, *b*).

53-rasmdagi oshxona anjomlarining 2 xil gazlamadan tikilgan komplekti ko'rsatilgan.



53-rasm, *b*.

Bu bir xil rangdagi yo‘lli va sidirg‘a gazlamalardan iborat. Masalan, oq va ko‘k yo‘lli gazlama uchun sidirg‘a gazlamaning rangi oq yoki ko‘k bo‘lishi kerak. Komplekt 7 ta detaldan: parda, dasturxon, salfetka, choynak uchun g‘ilof va taglik, choynak ushlagich, fartuk va dekorativ sochiqdan iborat.

Pardalar yo‘l-yo‘l gazlamadan bo‘y ipi bo‘yicha deraza uzunligiga moslab bichiladi. Yuqori va pastki qirqimlari mashinada bukib tikiladi. Pardaning ikki chetki qismi gazlamaning chetki qismiga to‘g‘ri kelishi mumkin. Lambreken o‘tkir burchak shaklda bo‘lib, uning etak qismiga adib bilan yoki mag‘iz bilan ishlov berilishi mumkin. Burchak uchiga mo‘ycha mahkamlanadi. Parda uchun gullar alohida tikib tayyorlanadi, gazlamadan qirqib olinib, mashinada zig-zag chokda parda markaziga ulanadi. Gullarning rangi teng bo‘lishi lozim, ya‘ni ikkita ko‘k va oq yoki ko‘k, oq va havo-rang bo‘lgani ma‘qul.

Dasturxonning o‘rta qismi oq, atroflari yo‘l-yo‘l gazlamadan bichiladi. Chetki qismdagi gazlama kengligi bir xilda bo‘ladi. Dasturxon tayyor bo‘lgach, unga gullari tikib qo‘yiladi.

Salfetkalarining rangi ham har xil bo‘ladi. Oq va ko‘k bo‘lishi mumkin. Cheti zig-zag chokda mashinada yoki qo‘lda petlya chokda tikilishi mumkin (53-rasm, a).

Choynak g‘ilofi 4 ta teng tomonli uchburchak bo‘laklaridan iborat bo‘ladi. Bu bo‘laklarning yuqori qismiga sidirg‘a rangdagi gazlamadan uchburchak tikib qo‘yiladi. Bo‘laklar bir-biriga biriktirib tikiladi. Bunda yuqori qismida shnur uchun joy qoldiriladi. Avraga moslab vatin va astarni bichib olinadi, o‘zaro biriktirib tikiladi va avraga kiritib, etak qismiga ishlov beriladi. G‘ilof gazlama yo‘llari bo‘ylab qavilsa mustahkam bo‘ladi. Qoldirilgan teshikdan mo‘ycha bilan shnur o‘tkaziladi.

Choynak tagligi va ushlagich ham 3 qavat qilib, turli rangda tayyorlanadi.

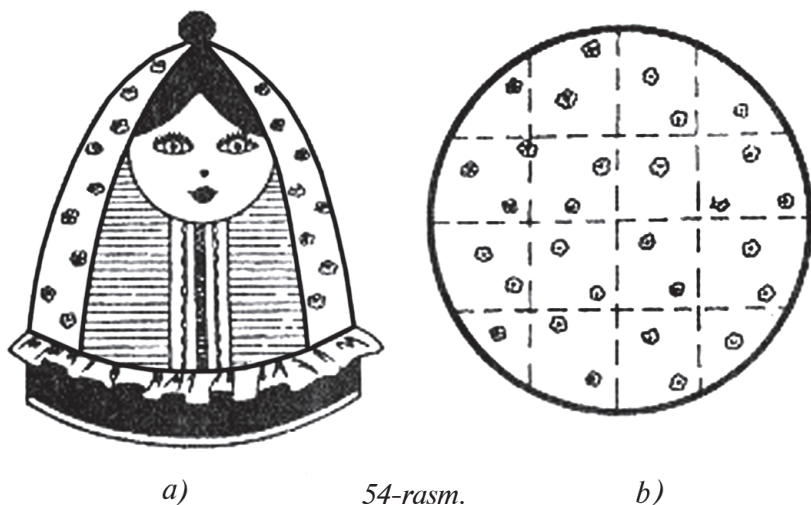
Fartukni 2 xil gazlamadan 3 ta asosiy detali va cho‘ntagi bichiladi. Yo‘l-yo‘l gazlama archa shaklida old bo‘lak o‘rta chokida bo‘lsa maqsadga muvofiq bo‘ladi. Fartuk qirqimlariga adib bilan ishlov beriladi. Yuqori qismi 2 qavatli bo‘lib, orasiga flezilin yopishtiriladi. Tayyorlab olingan yuqori qism fartukka bostirma chokda bezak berib biriktiriladi. Cho‘ntak detallari ham ar-

chasimon qilib biriktiriladi va fartukka tikib qo'yiladi. Tikilgan gul yelka qismiga joylashtiriladi.

Sochiq bir xil yo'l-yo'l gazlamadan bichiladi. Faqatgina bir chetiga sidirg'a gazlamadan uchburchak bostirib tikiladi. Uchburchak uchiga tayyorlab olingan gul tikiladi (53-rasm, *b*).

Yuqoridagi komplektni bir xil rangdagi yoki yo'l-yo'l gazlama o'rniga katak gazlamadan ham tayyorlash mumkin. Bezaklar asosiy rangga mos yoki har xil rangli bo'lishi mumkin. Salfetkalar dekorativ gullar rangida va boshqa rangda ham bo'lishi mumkin. Rangni moslab tanlash kerak: havorangga och pushti va och sariq, shuningdek, binafsha va och yashil ranglar to'g'ri keladi.

Zig'ir, paxta, shoyi tolali gazlama qoldiqlaridan choynak uchun to'plam tayyorlash mumkin (54-rasm).



Choynak uchun to'plam ikki qismdan: aylana shaklidagi choynak tagligi va «qizaloq» choynak g'ilofidan iborat. Choynak tagligi aylana shaklidagi ikki qavat gazlama bo'lagi va vatindan tashkil topgan. Bular hammasi birgalikda qo'lda yoki mashinada qavilib, uning atrofiga rangli mag'iz bilan ishlov beriladi. Choynak g'ilofi to'rt bo'lakli avra-astar hamda ular orasidagi vatindan tashkil topgan. Vatin ham xuddi avra yoki astardek to'rt bo'lakdan iborat qilib bichiladi va bu bo'laklar bir-biri

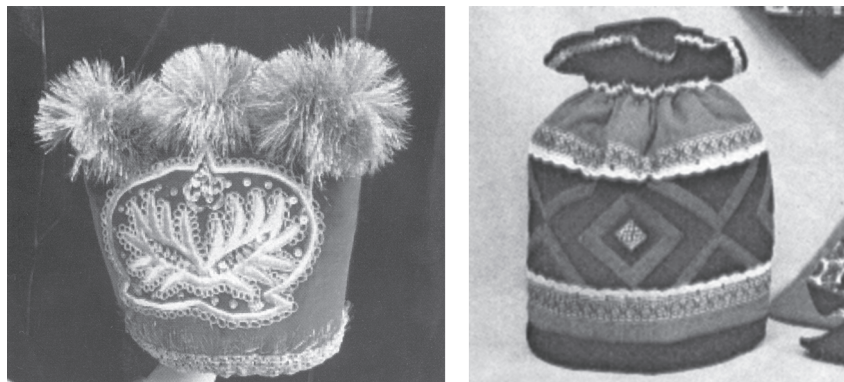
bilan qo'lda uchma-uch (biriktirma chok bilan qalin bo'lib ketmasligi uchun) qilib tikiladi. Choynak g'ilofi avrasining bitta bo'lagiga applikatsiya va kashta bilan «qizaloq» tikiladi. G'ilofning pastki qismi burma bilan bezatiladi. So'ngra g'ilof avrasi, vatini va astari bir-biriga kiritilib, pastki qismi rangli mag'iz bilan bezatilib tikiladi. G'ilofning yuqori qismiga xuddi soch turmagiga o'xshab turuvchi sharcha-ushtagich mahkamlanadi. Bu sharchani aylana shaklidagi gazlama bo'lagiga paxtani o'rab ham tayyorlash mumkin.

55-rasmda choynak g'ilofining turli modellari berilgan. Bu g'iloflarning tikilish uslubi bir xilda, faqatgina ularga ketadigan material ranglari, g'ilof o'lchamlari va shakllari hamda bezatilishi turlicha bo'ladi.



55-rasm.

56-rasmda zardo'zlik bilan bezatilgan choynak g'ilofiga to'q rangdagi duxoba yoki velyur hamda astarlik gazlamalar kerak bo'ladi. Choynak g'ilofining detallari andozasini tayyorlash



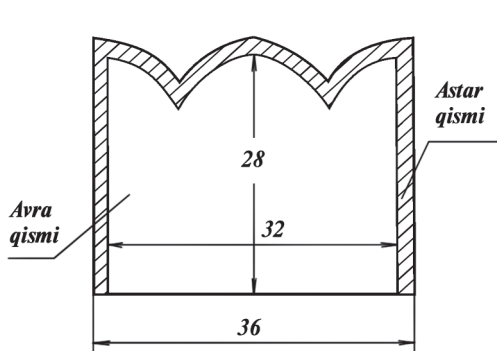
56-rasm.

57-rasmda berilgan. Bichilgan choynak g'ilofining avra qismiga avval zardo'zlik naqshi yoki applikatsiya tikib olinadi. So'ngra avra bo'laklari teskarisidan uch tomonlari birlashtiriladi va o'ngiga ag'dariladi. Astar bo'laklariga teskari tomonidan vatin joylashtirilib qaviladi va uch tomonlari birlashtiriladi.

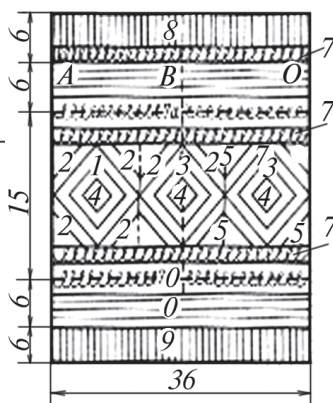
Tayyorlangan astar qismi avraga kirgizib olinib, uning uch tomonlari avraga mahkamlanadi. Bu vaqtda choynak g'ilofining uchlariga po'paklari ham ulanadi.

Ular rangli ipak iplar yoki simdan tayyorlanishi mumkin. G'ilofning etak qismiga zardo'zlikka yoki applikatsiya rangiga moslab mig'iz bilan ishlov berish mumkin.

58-rasmda gazlama qoldiqlaridan ranglarni moslashtirishga mo'ljallab tayyorlash mumkin bo'lgan choynak g'ilofining andozasi berilgan. Bu choynak g'ilofining ko'rinishi 56-rasmda keltirilgan.



57-rasm.

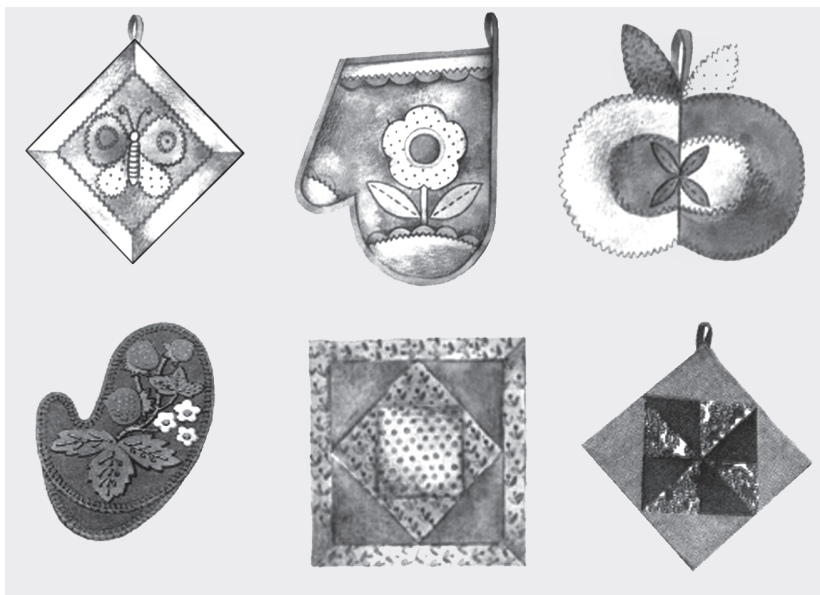


58-rasm.

Istalgan gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushlagich tayyorlash mumkin (59-rasm).

Choynak ushlagichni tayyorlash uchun avval uning chizmasini rasmdagidek qirqib olish zarur. Andoza bo'yicha ustki va ostki ikkita asosiy detallar bichib olinadi. Ustki qismiga rasmdagidek yoki boshqa turdagi applikatsiya tikiladi yoki yopishtiriladi (choynak g'ilofiga qaralsin).

So'ngra ushlagich detallarining o'ngini ustiga qaratib 0,5 sm chokda aylantirib tikib chiqiladi.



59-rasm.

Choklar va ushlagichning yuqori qismi rangli tasma bilan mag'izlab tikib chiqiladi. Bunda tikilayotgan mag'izdan halqa qilib ushlagich burchagiga mahkamlab qo'yiladi.

Nazorat uchun savollar

1. Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati nimalarda ko'rinadi?
2. Oshxona anjomlari turlarini sanab bering.
3. Oshxona uchun komplekt anjomlarini tayyorlash jarayonini izohlab bering.
4. Choynak g'ilofini tikish bosqichlari haqida ma'lumot bering.
5. Gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushlagichni qanday tayyorlash mumkin?



XONA ANJOMLARI



Istiqomat qiladigan, mehnat bilan shug'ullanadigan, hordiq chiqaradigan joyimiz, ya'ni yashab turgan uyimiz shinam, qulay va, albatta, chiroyli bo'lishi kerak. Bunday sharoitga erishish uchun qimmatbaho mebel yoki uy jihozlarini sotib olish shart emas, balki ularni o'z qo'limiz bilan yaratishimiz ham mumkin. Bichish-tikish ishlaridan boxabar uy bekalari quyida berilgan ma'lumotlar asosida bemalol xona uchun chiroyli va kerakli anjomlarni tayyorlashlari mumkin. Bunda uy bekalari uchun nafaqat yangi gazlamalar, balki avval ishlatilgan, kiyishga yaroqsiz bo'lib qolgan buyumlardan ajoyib, antiqa uy anjomlari tayyorlash imkoniyatiga ega bo'ladilar. Buning uchun ulardan sabr-toqat, ishga ijodiy yondashish va bor bo'lgan xomashyodan unumli foydalanish talab qilinadi. Uy anjomlarining ko'p qismini gazlama qoldiqlaridan tayyorlash mumkin. Shuning uchun to'plangan bunday bo'laklardan avvaldan nima va qanday tayyorlanishi rejalashtirib olinishi zarur. Tayyorlanayotgan xona anjomining xonaning rangiga, mebellar uslubiga va rangiga hamda ishlatilish o'rniga mosligiga ahamiyat beriladi.

Quroqchilik san'ati haqida

Quroq — bu bitta buyumda rangi va fakturasi turlicha bo'lgan gazlama qoldiqlarini birlashtirishdir. Bu usul bilan yostiqliklari, ko'rpa, divan va stul uchun g'illoflar, gilamchalar, shuningdek, kiyimlar uchun bezak va to'ldiruvchi detallar tayyorlash mumkin. Quroq texnologiyasida istalgan gazlamadan, ham yangi, ham avval ishlatilgan gazlamadan foydalanish nazarda tutiladi. Yangi gazlamani ishlatishdan avval dekatirovka (ipak va jun gazlamalarni kirishmaydigan qilish

uchun bug‘ yoki qaynoq suv bilan ishlov berish usuli), bug‘lash lozim, chunki bitta buyumda ikki xil gazlama ishlatilishi natijasida buyum yuvilgandan so‘ng o‘z ko‘rinishini o‘zgartirishi mumkin. Avval ishlatilgan gazlama bo‘laklarini esa kraxmallash va dazmollash kerak.

Paxta tolali gazlama qoldiqlari ishlatish uchun qulay hisoblanadi. Ulardan ushlagich, salfetkalar, choynak uchun g‘iloflar, ko‘rpa, gilamcha, yostiq jildlari va hatto kiyimlar ham tayyorlash mumkin.

Paltoli gazlamalar yumshoq va egiluvchan bo‘ladi, ularni gilamlar, stullarga g‘iloflar, qalin jun ro‘mol va pannolar tayyorlash uchun ishlatiladi. Shoyi gazlamalarni kraxmallangandan keyin xuddi paxta tolali gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarda ishlatish mumkin, lekin ular uzoqqa bormaydi.

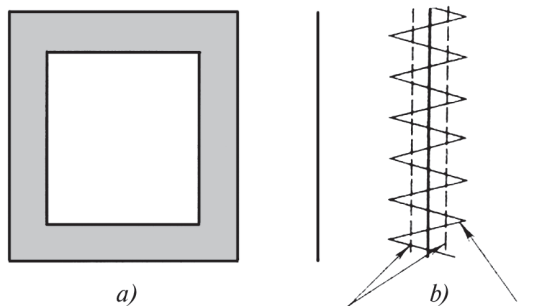
Agar tayyorlanayotgan buyum uchun turli fakturali gazlama bo‘laklarini birlashtirish shart bo‘lmasa, uning bir turdagi gazlamadan tayyorlangani yaxshi bo‘ladi. Ko‘p hollarda sidirg‘a gazlama bilan turli fakturadagi gazlamalarni birlashtirish yaxshi natijalarni beradi.

Tikilgan gazlama qoldiqlarining pishiqligini orttirish maqsadida ularni asosga biriktirish kerak. Asos bo‘lib vatin, sintepon yoki qalin zich gazlama xizmat qiladi. Kiyimlarni qiytiqlardan bezashda turli xil tasmalar ham qo‘llaniladi.

Ko‘pincha naqsh gullari bir xil shaklli va o‘lchamli alohida elementlardan iborat bo‘ladi. Bichishda qulay bo‘lishi uchun karton yoki qattiq qog‘ozdan shablonlar tayyorlanadi. Kartonda kerakli element (kvadrat, uchburchak, oltiburchak va hokazo)lar chok haqisiz chizib olinadi. So‘ngra hamma tomonidan 0,5—0,7 sm chok haqi qoldirib, ikkinchi chiziq o‘tkaziladi. Shundan so‘ng, ichki va tashqi kontur chiziqlari bo‘yicha ehtiyotkorlik bilan qirqiladi (60-rasm).

Gazlama bo‘lagidan kerakli elementni bichish uchun gazlamaning teskari tomoniga shablonni qo‘yib, ham ichki, ham tashqi konturlar qalam bilan chiziladi. Tashqi konturi bo‘ylab qirqiladi, ichki konturi bo‘ylab esa ikkita detal birlashtirib tikiladi (60-rasm, *a*).

Qalin gazlamalar yonma-yon qo‘yilib, tutashtirma chokda tikiladi (60-rasm, *b*).



60-rasm.

Buning uchun avval detal chetlarini 2 ta to'g'ri chokda, so'ngra ikkala detalni egallagan holda ularni zig-zag chokda tikiladi. Bu holda element uchun chok haqi qoldirmay bichiladi.

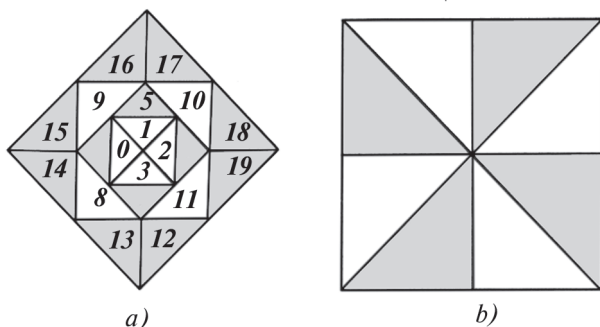
Quroq texnikasida hamma geometrik naqshlarni 3 guruhga ajratish mumkin:

- uchburchaklar;
- amerikancha kvadrat;
- spiral.

Uchburchaklar. Bu naqshlarni bajarishda teng yonli uchburchaklar birlashtiriladi.

Kvadrat ichida kvadrat (61-rasm, a). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan. Avval ichki kvadrat tikib olinadi. So'ngra uning yon tomonlariga 4 ta uchburchak tikiladi.

Hosil bo'lgan kvadratning atroflari qirqib to'g'rilanadi, so'ngra keyingi uchburchak tikiladi va hokazo. O'z navbatida uchburchak ikkita uchburchakdan ham iborat bo'lishi mumkin.



61-rasm.

Naqsh yanada ifodaliroq ko‘rinishi uchun kvadratlarni och va to‘q ranglar bilan almashtirib bajarish kerak.

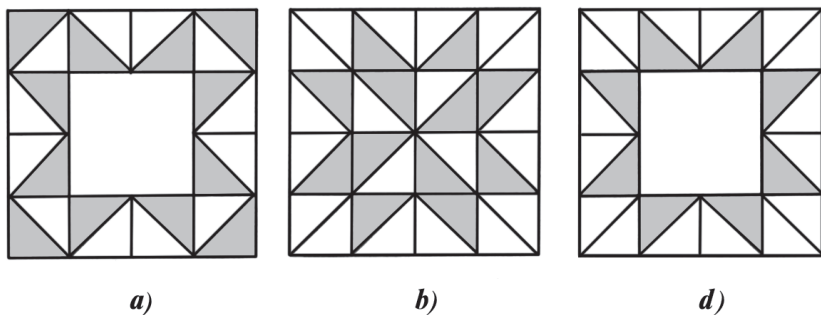
Tegirmon (61-rasm, *b*). Buning uchun avval ikkita uchburchakdan diagonali bo‘yicha birlashtirilgan 4 ta kvadrat tayyorlab olinadi. So‘ngra bu kvadratlarning ikkitasi, keyin hammasi birlashtiriladi. Bunda ranglar kontrastligiga e‘tibor berish zarur.

Yulduzcha (62-rasm, *a*, *b*, *d*). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko‘rsatilgan.

Avval markazdagi kvadrat tayyorlab olinadi. Bu kvadrat yaxlit (62-rasm, *a*) yoki uchburchaklardan yig‘ilgan (62-rasm, *b*) bo‘lishi mumkin.

So‘ngra birinchi va ikkinchi ko‘rinishlar bajariladi (62-rasm, *d* da yo‘g‘on chiziqli bilan ajratib ko‘rsatilgan) va markazga birlashtiriladi. So‘ngra uchinchi va to‘rtinchi ko‘rinishlar bajariladi va birlashtirilgan to‘g‘ri to‘rtburchakka tikiladi.

Amerikancha kvadrat. Bu kvadratni bajarishda shablon tariqasida oddiy chizg‘ichni ishlatish mumkin. Uning kengligi kvadratning hamma tasmalariga mos bo‘ladi. Tasmalar uzunligini avvaldan kesib olish tavsiya qilinmaydi. Ularning uzunligini tikib olingandan so‘ng aniqlash kerak.

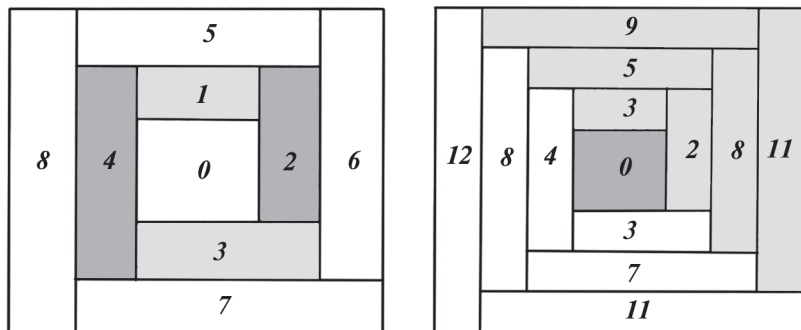


62-rasm.

Birinchi usul (63- rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko‘rsatilgan.

Asos uchun kvadrat olish kerak. Avval unga 1-tasma tikiladi, so‘ngra 2-, 3-, 4-tasmalar aylana bo‘ylab biriktirib tikiladi. Qiytimlar uzunligi doimiy ravishda uzayib boradi. Shunday usul bilan kerakli o‘lchamdagi kvadrat hosil qilinadi. Naqsh

ifodali chiqishi uchun tasmalar rangiga e'tibor berish kerak (63-rasm).



63-rasm.

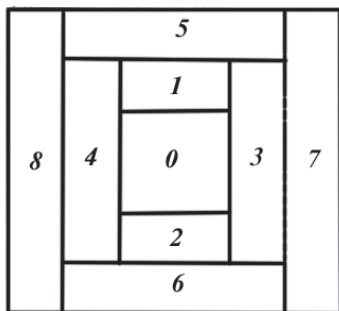
Ikkinchi usul (64-rasm). Asos uchun markaziy kvadrat olinadi. Tasma qiytimlari qarama-qarshi tomon qilib tikiladi.

Uchinchi usul (65-rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan.

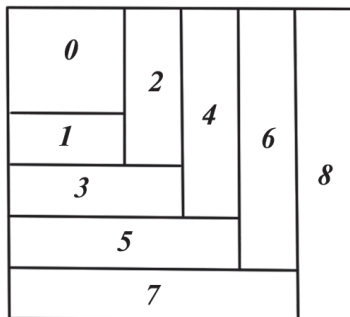
Spiral (66-rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan. Bu usulda bajarish uchun shablon bo'yicha elementlarni bichish shart emas, balki turli shakldagi mayda gazlama qoldiqlarini ishlatish mumkin.

Buyumni eng mayda gazlama qoldig'idan boshlash tavsiya qilinadi. Keyin esa buyumning kattalashib borishiga qarab gazlamaning katta bo'laklari ishlatiladi.

Asos uchun markazga ixtiyoriy shakldagi gazlama qoldig'i olinadi. Uning bir tomoniga birinchi qiytim tikiladi, ikkinchi qiytim esa hosil bo'lgan 2 ta qiytimga, ya'ni markaziy va

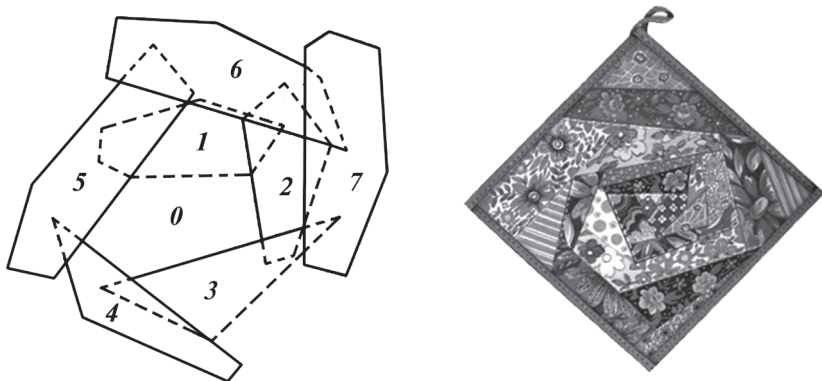


64-rasm.



65-rasm.

1-qiytinga ulanadi. Keyingi bo‘lak markaziy va 2-qiytinga ulanadi va hokazo. Shunday usul bilan qiytim bo‘laklari aylana shaklida ulanib borilishi kerak, bunda ulangan qiytim avvalgi aylanadagi bitta yoki ikkita qiytinga tegib turishi zarur. Ish jarayonida birlashtirilgan choklarning to‘g‘ri bo‘lishiga e‘tibor berish kerak. Har bir bajarilgan ishdan keyin choklarni dazmollash kerak, aks holda tikilayotgan qiytim cho‘zilib qolishi yoki notekis tikilishi mumkin.



66-rasm.

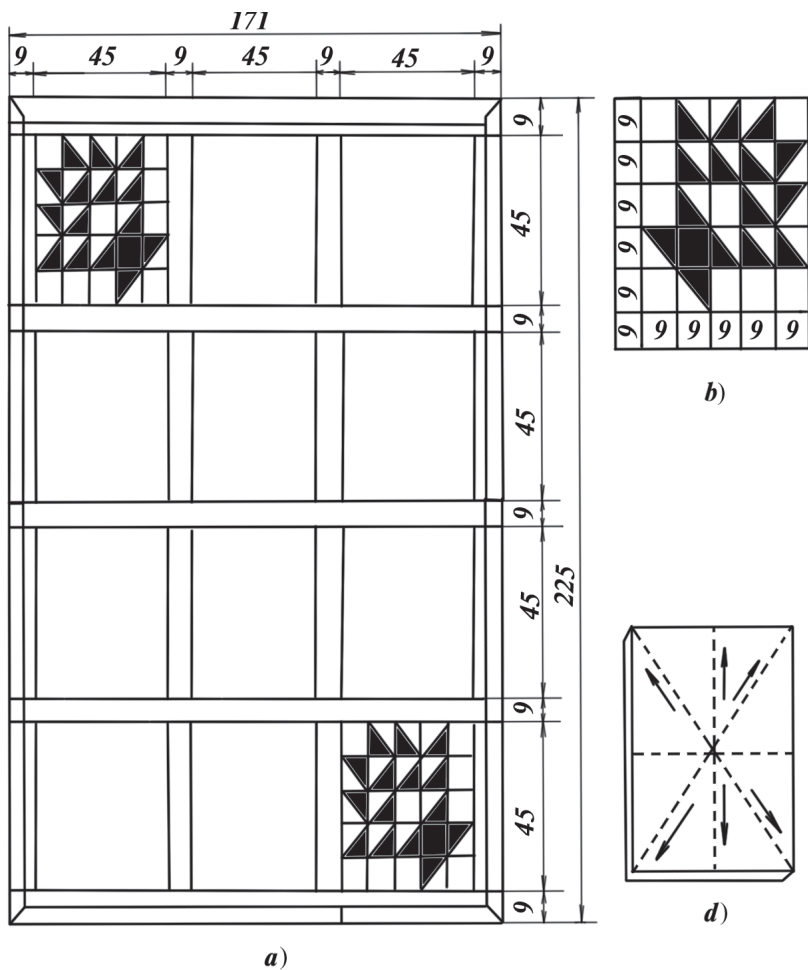
Xona anjomlarini tayyorlash

Quyida xona anjomlarining bir necha turlarini tayyorlash jarayoni haqida fikr yuritiladi.

Qavilgan quroq ko‘rpa. Buning uchun och va to‘q rangdagi gazlama qoldiqlari, 228x174 sm o‘lchamdagi vatin yoki sintepon va astarlik gazlama kerak bo‘ladi. Astar o‘rniga paxta tolali yoki shoyi gazlamalarni ishlatish mumkin. Ko‘rpaning ustki qismi quroqlardan iborat bo‘lgani uchun astarlik gazlama ham bir necha turli fakturali gazlama bo‘laklaridan iborat bo‘lishi ham tavsiya qilinadi.

Bu ko‘rpa uchun yupqa sintetik vatin ishlatilsa ko‘rpani qavish hamda yuvish oson bo‘ladi. Ko‘rpaning avra qismini tikishda katta-katta kvadratlar to‘plami va tor birlashtiruvchi tasmalardan foydalaniladi (67-rasm, a).

Kvadratlar to‘plamini tayyorlash uchun och va to‘q rangdagi qiytimlarni tanlash va ulardan uchburchak va to‘rtburchaklarni shunday bichib olish kerakki, tayyor holdagi



67-rasm.

har bir kvadrat 9x9 o'lchamda bo'lishi kerak (chok haqi 0,5—1 sm). Kvadratlar to'plami quyidagicha tayyorlab olinadi: avval uchburchaklar diagonali bo'yicha birlashtirib olinadi, so'ngra 5 ta kvadrat bir-biriga ulanib, vertikal tasma hosil qilinadi. Xuddi shunday usulda tayyorlangan 5 ta vertikal (kvadratlar to'plami) tasma o'zaro biriktirilgach katta kvadrat to'plami hosil bo'ladi. Tayyorlanayotgan quroq ko'rpa uchun bunday kvadratlardan 12 dona tayyorlab olinishi kerak.

Bu kvadratlar to'plami turlicha bo'lishi mumkin, lekin ularda rang monandligi saqlanib qolishi zarur.

Avval 3 ta kvadratlar to'plami o'zaro kengligi 9 sm va uzunligi 45 sm (chok haqlari hisobga olinmagan) bo'lgan tasma orqali birlashtiriladi. Bu tasmalar yaxlit bo'lmasdan turli rangdagi gazlama bo'laklaridan ham tayyorlanishi mumkin. Xuddi shunday tartibda yana qolgan kvadratlar to'plami o'zaro birlashtirib chiqiladi. Hosil bo'lgan kvadratlar to'plami bloklarining uzunligi 171 sm, kengligi 9 sm bo'lgan tasmalar orqali birlashtiriladi.

Bunday tasmalar xuddi avvalgilaridek, yaxlit gazlamadan bo'lmay, turli gazlamalarni birlashtirib hosil qilingan bo'lishi ham mumkin.

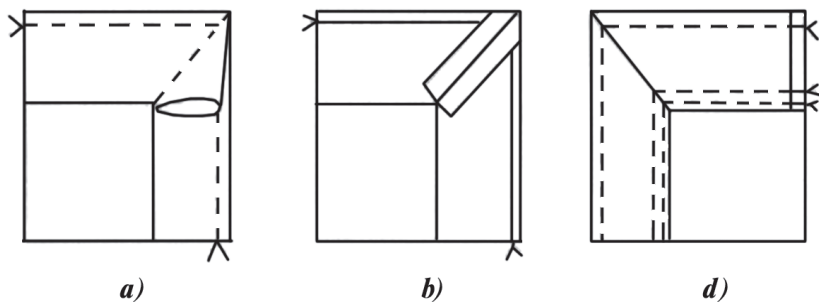
Shuni unutmaslik kerakki, har bir birlashtirish chokidan so'ng namlik-issiqlik ishlovi berish kerak.

Endi qavilgan quroq ko'rpa detallari o'zaro birlashtiriladi. Ko'rpaning astari bichib olinadi. Uning o'lchamlari avra o'lchamlaridan 5—6 sm ga kattaroq bo'lishi kerak, ya'ni $(171\text{ sm} + 5\text{ sm}) \times (225\text{ sm} + 5\text{ sm})$, chunki astar avraning ustiga bukib tikiladi. Yaxshilab dazmollangan astarni polga teskari tomonini ustiga qilib yoziladi. Uning ustidan avra o'lchami bo'yicha tayyorlangan sintetik vatin qo'yiladi. Vatin ustidan esa o'ngini ustiga qilib, quroq avrani shunday yozish kerakki, bunda avraning atrofidan astar bir xil masofada chiqib tursin.

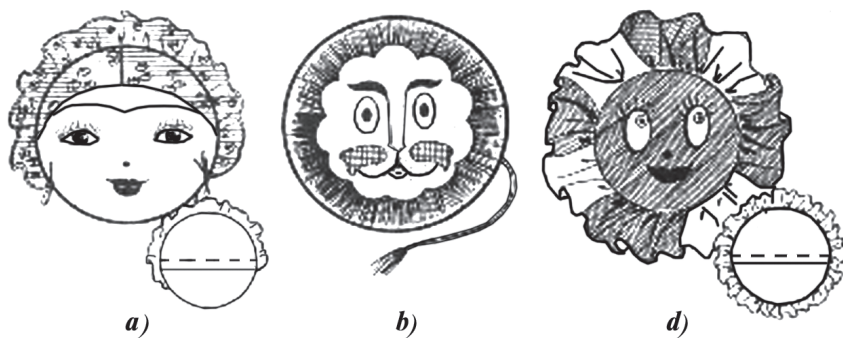
Uchala detalning uchlari to'g'rilab, to'g'nog'ichlar bilan qadab chiqiladi. Qadashni avval markazdan burchaklar tomon, so'ngra markazdan yon tomonga qarab bajarish kerak (67-rasm, d). To'g'nog'ichlar o'rni va ko'rpaning hamma tomonlari qo'lda ko'klab chiqiladi. Endi ko'rpani mashinada yoki qo'lda qavib chiqish mumkin. Bunda qaviq chokini gazlama qoldiqlari birlashtirilgan joylarida bajarilsa, ko'rpaning qavig'i chiroyli chiqadi. Qavib bo'lingach, ko'rpa perimetri bo'yicha astar avra ustiga bukiladi, uchlariga 68-rasmdagidek ishlov berilib, buklav choki tikib qo'yiladi.

Xuddi shu tartibda orasiga sintetik vatin qo'ymasdan ikki qavat qilib divan yopinchiq'ini tayyorlash mumkin.

Divan uchun yostiq jildlari. Bunday yostiq jildlarini istalgan gazlama bo'laklaridan tikish mumkin (69-rasm).



68-rasm.



69-rasm.

Paxta tolali, sun'iy shoyi va boshqa yengil gazlama bo'laklarining yorqin ranglaridan «Qizaloq» va «Quyosh» yostiq jildlari tayyorlansa maqsadga muvofiq bo'ladi.

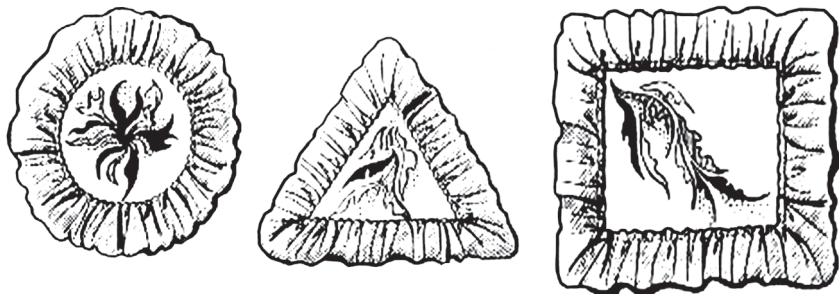
Bu yostiq jildlarining andozasi ikkita aylanadan iborat. Uning ustki qismi applikatsiya va tekis kashta choki bilan bezatilgan. Ostki qismida bir-biriga o'timli qilib kirish joyi bor. Bu qirqimlarga buklov berilib ishlov berilgan.

Yostiq jildi atrofiga burma tayyorlab olingach, bu burmani ikkita jild bo'laklari orasiga olib, birlashtirib tikiladi. O'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi.

Divanga mo'ljallangan «Sher» (69-rasm, b) yostiq jildi uchun och jigarrang yoki tilla rangli istalgan gazlama: drap, jun, atlas va hokazo gazlamalarni ishlatilsa yaxshi natija beradi. Applikatsiya uchun turli gazlama bo'lagidan hamda sun'iy va tabiiy charm qoldiqlaridan foydalaniladi. Sun'iy mo'ynadan rasmdagidek qilib sherning sochlari tikiladi. Shu mo'ynadan dum uchun popuk tayyorlanadi va uzun ag'darilgan tasma

uchiga tikib qo'yiladi. Yostiq jildini tayyorlashning keyingi bosqichi xuddi yuqoridagilaridek bajariladi.

Divan uchun boshqa shakldagi yostiq jildlarini ham tayyorlash mumkin (70-rasm).



70-rasm.

Bunday yostiq jildlarida kontrast rangdagi iplardan foydalanib kashta tikilgan. Kashtani mashinada yoki qo'lda tikish mumkin. Unga 71-rasmda ko'rsatilgan kashta nusxalari tavsiya qilinadi.

Yostiq jildi atrofidagi burmalarning kengligini iloji boricha ko'proq (20—25 sm) hamda qiya olish kerak. Shuning uchun bunday yostiq jildlariga biroz ko'proq gazlama ketadi.

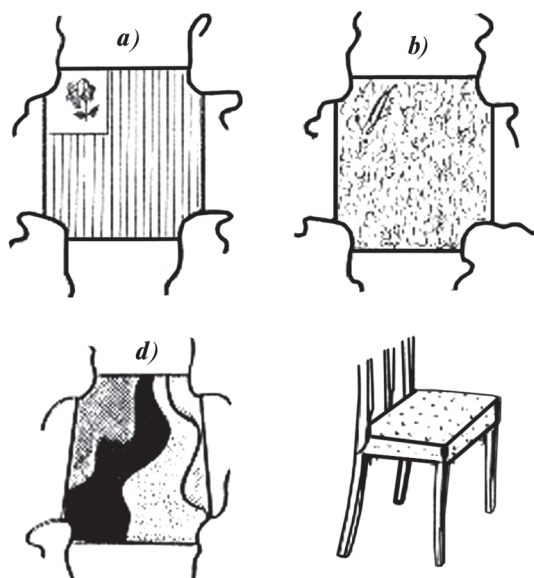
Stullarga g'ilof tikish (72-rasm). Stullardan uzoq muddat foydalanish va bunda ularning yumshoq o'rindiqlari toza turishi uchun o'rindiq g'iloflarini ishlatish zarur. Bunday g'iloflarga mebellar uchun mo'ljallangan yoki paxta tolali gazlamalardan foydalanish qulay bo'ladi.

72-a rasmdagi stul o'rindig'i g'ilofi paxta tolali yo'lli gazlamadan tikilgan. Uni o'rindiq o'lchamiga 4 tomonidan chok haqlarini qoldirib bichilgan. G'ilofning burchak qismiga applikasi bilan bezatilib, qirqimlari mag'iz bilan ishlov berilgan kvadrat tikib qo'yilgan. So'ngra g'ilof stul o'rindig'iga mos bo'lishi uchun uning hamma burchaklari biroz yoysimon qilib qirqiladi va mag'iz bilan ishlov beriladi. Bunda g'ilofni stulga bog'lab qo'yish uchun mag'izdan tasmalar qoldiriladi.

Agar g'ilof tikishga mo'ljallangan gazlama guli qiziqarli bo'lsa, unga hech qanday bezak bermasdan ham tikish mumkin (72-rasm, b). Yoki bir necha xil rangdagi gazlama turlaridan



71-rasm.



72-rasm.

bir-biriga moslab turib shakllarni qirqish va ularni applikatsiya usulida o‘zaro ulash orqali antiqa stul g‘iloflarini hosil qilish mumkin (72-rasm, *d*).

Stul o‘rindiqlariga ko‘rpachalar tikish (73-rasm).

O‘rindig‘i yumshoq bo‘lmagan stullarga ko‘rpachalar tayyorlab o‘tirilsa, ular yana ham qulay bo‘ladi. Ko‘rpachaning ustki qismi istalgan gazlamadan yaxlit yoki quroq usulida tayyorlanishi mumkin. Ostki qismiga astarli yoki sidirg‘a chit gazlamalar tavsiya qilinadi. Avra qismiga kiyilmaydigan ko‘ylak va yubkalar gazlamasini ham ishlatish mumkin.

73-rasm, *a* da tavsiya qilinayotgan stul o‘rindig‘i ko‘rpachasi kvadrat shaklda bo‘lib, uning o‘lchamlari stul o‘rindig‘i joyi o‘lchamlaridan 3—4 sm ortiq bo‘ladi. Avval astar qismiga vatin ko‘klab olinadi, so‘ngra astar va avra qismlarini o‘ngini o‘ngiga qilib aylantirib tikib chiqiladi.

Bunda 15—20 sm ag‘darish uchun joy qoldiriladi. O‘ngiga ag‘darilgan ko‘rpacha choklari to‘g‘rilanadi, chekka tomonlari ko‘klab olinadi va biroz nam-issiqlik ishlovi beriladi. So‘ngra chizilgan nusxa bo‘yicha qavib chiqiladi.

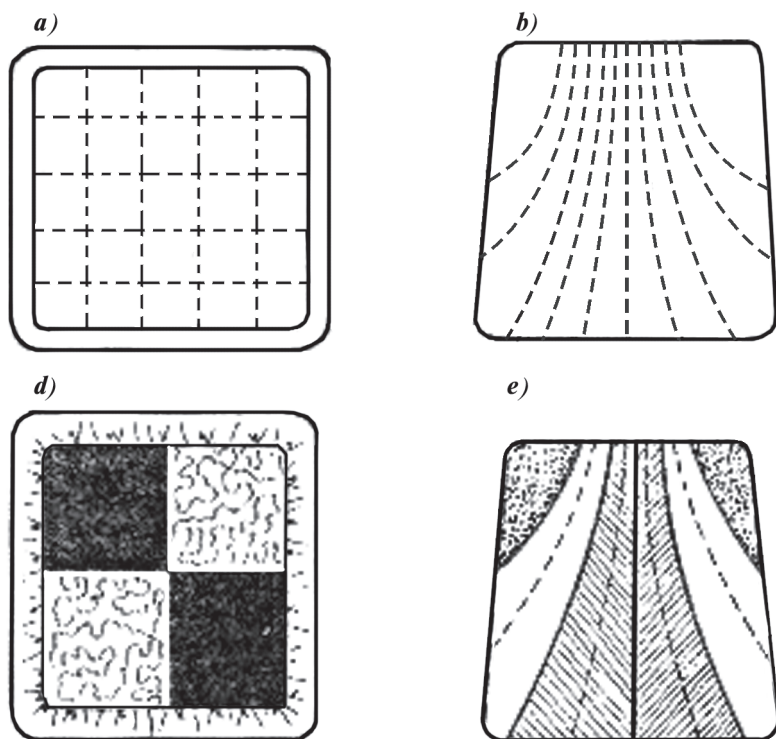
73-rasm, *b* da ham xuddi shu shakldigi ko‘rpacha berilgan bo‘lib, uning avra qismi kvadrat shakldagi quroqlardan tayyorlab olingan.

Ko‘rpachani stul o‘rindig‘i shaklida ham tayyorlash mumkin (73-rasm, *d*). Buning uchun avval stul o‘rindig‘i shakli bo‘yicha andoza tayyorlab olinadi va bichiladi. Tikilish jarayoni yuqorida ko‘rib chiqilgan usullarga o‘xshaydi, faqatgina ko‘rpachaning qavilishi biroz murakkabroq usulda bajarilgan.

73-rasm, *e* da stul o‘rindig‘iga mos holda bajarilgan ko‘rpacha quroqlar usulida hal qilingan.

Gilamchalarni tikish (74-rasm). Daxliz (ichkariga kiraverishdagi birinchi xona) uchun cho‘ntakli gilamcha juda qulay hisoblanadi (74-rasm, *a*).

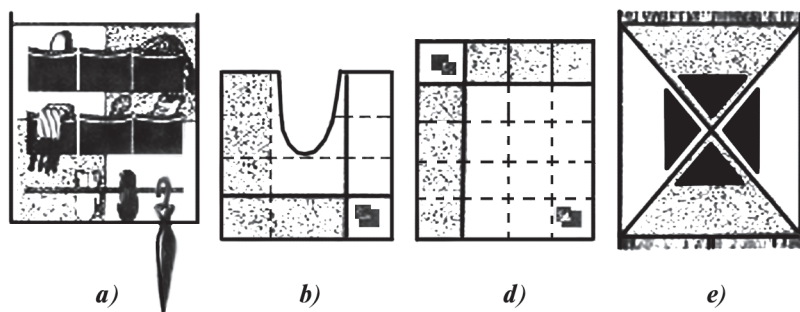
Unda xo‘jalik uchun buyumlarni va kiyimni to‘ldiruvchi elementlarni saqlash mumkin. Bu gilamcha paltoli gazlamadan quroq usulida tayyorlanadi. Uning cho‘ntaklariga buyumlar sig‘ishi uchun kattaroq qilib bichiladi, yuqori qismi mag‘iz bilan ishlov berilgach, gilamchaga bostirib tikiladi. Cho‘ntaklar bilan bir qatorda tasmalarni tikib qo‘yish ham mumkin.



73-rasm.

Gilamcha atrofiga mag'iz bilan ishlov beriladi va ikkita ilmog'i tikib qo'yiladi.

Xuddi shu usulda tayyorlangan bolalar xonasi va daxlizga solish uchun 74-rasm, *d*, *e* da gilamchalar berilgan. Uning o'lchami va shakli mo'ljallangan joyga qarab ixtiyoriy olinadi.



74-rasm.

74-rasm, *b* da berilgan hojatxona uchun gilamchani tayyorlash tartibi ham shunday bo‘ladi.

Nazorat uchun savollar

1. *Xona anjomlariga nimalar kiradi?*
2. *Quroqchilik san’ati haqida ma’lumot bering.*
3. *Quroq texnikasida ishlatiladigan geometrik naqshlarni izohlab bering.*
4. *Uchburchak shaklli quroq texnikasini bajarish tartibi qanday amalga oshiriladi?*
5. *Amerikancha kvadratni bajarish tartibi haqida ma’lumot bering.*
6. *Xona anjomlarini tayyorlashda qanday jarayonlar amalga oshiriladi?*
7. *Divan uchun yostiq jildlari qanday tikiladi?*
8. *Stullarga ko‘rpacha va g‘iloflarni tikish jarayoni haqida ma’lumot bering.*
9. *Gazlama bo‘laklaridan turli shakldagi gilamchalar qanday tayyorlanadi?*



YUMSHOQ O‘YINCHOQLAR TAYYORLASH

Yumshoq o‘yinchoq turlari va ularning ahamiyati

O‘yinchoq — bolalar o‘yinlari uchun yaratilgan maxsus predmet. Biroq bu real predmetning kichraytirilgan nusxasi emas, balki uning shartli tasviri, o‘ta umumlashtirilgan badiiy obrazidir. Ifodali shakl, harakatlilik, ravshanlik va rangning shartliligi — bularning barchasi bolani o‘yinchoqqa jalb qiladi. U bilan o‘ynash ishtiyoqini tug‘diradi, bir so‘z bilan aytganda, o‘yinchoq bola quvonchining manbayidir.

Yumshoq o‘yinchoq bilan turli yoshdagi bolalar shug‘ullanishlari mumkin. Maktabgacha yoshdagi bolalarning yumshoq o‘yinchoqlari ular o‘yinlarining qiziqarli o‘tishiga vosita bo‘lsa, katta yoshdagi bolalarning yasaganlarini esa uyni bezatib qo‘yishga, tug‘ilgan kunlarda, bayramlarda do‘stlarga, bog‘chalarga, maktablarning kuni uzaytirilgan guruhlariga, mehribonlik uylariga sovg‘a o‘rnida berish uchun ishlatishadi.

Yumshoq o‘yinchoqni yasashni, uning yasash texnologiyasi uslubini tayyor shablon asosida boshlash mumkin. O‘yinchoq andoza asosida tayyorlanishiga qarab, o‘quvchilarning intilishlarini, g‘oyalarini rag‘batlantirishi kerak. O‘yinchoq tayyorlashning boshlang‘ich pog‘onasidayoq o‘quvchi talabalarga ma’lum bir g‘oyalarni amalga oshirishni o‘rgatishi kerak. Shundagina o‘zlari qiziqarli o‘yinchoqni tayyorlay oladilar. Talabalar tayyor andozalardan ham o‘zlari yangi o‘yinchoq modelini yaratishlari mumkin.

O‘yinchoq tikish uchun kerakli materiallar

Yumshoq o‘yinchoq tikish uchun turli gazlama va materiallar kerak bo‘ladi. O‘yinchoqlarga gazlama tanlashda rangiga, tolaviy tarkibiga, qalin-yupqaligiga e’tibor berishlari lozim.

Yumshoq o'yinchoq uchun iloji boricha yangi gazlama yoki avvaldan yuvib, dazmollangan satin, barxat, shtapel, paxmoq, chit, junli, mo'ynali gazlamalar tavsiya etiladi. Quyida ish jarayorida kerak bo'ladigan materiallar keltirilgan:

- ◆ Sun'iy mo'yna (tabiiy mo'ynadan foydalanilmagani ma'qul).
- ◆ Tabiiy va sun'iy (iloji boricha cho'zilmaydigan) gazlamalar.
- ◆ Har turli lenta, tasma, to'r, rezinka va boshqa mayda bezaklar.
- ◆ Oq, qora va turli rangdagi charm (tabiiy yoki sun'iy) yoki kleyonka bo'laklari.
- ◆ O'yinchoqlar ichini to'ldirish uchun paxta, sintepon, sintepux, porolon va boshqa materiallar.
- ◆ Turli o'lchamdagi tugmachalar, munchoqlar, ishlatilmaydigan bijuteriya (zirak, taqinchoq)lar.
- ◆ Mustahkam g'altak iplar (gazlama rangiga moslab olinadi).
- ◆ 1,5–2,0 sm qalinlikdagi alyumin yoki mis simlar (o'yinchoq qismlarini biriktirish uchun).
- ◆ PVA yelimi.
- ◆ «Moment» yelimi.
- ◆ Hayvonlarni ifodalovchi o'yinchoqlar uchun tukli buma-zeya, sun'iy va tabiiy jun gazlamalar.

Tana yuzasining ko'rinishlarini tasvirlovchi qo'g'irchoq o'yinchoqlari uchun shifon, volta, sun'iy tolali shoyi gazlamalar; yuz qismi uchun och pushti, och jigarrang gazlamalar, kiyimlari uchun rangli gazlamalar ishlatish tavsiya etiladi. Sochlar uchun sun'iy va viskoza iplaridan foydalanish mumkin. Tikish uchun tayyorlangan o'yinchoq ichi paxta va boshqa materiallar bilan to'ldiriladi. Bosh qismini bezatish uchun tugmacha, munchoq, yaltiroq charm yoki kleyonka ishlatiladi.

O'yinchoq tikish uchun kerakli asboblari

- ◆ Turli katta-kichiklikdagi ignalar to'plami — o'yinchoq detallarini bir-biriga tikib ulash uchun, ko'z, og'iz, burun va hokazolarni tasvirlab tikish uchun ishlatiladi.

- ◆ Qaychilar — mo‘ynali gazlamalarni bichish uchun uchi biroz qayrilgan o‘tkir, qolgan gazlamalarni bichish uchun uchi to‘g‘ri va katta qaychilar ishlatiladi.
- ◆ Uzun bigiz.
- ◆ Omburlar metall simlarni tekislash va kesish uchun ishlatiladi.
- ◆ Dazmol — gazlama bo‘laklarini tekislashda ishlatiladi.
- ◆ Yog‘ochli, temirli tayoqcha — hajmli o‘yinchoqlar ichini paxta va boshqa qoldiqlar bilan to‘ldirishda ishlatiladi.
- ◆ Tikuv mashinasi — o‘yinchoq detallarini biriktirish uchun ishlatiladi.
- ◆ Rangli, oddiy qalamlar, mo‘ybo‘yoqlar — rasm chizish uchun, mo‘yqalamlar — qog‘ozda grafik ishlarni chizishda, o‘yinchoq eskizlarini tasvirlashda ishlatiladi.
- ◆ Bo‘r (tikuvchilikda ishlatiladigan oq va rangli bo‘rlar) va sovun qoldig‘idan o‘yinchoq detallarini bichishda foydalaniladi.
- ◆ Tikuvchilikda ishlatiladigan to‘g‘nag‘ich-bulavkalar.

Andozalarni tayyorlash

O‘yinchoq tayyorlashda, eng avvalo, kartondan andoza tayyorlanadi. Bichishdan avval andozani kalka qog‘oziga tushirib qirqib olinadi. So‘ngra qalinroq qog‘ozga yoki kartonga, kerakli o‘lchamga o‘tkaziladi. (Andoza o‘lchamini o‘zgartirish mavzusiga qarang.)

Andoza detallarini joylashtirishda bir-biriga juda yaqin qo‘ymaslik kerak. Har bir tayyor detalga nomi va necha dona bichish kerakligi yozib ko‘rsatiladi. Masalan, tana qismi — 2 dona, quloq — 4 dona.

Har bir o‘yinchoq modeli andozasi alohida konvertlarda saqlanishi lozim. Andozalar qiyshayib va buklanib qolmasligi uchun konvert hajmi andoza hajmi bilan bir xil bo‘lishi kerak, konvert ustiga o‘yinchoq nomi yozib qo‘yiladi.

O‘yinchoqning sifatli chiqishi modelning har bir detal andozasi to‘g‘riligiga bog‘liq bo‘lishini yodda tutish lozim.

Gazlamani bichish

Andoza gazlamaning teskari tomoniga joylashtiriladi va bo‘r (sovun, qalam) da ehtiyotkorlik bilan nechta bichish lozim bo‘lsa, shuncha chizib chiqiladi. Juft detallar doimo «ko‘zgu» qoidasi bo‘yicha bichilishini unutmaslik kerak. Tukli, mo‘ynali gazlamalarning tuk yo‘nalishi andozada ko‘rsatilgan strelka yo‘nalishi bilan bir xil bo‘lishiga alohida e‘tibor beriladi. Mo‘ynadan tikiladigan o‘yinchoq detallari, asosan, mo‘yna qoldiqlaridan va laxtak bo‘laklaridan bichiladi. Andoza detallarini bichishda eng avval katta detallar joylashtiriladi. Mo‘yna bo‘lagining bittasiga andoza sig‘masa, ularni tolaviy tarkibi, tuzilishi, rangi va tuklari yo‘nalishi bo‘yicha to‘g‘rilab, ikki-uch bo‘lagini birlashtirib tikib olinadi.

Bichishda gazlama qalin-yupqaligiga qarab chok haqi tashlanadi. Drap, sukno, velyur kabi gazlamalarda chok haqi 0,5 sm gacha, yupqa gazlamadan (chit, satin) tikish uchun esa 0,5—1,0 sm chok haqi qoldiriladi. Barcha detallar chizib olinib, andozalardagi belgi chiziqlar tushirib olingach, yana bir tekshirib chiqiladi. Barcha jarayonlar to‘g‘ri bajarilgan bo‘lsa, detallar ehtiyotkorlik bilan qirqib olinadi.

Eslatma: mo‘ynani kichik manikyur qaychisida faqatgina gazlama asosidan, tukiga zarar yetkazmasdan bichish qulay; chok haqi ko‘pincha 0,3—0,5 sm qoldiriladi.

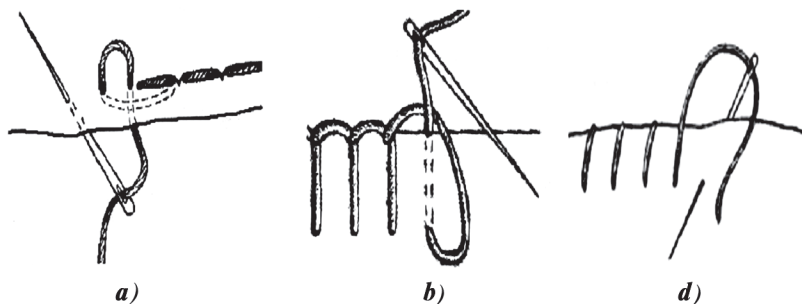
O‘yinchoq tikishda ishlatiladigan chok turlari

O‘yinchoqning tashqi ko‘rinishi, asosan, tikiladigan chok sifatiga bog‘liq. Yumshoq o‘yinchoq tayyorlashda gazlama turiga qarab qo‘l va mashina choklaridan foydalanish mumkin. O‘yinchoqlar tikishda to‘g‘ri chok, igna oldinlatilgan chok, yo‘rma chok, qaviq chok, bosma chok, sirtmoqsimon choklardan foydalaniladi.

Bichiq detallarining ichki choklarini birlashtirish uchun igna oldinlatilgan chok turidan foydalaniladi (75-rasm, a). Chokni tortib, pishiq va mayda qaviq bilan tikiladi. Tikilgan bo‘laklar chokning pishiqligini tekshirish uchun ularni har tomonga tortib ko‘riladi; ular orasida teshiklar bo‘lmasligi kerak.

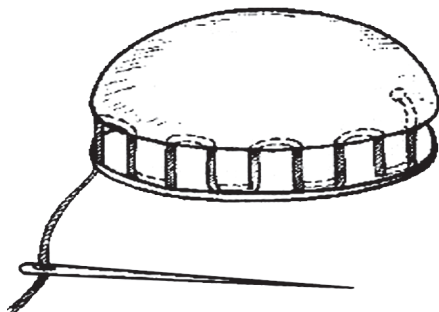
Sitiluvchan gazlamalarni birlashtirishda bezak choklari sifatida yo'rma qaviqdan foydalanish mumkin (75-rasm, *b*).

Mo'ynali bo'laklarni birlashtirishda chekkalaridan aylantirib tikiladi (75-rasm, *d*).



75-rasm.

Tikib tayyorlangan, o'ngiga ag'darilgan, ichi to'ldirilgan o'yinchoq bo'laklarini birlashtirishda ko'rinmas chok turidan foydalaniladi (76-rasm).



76-rasm.

O'yinchoqlar ichini to'ldirish

O'yinchoqlar ichini to'ldirish uchun paxta, porolon, sintepon, sintepux kabi hajmli materiallardan foydalanish mumkin. Ushbu materiallarning ayrimlarida kamchiliklar bor. Porolon bir qancha vaqt o'tgach, bo'laklarga bo'linib ketib, zaharli moddalar chiqaradi.

Paxta o'zining ekologik tozaligiga qaramay, vaqt o'tishi bilan yopishib qoladi va o'yinchoq tashqi ko'rinishini buzadi. Sintepux juda qulay-ku, ammo topilishi qiyinroq.

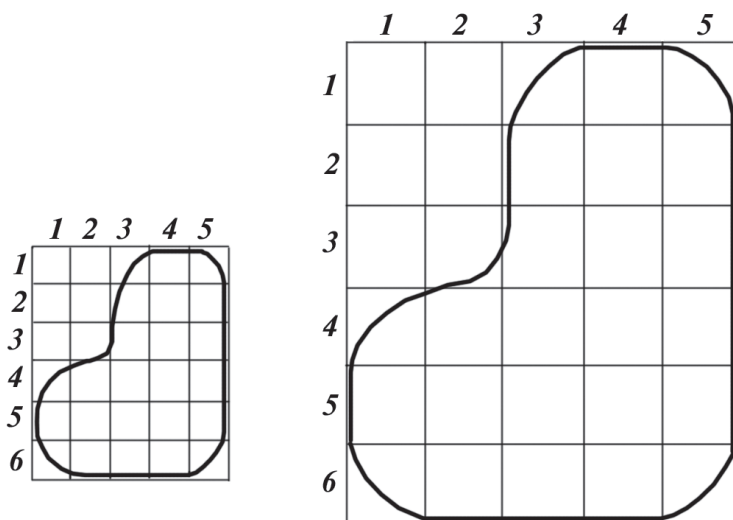
Shuning uchun o'yinchoqlar ichini sintepon bilan to'ldirish tavsiya etiladi, ular qancha uzun va ingichka bo'lsa, shuncha yaxshi bo'ladi.

O'yinchoq ichiga don-dun, plastmassa qirqimlari qoldiqlari kabi sochiluvchan materiallardan foydalanib to'ldirilsa, quvnoq va kulgili o'yinchoqlar hosil bo'ladi.

Tayyor bo'lgan detalni o'ngiga ag'darib, qalam yoki tayoqcha yordamida, juda ham zichlamasdan, ammo bir tekis va do'mboqlarsiz to'ldiruvchi material bilan to'ldiriladi. Agar qo'l, oyoq kabi detallar ichida simlar bo'lsa, to'ldiruvchi material bilan to'ldirish vaqtida ular o'rtada qolib ketishi va detal yuziga chiqib qolmasligi kerak.

Andoza o'lchamini o'zgartirish

Kichkina emas, kattaroq o'yinchoq tikish uchun andoza o'lchamini o'zgartirish mumkin. Kattalashtirishga berilganda, barcha detallar kattalashtirilishi ko'zda tutiladi. Buning uchun barcha detallar kataklarga bo'lib olinadi va kataklarni teng miqdorda kattalashtirib, andoza chiziqlarini moslashtirib chizish yo'li bilan kattalashtirish mumkin (77-rasm).



77-rasm.

Ayiqcha

Ayiqcha (78-rasm) o'yinchog'ini tayyorlash uchun bizga quyidagi materiallar kerak bo'ladi:

- ♦ jigarrang duxoba — bosh, quloq, tana, qorin, qo'l va oyoqlar uchun;

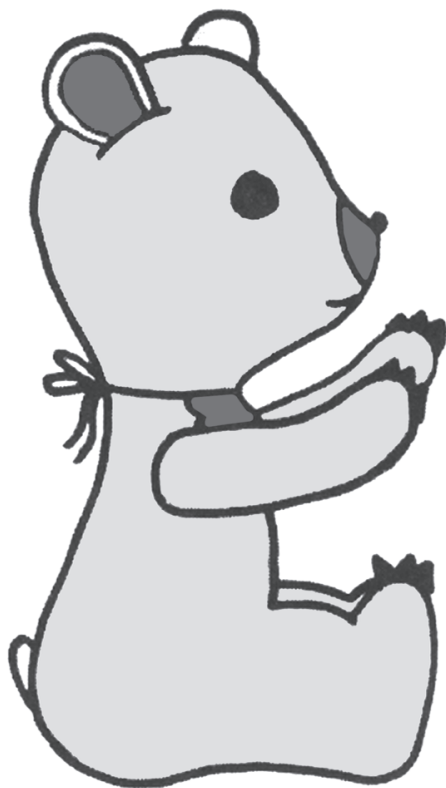
- ♦ mallarang (och jigarrang) duxoba — burun va quloqlar uchun;

- ♦ o'rtacha o'lchamdagi qora munchoqlar — burun va ko'zlar uchun;

- ♦ so'lakcha uchun yorqin rangli chit;

- ♦ yorqin rangli lenta — bog'lash uchun;

- ♦ paxta yoki sintepon — o'yinchoq ichini to'ldirish uchun.



78-rasm.

Ayiqcha detallarini bichish:

Bichiq detallari 79-rasmda ko'rsatilgan.

Jigarrang duxobadan quyidagi detallar bichib olinadi:

- ◆ 1-detall — bosh — 2 dona;
- ◆ 4-detall — peshona — 1 dona;
- ◆ 2-detall — tana — 2 dona;
- ◆ 3-detall — qorin — 2 dona;
- ◆ 8-detall — qo'l — 4 dona;
- ◆ 5-detall — quloq — 2 dona;
- ◆ 7-detall — oyoq — 2 dona.

Mallarang duxobadan:

- ◆ 10-detall — burun — 2 dona;
- ◆ 9-detall — oyoq va qo'llar uchlariga yostiqcha — 4 dona;
- ◆ 5-detall — quloq — 2 dona;

Chitdan:

- ◆ 6-detall — so'lakcha — 1 dona;

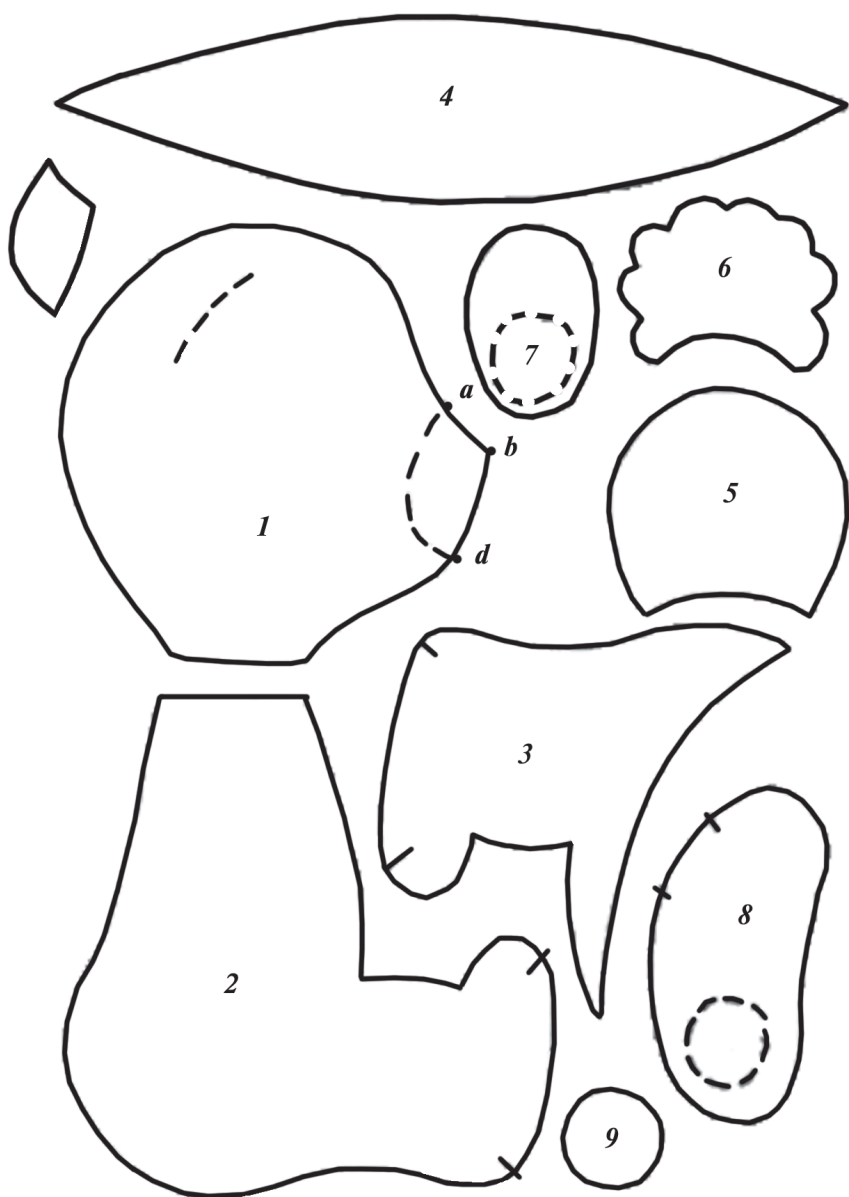
Ayiqchani tikish tartibi

1. Boshning pastki burun qismi a nuqtadan boshlab b, d nuqtalaridan o'tib, bo'yin chizig'igacha tikiladi.
2. Peshonani boshga biriktirib tikiladi. Boshni ag'darib, ichi to'ldiriladi.
3. Qorin detallari ulanadi, yuqori va pastki oyoqlar uch qismlari ochiq qoldirilib, tikib chiqiladi.
4. Oyoq va qo'llar uchlari orasiga yostiqchasi qo'yib tikiladi.
5. Tana qismlari biriktirilib tikiladi, ag'darilib ichi to'ldiriladi.
6. Quloqlar tikilib, boshga biriktiriladi. Bosh tanaga biriktirib tikiladi.
7. Burun va ko'zlar biriktirib tikiladi.
8. So'lakchaga bog'lash uchun lenta tikiladi va ayiqcha bo'yiniga bog'lanadi.

Quyuncha

Quyuncha (80-rasm) o'yinchog'ini tayyorlash uchun bizga quyidagi materiallar kerak bo'ladi:

- ◆ pushti satindan tana;
- ◆ oq satindan bosh, quloq, ko'z;
- ◆ havorang satindan oyoq, qo'l, ko'z;
- ◆ oq va qizil shtapeldan lablar;
- ◆ oq paxmoqdan tumshuq va dum;
- ◆ mo'ynadan mo'ylov bichiladi.



79-rasm.

Quyunchani tayyorlash uchun 80-rasmda ko'rsatilgan chizma asosida andozalar tayyorlanib, gazlamadan quyidagi detallar qirg'iladi:

- ♦ 1-detall — bosh — 2 dona;
- ♦ 2-detall — tana — 2 dona;
- ♦ 9-detall — yuqori oyoq — 4 dona;
- ♦ 8-detall — tovon — 4 dona;
- ♦ 3-detall — quloq — 4 dona;
- ♦ 7-detall — tumshug'i uchun yopqich — 1 dona;
- ♦ 6-detall — pastki lab — 2 dona;
- ♦ 5-detall — burun — 1 dona;
- ♦ 4-detall — ko'z — 2 dona.

Quyunchi tikish tartibi

1. Bosh, oyoq, tana, tovon, quloqlar juftlab tikilib, chizmada shtrix bilan ko'rsatilgan joy ochiq qoldiriladi va shu joydan o'ngiga aylantirilib, ichi to'ldiriladi.
2. Oyoq va tovon tana qismiga yashirin chok bilan biriktiriladi.
3. Boshning yuqori qismi to'ldirilmay tikiladi.
4. Tumshug'i uchun yopqich oq paxmoqdan, puxli trikotajdan bichilib, zanjirsimon chok bilan tikiladi va o'ngiga aylantiriladi.
5. Labning oq va qizil qismi birgalikda tikiladi, o'ngiga aylantirilib, tumshug'ining pastki qismiga tikiladi.
6. Oq toladan tumshug'ining ikki yoniga mo'ylov tikiladi.
7. Tananing orqa qismiga oq paxmoqdan dum tikiladi.
8. Ko'z oq va havorang gazlamadan qirg'ib tikiladi.

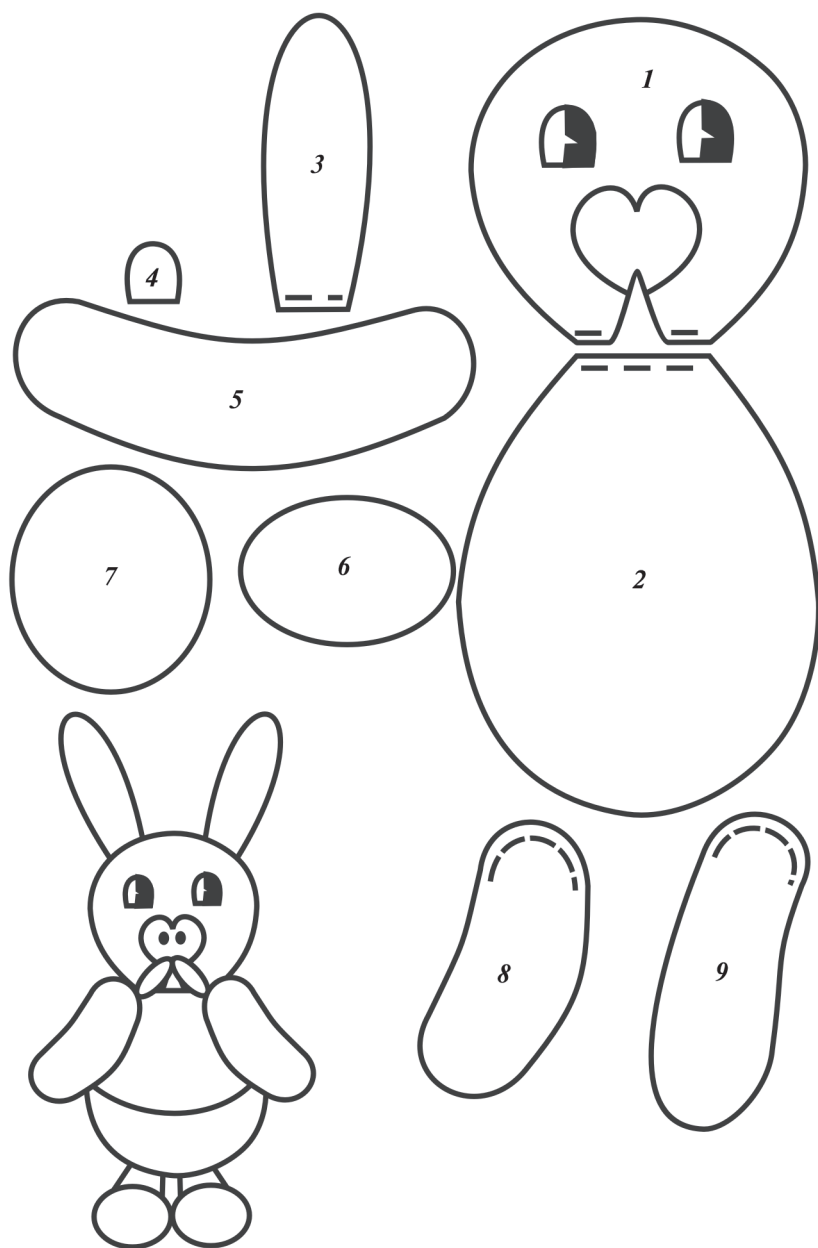
Buzoqcha

Buzoqcha (81-rasm) andozasidan butun «sigirlar oilasi»ni tikish mumkin. Qanday qilib? Juda oddiy! Andoza o'lchamini ikki marta kichiklashtirib, buzoqcha andozasi hosil qilinadi. Bir yarim marta kichiklashtirilsa, undan kattaroq yana bir buzoqcha hosil bo'ladi. Andozani ozgina, hatto 1,1 marta kattalashtirib, buqa andozasini hosil qilish mumkin, ammo bunda ayrim donalar kerak bo'lmaydi. Bularning hammasi talabalarning ijodiy ishlashiga, mustaqil fikrlashiga yo'l ochib beradi.

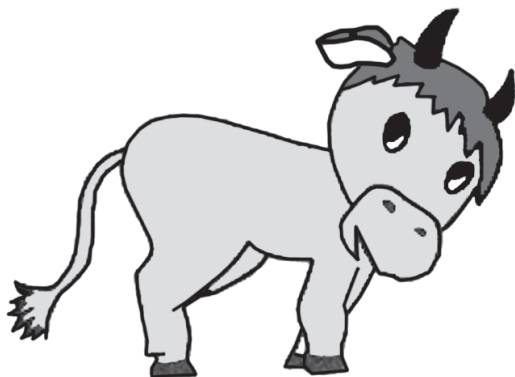
Kerakli materiallar

Buzoqcha uchun kerakli materiallar:

♦ mallarang, jigarrang dog'lari bor qalin gazlama — tana, qorin, bosh, peshona, dum, quloqning tashqi qismi uchun;



80-rasm.



81-rasm.

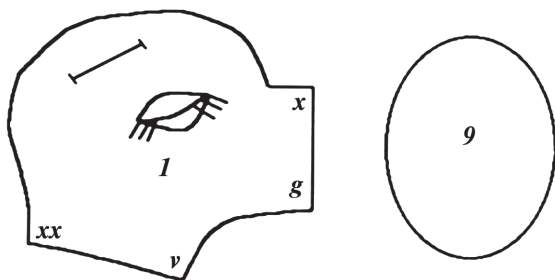
- ♦ och jigarrangli velyur — yuz qismini qoplashga, quloq ichki qismiga, pastki lab va yelin uchun;
- ♦ jigarrang charm — shox va tuyoqlar uchun;
- ♦ ozroq qizil rangli material — til uchun;
- ♦ karton — tuyoqlar uchun;
- ♦ tananing to‘g‘ri turishi uchun — sim;
- ♦ oq, moviy va qora rangli charm bo‘laklari — ko‘zlar uchun;
- ♦ paxta yoki sintepon — ichini to‘ldirish uchun.

Bichiq detallari:

Bichiq detallari 82—83-rasmlarda ko‘rsatilgan.

Asosiy gazlamadan quyidagi detallar bichib olinadi:

- ♦ 2-detel — tana — 2 dona;
- ♦ 3-detel — qorin — 2 dona;



82-rasm.

- ◆ 1-detal — bosh — 2 dona;
- ◆ 4-detal — peshona — 1 dona;
- ◆ 8-detal — quloq — 2 dona;
- ◆ 5-detal — dum — 1 dona;
- ◆ 12-detal — pastki lab — 1 dona.

Velyurdan quyidagi detallar bichiladi:

- ◆ 9-detal — yuz uchun qoplama — 1 dona;
- ◆ 8-detal — quloq — 2 dona;
- ◆ 12-detal — pastki lab — 1 dona;
- ◆ 12-detal — pastki lab chetlari — 1 dona;
- ◆ 6-detal — yelin — 1 dona;
- ◆ 10-detal — soʻrgʻich — 4 dona;

Qizil gazlamadan:

- ◆ 11-detal — til — 1 dona.

Jigarrang charmdan:

- ◆ 7-detal — shox — 4 dona;
- ◆ 6-detal — tuyoq — 4 dona.

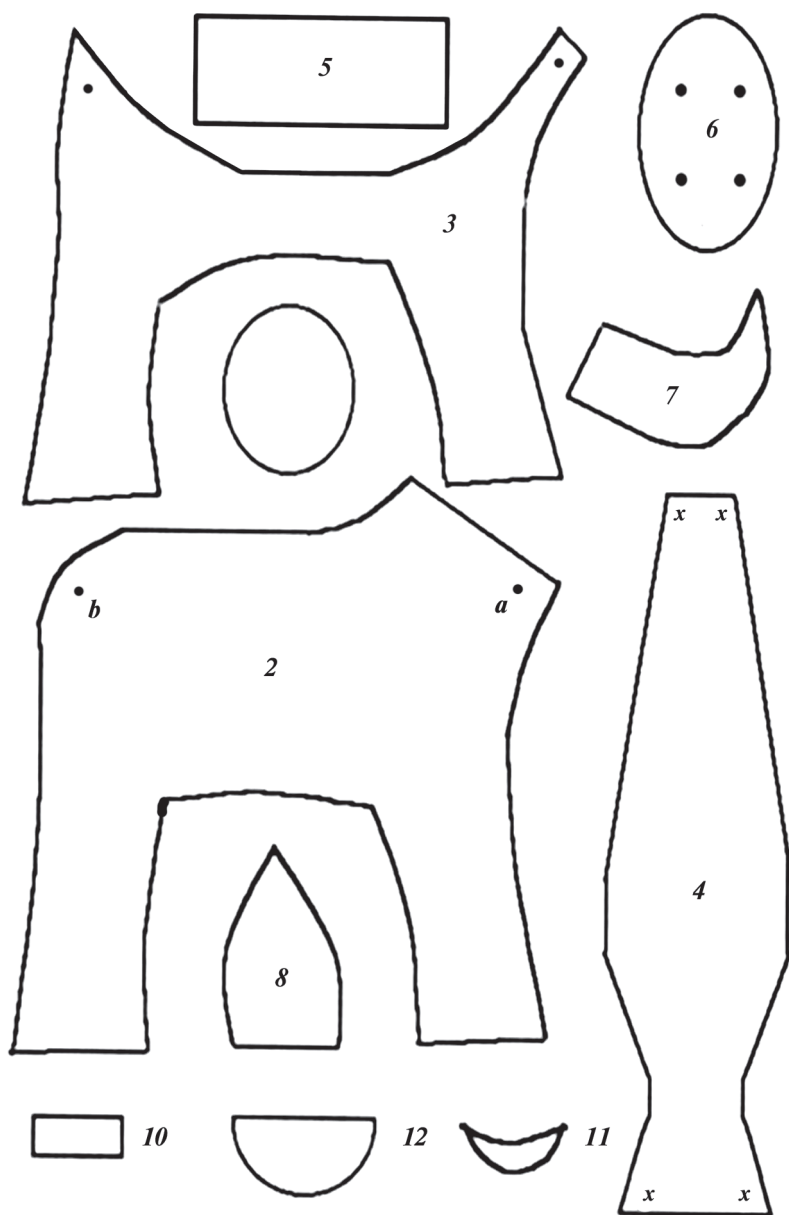
Kartondan chok haqlarisiz:

- ◆ 6-detal — tuyoq — 4 dona bichiladi.

Simdan buzoqcha tanasi toʻgʻri turishi uchun karkas tayyorlanadi. Oq, moviy va qora rangli charm boʻlaklaridan chok haqlarisiz koʻzlar qirqib olinadi.

Tikish tartibi

1. Quloq donalari juftlab tikiladi (bitta asosiy gazlamadan va bitta velyurdan). Uchlaridagi chok haqlari kesib tashlanadi. Quloqlar oʻngiga agʻdariladi.
2. Boshning andozada belgilangan joylaridan kichik qirqim kesiladi. Bu qirqimlarga quloqlar shunday joylashtiriladiki, tayyor holatda ochiq rangli tomoni pastga qarab turishi kerak. Quloqlar toʻgʻnogʻich — bulavka bilan toʻgʻnab olinadi va tikiladi.
3. Peshona boshning x-xx bilan belgilangan chiziqlari boʻylab tikiladi. Bosh donalari bir-biri bilan v-g chiziqlari boʻylab biriktirib tikiladi.
4. Til va pastki lab donalari biriktiriladi. Hosil boʻlgan pastki lab ustiga labning ikkinchi detali tikiladi. Pastki lab agʻdariladi, boshning v nuqtadagi ochiq qirqimini birlashtirib, boshning pastki qismiga toʻgʻnaladi.



83-rasm.

5. Yuz qoplamasi perimetri bo'ylab sal tortib, bir tekis burma hosil qilib, chekkalaridan aylanma chok bilan tikiladi.
6. Shox donalari juftlab tikiladi, chok haqi uchlari kesiladi. Shoxlar ag'darilib, ichi paxta yoki sinteponga to'ldiriladi. Ular boshning belgilangan qismiga ko'rinmas chok bilan biriktirib tikiladi, o'tkir uchlari bir-biriga qarab turishi kerak.
7. Qorin qismi a-b chiziqlar bo'ylab tikiladi. Qorin tana qismlariga biriktiriladi, oyoqning pastki qirgimlari ochiq qoldiriladi. Tana orqa tomon chiziqlaridan tikiladi. Oyoqning ochiq qirgimlariga tuyoqlar tikiladi. Tana ag'dariladi, ichiga kartondan qilingan tuyoqlar solinadi, oyoq ichiga karkas solinadi. Tana va oyoqlar ichi to'ldiriladi.
8. Tanaga bosh ko'rinmas chok bilan biriktirib tikiladi.
9. Dumning yarmi ko'ndalang ipi sug'urilib, titiladi. Dumning butun qismi teskari tomonidan PVA yelimi surtiladi va trubochka qilib o'raladi, ochiq qirgimi ko'rinmas chok bilan mahkamlanadi. Tananing b nuqtasiga ko'rinmas chok bilan tikiladi.
10. Yelin chekkalardan ipga terib chiqiladi, biroz tortiladi. Ichi to'ldirilib, qorinning orqa oyog'iga yaqinroq qilib ko'rinmas chok bilan tikiladi.
11. So'rg'ich donalari ichkari tomondan PVA yelimi surtilib, trubochka qilib o'raladi, chekkalari ko'rinmas chok bilan tikilib, ipni uzmasdan turib yelinning belgilangan joylariga tikiladi.
12. Ko'zlarni yelimlash yoki tikish mumkin.

Nazorat uchun savollar

1. Yumshoq o'yinchoqlar turlari va ularni tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
2. Yumshoq o'yinchoq tikish uchun qanday materiallar kerak bo'ladi?
3. Yumshoq o'yinchoq tikish uchun qanday asbob va moslamalardan foydalaniladi?
4. Andozalarni tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
5. O'yinchoq tikishda qanday chok turlaridan foydalaniladi?
6. O'yinchoqlarning ichi qanday to'ldiriladi?
7. Andoza o'lchamlari qanday o'zgartiriladi?
8. Yumshoq o'yinchoqlarni tikish jarayoni haqida ma'lumot bering.



IV BO'LIM TURLI MATERIALLARDAN BEZAK TAYYORLASH



CHARM BILAN ISHLASH

Charm haqida ma'lumot

Biror buyumga ishlov berish jarayonida uning bezatilishiga katta ahamiyat berish zarur. Ayniqsa, buyumlarni charm bilan applikatsiya qilib bezash orqali buyumning o'ziga xosligi namoyon bo'ladi. Buyumlarni tayyorlash uchun ko'p hollarda tabiiy charmlar ishlatiladi. Tabiiy charm — bu hayvonlar, sudralib yuruvchilar va ba'zan baliq terilari hisoblanadi. Har xil mexanik, fizik, biologik va kimyoviy ta'sirlar natijasida o'z xususiyatlarini o'zgartirib yuboradi. Charmlarni quyi-dagicha sinflash mumkin:

- terisi ishlatiladigan hayvonlarning yoshiga ko'ra;
- teriga ishlov berish usuliga ko'ra;
- terini bo'yash usuliga ko'ra.

Quyida ayrim terilar haqida ma'lumot berilgan:

Safyan — echki terisini oshlash yordamida olinadi.

Velyur — ustki qatlamida ayrim nuqsonlari bo'lgan terilardan tayyorlanadi. U xrom bilan oshlangan bo'lib, terining yuza qismi barxatga o'xshatib maxsus silliqilgan.

Zamsh — shimol bug'usi, yovvoyi echki va hokazo yog' qatlamli terilarini oshlash yordamida tayyorlanadi. Uning o'ng tomoni zich barxatli bo'lib, momiqligi va jilvirashi ko'rinmaydi, yumshoq va suvni yomon shimadigan charm hisoblanadi.

Shagren — o'simlik moddalari yordamida oshlangan qo'y yoki echki terilaridan olingan yumshoq charm hisoblanadi.

Layka — echki, qo'y, it terilaridan oshlab olingan charmlar.

Terilarni oshlash jarayonida alyuminli kvassalar, tuz, un va tuxumning sarig'i ishlatiladi. Bu charmlar yumshoq va yupqa bo'lgani uchun qo'loqlar tayyorlanadi.

Sifatli charmlar olish uchun avval terilar chiritmay saqlanadi, so'ngra yung qismlari olib tashlanadi, oshlanadi, moy shimdiriladi va bo'yaladi. Hozirgi kunda oshlash ishlari mineral, o'simlik va sintetik moddalar bilan kombinatsiyalashgan tarzda amalga oshiriladi.

Charmni yuzaki va chuqur usullarda bo'yash mumkin. Yuzaki usulda charmning o'ng tomoniga bo'yoq yupqa qilib surtiladi. Bu qatlam charmni namdan saqlaydi, yuzasidagi nuqsonlarni yashiradi, charmning rangining bir xilda bo'lishini ta'minlaydi va jilvirash beradi. Chuqur usulda bo'yashda charmning hamma qatlamlari bo'yaladi.

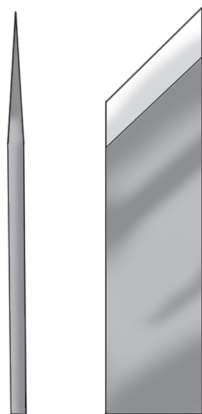
Charm bilan ishlashda qo'llaniladigan asbob-uskunalar

Charm bilan ishlaganda maxsus moslamalardan foydalanilsa, bajarilgan ishning sifati yuqori bo'ladi. Buning uchun quyidagi asboblari kerak bo'ladi. Ikki tomonlama charxlangan maxsus pichoq, katta va kichik qaychilar (maxsus charmga mo'ljallangan qaychilar), kichik bolg'acha, pinset, bigiz, po'lat chizg'ich, teshgich, iskana, igna, angishvona, turli iplar.

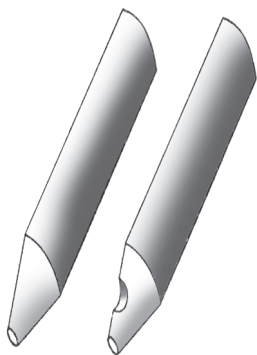
Ikki tomonlama charxlangan maxsus pichoq (84-rasm) charmni chizg'ich yoki chizg'ichsiz kesishda ishlatiladi. Bu turdagi pichoq bo'lmagan hollarda mo'ynado'zlik pichoqlaridan yoki jarrohlari pichog'i (skalpel)dan foydalanish mumkin.

Kichik bolg'acha charmdan buyumlar, bezaklar tayyorlash jarayonida teshikchalar hosil qilishda qo'llaniladi.

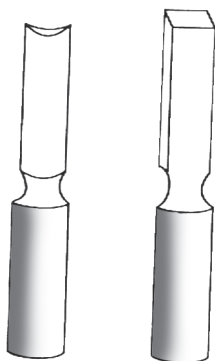
Pinsetning uch tomoni ingichka va to'g'ri bo'lgani ma'qul. Bunday pinsetlar yordamida bezatilayotgan donadagi teshikchalardan charm bo'lakchalarini chiqarib olish qulaydir. Charmdan tayyorlanayotgan donalarni



84-rasm.



85-rasm.



86-rasm.

bir-biriga ulash uchun avval ularni **bigiz** yordamida teshib olib, so'ngra igna bilan tikish osonroq bo'ladi. Bichiladigan bezak dona to'g'ri chiqishi uchun po'lat chizg'ichdan foydalaniladi.

Teshgichlar 2; 2,5; 3 mm diametrli o'lchamda bo'ladi (85-rasm). Charmda mayda teshikchalarni hosil qilishda qalin rezinadan foydalanish kerak. Bu ishni taxta doskasi ustida bajarilsa, teshgich sinishi yoki o'tmas bo'lib qolishi mumkin.

Iskanalar (86-rasm) to'g'ri va yarim aylana shaklida bo'lib, tayyorlanayotgan buyumning chetlarini bezashda hamda turli xil teshik, o'yiqlarni hosil qilishda ishlatiladi.

Turli pishiq, mustahkam **iplar** bilan tikilgan charm buyumlar uzoq vaqtgacha o'zining ko'rinishini saqlashi mumkin. Bunda armaturalangan lavsan, pishitilgan shoyi, qalin kapron iplardan foydalanish mumkin.

Charmga texnologik ishlov berish

Charmni ishga tayyorlash. Charm yangi bo'lsa, cho'tka bilan tozalanadi, charm shtampi benzin yoki lokni o'chiradigan suyuqlik bilan yuviladi. Agar charm eski bo'lsa, uni ho'l lattaga rulon qilib o'rab, polietilen qopchasiga biror muddatga solib qo'yish kerak.

Ishlatilayotgan charm mayda bo'laklardan iborat bo'lsa, ularning hammasi jamlab namlanadi va polietilen qopchaga solinadi. 5—10 daqiqadan so'ng, harorati 80°C dan oshiq bo'lmagan dazmol bilan qattiq narsa ustida tez va kuch bilan bosib dazmollanadi. Bunda charmning ostiga va ustiga kalka qog'ozidan qo'yish kerak.

Agar charm bo'laklari katta bo'lsa, bu bo'laklarni taxta doska ustiga o'ngini yuqoriga qaratib tortib, mix bilan qoqib qo'yish kerak. Mixni 1—2 sm oraliqda qoqish zarur. Charmni

issiq, lekin isitkich asboblarga yaqin bo'lmagan joyda quritish kerak.

Agar charm quruq bo'lsa, uning sirtiga glitserin surtilsa, charmning egiluvchanligi ortadi. Charm bilan istalgan biror ishni olib borishda, avval charmning kichkina bo'laklarida shu ishlarni tekshirib ko'rishni unutmash kerak. Tayyorlangan charm bo'laklari katta bo'lsa, uni rulonga o'rab, agar mayda bo'lakchalardan iborat bo'lsa, to'p qilib saqlash o'rinli bo'ladi.

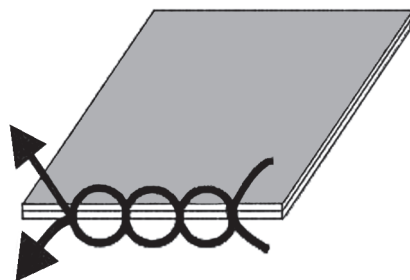
Charmdan tasmalar qirqish. Charmdan tasmalarni maxsus pichoq va qaychi yordamida qirqish mumkin. Tayyorlangan yarimtayyor mahsulot — charm pichoq bilan qirqilganda, uni g'adir-budur yuza, masalan, karton yoki yuzasiga ishlov berilmagan taxta ustiga qo'yiladi. Po'lat chizg'ichni charmning chetki qirqimlariga qo'yib, pichoq bilan kesiladi va charm qirqimi tekislab olinadi. Charmni surmasdan chizg'ichni kerakli kenglikka surib tasmani qirqish kerak.

Qaychi bilan tasmani kichik bo'lgan yupqa charm bo'laklaridan yoki notekis shakldagi charm bo'lagidan qirqish mumkin, chunki tasma aylanma shaklda qirqiladi. Qirqish vaqtida charmni chap qo'lning ikkinchi va uchinchi barmoqlari bilan ushlab, birinchi va to'rtinchi barmoqlar bilan charmni tortib turib qirqish kerak. Tasmani tayyorlashda charmni chetidan spiral holatda markazga qarab kesish zarur. Qirqilgan tasma cho'zilganda oxirigacha to'g'rilanmasa, kesilgan tasmani suv bilan namlab, shisha idishga o'rab qo'yish kerak. Tasma qurigach, shisha idishdan yechib olinadi.

Charmga dekorativ ishlov berish

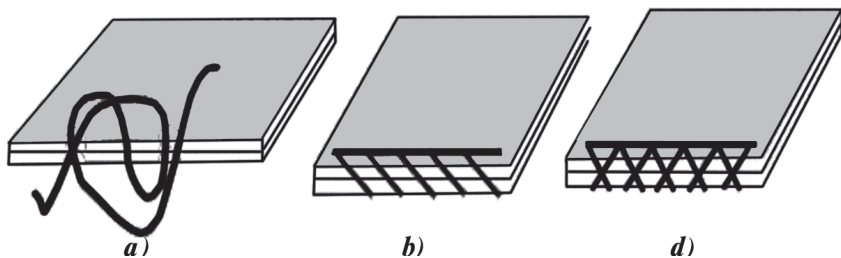
Qo'l chokida charm bo'laklarini birlashtirish. Charm mahsulotlari etikdo'zlik yoki mokasin choklar bilan tikiladi. Bunda terini kesib yubormaslik uchun ingichka bo'lmagan pishiq iplar ishlatiladi (armaturalangan lavsan, pishitilgan shoyi, qalin kapron iplar).

Etikdo'zlik choki (87-rasm) — bu chok bir vaqtda ikkita qarama-qarshi ignalar bilan bajariladi. Chok tartibli chiqishi uchun ignalar o'tkazish navbatiga rioya qilish kerak, ya'ni bir teshikka ikkala igna navbatma-navbat o'tkaziladi va har gal yuqorida joylashgan birinchi igna bilan chok tortiladi.



87-rasm.

Mokasin choki (88-rasm, *a*) — ip birinchi teshikka o'tkazilib, ikkinchi teshikdan tortiladi. Keyin mahsulotning chetidan ip birinchi teshikka qaytadi va ikkinchi teshikka tortiladi va hokazo. Mokasin choki hosil bo'ladi (88-rasm, *b*). Shu tarzda orqaga qaytarsa ham bo'ladi, bu holda charmni chetidan har qaysi teshikdan ipni shunday o'tkazish kerakki, buyumning yonida «x» holat paydo bo'lishi kerak (88-rasm, *d*).

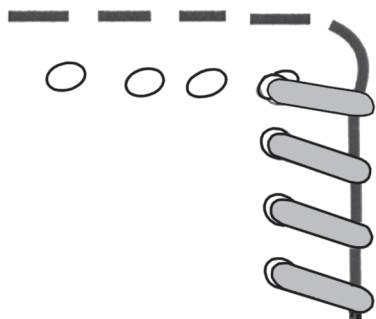


88-rasm.

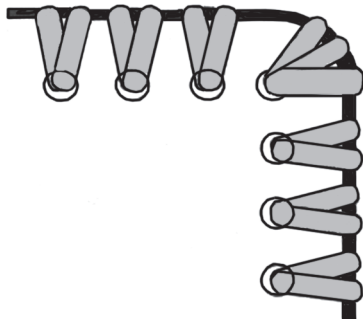
Detal chetini to'qib o'rash. Bu usul charm mahsulotlari detallarini ulashda eng ko'p qo'llaniladi. Bunda mahsulotning chetini iskana bilan teshib, uning teshiklaridan charm tasma o'tkaziladi. Teshiklarning diametri 2—2,5 mm, tasmaning kengligi 4 mm bo'lishi maqsadga muvofiq bo'ladi. Teshikning markazi mahsulot chetidan 5—6 mm masofada belgilanadi. Mahsulotning turi, uning hajmi, charmning qalinligiga qarab bu raqamlar miqdori o'zgarishi mumkin. Birinchi teshik mahsulotning burchagida, qolganlari esa bir-biridan bir xil masofada (7—9 mm) teshiladi. Tasmalarni teshikdan o'tkazish uchun maxsus igna, uchi ingichka pinset yoki bigiz ishlatiladi.

To‘qib o‘rash usullari. To‘qib o‘rashning eng oddiy usuli *bir qavatli* baxya bilan bajarishdir. O‘rash uchun tasmalar ingichka charmdan tayyorlangan bo‘lishi kerak. Uning uzunligi to‘qiladigan mahsulotning chetki qirqimlaridan 2,5—3 marotaba uzun, eni 2,5—4 mm bo‘lishi kerak. Tasmani birinchi teshikdan o‘tkazib, mahsulotni chetidan aylantirib, ikkinchi teshikdan o‘tkaziladi va tortib qo‘yiladi (chapdan o‘ngga qarab o‘rash qulay). Ish boshida va oxirida tasmaning uchini mahsulotlar orasiga kirgizib, yelimlab qo‘yiladi (89-rasm).

To‘qib o‘rashning yana bir oddiy turi *ikki qavatli* baxya bilan bajarish hisoblanadi (90-rasm). Bu usulning avvalgi usuldan farqi shundaki, o‘rash tasmalarining uzunligi to‘qiladigan mahsulotning chetidan 5—6 barobar uzun bo‘lishi kerak. Tasma har bir teshikdan ikki martadan o‘tkaziladi va har gal tortib qo‘yiladi. Bu holat mahsulot burchaklarida esa 3—4 martadan aylantirish bilan bajariladi. Ishning bunday bajarilishi natijasida tayyorlanayotgan mahsulotning hamma tomonlari tasma bilan qoplanib qoladi.



89-rasm.

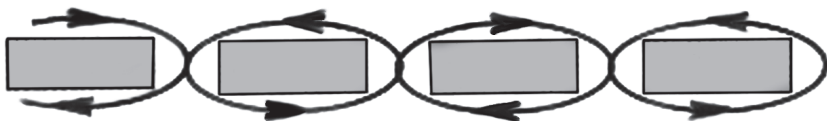


90-rasm.

Charmdan applikatsiya tayyorlash jarayoni. Charmga dekorativ ishlov berishning keng tarqalgan turi — bu oddiy applikatsiyadir. Uni tayyorlash uchun rangli charm bo‘laklari ishlatiladi. Applikatsiya tayyorlash ketma-ketligi quyidagicha:

- ◆ Tanlangan rasm bo‘yicha applikatsiyaning barcha donalarining andozalari kartondan tayyorlab olinadi.
- ◆ Yupqa rangli charmdan andoza yordamida applikatsiyaning hamma donalari bichiladi.

- ♦ Bichilgan applikasiya donalari asosiy buyum donasiga kompozitsion yechimiga qarab joylashtiriladi va yelimlanadi (yelimlashda PVA yoki «Moment» yelimlaridan foydalaniladi).
- ♦ Applikasiya rasmining chetki qirgimlaridan 1 mm joy qoldirib, igna yoʻgʻonligiga moslab har 3—4 mm oraliqda bigizda teshiladi.
- ♦ Igna uchun tayyorlangan teshik orqali bir tomonga oldinlatilgan chok bilan oxirigacha tikiladi, soʻngra yana shu teshiklar orqali orqaga qaytarib tikib chiqiladi. Bunda chok xuddi mashina chokiga oʻxshab koʻrinadi. Bu joyda etikdoʻzlik chokini ham ishlatish mumkin yoki applikasiya donalarini mashinada ham tikish mumkin (91-rasm).



91-rasm.

Applikatsiyadan teshilib qolgan buyumlarni taʼmirlashda ham foydalanish mumkin. Buning uchun teshilgan joyga kerakli shakl beriladi. Teshik ostidan charm boʻlagi yopishtiriladi (boʻlak teshikdan kattaroq boʻlishi kerak).

Bunday yamash ishlarini applikasiya tarzida buyum ustida ham bajarish mumkin. Bunda choklar juda mayda boʻlmasligi kerak, chunki chokning biriktirish pishiqligi yoʻqoladi. Ingichka teshikni naqsh yuritilgan tasma bilan yopib, tikib qoʻyish ham mumkin.

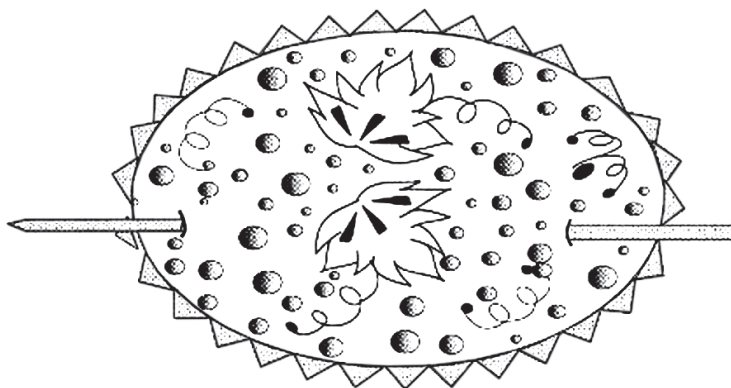
Charmdan buyumlar tayyorlash

Soch toʻgʻnogʻichi. Bu buyumni tayyorlash uchun yogʻoch kuydirishda ishlatiladigan asbobdan foydalanish qulay, chunki charmni xuddi shu asbob yordamida kuydirib, turli xil koʻrinishlarni hosil qilish mumkin.

Bunda charm boʻyalmagan, och rangda boʻlishi kerak. Soch toʻgʻnogʻichi tayoqchasi och rangli daraxt shoxidan tayyorlanib, pardoatlanadi (92-rasm).

Soch to'g'nog'ichini tayyorlash jarayoni.

- ◆ To'g'nog'ich uchun eskiz chiziladi. Soch to'g'nog'ichi va unda foydalanilgan rasm turli-tuman, lekin ular to'g'nog'ich shakliga moslashgan bo'lishi lozim. Eskiz bo'yicha qattiq qog'ozdan andoza tayyorlanadi.
- ◆ Tanlangan rasm charmga ko'chiriladi. Buni oddiy nusxa tushiriladigan qog'oz orqali bajarish mumkin. Charmga rasmni yaxshiroq tushirish uchun ozgina namlanadi.
- ◆ Kuydirish apparati yordamida rasm charmga tushiriladi. Kuydirish apparatidagi ignaning holatini va charmga tegib turish vaqtini o'zgartirish orqali, rasmning fakturasi va rangining turlicha bo'lishiga erishish mumkin.
- ◆ Ehtiyotkorlik bilan soch to'g'nog'ichi andoza bo'yicha kesib olinadi. Bichilgan to'g'nog'ichda rasm kuydirish mumkin emas, chunki charm issiqlikdan shaklini o'zgartirishi mumkin.
- ◆ To'g'nog'ich astarga yopishtiriladi. Soch to'g'nog'ichini qabariq holga keltirish uchun uni qabariq yuzada quritish kerak, masalan, soch to'g'nog'ichini yaxshilab to'liq quriguncha yarim litrli banka atrofiga mahkamlab qo'yish lozim.
- ◆ Astar tishsimon shaklda maxsus qaychi bilan kesiladi.
- ◆ Tayoqcha uchun teshik ochiladi.
- ◆ Tayyor bo'lgan soch to'g'nog'ichiga mum surtib yaltiriladi va sayqal beriladi.

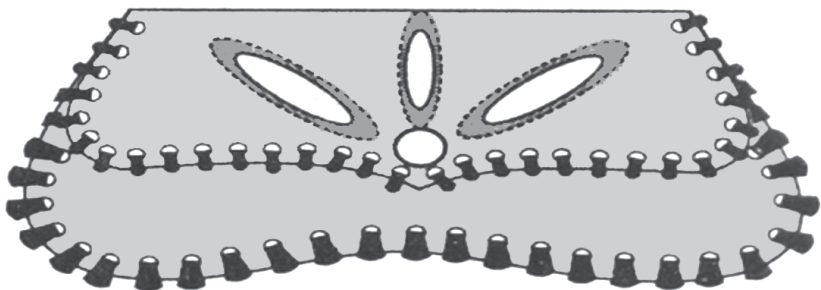


92-rasm.

Ko‘zoynak uchun g‘ilof (93-rasm). Quyida taklif qilinayotgan ko‘zoynak g‘ilofi uch qism: bitta qopqoq (rasmda I soni bilan belgilangan) va ikkita asos (rasmda II soni bilan belgilangan)dan iborat (94-rasm). G‘ilofning asosi va qopqoq qismi bir-biriga uchma-uch qilib tasma bilan to‘qib biriktirilgan. Agarda charmning katta bo‘lagi bo‘lsa, bu ikkita donani, ya‘ni asosi va qopqog‘ini yaxlit qilib bichib olish mumkin.

Ko‘zoynak g‘ilofini tayyorlash jarayoni.

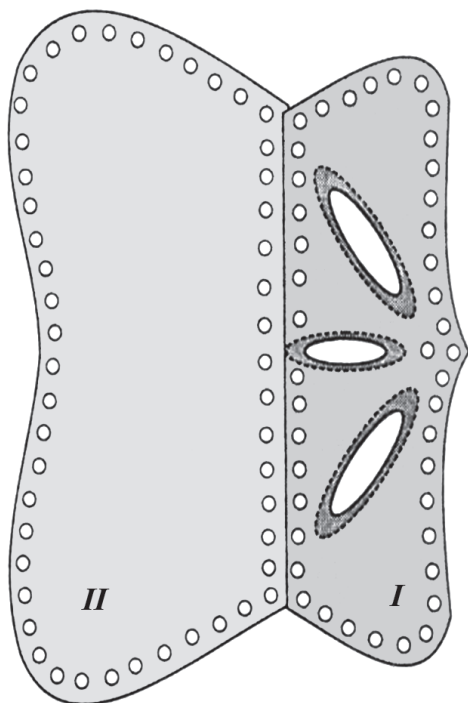
- ◆ Andoza bo‘yicha ko‘zoynak g‘ilofi donalari bichiladi.
- ◆ G‘ilofning qopqoq qismi va asosiy donalarining bezagi tayyorlanadi.
- ◆ G‘ilof astarlari bichiladi.
- ◆ G‘ilofning asosiy donalari astar bilan moslashtiriladi va ularni ichki tomonidan bir-biriga mahkamlanadi.
- ◆ Asosiy donalar (asos va qopqoq)da taqilma o‘rni belgilanadi va piston-taqilma o‘rnatiladi.
- ◆ Donalarni to‘qib o‘rash bilan biriktirish uchun teshiklar o‘rni belgilanadi va iskana bilan teshiladi.
- ◆ G‘ilofning donalari charm tasma bilan to‘qib biriktiriladi.
- ◆ Tayyor bo‘lgan ko‘zoynak g‘ilofiga mum surtib yaltiratiladi va sayqal beriladi.



93-rasm.

Charmdan belbog‘lar tayyorlash. Universal belbog‘larni hamma kiyimlar bilan: shim, yubka, ko‘ylak va kalta ko‘ylaklar bilan taqib kiyish mumkin.

Belbog‘ andozasini tayyorlash va uni bichish. Ishga tushishdan oldin belbog‘ning eni va uzunligini bilib olish kerak. Belbog‘ning eni to‘qa (pryajka) o‘lchamiga, uzunligi esa bel aylanasi bog‘liq bo‘ladi, ya‘ni:



94-rasm.

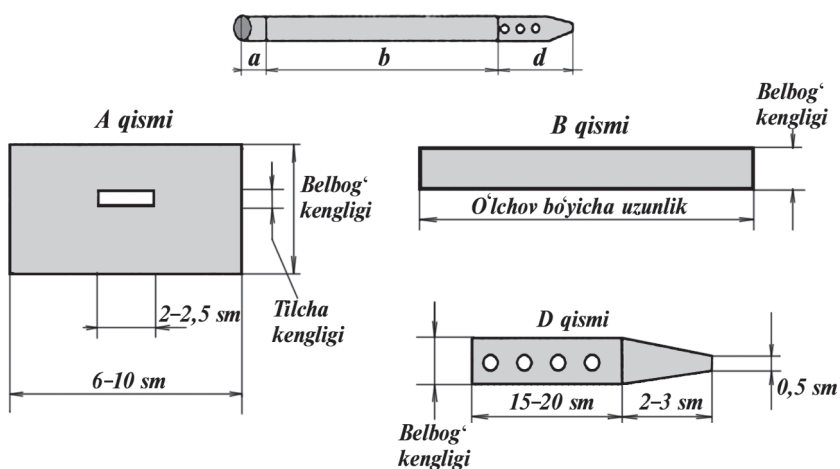
$$U_{\text{belbog}} = BIA + (15 - 20 \text{ sm}).$$

Tayyorlanadigan belbog' bir necha qismlardan iborat (95-rasm):

- ♦ To'qa.
- ♦ To'qa bilan birlashgan belbog'ning qismi — A.
- ♦ Belbog'ning asosiy qismi — B.
- ♦ Taqish uchun teshikchalari bor bo'lgan qismi — D.

A va D qismlar yaxlit bo'lishi kerak, undan tashqari D qismdan ikki dona bichish kerak. Belbog'ning asosiy qismini quyidagi usullarda tayyorlash mumkin.

1-usul. Chetlari avvaldan silliqlangan charm bo'laklari bir-birining ustiga qo'yib, bostirib tikiladi. Bezak sifatida qo'lqop uchun ishlatiladigan yupqa charmdan tayyorlangan tasmadan foydalaniladi. Bu bezak belbog' qismlarini bir-biriga ulanganga o'xshatib turadi (96-rasm, a).



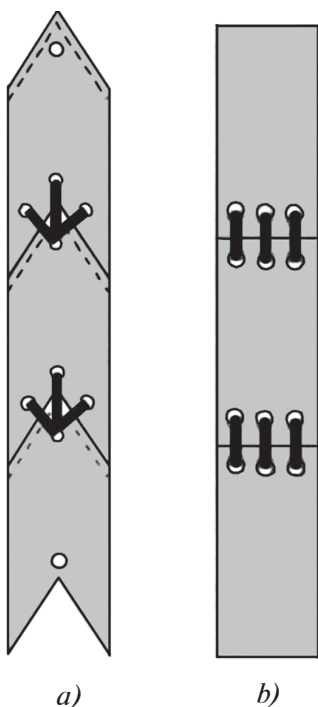
95-rasm.

2-usul. Charmning uzun tasma bo'laklari yupqa asosga (masalan, flizelin) uchma-uch qilib yopishtiriladi.

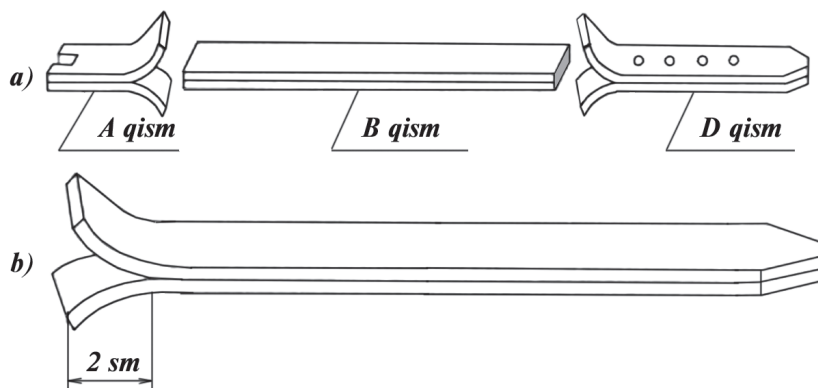
Bo'laklarning bir-biriga yopishgan joyiga yupqa tasma tikiladi (96-rasm, b).

Belbog'ning tayyor bo'lgan qismlari bir-biri bilan quyidagicha biriktiriladi:

- ♦ Hamma qismlarning birikkan joylari silliqlanadi.
- ♦ To'qa A qismga kiritiladi.
- ♦ D qismning ikkala bo'lagi teskari tomoni ustma-ust qilinib, bir-biriga yopishtiriladi. Bunda B qism dona bilan biriktirish uchun 2 sm masofani yopishtirmay qoldirish kerak (97-rasm).
- ♦ A, B, D donalarning barchasi bir-biriga «Moment» yelimi bilan yopishtiriladi, so'ngra mashina chokida birlashtiriladi. Belbog'ning hamma perimetri bo'ylab chetlaridan 12 mm qoldirib, mashinada baxyalab chiqiladi.



96-rasm.



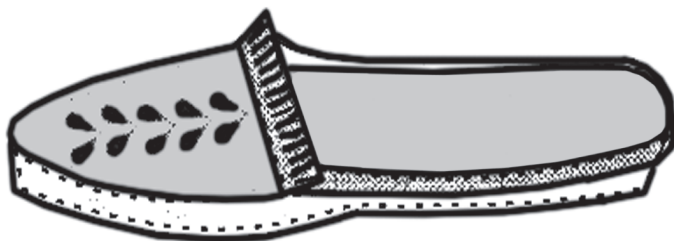
97-rasm.

Uyda kiyish shippagi. Uyda kiyiladigan shippaklar yumshoq materiallardan tayyorlanishi hamda kiyishga qulay bo'lishi zarur. Bunday shippaklardan 98-rasmda ko'rsatilgan modeldagisini tayyorlash uchun quyidagi materiallar kerak bo'ladi:

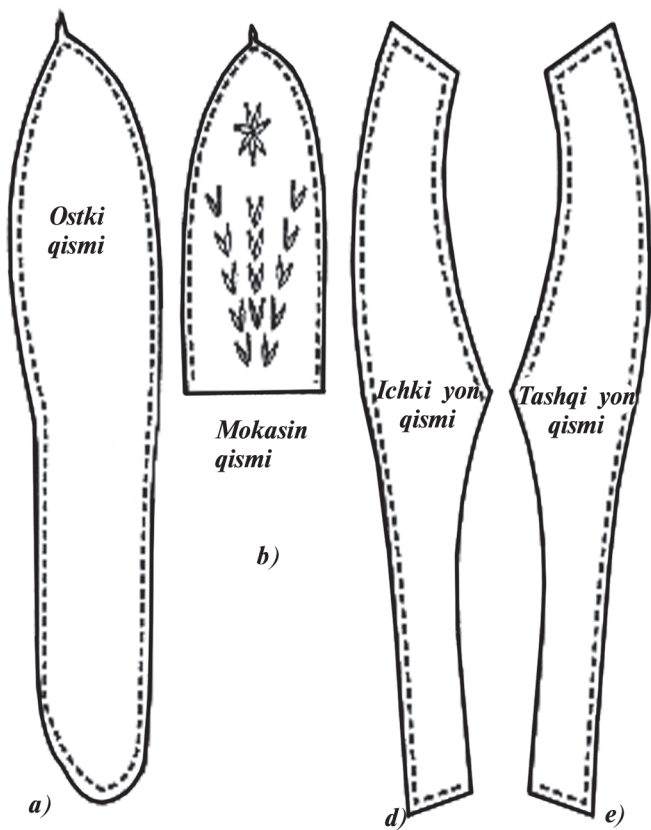
- yupqa charm yoki rezina bo'lagi;
- katta o'lchamdagi ikki bo'lak patakboq namat;
- shippakning ostki qismi (poshna) uchun istalgan pishiq egiluvchan charm bo'lagi;
- shippakning yuqori va yon tomonlari uchun chiroyli charm bo'lagi (98-rasm).

Tavsiya qilinayotgan uy shippagi quyidagi qismlardan iborat bo'ladi (1 ta bo'lagi uchun):

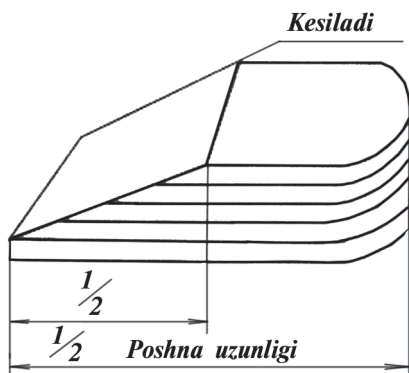
1. Shippakning ostki qismi – 1 dona (99-rasm, a).
2. Mokasin qismi – 1 dona (99-rasm, b).
3. Shippakning ichki yon qismi – 1 dona (99-rasm, d).
4. Shippakning tashqi yon qismi – 1 dona (99-rasm, e).



98-rasm.



99-rasm.



100-rasm.

Uy shippaklarini tayyorlash jarayoni

- ◆ *To'qib o'rash joylari belgilangan holda shippak andozalari tayyorlanadi.*
- ◆ *Andozalar charmga tushiriladi va maxsus pichoqda shippak qismlari kesib olinadi.*
- ◆ *Shippakning mokasin qismi bezatiladi (99- rasm, b).*
- ◆ *Old tomonidan shippakning ichki va tashqi yon tomonlari biriktiriladi.*
- ◆ *Mokasin qismi shippakning ichki va tashqi yon tomonlariga ulanadi.*
- ◆ *Orqa tomondan shippakning ichki va tashqi yon tomonlari biriktiriladi.*
- ◆ *Tayyor bo'lgan yuqori qismni shippakning ostki qismiga tikiladi.*
- ◆ *Shippakning ostki qismiga yupqa charm yoki rezina bo'lagi yelimlab yopishtiriladi (bunda uning o'lchami shippakning ostki qismidan 5—10 mm ga ortiq bo'lishi tavsiya qilinadi, yelim qurigach, yupqa charm yoki rezina bo'lagining ortiqcha qismi kesib tashlanadi).*
- ◆ *Shippak poshnasini tayyorlash uchun avval patakbo'p namat bir necha qavat qilib yopishtiriladi, qurigach, unga 100-rasmdagidek shakl berib qirg'iladi va tayyor bo'lgan shippak ichiga kiritib yopishtiriladi. Shippakning ichki o'lchami bo'yicha pishiq egiluvchan charm bo'lagidan uning ostki qismi kesib olinadi va ichiga yopishtiriladi.*
- ◆ *Shippakning mokasin kirish qismiga tasma (yoki istalgan boshqa usulda bezab tikish mumkin) bilan ishlov beriladi.*

Nazorat uchun savollar

1. *Qanday charm turlarini bilasiz?*
2. *Charm bilan ishlashda qanday asbob-uskunalaridan foydalanasiz?*
3. *Charmga texnologik ishlov qanday beriladi?*
4. *Charmga dekorativ ishlov qanday beriladi?*
5. *Charmdan applikasiya tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.*
6. *Charmdan soch to'g'nog'ichi tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.*
7. *Charmdan ko'zoynak g'ilofi tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.*
8. *Charmdan belbog'larni qanday tayyorlash mumkin?*

GAZLAMA TURLARI BILAN ISHLASH

Gazlama bo'lagidan bezaklar tayyorlash

Ayollar va qiz bolalar ko'ylaklari turli bezak choklar, taxlamalar, beykalalar, qo'yma burmalar, turli baxyaqatorlar, to'rlar, qoplama bezaklar, kashta choklari, furnituralar bilan bezatiladi. Bu bezatish jarayonida kiyim va ishlatiladigan bezak materiallarining ranglariga e'tibor berish kerak. Buning uchun ranglar doirasi, ranglar monandligini yaxshi bilish zarur.

Ranglar haqida umumiy ma'lumot. Atrofimizni turli-tuman ranglar o'rab turibdi va shu ranglardan, uning rango-rang jilvalaridan, xossalaridan to'g'ri foydalana bilish, shuningdek, tuslarini ajrata bilishga o'rganish lozim.

Rangning insonga bo'lgan emotsional ta'siri ko'p qirralidir va unga turlicha nuqtayi nazar bilan qaramoq kerak. Insonning xursandchilikka, go'zallikka bo'lgan intilishi uning tabiatiga xosdir, shuning uchun u doimo chiroyli bo'yoqlarni afzal ko'radi. Xalq ijodi namunalari bo'lgan kashta, iroqi, gilam, chinni, sopol idishlar va boshqa xalq hunarmandchiligi buyumlari ranglarning jilosi va o'zaro uyg'unligi bilan insonni hayratga soladi.

Odatda, turli odamlar ranglarga xuddi musiqadagidek, turlicha munosabatda bo'ladilar. Rang ham musiqa kabi inson kayfiyatiga ta'sir qilishi mumkin. Masalan, iliq ranglar (sariq, olov rang, qizil) ta'sirchan hayajonlantiruvchi, qo'zg'atuvchidir, sovuq ranglar (binafsha rang, ko'k, havorang yoki yashil) bosiq, tinchlantiruvchidir.

Kiyim bezaklarini tanlashda ranglar uyg'unligiga va mosligiga ahamiyat berish lozim. Ayniqsa, kiyimdagi burmalarni asosiy gazlama rangida yoki unga yaqin rangda olish mumkin. Burmaning rangiga va turiga qarab kiyim vazifasini ham

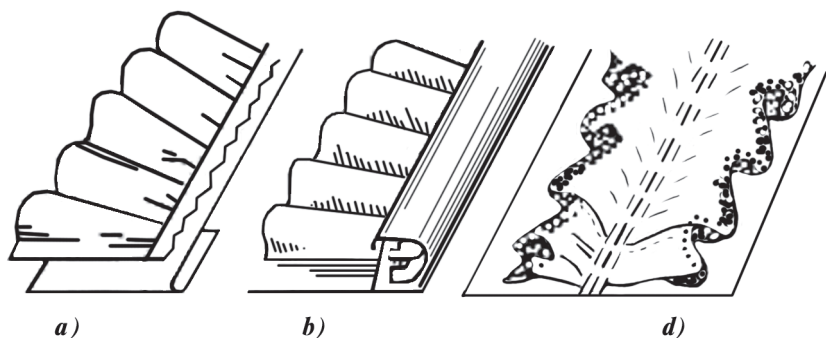
aniqlash mumkin bo'ladi. Quyida kiyimda ishlatiladigan burma turlari haqida ma'lumotlar keltirilgan.

Qo'yma burmalarni asosiy detallarga ulash uchun qo'yma burmaning ochiq qirqimli tomoniga bir ignali yoki qo'sh ignali universal mashinada maxsus tepki yordamida baxyaqator yuritib, burma hosil qilinadi. Maxsus tepki bo'lmagan taqdirda qo'yma burmaning yuqori ochiq qirqimidan 0,4—0,7 sm oraliqda birinchi baxyaqator yuritiladi, ikkinchi baxyaqator qirqimdan 0,6—1,0 sm oraliqda universal mashinada yuritiladi.

Bunda mashina ipining tarangligi bo'shatilgan bo'lishi kerak. Iplardan birini tortib burma hosil qilinadi. Burma hosil qilingan qo'yma burmaning uzunligi shu ulanadigan qismning uzunligiga teng kelishi lozim. Qo'yma burma asosiy qismning o'ngi tomoniga belgi chiziqlarga moslab qo'yiladi va biriktirma chok bilan tikiladi. Ikkinchi asosiy qismning o'ngini birinchi asosiy detal o'ngiga qaratib qo'yib, birinchi qo'yma burma ulangan baxyaqator ustidan baxyaqator yuritib ulanadi. Burma hosil qilish uchun yuritilgan baxyaqatorlar ipi so'kib tashlanadi (101-rasm, *a*).

Qo'yma burmaning yuqori tomoni mag'iz chok bilan tikilgan bo'lishi mumkin. Bunda qo'yma burmada burma hosil qilingandan keyin yuqori qirqimiga mag'iz qo'yib, maxsus buklagich yordamida bitta baxyaqator yuritib mag'iz qo'yiladi. Yoki mag'izni uning o'ngini qo'yma burma teskari tomoniga qaratib qo'yiladi-da, oldin biriktirib tikib olinadi, keyin mag'izni qo'yma burma o'ngi tomonga aylantirib o'tkaziladi va qirqimlarini ichkari tomonga bukib bostirib tikiladi. Bostirib tikilayotganda asosiy qismni qo'yma burma tagiga qo'yib ulab ketiladi yoki alohida ikkinchi baxyaqator bilan ulanadi (101-rasm, *b*).

Ikki tomonlama qo'yma burma (101-rasm, *d*). Uning uzunligi ulanadigan joy uzunligidan 1,5 marta uzun, eni esa modelga muvofiq (taxminan 6—9 sm), ko'ndalang gazlama parchasi bichib olinadi. Gazlama parchasining ikkala qirqimiga ishlov beriladi. Gazlama parchasining o'rtasidan 0,2 sm oraliqda burma hosil qilish uchun ikkita baxyaqator yuritiladi yoki qo'sh ignali universal mashinada chok yuritiladi; ipni tortib burmalar taqsimlanadi. Asosiy detalning tikilgan ziyiga ikki tomonlama burma uchi 1 sm chiqib turadigan qilib belgilanadi va bostirma



101-rasm.

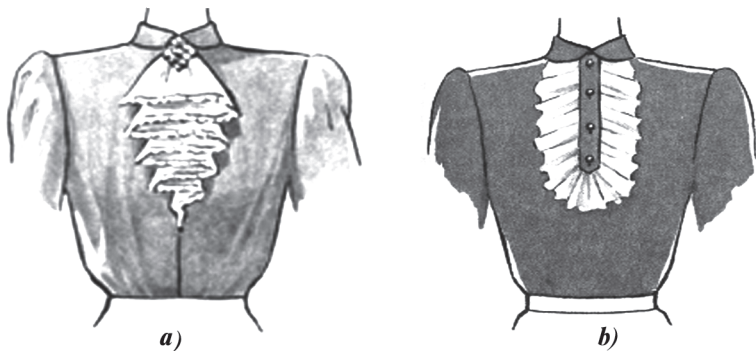
chok bilan tikiladi. Burma hosil qilingan baxyaqator iplari soʻkib tashlanadi.

Ikki tomonlama qoʻyma burma — jaboga moʻljallangan gazlama parchasining eni 6—10 sm boʻladi. Ikki tomonlama qoʻyma burmaning oʻrtadagi terilgan joyiga qirqimlari va uchlari bukilgan taqilma qopqoq bostirma chok bilan tikiladi; kiyimga yashirin qaviq bilan tikib yoki tugmalab qoʻyiladi.

Yalang qavat taxlama burma (102-rasm, a). Yalang qavat taxlama burma oʻngi va teskarisi bir xil gazlamadan tikiladi. Tashqi ziya 0,4—0,5 sm bukib koʻklanadi, «siniq» baxyali mashinalarda (bahya kengligi 0,2—0,3 sm, baxya zichligi 1 sm da 6—8 ta qaviq) tikiladi. Bahyaqatorga taqab ortiqcha gazlama haqi qirqib tashlanadi. Taxlama burma chetiga toʻr qoʻyib tikish mumkin. Buning uchun terib olingan toʻrni uning teskarisiga taxlama burmaning oʻngiga, qirqimida 0,5 sm ichkari kiritib, bostirib koʻklanadi, mayda «siniq» baxyaqator bilan bostirib tikiladi, gazlamaning tekis boʻlmagan joylari qirqiladi, dazmollanadi.

Ikkita bir xil taxlama burmani petlyali taqilma qopqoq bilan birlashtirish mumkin (102-rasm, b). Taxlama qopqoq ikkita donadan iborat. Agar taqilma qopqoq shaffof boʻlsa, uning oʻrtasiga yupqa qotirma koʻklab ulanadi. Oʻngi ichkariga qaratib qoʻyilgan taqilma qopqoq qismlari orasiga qirqimlarini toʻgʻrilab ustki qopqoq tomoniga oʻngini qaratib bitta taxlama burma qoʻyiladi va koʻklanadi, mashinada tikiladi.

Taxlama burmaning ikkinchisi ustki taqilma qopqoqning ikkinchi tomonida birinchi taxlama burma sathida koʻklanadi, mashinada tikiladi.

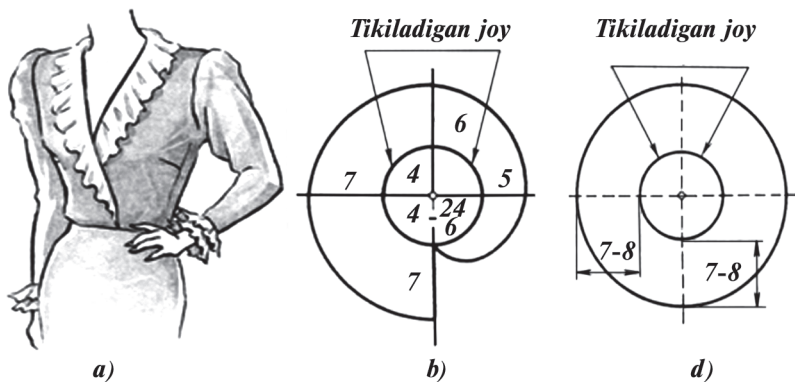


102-rasm.

Choklar ziya ko'klanadi. Teskari tomondan ostki qopqoq qirqimi bukib ko'klanadi. Yuqori va past tomonlarda taqilma qopqoq uchlari ichkari tomoniga bukiladi, ostki qopqoqning bukiladigan joyi chokka yashirin qaviq bilan tikiladi. Qirqma petlya yo'rmalanadi. Dazmol bosiladi.

Aylana burmalar (103-rasm). Aylana burma andozasi yoqa o'mizi shakliga qarab chiziladi. Chetlarini mag'iz chok bilan, to'r bilan, yaltiroq ip bilan tikish mumkin va hokazo. Agar aylana burma qo'sh qavat bo'lsa, ostki detal ustki detaldan 2 sm ga kengroq bo'ladi. Aylana burmalar ham taxlama burma singari olib qo'yiladigan bo'lsa qulay bo'ladi.

Buning uchun ichki qirqimi mag'iz chok bilan tikib olinadi, keyin tayyor yoqa o'miziga mag'iz chok ustidan mayda to'r qaviq bilan tikib qo'yiladi.



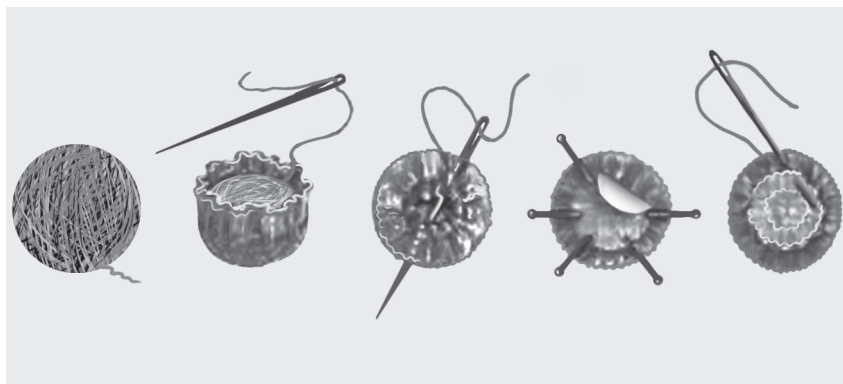
103-rasm.

Kiyimlarning oldi va orqa bo‘laklari uchun aylana burmalar 103-rasm, *b*, *d* da ko‘rsatilgandek chiziladi. Yumaloq shakldagi aylana burma uchun ikkita doira bichib olinadi, ular bo‘ylama ip bo‘ylab qirqiladi, 103-rasm, *a* dagidek biriktirib tikiladi. Bu aylana burma qo‘sh qavat bo‘lishi ham mumkin. Buning uchun ostki doira ustki doiradan 2 sm ga kichikroq bo‘lib, ikkita aylana qirqib olinadi. Aylana burmaning tashqi qirqimiga ishlov berish xuddi ikki tomonlama qo‘yma burmani tikishdagidek bajariladi.

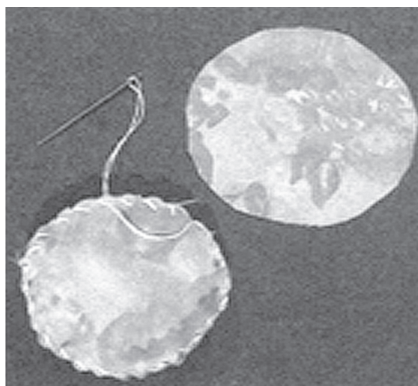
Tugmalar nafaqat taqilma sifatida, bezak sifatida ham ishlatiladi. Tugmalarni tanlashda gazlama rangiga mos yoki kontrast rangda bo‘lishiga e‘tibor berish kerak. Juda ko‘p hollarda tugmacha ustiga gazlama bo‘lagi qoplanadi (104-rasm). Buning uchun tugmacha diametridan 1,5 baravar katta gazlama bo‘lagi olinadi. Tugmachani shu bo‘lak o‘rtasiga qo‘yib, chetlarini chiroyli qilib buklab tikiladi.

Gazlamaning o‘zidan ham tugmacha yasash mumkin. Buning uchun 6—7 sm diametrda gazlama kesib olinadi. Shu kesib olingan bo‘lakning chetini ignada qo‘l chokida mayda qaviq bilan tikiladi. Oxirida iplar bir joyga tortib yig‘iladi va tugmachaning asosi hosil qilinadi. Hosil bo‘lgan bo‘shliq ichidan ignani tashqariga o‘tkazib, yana ichkariga tortiladi va bu ish tugmacha tayyor holga kelguncha takrorlanadi (105-rasm).

Tikuvchilik buyumlarini bezatishda gazlama qoldiqlaridan turli-tuman bezaklar tayyorlash mumkin. Bulardan eng ko‘p



104-rasm.

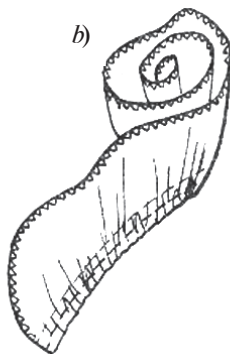
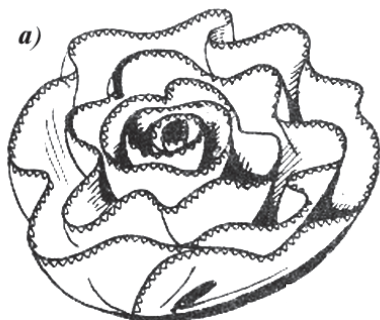


105-rasm.

tarqalgani — tasmalardan, shifon gazlama qoldiqlaridan, lentalardan va boshqa gazlama qoldiqlaridan gullar tayyorlash jarayoni bilan quyida tanishib chiqiladi.

Yaxlit gazlamadan gul tayyorlash uchun 10—11 sm kenglikda, 25—30 sm uzunlikda gazlama bo‘lagi olinib, uzunasiga ikkiga bukiladi. So‘ngra gazlamani bir tomoni burchakdan, ikkinchi tomoni 2—3 sm masofa qoldirib qiyalatib kesiladi. Ochiq qirqimlari ikki qavatligicha yirik baxyaqator bilan tikiladi (106-rasm, *b*). Ingichka tomonidan boshlab gazlamadan o‘ramalar hosil qilib o‘rab chiqiladi. O‘rab olingan gazlama bitta nuqtaga tikib birlashtiriladi. Gulning yuqori tomoni buklangan holatda bo‘ladi.

Ipni uzmasdan turib, kiyimning belgilangan joyiga chatiladi (106-rasm, *a*).



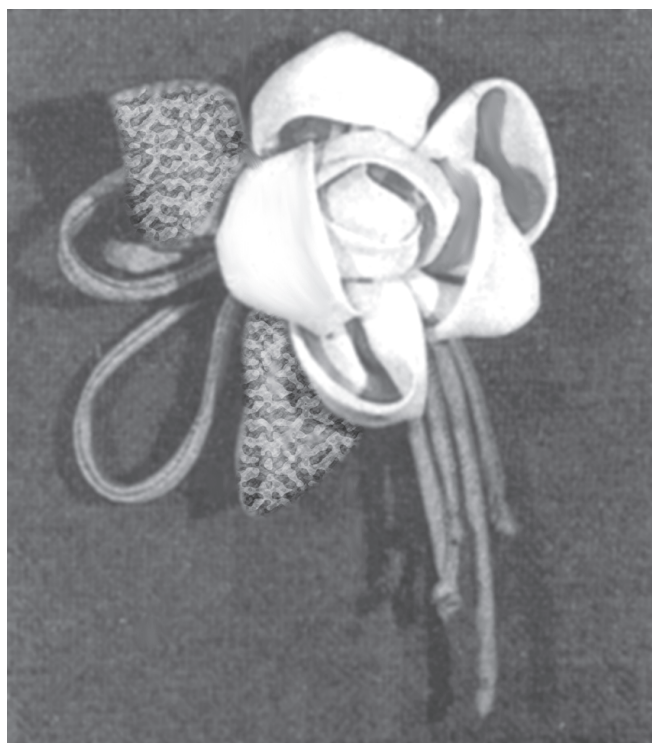
106-rasm.

Lentadan, tasmalardan gul tayyorlash (107-rasm). Lenta, tasma kengligi diagonalari bo‘ylab yirik baxyaqator yuritiladi. Diagonal burchaklari oralig‘i lenta, tasma kengligiga teng bo‘lishi kerak. Masalan, 2 sm li lenta bo‘lsa, diagonal chiziqlari o‘rtasidagi burchaklar ham 2 sm bo‘lishi kerak.



107-rasm.

Gazlama qoldiqlaridan atirgul tayyorlash (108-rasm). Gazlama qoldiqlaridan 5, 6, 7, 8, 9, 10 sm li kvadratchalar kesib olinadi. Bu kvadratchalar diagonaliga ikkiga

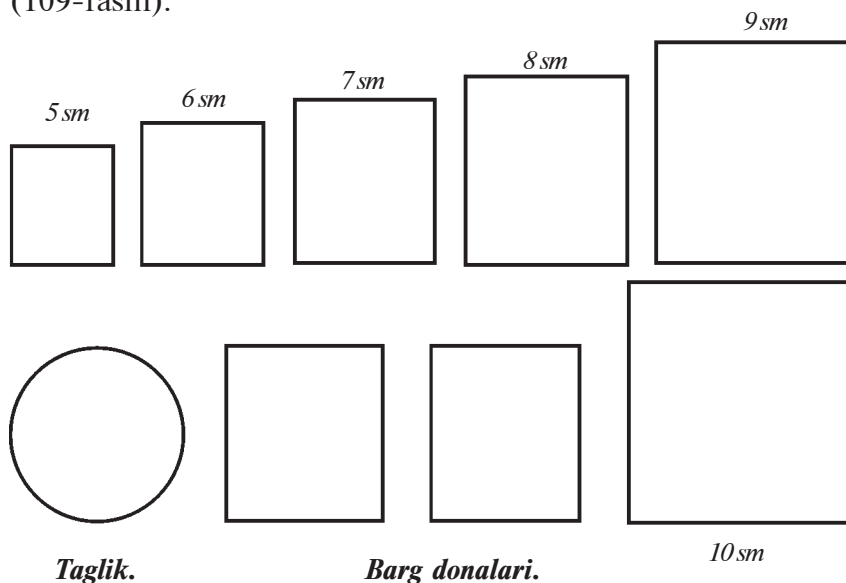


108-rasm.

buklanadi, ochiq qirqimlari mayda qaviqlar bilan tikib yigʻiladi. Gulni yigʻishda eng kichik kvadratchadan boshlab kattasi tomon bitta toʻpga yigʻiladi. Gul yaproqlari yigʻib boʻlingach, barglarga oʻtiladi. Barglarni bichish uchun 2—3 dona 6 yoki 8 sm li kvadratchalar bichiladi. Barg donalari ham diagonaliga buklanib, yana 2—3 marta shu tartibda buklanadi.

Ochiq qolgan qirqimi mayda qaviqlar bilan tikilib, gulga biriktiriladi.

Gul tagidagi qaviqlarni berkitish uchun taglik tikiladi (109-rasm).



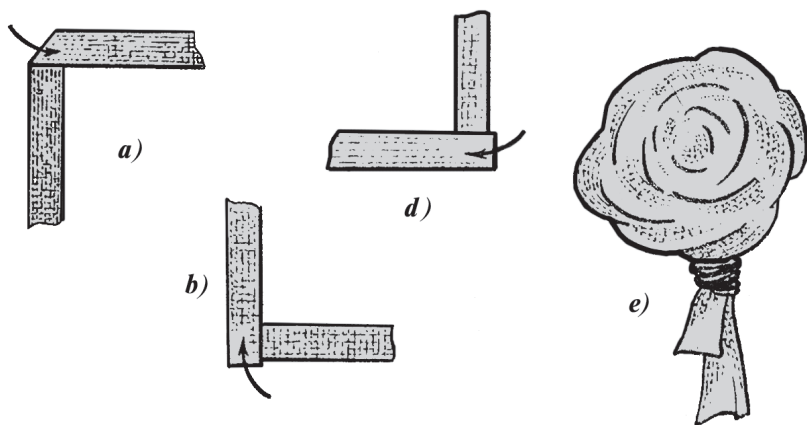
109-rasm.

Lentalardan kichik atirgul tayyorlash (110-rasm). Bu gulni tayyorlash uchun bezak lentalardan foydalaniladi. Lenta kengligi 2—5 sm boʻlishi mumkin. Lenta uzunligi esa gulning katta-kichikligiga qarab ixtiyoriy olinadi. Kichikroq gul uchun 2 m, kattarogʻi uchun 5 m uzunlikdagi lentalar olinadi. Lenta oʻrtasidan 2 ga buklanadi.

Bunda lenta uchlari bir-biriga nisbatan 90° da turishi kerak (110-rasm, *a*). Soʻng birinchi barmoq tagidagi lenta uning ustiga tushiriladi (110-rasm, *b*).

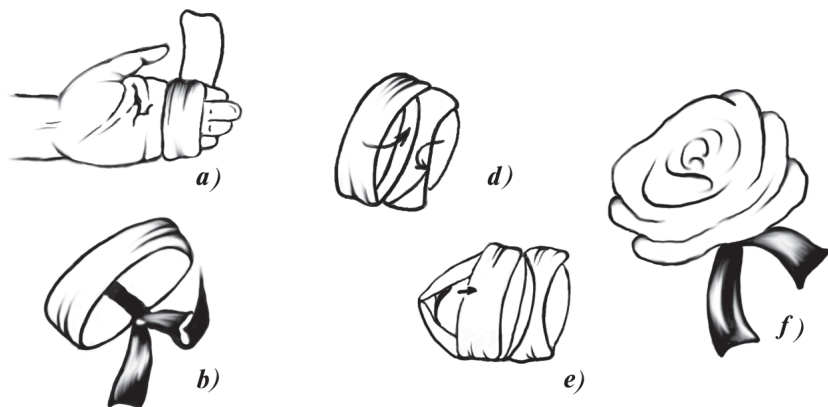
Birinchi buklangan lenta ikkinchi buklangan lentaning ustiga gorizontaal tushadi. Birinchi lenta ikkinchi lenta ustiga

yana orqadan o'tadi (110-rasm, *d*). Shu tariqa bir-birining ustiga + (qo'shuv) belgisi usulida ketma-ket tushirib taxlanadi. Taxlash tugagandan so'ng lentaning bir uchi pastga tortiladi va hosil bo'lgan gul qaviqlar bilan mahkamlab qo'yiladi (110-rasm, *e*). Ipni uzmasdan turib, kiyimning belgilangan joyiga chatiladi.



=110-rasm.

Lentadan tayyorlanadigan gulni qo'lga o'rab ham bajarish mumkin (111-rasm). Buning uchun 2 m uzunlikdagi lentani olib 3 ta yoki 4 ta barmoqlar atrofida o'raladi (111-rasm, *a*). O'ralgan to'plam barmoqlardan yechib olinadi va juda ehtiyotkorlik bilan lentaning oxiri bog'lanadi (111-rasm, *b*).



111-rasm.

Soʻngra bogʻlangan qismini oʻzimizdan nariga qilib, lenta oʻramlari birin-ketin oʻng hamda chap tomonga ochiladi (111-rasm, *d*, *e*). Shunday qilib gul yaproqlari hosil boʻladi. Tayyor gul kerakli joyga tikib qoʻyiladi (111-rasm, *f*).

Nazorat uchun savollar

- 1. Gazlama boʻlaklaridan qanday bezaklar tayyorlash mumkin?*
- 2. Ranglar haqida umumiy maʼlumot bering.*
- 3. Qoʻyma burmalar qanday tayyorlanadi?*
- 4. Bezak tugmalar qanday tayyorlanadi?*
- 5. Turli tasmalardan gullar qanday tayyorlanadi?*

IPLAR BILAN ISHLASH

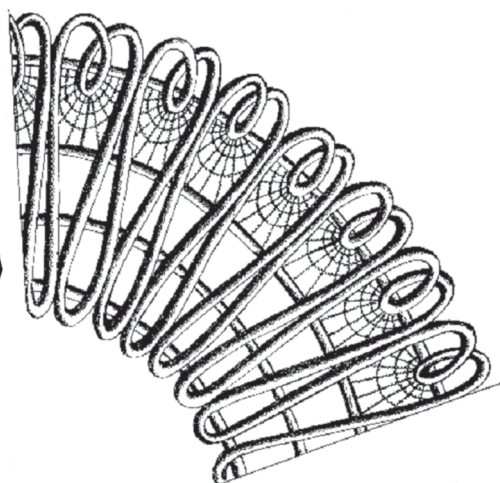
Kiyimlarni bezash usullari

Ayollar va bolalar kiyimlari turli-tuman bo'lib, ular vazifasiga qarab guruhlariga ajratiladi. Shuningdek, kiyimlar vazifasiga, gazlamasining turiga qarab bezatiladi. Kiyimlarni bezashda bezak detallar bilan bir qatorda, turli xil tasmalar, mag'izlar, ip va boshqa shu turdagi materiallar bilan bezash yaxshi natijalar beradi.

Ayniqsa, ag'darma mag'izdan merejkaga o'xshash bezak tayyorlab, bayram kiyimlarini bezatish mumkin. Ag'darma mag'izning kichik bo'lakchalaridan osonroq, yaxlitidan esa murakkabroq bezaklar tayyorlash mumkin. Bunday bezaklar buyumda biror detal ko'rinishida ham uchrashi mumkin. 112-rasmda ayollar bluzkasida bezak sifatida koketkasi va manjetida ag'darma mag'izdan foydalanilgan. 113-rasmda esa shu bezakning tikilish sxemasi berilgan.



112-rasm.



113-rasm.

Bu bezakni tikish uchun avval koketka va manjet detali shaklidagi qog'ozga chizilgan sxema bo'yicha mag'izning o'ng tomoni qog'ozga qaratib tikiladi. Ag'darma mag'iz sxema bo'ylab o'zaro birlashtirib chiqilgach, bezak qog'ozdan ajratib olinadi, issiqlik ishlovi beriladi va buyumga ulanadi.

Bunday bezaklarni tayyorlashda tayyor tasma, shnurlardan ham foydalanish natijasida kiyimning ko'rinishi yana ham qiziqarli bo'ladi.

Hozirgi kunda kiyimlarni bezashda hamda kiyimdagi to'ldiruvchi elementlarni tayyorlashda turli xil iplardan keng foydalanilmoqda.

Makrame haqida ma'lumot

Makrame — bu tugunchadan tashkil topadigan qo'l ishi (qo'lda to'qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. Makrame dastlab ikki ipni o'zaro birlashtirish, ulash oddiy funksional zaruriyatdan kelib chiqqan, lekin u asta-sekin bezak ahamiyatiga ega bo'lgan san'at turi hamdir.

«Makrame» so'zi turlicha talqin qilingan. Yevropada birinchi bor bu so'zni XIX asrda «tugunchali to'qish» mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha «migramax» so'zi ancha avval paydo bo'lgan bo'lib, bu so'z «ro'mol», turkchada esa «makrame» so'zi «chiroyli ro'mol», «duxoba ro'mol» ma'nosini anglatgan.

Tugunchali to'qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to'qish san'ati ilk bor qadimgi Xitoy va Yaponiyada paydo bo'lgan, degan fikrlar mavjud. Lekin boshqa mamlakatlardagi arxeologik topilmalardan ma'lum bo'lishicha, bu san'at dunyoning boshqa joylarida ham tarqalgan. Masalan, Misrning qadimgi qabrlarida tugunchali to'qilgan buyumlar namunalari topilgan bo'lib, ularning yoshi 4 ming yildan oshganligi aniqlangan.

Insoniyat tarixida to'qilgan tugunchalarning yana bir muhim o'rni bor, ular avloddan-avlodga axborot to'plash va yetkazish usuli bo'lib kelgan. Ink qabilalarining qadimgi madaniyatida tugunchali yozuv rivojlangan tizimi mavjud bo'lgan, arxeologik qazilmalarda tugunchalardan iborat taqinchoqlar ko'rinishida tasbehlar ham topilgan. Yozuvlar tizimini

tugunchalarning shakli, kattaligi, rangi va o'zaro joylashishiga qarab tushunib olish mumkin bo'lgan. Mana shu texnikadan foydalanish turi qadimgi Xitoyda va Shimoliy Amerikadagi hindular qabilalarida ham topilgan. Shu kungacha esdan chiqarib qo'ymaslik uchun tuguncha bog'lab qo'yish odati saqlanib qolgan.

Qadimda bo'lgani kabi hozirgi kunda ham kiyimlarni bezash uchun tugunchali bezakli to'qishdan foydalanish saqlanib qolingan. Makrame texnikasidan turli kiyim elementlari yaratilgan: yengsiz ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to'rlar, shokila va popuklar. Juda nafis to'rlar tilla iplardan to'qilgan va aslzoda ayollar kiyimlarini bezatish uchun qo'llanilgan.

XIII asrda tugunchali to'qish texnikasi Sharq mamlakatlaridan Ispaniya orqali Yevropaga kirib kelgan. Ushbu jarayonga dengizchilarning tuguncha qilib bog'lash bilimlarini bevosita o'zlarining ishlarida emas, balki kundalik foydalanadigan buyumlarini yaratishda ham qo'llaganliklari makramening turli mamlakat bo'ylab tarqalishiga yordam bergan.

XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tuguncha to'qish bezak san'ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi, XVIII asrda esa g'arbiy Yevropada juda keng tarqaldi. Angliyadagi viktorian davri makramening «oltin asri» hisoblanadi. Bu davrda uy-ro'zg'or buyumlari — dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qalpog'ining qismlarini yaratish uchun ushbu texnikadan, ayniqsa, keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to'qish texnikasi qo'l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o'rin oldi. Makrame qo'llanilgan buyumlar ilgarigi ko'rinishlarini saqlab qolib, endi ularga yangi predmetlar ham qo'shilmoqda.

Zamonaviy turmushimizga kamarlar, sumkalar, xamyonlar, soat uchun tasma, ko'zoynak g'iloflari, ro'molchalar, galstuklar, bezatish buyumlari — yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to'qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlari turli-tuman to'qilgan detallar bilan ko'rkamlashtirilib, kiyimlarga rang-barang chiroy berilmoqda. Shuningdek, turmushimizni to'qilgan gilamchalar, devor va

derazalar uchun osma bezaklar, kashpo va boshqalar bezab turibdi.

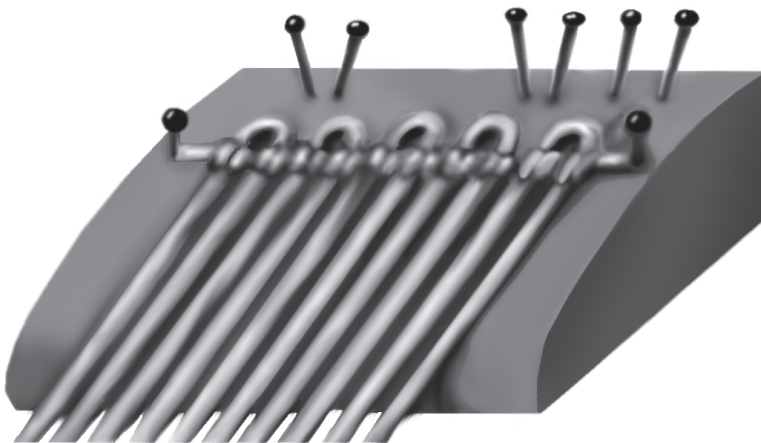
Tugunchali to‘qishda chevarlikning boshqa turlarida bo‘lgani kabi, o‘zining ijodiy qobiliyatlarini namoyon etish uchun keng imkoniyatlar mavjud. Asosiy tushunchalar yordamida yangi kompozitsiyalar yaratish va yangi predmetlarda ularni qo‘llash mumkin. To‘qish – bu yoqimli dam olish va foydali mashg‘ulotdir.

Ushbu bo‘limda to‘qish texnikasi (makrame)ning asosiy ko‘rinishlari berilgan bo‘lib, makramedan foydalanishning ba’zi bir imkoniyatlari ko‘rsatilgan.

Ishga tayyorgarlik ko‘rish

Makrameda qo‘llaniladigan moslamalar. Bu mashg‘ulot turidan foydalanishda quyidagi moslamalar kerak bo‘ladi.

Yarimyumshoq yostiqcha. Bu yostiqchani tayyorlash uchun 45×35×15 sm (114-rasm) o‘lchamdagi porolon olinib, u yumshoq zich to‘qilgan mato bilan o‘rab olinadi. Bunda matoning rangi mustahkam bo‘lishi, iloji boricha bir xil rangdagi matodan foydalanilgani ma’qul. Ko‘pchilik hollarda katakli matodan foydalaniladi, u naqsh yaratishni va to‘g‘ri to‘qishni osonlashtiradi. Yostiqchani nishab qilib ham tayyorlash mumkin.



114-rasm.

30×45 sm o'lchamdagi kichkina taxta moslama. Uni fanerdan yoki DSPdan qirqib olish mumkin. Bu moslamaning yuqori o'ng va chap tomonlariga halqalar mahkamlanadi. To'qish jarayonida bu halqalarga to'qish ipini yoki kichik tayoqchalarni mahkamlash mumkin bo'ladi.

Qisqichlar. Bular asos ipini tortib turishda ishlatiladi.

Ilmoqlar. Lampa qalpog'i (abajur), gultuvak solib qo'yi-ladigan bezakli vaza (kashpo) va boshqa osma buyumlarni to'qishda ishlatiladi. Bundan tashqari tikuvchilik to'g'nog'ichi, turli qaychilar, santimetrli lenta, BF-6, PVA yelimlari zarur bo'ladi.

To'qish uchun materiallar. To'qishni pishiq istalgan ip va arqonda bajarish mumkin. Faqat ular pishiq qilib buralgan bo'lsa, tayyorlanayotgan buyum fakturasi aniq ko'rinadi va to'qilish jarayonida beriladigan shaklni yaxshi saqlaydi, chiroyli ko'rinadi. Hozirgi vaqtda kanop tola va arqondan, shoyi, zig'ir va sintetik bog'ichlardan, shuningdek, baliq ovlaydigan va parda bog'ichlaridan, shpagat, sutaj, leska, paxta tolali iplardan va buralgan shoyi iplardan foydalanish mumkin.

Konstruktiv detallar. Bu detallar to'qilayotgan buyumning shaklini yaxshi saqlashi uchun yordam beradi. Ularni lampa qopqog'i, kashpo, sumkalar, o'yinchoqlar va hokazo buyum-larni to'qishda ishlatish mumkin. Ishlash jarayonida turli diametrdagi metall, plastmassa va yog'ochli gardishlar, yog'och taxtacha, tayoqchalar, eski lampa qopqog'i karkasini ham ishlatish yaxshi natijalar beradi.

Dekorativ (bezak) detallar. Ko'pincha to'qilayotgan buyum yog'och yoki keramik (sopol) munchoqlar, shar-chalar, rangli iplar bilan bezatiladi. Konstruktiv va dekorativ detallarni to'qilayotgan buyumda qo'llanish sohalarini avvaldan o'ylab, to'qish sxemalarini aniq bilib olib, so'ngra to'qishni boshlash zarur.

Makrame texnikasidan turli buyumlarni bajaradigan vazifasiga qarab, ularga kerakli material tanlab foydalaniladi. Yoqalar, manjetlar va boshqa to'rlarni ingichka shoyi, kapron yoki ipdan to'qilgani ma'qul, bo'yalmagan zig'ir ipidan ham foydalanish mumkin.

Zig'ir yoki paxta ipi yumshoq va egiluvchan bo'lishi uchun ishlatishdan avval qaynatib olinadi.

Chiroyli bluzka va nimchalarni to‘qishda tarang qilib buralgan junli ipdan yoki boshqa iplardan foydalanish mumkin. Birmuncha qalin paxta, zig‘ir va sintetik iplardan sumkalar, kamarlar, setkalar va boshqa buyumlar to‘qiladi.

Ro‘mol, sharflar qattiq buralgan jun kalavalaridan to‘qiladi. Devorga osiladigan bezatish buyumlari va gilamlar turli qalinlikdagi kalavalaridan to‘qiladi.

Har bir material va predmet uchun kerakli, mos bezakli nusxa (to‘qish choki) tanlab olinadi. Makrame buyumlarining o‘ziga xos yakuni shokila va popuk hisoblanadi, u bezatish uchun qo‘llaniladi.

Ba‘zi mahsulotlarda iplarning uchlari ish yakunlanganida seziltirmay yashirilishi mumkin.

Tugun va naqshlarni to‘qish usullari

Makrame texnikasida avval turli tugunchalar hosil qilish o‘rganib olinadi. So‘ngra namuna to‘qiladi va bularni o‘rganib olgandan keyin ma‘lum bir buyumni yaratishga o‘tiladi.

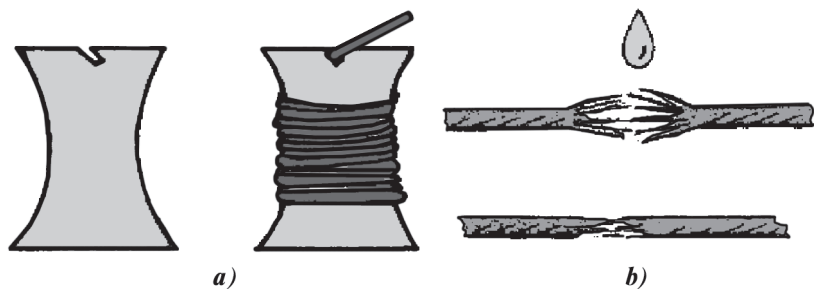
Ishni bajarish uchun avval kerakli miqdordagi iplar tayyorlab olinadi. Vazifasiga ko‘ra ular asosiy va yordamchi iplardan iborat bo‘ladi. Asos iplari to‘qish jarayonida ishtirok etmaydi. Ular ishchi iplarni mahkamlash uchun asos bo‘ladi. Asos ipining uzunligi namuna kengligidan biroz uzunroq bo‘ladi. Ushbu iplar uchlari oddiy tugunchalar tugiladi va to‘g‘nog‘ichlar bilan uni yumshoq yostiqcha chetlariga belgilangan nusxalar uchun ish maydoni yaratib mahkamlanadi (114-rasmga qarang). Nusxalar ishchi iplar bilan to‘qiladi.

Kichik buyumlarni to‘qishda ishchi iplar uzun bo‘lmaydi, katta buyumlarni to‘qishda esa iplar uzun bo‘lib ishni bajarishni qiyinlashtiradi, shuning uchun ularni taxta yoki rezina g‘altaklarga o‘rab olinadi.

Uning bir cheti kesilgan bo‘lib, ip uchini unga mahkamlab olinadi (115-rasm).

Agarda iplar kerakli uzunlikda kesib olingan bo‘lmasa, ularning ulanish joylarini quyidagicha yashirish mumkin: har bir ip uchidan 3—4 sm uzunlikda uning qalinligi yarmini kesib tashlanadi va bir uchiga tez qotadigan yelim surtiladi

(115-rasm, *b*), shundan keyin ularni birlashtirib, ip yoʻnalishi boʻyicha buraladi.



115-rasm.

Toʻqish iplarini mahkamlash. Toʻqish iplarini mahkamlashning oddiy usulidan to murakkab, bezatilgan usullarigacha mavjuddir. Iplarning vazifasiga koʻra asosiy va ishchi turlari boʻladi. Asosiy ip asosga toʻgʻnaladi yoki bogʻlanadi.

Ishchi ipni asosiy ipga mahkamlashning uch xil usuli boʻlib, bu usullarning barchasida ishchi ip ikkiga teng yoki toʻqiladigan tugunga qarab biri uzun, ikkinchisi kalta boʻlaklarga ajratilib bukiladi (116-rasm).

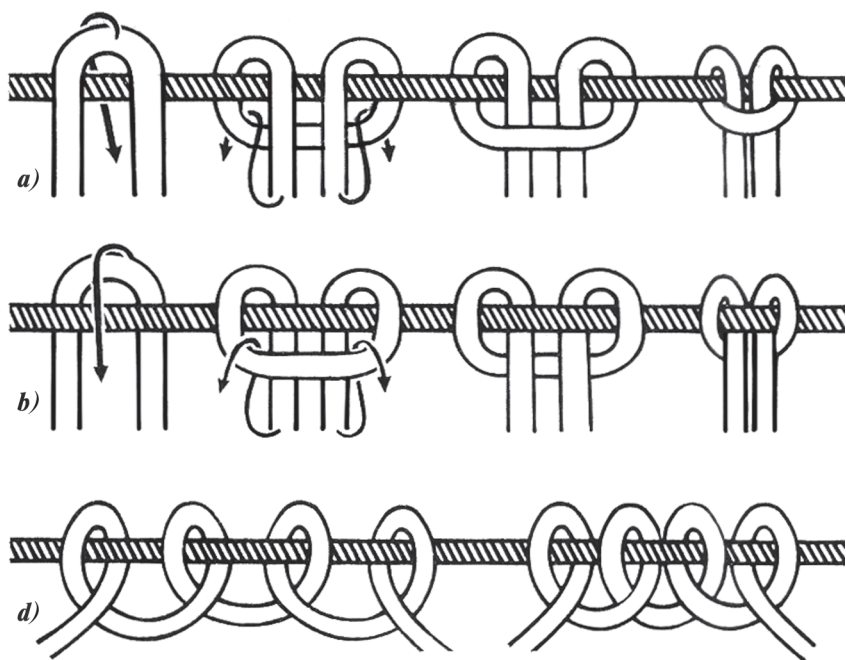
Birinchi usul (116-rasm, *a*): ipni bukishdan hosil boʻlgan halqani asosiy ipning ustiga qoʻyiladi, halqani asosiy ipning orqa tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan oʻtkazib tortiladi.

Ikkinchi usul (116-rasm, *b*): bu usulda halqani asosiy ipning ostiga qoʻyiladi. Halqani asosiy ipning old tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan oʻtkazib tortiladi.

Uchinchi usul (116-rasm, *d*): asosiy ip koʻrinmasligi uchun birinchi navbatda 116-rasm, *b* da koʻrsatilganidek mahkamlanadi, soʻngra har bir ipning uchi oʻzining tomonida yana bir bor mahkamlanadi.

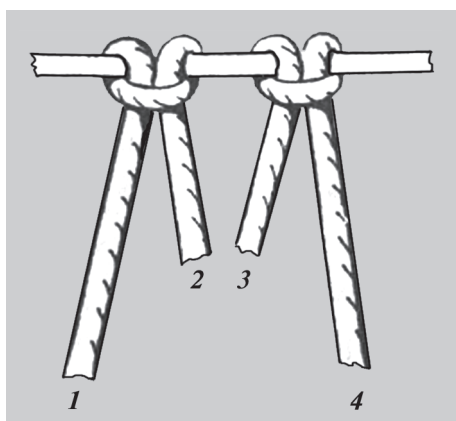
Ishchi iplar asosiy ipga mahkamlanganda iplarning 4 ta uchi hosil boʻladi. Bu iplarni chapdan oʻng tomonga sasalanganda, 1- va 4-iplar — ishchi, 2- va 3-iplar — asosiy iplar boʻladi.

Demak, toʻqish jarayonida asosiy ipning ikki turi bilan ishlanadi, yaʼni toʻqish iplarini mahkamlash uchun ishla-



116-rasm.

tiladigan asosiy (gorizontal) va to‘qish jarayonida tortilib turadigan asosiy (vertikal) iplarga ajratish mumkin. Bu holatni yaxshilab bilib olish zarur (117-rasm).



117-rasm.

Tugunchalarni hosil qilish. Tugunchali to‘qishning quyidagi xillari keng tarqalgandir: to‘qimachilik, tikuvchilik, galstuk tugunchasi, dengizchilar tugunchalari. Ularning har biri o‘ziga xos vazifani bajaradi.

To‘qimalar iplari ulanish joylarini yaxshilab qaralganda ular halqa va tugunlar yordamida hosil qilinganligini ko‘rish mumkin. Halqa va tugunchalarni ma’lum ketma-ketlikda bajarib makrame texnikasida bezaklar yaratiladi. Tugunchani ikki ipni o‘zaro bir-biri bilan to‘qish yordamida hosil qilinadi. Tugunchalarning oddiy va ikkilangan turlari bo‘lib, oddiy tugunchalarda iplar faqat bir marotaba, ikkilangan tugunchalarda esa ikki marotaba to‘qiladi.

Tekis tuguncha. Tekis tuguncha to‘rtta ipdan hosil qilinadi, ulardan o‘rtadagi ikkita asosiy (vertikal) ip qimirlatilmaydi, shuning uchun ularni ishlashda qulay bo‘lishi uchun buyum uzunligiga qo‘shimcha 5—6 sm qilib kesib olinadi.

Ikki chetidagi ishchi iplar asosiy iplardan to‘rt barobar uzun bo‘ladi. Shunga ko‘ra to‘qiladigan ipni shunday bukib asosiy ipga mahkamlash kerakki, bunda asosiy (vertikal) ipning uzunligi butun ip uzunligining $1/5$ va ishchi ipning uzunligi butun ip uzunligining $4/5$ qismini tashkil qilsin.

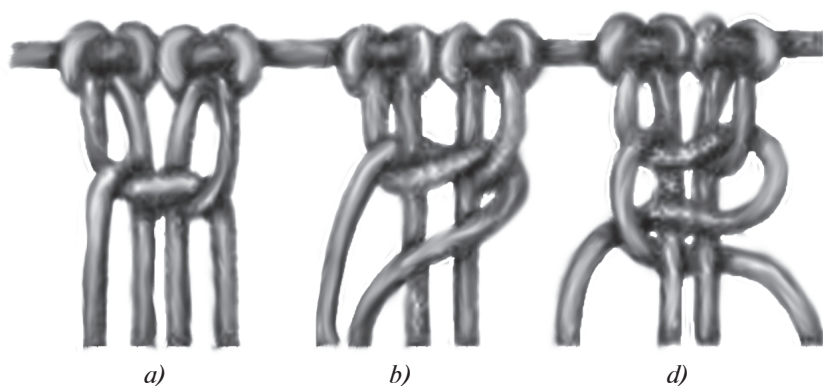
Bir gal chap tomondan, bir gal o‘ng tomondan to‘qilib bir tuguncha hosil qilinadi. Tugunchani hosil qilish uchun o‘rtadagi asosiy iplar to‘g‘ri tortiladi, o‘ng tomondagi ishchi ipni o‘rtadagi asosiy iplar ustidan o‘tkazilib, chap tomondagi ishchi ip tagiga qo‘yiladi (118-rasm).

Chap tomondagi ishchi ipni o‘rtadagi asosiy va o‘ng tomondagi ishchi iplar tagidan o‘tkazilib, diagonali bo‘yicha o‘ng ishchi ip orasidan o‘tkazib to‘qiladi (118-rasm).

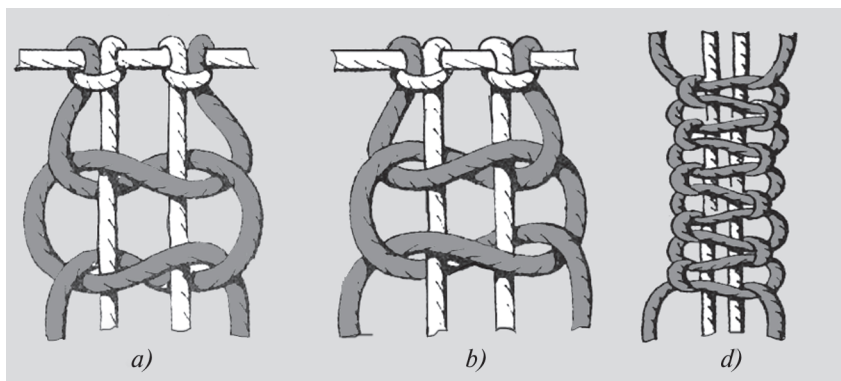


118-rasm.

Ikkinchi gal esa xuddi shunday chap tomondan to‘qiladi. Chap tomondagi ishchi ip o‘rtadagi asosiy iplar ustiga va o‘ng tomondagi ishchi ip tagidan o‘tkaziladi, o‘ng tomondagi ishchi ipni o‘rtadagi asosiy va chap tomondagi ishchi iplar tagidan o‘tkazilib, diagonali bo‘yicha chap tomondagi va o‘rtadagi iplar orasidan o‘tkazib to‘qiladi (119-rasm). Tuguncha qattiq tortiladi. O‘rganish qulay bo‘lishi uchun ushbu tugunchadagi chetki ishchi iplarni har doim o‘rtadagi asosiy iplar ustiga qo‘yilishini bilib olish kerak. 120-rasmda ko‘rsatilganidek, tuguncha ustiga tuguncha hosil qilib to‘g‘ri bog‘ich hosil qilamiz. 120-rasm, *a* da tekis tugunchani chap tomondan, *b* da esa o‘ng tomondan boshlanishi, *d* rasmda uning tayyor holatdagi ko‘rinishi ko‘rsatilgan. Bunday tekis tugunchani

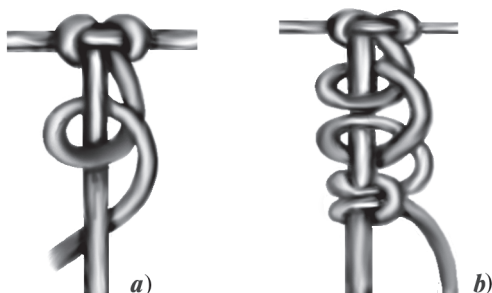


119-rasm.



120-rasm.

ikkita ipdan ham hosil qilish mumkin. Bajarilish tartibi xuddi 4 ta ip bilan bajarilgan tekis tugunga o'xshash bo'ladi (121-rasm).

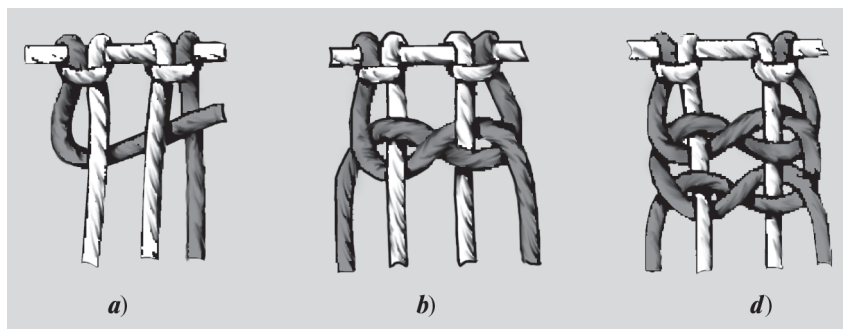


121-rasm.

Tekis tuguncha eng asosiy va ko'p tarqalgan tuguncha usullaridan hisoblanadi. U bezakning asosiy qismi yoki bezak hosil qilishda boshqa qismlariga qaraganda markaziy bo'lishi mumkin. Quyida tekis tugun yordamida to'qilgan turli xil bezak nusxalar keltirilgan.

Buralgan tugun. Buning uchun ishchi ip asosiy iplar ustiga faqat chap tomondan qo'yilishi kerak (122-rasm, *a*). O'ng tomondagi ishchi ipni esa har doim diagonal bo'yicha pastdan o'tkaziladi. To'qish jarayonida tuguncha bemalol buralishi kerak. Buralgandan so'ng ipni yana chap tomondan olish zarur.

Ikkinchi usulda buning aksi bo'ladi, ya'ni chetki ishchi ip asosiy iplar ustiga faqat o'ng tomondan qo'yilishi kerak. Chap tomondagi ishchi ip esa har doim diagonal bo'yicha pastdan

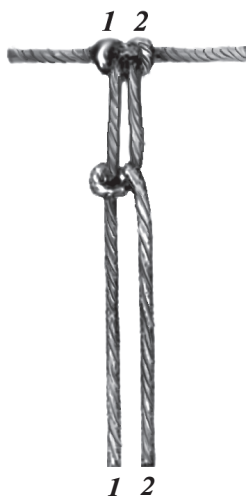


122-rasm.

o'tkaziladi (122-rasm, b). 123-rasmda o'ngga va chapga buralgan tugunlar keltirilgan. 124-rasmda xuddi shunday tugunning ikkita ip bilan to'qilishi ko'rsatilgan.



123-rasm.



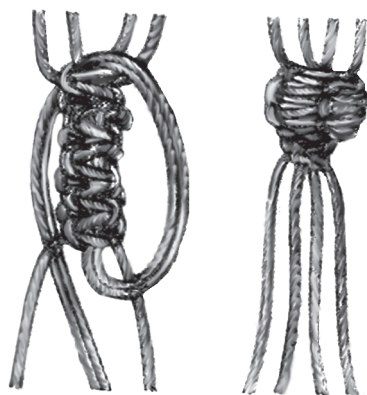
124-rasm.

Do'ngliklar. Markazida bittadan yoki guruh bo'lib joylashgan do'ngliklar makrame naqshining manzarali ko'rinishini ta'minlaydi. Ular quyidagicha hosil qilinadi: 6 ta tekis tugunchalar hosil qilinadi, keyin tugunchalar joylashgan asosiy iplar old tomoni ustidan asosiy iplarning yuqorisidan teskari tomoniga olib chiqiladi, ishchi iplarini esa o'tkazib olinadi: chap tomondagi ishchi ipni yuqori chetidagi asosiy va chap ishchi ip orasidan, o'ng tomondagi ishchi ipni esa yuqori qismi asosiy va o'ng tomon ishchi iplari orasidan o'tkaziladi.

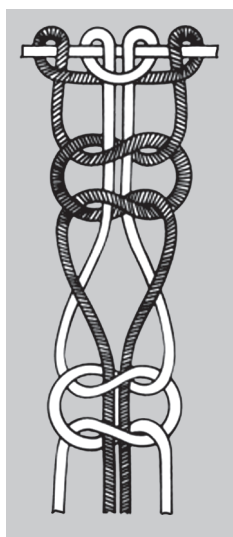
Asosiy iplar 6 ta tekis tugunchalar to'qimasi aylana hosil qiladigan qilib tortiladi, yon tomondagi ishchi iplar bilan esa yana tekis tuguncha hosil qilinadi (125-rasm).

Agarda do'ngliklar bog'lanishi ko'zda tutilgan bo'lsa, unda ma'lum masofada keyingi do'nglik hosil qilinadi, agarda bitta do'nglik kerak bo'lsa, to'qish bezak bo'yicha davom ettiriladi.

Ikki xil rangli bog'ich. Bunday bezatish bog'ichlaridan eshik pardalarida, gultuvak solinadigan to'qimada yoki biror-bir naqshga qo'shimcha sifatida foydalanish mumkin.



125-rasm.



126-rasm.

Ushbu bog'ich bir xil uzunlikdagi 4 ta ipdan to'qiladi. Belgilangan buyumdan to'rt barobar uzun qilib iplar kesib olinadi, ularni o'rtasidan bukiladi va asosiy ipga bog'lanadi (126-rasm). Keyin tekis tuguncha to'qiladi. Shundan so'ng yon tomondagi ishchi iplar o'rtaga olinadi va avvalgi o'rtada bo'lgan asosiy iplardan tekis tuguncha to'qiladi (126-rasm).

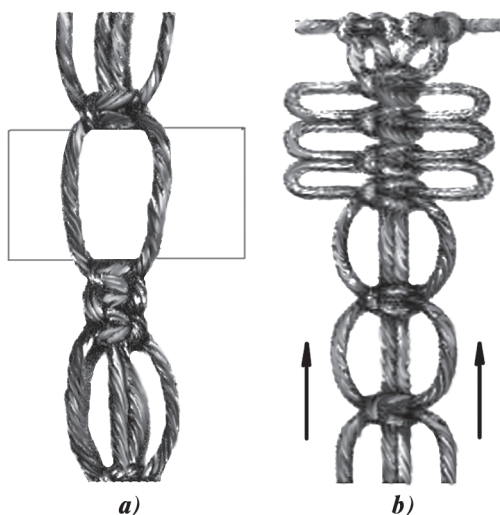
Har bir tugunchadan so'ng iplarning o'rni almashtiriladi. Ushbu tasmani bir xil rangli materialdan yoki turli rangli iplardan to'qish mumkin.

Pikoli bog'ich. Bog'ich uchun 4 ta ip kerak bo'ladi, o'rtadagi ikkita asosiy iplarning uzunligi buyum uzunligiga teng bo'ladi. Ikki chetki ishchi iplar — birinchi holatda ikki barobar uzun, ikkinchi holatda 6,5

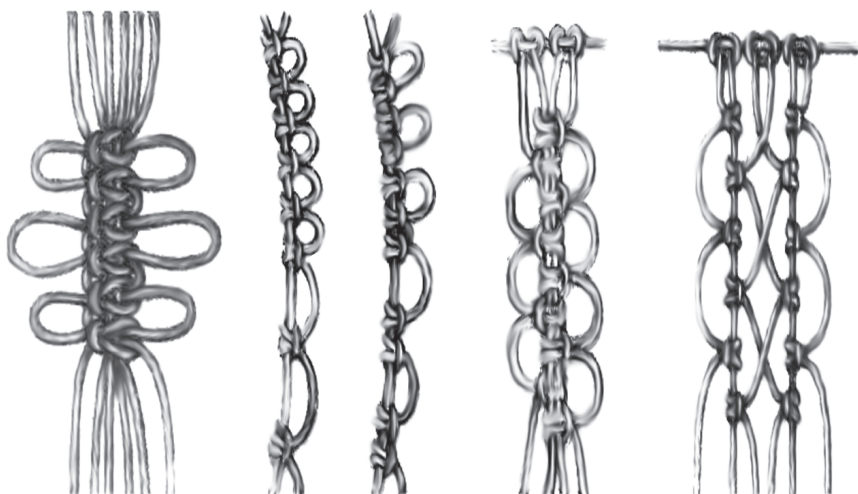
barobar uzun bo'ladi. Tugunchalar bir-biridan bir xil masofada bo'lishi uchun kartondan chizg'ich qirqib olinadi. Asosiy iplar ustida tekis tuguncha to'qiladi, keyin asosiy va ishchi iplar o'rtasiga karton chizg'ich joylashtiriladi va keyingi tuguncha hosil qilinadi (127-rasm, a). Chizg'ichni olib qo'yib ish davom ettiriladi.

Shu usulda piko bog'ichli tugunchani hosil qilish mumkin. Uchta tekis tugunchadan keyin iplar orasiga chizg'ich

joylashtiriladi va keyingi uchta tuguncha to‘qiladi, chizg‘ich olib qo‘yiladi va uchta yangi hosil qilingan tugunchalarni avvalgilari tomon suriladi (127-rasm, *b*). Pikoni o‘z xohishiga qarab guruhlashtirish mumkin. 128-rasmda piko tugunchani hosil qilishning turli usullari berilgan.



127-rasm.

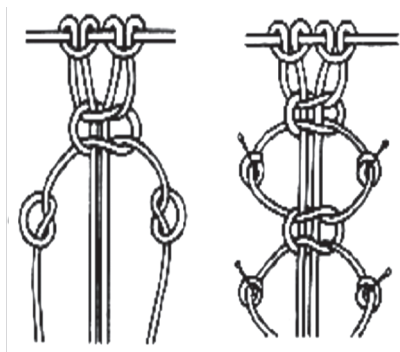


128-rasm.

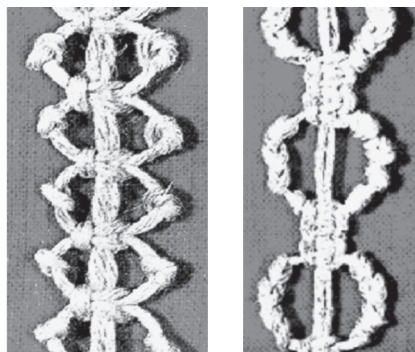
Ishchi iplarda tugunchali bog'ich. Bog'ichning ishchi iplaridan oddiy tugunchalar hosil qilinsa, u yana ham chiroyli bo'ladi. Tugunchalarni yon tomonlarda turlicha joylashtirish mumkin. 129-rasm, *a* va *b* — tekis tuguncha ishchi iplaridagi oddiy tugunchalar bilan ketma-ket keladi.

Ishchi iplar buyumdan to'rt barobar uzun bo'ladi.

130-rasmda tekis uchta tugunchadan keyin ishchi iplardan 3—4 oddiy tugunchalar to'qilishi ko'rsatilgan. Ulardan yarim aylanani hosil qilib, yana uchta tekis tugun to'qiladi. Ishchi iplar asosiy iplardan to'rt barobar uzun olinadi.



129-rasm.

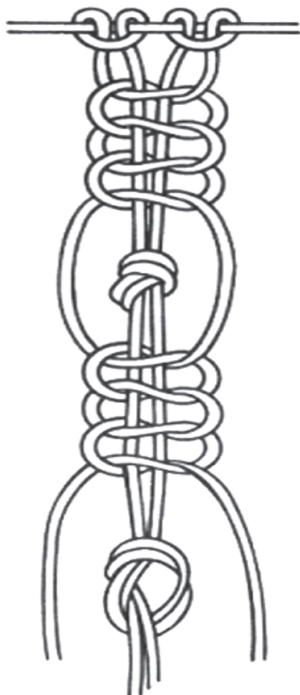


130-rasm.

Asosiy iplarda tugunchali bog'ich. Ushbu bog'ich uchun 4 ta ip kerak bo'ladi. Ikkita asosiy ip buyumdan ikki barobar uzun, ishchi iplar 2,5 barobar uzun bo'lishi kerak.

Ishchi iplarni gorizontaal asosiy ipga mahkamlanadi va 1—2 ta tekis tuguncha hosil qilinadi, keyin ikkita asosiy vertikal iplardan bitta oddiy tuguncha hosil qilinadi va yana tekis tuguncha to'qiladi (131-rasm), tugunchalar sonini o'zgartirish mumkin (132-rasm).

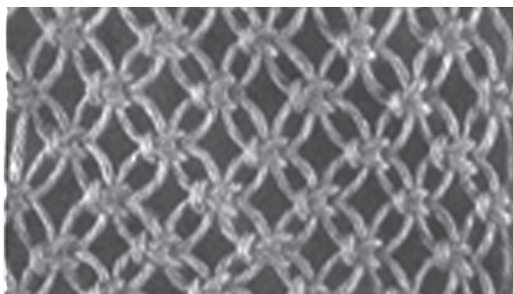
Fonli (asosli) naqsh yoki «shaxmat» to'r. Tekis tugunchalarni shaxmat tartibida joylashtirib yoki iplar to'plamidan hosil qilib bu naqshdan boshqa ko'rinishdagi bezaklar uchun asos (fon) sifatida foydalanish mumkin. Ushbu holatda iplar soni to'rtga bo'linishi va ularning barchasi buyum uzunligidan 3,5 barobar uzun bo'lishi kerak, chunki bu tugunda asosiy va ishchi iplar almashib to'qiladi (133-rasm). Rasmda bu tugun-ning to'qilish usuli va ishlatilishi ko'rsatilgan.



131-rasm.



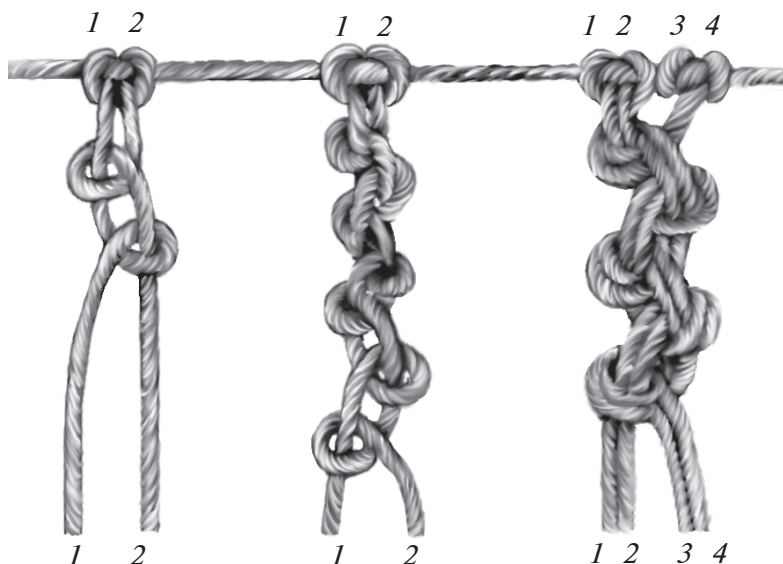
132-rasm.



133-rasm.

Zig-zag bog'ich. Ikkita yoki iplar to'plamidan to'qilgan zig-zag bog'ich chiroyli ko'rinadi. Unda ikkita ipning bittasi tarang tortib turiladi, ikkinchi ipni shu birinchi ip atrofida aylantirib to'qiladi. So'ngra, aksincha, ikkinchi ip tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to'qiladi va hokazo (134-rasm). Bunda ip buyum uzunligiga

nisbatan uch barobar uzun olinadi. Rasmda iplar o'rnining almashinib turishi raqamlar bilan ko'rsatilgan.



134-rasm.

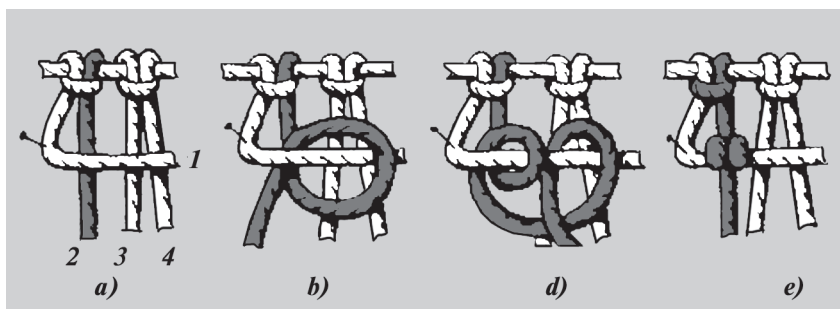
Gorizontal tugun. Bu tugunni hosil qilish uchun asosiy gorizontal ipga 2 ta ishchi ipni mahkamlaymiz. Hosil bo'lgan 4 ta ipning uchlaridagi chetki chap ipi asosiy ip, qolgan 3 ta ip ishchi ip deb olinadi. 1-asosiy ipni o'ng qo'l bilan gorizontal ravishda barcha ishchi iplarning ustidan tortiladi. Asosiy ipning buklangan joyi to'g'nog'ichlab olinadi (135-rasm, a).

Chap qo'l bilan 2-ishchi ipning chap tomonidan asosiy ip ustidan olib o'tilib birinchi halqa hosil qilinadi (135-rasm, b).

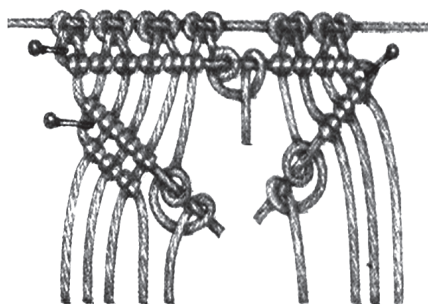
So'ngra 2-ishchi ipni asosiy ipda ikkinchi halqa hosil qilib oldinga tortiladi (135-rasm, d). Hosil bo'lgan 2 ta halqa tekislab qo'yiladi (135-rasm, e).

Xuddi shunday tarzda 3 va 4-ishchi iplar ham to'qiladi. Bu tugunlardan bir necha qator gorizontal va diagonal to'qilib, turli nusxalar hosil qilish mumkin (136–137-rasmlar).

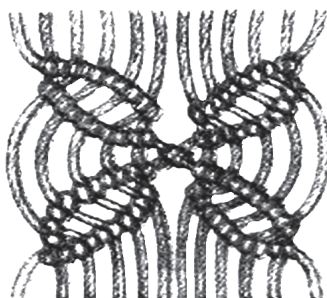
Ishni yakunlash usullari. Biror buyumni to'qishni boshlashni bilish bilan birga, uni yakunlashni ham bilish



135-rasm.



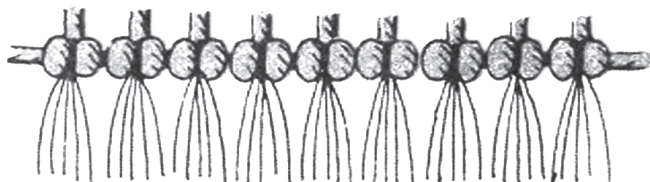
136-rasm.



137-rasm.

muhimdir. Ishni turlicha yakunlash mumkin: kokila, popuk, tekis va hokazo.

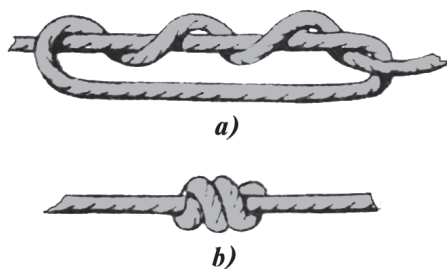
Kokila. Ishning oxirida bir qator gorizontal tugun to‘qiladi. Ipning uchlari tekis qilib qirqiladi. Hosil bo‘lgan kokilani tekis, to‘lqinsimon yoki burchak qilib ham kesish mumkin. Agar to‘qilgan buyumning ipi bir necha qavat buralgan iplardan tashkil topgan bo‘lsa, ipning bu buramalari tarqatib yuborilsa ham bo‘ladi. U holda kokila xurpayib chiqadi (138-rasm).



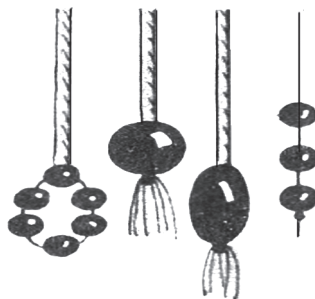
138-rasm.

«Kapusin» tuguni. To‘qilayotgan buyumdagi ipning diametri 5—7 mm bo‘lsa, ish yakunida turli xil sathda «kapusin» tugunini to‘qish mumkin. 139-rasm, *a* da uning bajarilish tartibi ko‘rsatilgan, *b* da esa umumiy ko‘rinishi berilgan.

Sharlar, marjonlar. Ipning oxirini yog‘och va keramik marjonlar bilan ham bezash mumkin (140-rasm). Buning uchun marjonning teshiklaridan ip o‘tkaziladi, so‘ngra kichkina tuguncha qilinadi. Agar marjonlar bir nechta bo‘lsa, har bir marjon ipga kiydirilgandan keyin tugun qilinadi.

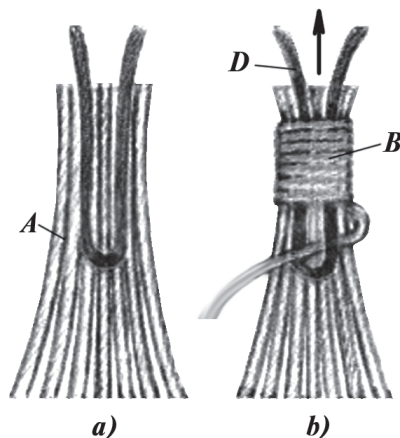


139-rasm.



140-rasm.

Popuk. Buning uchun iplar to‘plami tayyorlab olinadi: 0,4 m uzunlikda 10 ta ip (A ipi), 0,5 m uzunlikda 1 ta ip (B ipi), 0,3 m uzunlikda 1 ta ip (D ipi). Asosiy A iplar to‘plam qilib olinadi, D ipi ikkiga bukilib, 141-rasm, *a* da ko‘rsatilganidek joylashtiriladi. So‘ngra B ipini shunday qo‘yish kerakki, unda



141-rasm.

ipning bir uchi iplar to'plami uchlari bilan bir xilda joylashsin. Ikkinchi uchi bilan iplar to'plami o'raladi va uchi D ipining halqasiga kiritiladi (141-rasm, b). D ipi tortiladi, B ipining uchi ortiqcha bo'lib chiqib qolsa, qirqib tashlanadi. Shunda asosiy ipga B ipi mahkamlanadi.

Turli buyumlarni to'qish

Tugunli to'qish naqsh turiga va to'qilish zichligiga qarab zich va to'rsimon bo'ladi. To'rsimon to'qilgan tasmalarni kiyimlarda, sochiq, dasturxon va salfetkalarda bezak sifatida ishlatish mumkin.

Makrame bilan bezatilgan buyumning tayyorlanish bosqichlari quyidagicha:

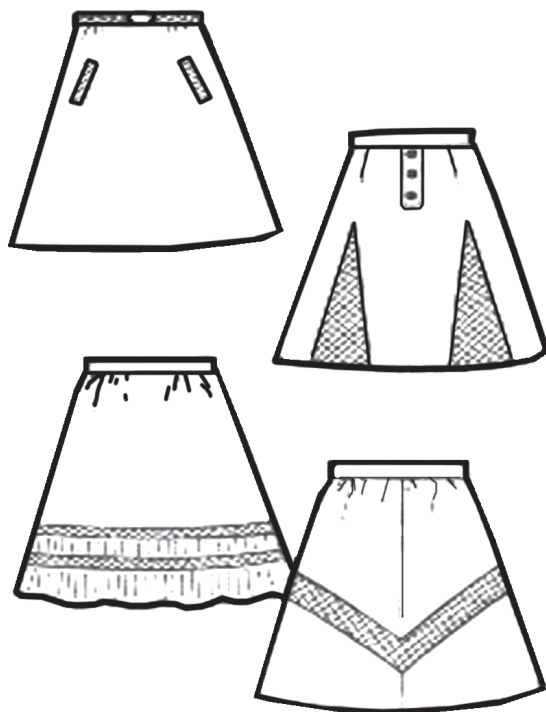
- model eskizini chizish;
- material va rangni tanlash;
- to'r nusxasini ishlab chiqish, eskizini tayyorlash;
- nusxa bo'yicha tanlangan material (ip)da sinab ko'rish;
- bezak detallarining tabiiy kattalikda andozasini tayyorlash;
- ipni ishga tayyorlash (bo'yash, uzunligini hisoblash);
- ishni boshlash.

142-rasmda yubka modellarining makrame bilan bezatilgan eskizlari berilgan. Yubkaning cho'ntak listochkasini va belbog'ini yaxshi buralgan zig'ir iplarida to'qib bezash mumkin. Buning uchun mayda tugunli naqshlardan foydalanish yaxshi natija beradi.

Etagiga kengaygan yubkalar klin(bo'lak)larining o'rniga shaxmat nusxa tartibida to'qilgan bezak qo'yib tikish mumkin.

Yubkaning etak qismida ko'ndalangiga yoki burchak ostida choki orasiga solib tikilgan to'rsimon naqsh bilan bezash ham yubkaning tashqi ko'rinishini yaxshilaydi.

Xatcho'p tayyorlash. *1-usul:* ushbu usulda (143-rasm) har biri 150 sm uzunlikdagi o'rtacha qalinlikdagi 6 ta ipdan foydalanilgan. Iplar ikkiga bukiladi va chizg'ichga mahkamlanadi. Keyin gorizontal tugunchalar bilan bitta qator to'qiladi va barcha iplar ikkiga ajratiladi. Ish diagonal tugunlar bilan davom ettiriladi. Avval markaziy iplarda beshta ip bilan, keyin to'rtta ip bilan diagonal tugun to'qiladi va shu tartibda davom ettiriladi.



142-rasm.

5 qator (tugunchalar o‘rami kamayib borgan tarzda) diagonal tugunchalar hosil qilinganidan so‘ng o‘rtasida 1 ta tekis tuguncha to‘qiladi va barchasini boshidan takrorlab ishni davom ettiriladi. Buyumning uzunligi taxminan 20 sm ga yetganda oxirida bitta gorizontaal tuguncha hosil qilinadi, chizg‘ichni olib qo‘yiladi va uchlaridagi kokillari tekislab qirqiladi.

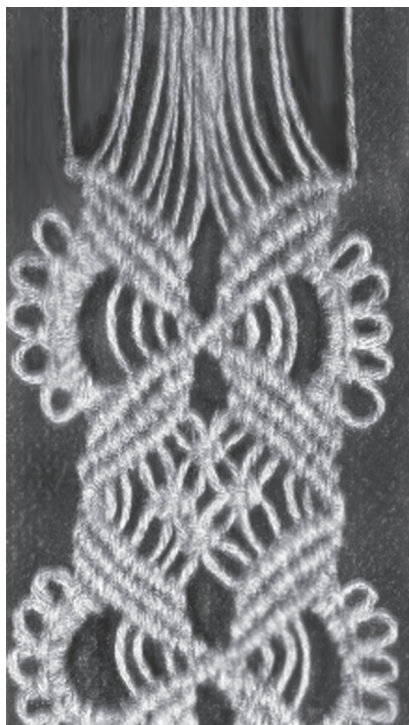
2-usul: ushbu usulda 3 xildagi tugunchalardan foydalaniladi: diagonal tugunchalar, tekis tugunchalar va piko tarzida bajarilgan tugunchalar (144-rasm). 8 ta ip ikki buklanadi va chizg‘ichga mahkamlanadi.

Ipning qalinligi taxminan paxta ipi 0-raqamli ipi qalinligiga mos keladi.

Ishni uchta gorizontaal tugunchalarni diagonal holatda hosil qilib, chetidan markazga qarab boshlanadi. Har bir tomonida chetidagi ip bilan keyingi ikki ipda piko bilan 6 ta ikkitalik tugunchalar hosil qilinadi. Ikkita tugunchali iplarni yarimaylana



143-rasm.



144-rasm.

shakliga keltirilib bukiladi va to'g'nog'ich bilan mahkamlanadi: markazdan ikki tomonga 3 ta diagonal tugunchalar to'qiladi. Sakkizta o'rtadagi iplarda shaxmat tartibida 4 ta tekis tugunchalar hosil qilinadi (120-rasmga qarang) va barchasini boshidan takrorlab ish davom ettiriladi. Buyumning ikki uchi bir xil kokillar bilan bezatiladi.

Gultuvak solib qo'yiladigan bezakli vaza (kashpo) (145-rasm). Bunga 6 m uzunlikdagi 8 ta, 0,3 m uzunlikdagi 2 ta zig'ir tolali bog'ich kerak bo'ladi.

Bu 8 ta bog'ichlarning barchasidan birgalikda 18 sm uzunlikda tekis tugun to'qiladi va uni ikkiga bukib halqa hosil qilinib, bu bog'ichlarning hammasi 0,3 m uzunlikdagi ip bilan 116-rasmdagidek mahkamlanadi.

So'ngra iplar 4 ta guruhga 4 tadan bo'linadi. Har bir bo'lakda 4 ta ipdan foydalanib, 41 sm uzunlikda tekis tugun yoki buralgan tugun bilan tutqichlar to'qiladi.



Tutqichlarning har birini ikkiga bo'lib, 12 sm uzunlikda 2 tadan zigzag bog'ich to'qiladi (133-rasm). Bu bog'ichlar shaxmat tartibida bir-biri bilan tekis tugun qilib birlashtiriladi.

Har bir tekis tugundan 10 tadan kvadrat tugunlar to'qilib, gultuvak sig'adigan holatga kelganda hamma iplarni ikkinchi 0,3 m uzunlikdagi ip bilan 141-rasmdagidek mahkamlanadi.

Har bir ipning oxirini «kapusin» tuguni bilan yakunlash kerak.

Quyida turli xil buyumlarning namunalari keltirilgan.

145-rasm.



146-rasm. Iplar yordamida to‘qilgan kamarlar.



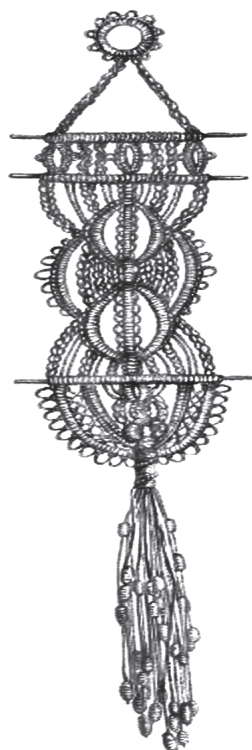
147-rasm. Kulonlar.



148-rasm. Taroqlar uchun xalta.



149-rasm. Kulon.



150-rasm. Panno.



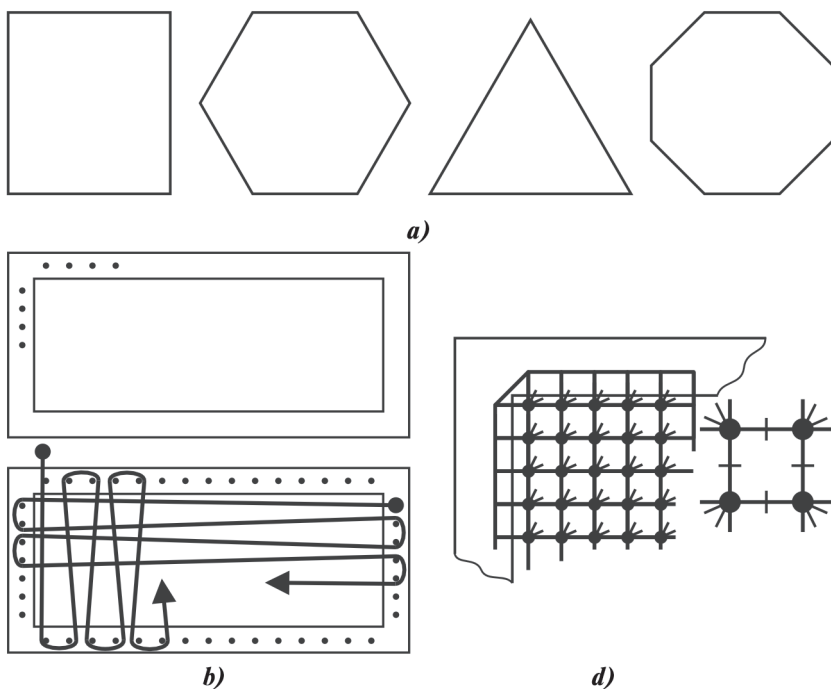
151-rasm. Panno.



152-rasm. Panno.

Iplardan gilamcha to‘qish

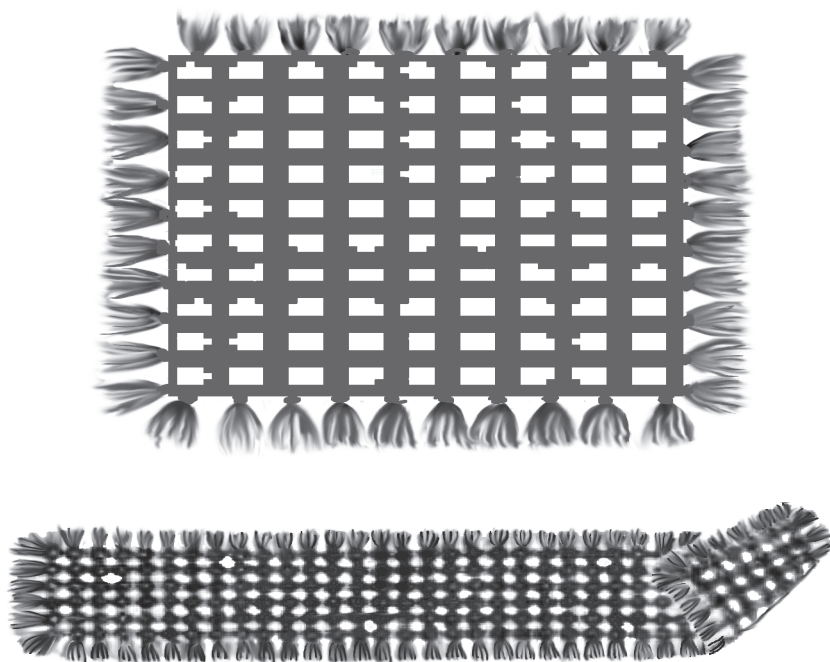
Gilamcha to‘qish asbobini yasash uchun taxta yog‘ochni to‘rtburchak, oltiburchak, ko‘pburchak shaklida biriktirib chiqiladi (153-rasm, *a*). To‘g‘ri to‘rtburchak shaklidagi asbobda har 2—3 sm da zanglamaydigan po‘lat mix qoqib chiqiladi (153-rasm, *b*).



153-rasm.

Mixlarning bir xil oraliqda qoqilishiga e‘tibor berish kerak. Gilamcha uchun to‘quvchilikda ishlatiladigan iplardan foydalaniladi. Asbobning burchagidagi birinchi mixga ip bog‘lab olinadi va vertikal yo‘nalishda ip ikki martadan aylantiriladi. Shunday ketma-ketlikda barcha mixlar o‘rab olinadi. Vertikal ravishda o‘rab bo‘lgandan so‘ng gorizontaal yo‘nalishda to‘qiladi. So‘ngra ikki diagonal tomonlari ham to‘qib olinadi (153-rasm, *b*). Gilamcha yo‘llarini to‘qib bo‘lgandan keyin boshqacha

rangdagi ip bilan asbobdagi iplarning tutashgan, kesishgan joylari tugib chiqiladi (153-rasm, *d*). Hammasi tugib chiqilgandan so'ng, mixdagi iplar qirqib olinadi. Tayyor bo'lgan gilamcha sifati tekshirib chiqiladi. Oxirida qaychi yordamida mixlar yonidagi iplar kesiladi (154-rasm).



154-rasm.

Nazorat uchun savollar

- 1. Ag'darma mag'iz bilan kiyimlarni qanday bezash mumkin?*
- 2. «Makrame» so'zini va tarixini izohlab bering.*
- 3. Makrameda qanday asboblardan foydalaniladi?*
- 4. Makrameda qanday materiallardan foydalaniladi?*
- 5. Makrame texnikasida tugun va naqshlarni bajarish texnikasi haqida ma'lumot bering.*
- 6. Ishni qanday usullar bilan yakunlash mumkin?*
- 7. Makrame asosida turli xil buyumlarni tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.*
- 8. Iplardan turli shakldagi gilamchalar to'qish qanday amalga oshiriladi?*



V BO'LIM GAZLAMA QOLDIQLARIDAN GUL YASASH

Gul yasash uchun tayyorgarlik ishlari

Gullar yasashda foydalaniladigan materiallar va ularni ishga tayyorlash. Sun'iy gullar ko'pincha gazlama qoldiqlaridan tayyorlanib, kiyimlarni bezashda to'ldiruvchi element bo'lishi hamda xonalarni jihozlashda katta guldastalardan foydalanish mumkin. Bunday gullarni tayyorlashda paxta tolali gazlamalar: madapolam, batist, mayya, poplin, shifon va hokazo; shoyi gazlamalar: krepdeshin, shifon, atlas va barxat gazlamalari ishlatiladi.

Gullarni tayyorlash uchun faqat yangi gazlamalardan foydalanmay, balki eski gazlamalardan ham foydalanish mumkin. Biroq ularni ishlatishdan avval yaxshilab yuvish kerak.

Gul tayyorlanayotgan gazlama bo'lagiga dastlabki ishlov beriladi, ya'ni paxta tolali va barxat gazlamalar kraxmallanadi, shoyi va trikotaj materiallar jelatin bilan qotiriladi. Kraxmallangan gazlamani jelatinlanganidan farqi shundaki, jelatin gazlamani qattiqroq qiladi va u namgarchilikka ancha chidamli, bundan tashqari, mato yaxshiroq shakl oladi va berilgan shakl ham uzoq vaqt saqlanadi.

Gazlamani kraxmallash quyidagicha bajariladi: 0,5 stakan sovuq suvga ikki osh qoshiqda kraxmal solinib, bir xil massa bo'lguncha yaxshilab aralashtiriladi, so'ngra uning ustiga 0,5 stakan qaynoq suv qo'shiladi. Paxta tolali gazlama bo'laklari kleyonka yozilgan stol ustiga qo'yib tekislanadi va issiq kraxmal surtiladi.

Paxta tolali gazlama bo'laklari ikki tomonidan kraxmallanadi. Kraxmallangan gazlama bo'lagi stoldan asta-sekin olinadi va siqilmasdan dorga tekis qilib osiladi, bunda gazlama bir-biriga yopishib qolmasligiga e'tibor berish kerak. Shu-

ningdek, dorga osishda qisqichlardan foydalanish qulay bo'ladi. Qurigan gazlama bo'lagi yaxshilab dazmollanadi.

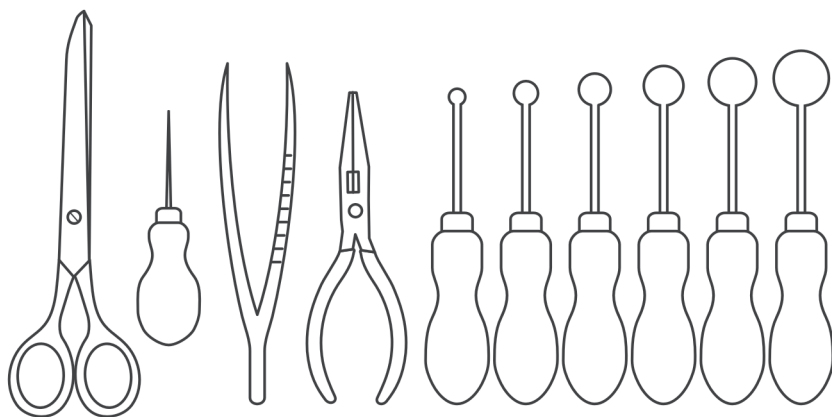
Tukli gazlamalar (barxat) faqat teskari tomonidan kraxmallanadi.

Buning uchun tukli gazlamani paxmoq sochiq ustiga o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, issiq kraxmal asta-sekin qo'l bilan gazlama teskarisiga surtiladi. Bunda kraxmalni me'yorida surish, uni gazlama tuklariga o'tkazib yubormaslikka e'tibor berish kerak. Tukli gazlama sochiq ustida quritiladi va qurigandan keyin u dazmollanmaydi.

Gazlama bo'laklarini jelatin bilan qotirish quyidagicha amalga oshiriladi. Avval bir stakan sovuq suvga bir osh qoshiqda jelatin qo'shiladi, aralashtiriladi va 2—3 soatga ivitib qo'yiladi. Ivigan va shishgan jelatin past olovda gazga qo'yiladi, to eriguncha aralashtirib turiladi. Gazlama bo'laklari tayyor bo'lgan jelatinli eritmaga solinadi, yaxshilab shimdirib olinadi. So'ngra siqib olib arqonda quritiladi.

Yaxshi qotirilgan gazlama qattiq shitirlaydi. Agar gazlama yaxshi shitirlamasa, uni yana bir bor qotirish kerak. Shuni unutmaslik kerakki, gazlama bo'laklari yilning istalgan vaqtida ham xonada quritiladi.

Asbob-uskunalar va moslamalar. Sun'iy gul yasash uchun kerakli asbob-uskunalar va moslamalarni ishlatishda, ularni tayyorlashda har bir xonadonda uchraydigan asboblardan hamda moslamalardan foydalanish ma'qul (155-rasm).



155-rasm.

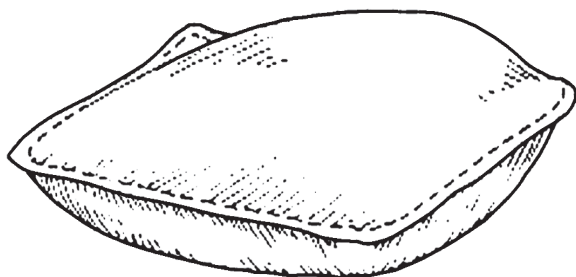
Masalan:

- ◆ o'tkir va uchli qaychi (manikyurda ishlatiladigan qaychi ham bo'ladi), unda barg va gulbarglar kesiladi;
- ◆ oddiy katta qaychi matolarni kesishda ishlatiladi;
- ◆ to'g'ri bigiz teshiklar qilish uchun kerak;
- ◆ bo'yash va yelimlash ishlarini bajarish uchun mo'yqalam;
- ◆ simlar bilan ishlash uchun yassi ombur;
- ◆ simlarni qirqish uchun o'rkir jag'li ombur;
- ◆ gulbarglarga ishlov berishda ishlatish uchun pinset;
- ◆ matoni to'g'rilash uchun dazmol;
- ◆ bulka — gulkosa va gulkosachaga yumaloq shakl berish moslamasi. U metall sterjendan iborat bo'lib, uning bir uchiga turli diametrdagi metall sharcha biriktirilgan, ikkinchi uchiga esa yog'och dasta ulangan. 5, 6, 8, 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 40, 45 mm diametrdagi metall sharchali bulkalar yordamida turli o'lchamdagi gullarni tayyorlash mumkin bo'ladi;
- ◆ barglarga chiziqlar o'tkazish va taram-taram yo'llarini bo'rttirish uchun bitta yoki ikkita ariqchali pichoqlar;
- ◆ qum va mayda qipiqalar bilan to'ldirilgan yostiqlar. Gulkosaga yumaloq shakl berishda ishlatiladi;
- ◆ rezinali yostiqlar. Bunda barglarga shakllar beriladi.

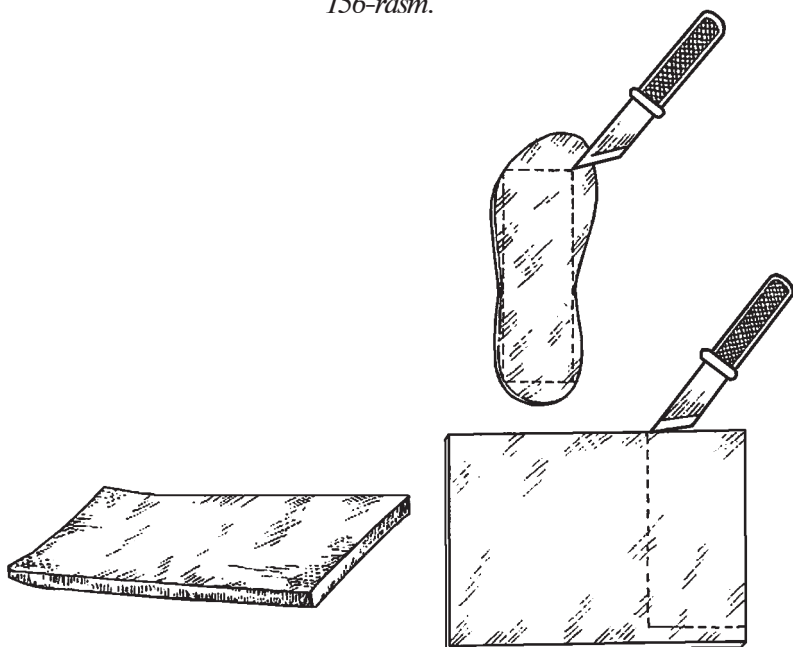
Qumli va mayda qipikli yostiqlar uchun nima kerak? Buning uchun qalin gazlama (bortovkali va tik), toza qum va quruq mayda qipiq kerak. Yostiqlar 10×15 sm o'lchamda bo'lishi kerak.

Qum yostiqlarni tayyorlash. 12×17 sm o'lchamli ikki bo'lak gazlama olinadi va bir-biriga ustma-ust qo'yiladi. 1 sm chok haqida bir tomonida ochiq joy qoldirilib tikib chiqiladi. O'ngini ag'darib, unga qum yoki mayda qipiqni shunday solish kerakki, qopcha qattiq bo'lib ketmasligi kerak. Yostiqlarga qum yoki qipiq solib bo'lingach, qoldirilgan teshigi tikiladi (156- rasm).

Rezinali yostiqlarni tayyorlash. Bunday yostiqlarni tayyorlash uchun 10×15 sm o'lchamdagi, 0,5—1,0 sm qalinlikdagi rezina olinadi. Oyoq kiyimdagi rezina yoki eski rezinali gilamcha ishlatilishi mumkin. O'tkir pichoq bilan kerakli shakl kesib olinadi (157-rasm). Keyin rezinaning ustiga qalin gazlamadan g'ilof tikiladi. Gazlamani ikki tomonlama tikib, o'ngiga



156-rasm.



157-rasm.

agʻdariladi. Unga rezina kiritilib, gazlamaning qolgan chetki qismi tikib chiqiladi. Agar gazlama ikki boʻlakdan iborat boʻlsa, unda uch tomonlama tikish kerak.

Yordamchi materiallar. Yordamchi materiallarga quyidagilar kiradi:

- ♦ PVA yelimi, gulning qismlarini bir-biriga birlashtirishda ishlatiladi;
- ♦ ingichka, oʻrtacha va qalin mis yoki alyumin simlar, undan gul bandleari tayyorlanadi;

- ♦ turli rangdagi yupqa g'ijim qog'ozi gul shoxchalarini o'rashga kerak bo'ladi. Uni 4—6 mm kenglikda qirqib olinadi va simlar o'raladi;
- ♦ gulning changlatkichini tayyorlash uchun paxta ishlatiladi;
- ♦ paxta tolali 10-raqamli ip gul changlatkichini tayyorlashda ishlatiladi;
- ♦ manniy yormasi gul changlatkichining bosh qismini hosil qilishda ishlatiladi.

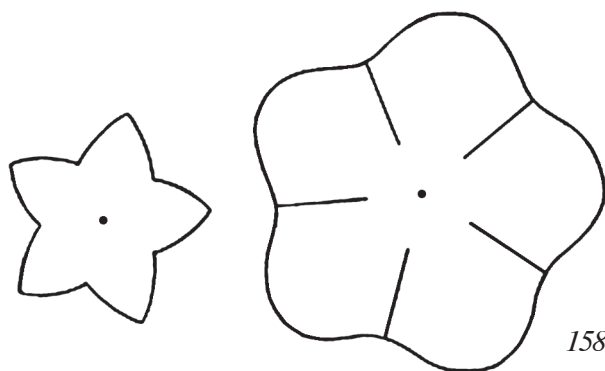
Andoza tayyorlash. Gullar dastasini yasashdagi keyingi bosqich gulkosa, gulkosacha va barglarni bichib olishdir. Avval gulkosalar kalka qog'oziga tushirib olinadi. So'ngra uni kartonga o'tkazib, kichik qaychilar bilan qirqib olinadi. Gulkosalar andozasi hosil bo'ladi. Andozani qotirilgan gazlamaga zichlab, qalam bilan chetidan chizib olish uchun kerak, chunki bitta andozadan bir nechta gulkosalar chizib olinadi. Xuddi shu tarzda gulkosachasi ham tayyorlab olinadi. Yopishtirish uchun gulkosacha doimo yashil rangda bo'ladi. Uni gulkosalar asosiga yopishtirish orqali go'yoki gul undan o'sib chiqayotgandek tuyuladi, bundan tashqari bu gulkosacha gulga nafislik berib, ba'zi nuqsonlarini berkitishga xizmat qiladi.

Gul tayyorlash jarayoni

Tayyorlangan andoza qotirilgan gazlama ustiga qo'yilib, yaxshi uchlangan oddiy qalam bilan chiziladi va kichkina o'tkir qaychi bilan gulkosalar qirqib olinadi. So'ngra o'rtasini qalam bilan nuqta qo'yib belgilab olinadi. Qaychi bilan gulkosalarni markazi tomon yo'naltirib, 1 sm uzunlikda qirqiladi (158-rasm, *b*, o'lchamlar haqiqiy kattalikda berilgan). Keyin bigiz bilan markazda belgilab qo'yilgan joyda teshik yasaladi.

Ikkinchi gulkosada ham xuddi shu ishlar bajariladi. So'ngra yopishtiriladigan gulkosacha markazi ham teshiladi (158-rasm, *a*). Shunday qilib, ikkita gulkosa va bitta yopishtiriladigan gulkosacha tayyor bo'ladi. Bu bitta gulni tayyorlash uchun yetarli. Lekin gulni ushlab turish uchun band kerak. Band qanday yasaladi?

Gul bandini tayyorlash. Ombur yordamida diametri 0,6—0,7 mm bo'lgan mis simdan 15 sm kesib olinadi.

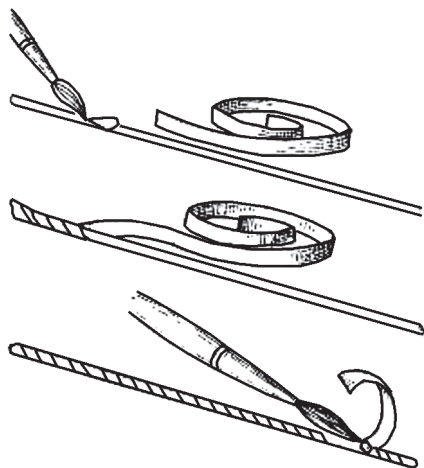


158-rasm.

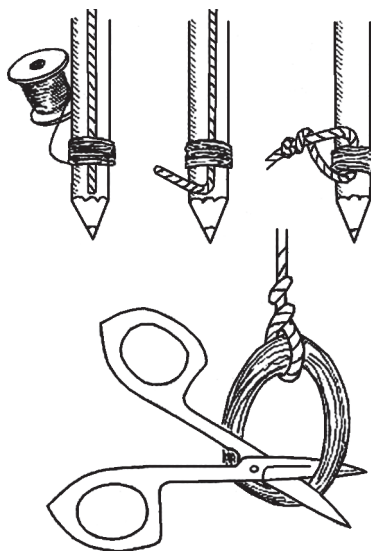
Yog'och taxta ustiga yupqa g'ijim yashil qog'oz o'rami qo'yiladi va 1 sm kenglikda shu o'ramdan o'tkir pichoq yordamida kesib olinadi. Bunda o'ralgan qog'oz lentasi hosil bo'ladi. PVA yelimi va mo'yqalam tayyorlab olinadi. Mo'yqalam yordamida mis sim uchiga yelim surtiladi. Lenta uchi sim oxiriga yelimlanadi. Chap qo'l bilan simni qog'oz yelimlangan joyidan aylantiriladi, o'ng qo'l bilan lentani 45 gradusda yo'naltirib turiladi. Lentani biroz tortib turib o'rash kerak (159-rasm).

Sim qog'oz lentaga o'ralgach, yelim bilan uchi yopishtirib qo'yiladi. Gul bandi deyarli tayyor. Endi changlatkich yasaladi. U, asosan, sariq rangda bo'ladi. Rang gul rangiga moslab olinadi. Ehtiyot bo'lib rang tanlanadi, aks holda gul chiroyli chiqmaydi. Asosan, sariq ipdan foydalanish kerak. Ip g'altagini qo'lga o'rab olib, changlatkich sifatida foydalanish mumkin. Yoki chiqindisiz yasash usulidan ham foydalanish mumkin. Buning uchun ruchka yoki qalamni olib, unga o'ralgan sim — gul bandi qo'yiladi. Keyin ip o'raladi (deyarli o'n marta aylantiriladi, ip qalin bo'lsa aylantirish kamroq bo'ladi) 10-raqamli tikuv iplaridan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi (160-rasm).

To'qishda foydalaniladigan iplarni ham ishlatish mumkin. Ular kamroq o'raladi. Shunday qilib, ip keragicha o'rab olingach, simning uchlarini bukib, yaxshilab aylantiriladi va shu bilan iplar mustahkamlanadi. Endi iplar sim bilan qalamdan chiqarib olinadi va ularning uchi qaychi bilan tekislanadi, ya'ni barcha changlatkichlar bir xil uzunlikda bo'lishi lozim. So'ngra PVA yelimi mo'yqalam yordamida changlatkich



159-rasm.

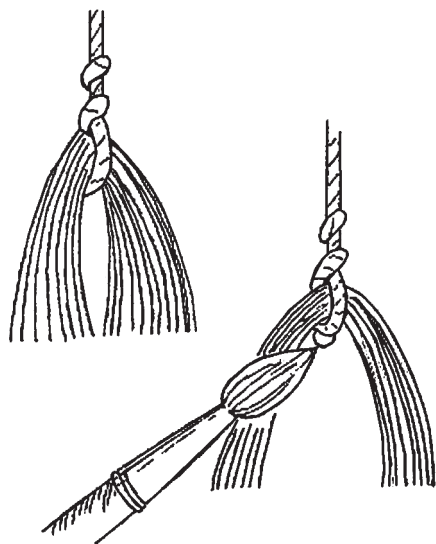


160-rasm.

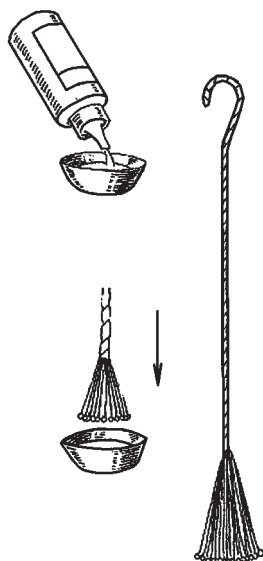
asoslariga surtiladi, iplar boʻlinib ketmasligi uchun barmoq bilan yopishtiriladi (161-rasm).

Tayyorlanayotgan gul ichidan yorugʻlik chiqarib turish uchun changlatkich uchi kumushrang sepkili bilan ishlanadi. Buning uchun PVA yelimi kengroq idishga, kumush sepkili boshqa idishga solinadi. Shundan soʻng gul bandi ip tomonidan yelimga biroz botirib olinadi. Bunda ip uchlarida mayda tomchilar boʻlib qolsin, keyin kumushrang sepkili idishga solinadi (162-rasm). Sepkining ortiqchasi bankaga silkitiladi va stakanga quritish uchun qoʻyiladi. Agar koʻp gul tayyorlanayotgan boʻlinsa, gul detallari va tayyor gullarni quritish uchun qulay moslama qilib olish mumkin. Agar gul bandining uchi bukilsa, u holda uni arqoncha simga yoki ingichka yogʻochga osib quritish mumkin (163-rasm). Changlatkichlar quriguncha gul yaproqlarini bulkalash bilan shugʻullanish mumkin.

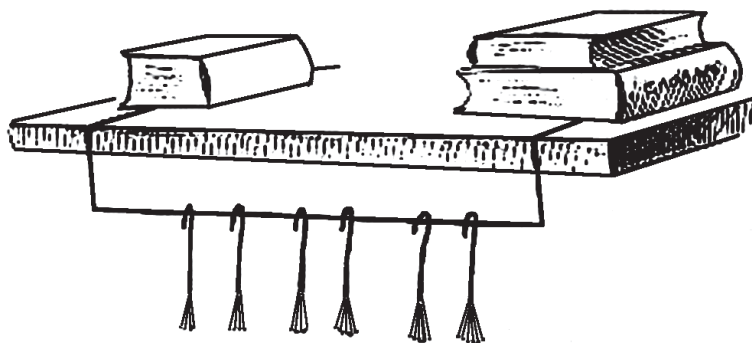
Gulkosaga shakl berish. Bulkani qizdirib olish kerak. Qumli yostiqcha va gulkosa tayyorlab olinadi. Gulkosaning oʻngini yostiqqa qoʻyib, teskari tomonini yuqoriga qaratib qoʻyiladi. Gulkosa chetidan markazi tomon sirpanuvchan harakatda qizigan bulka bilan bostiriladi (164-rasm).



161-rasm.

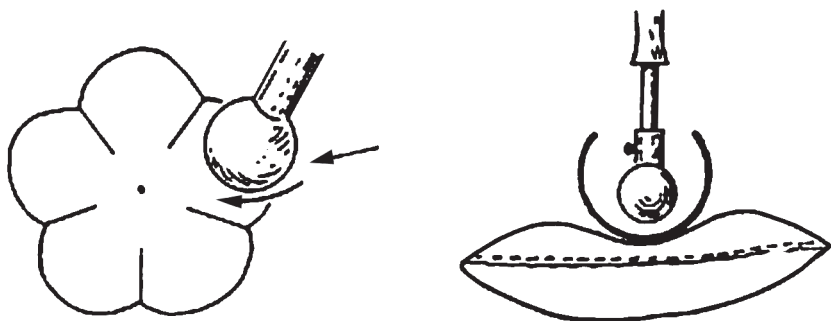


162-rasm.



163-rasm.

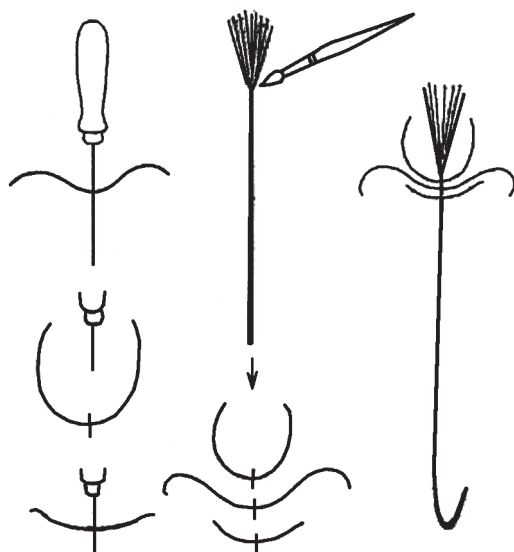
Barcha gulkosalar bulkalab chiqiladi va gulkosani ag‘darib, bulkani markazga qo‘yib chuqurcha hosil qilib bostiriladi. Tashqi gulkosa hosil bo‘ladi. Gulimiz ikki gulkosadan iborat bo‘lgani uchun boshqa (uni ichki deb ataymiz) gulkosani ham bulkalash lozim. Uni ag‘darish kerak emas, lekin markazdan bulka bilan chuqurcha qilish kerak. Tashqi gulkosalarni tashqariga ochiladi, ichkisi go‘yoki yopilib turadi. Ularni birlashtirsak, deyarli gul tayyor bo‘ladi.



164-rasm.

Endi gulkosacha yasaladi. Qirqilgan kosacha ust tomonini yostiqa qo'yib, ustidan bulka bilan bostiramiz. Endi gulni yig'sa ham bo'ladi.

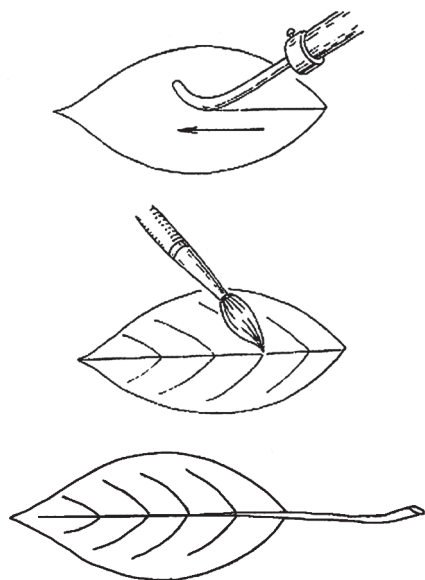
Gulni yig'ish. Gulkosa va kosachaning markazini bigiz bilan kengaytiramiz. Bulkalash davrida ular deformatsiyaga uchraydi va o'lchami kichrayadi. So'ngra changlatkichning gul bandi olib to'g'rilanadi. Mo'yqalamda yelimni olib, changlatkich tagiga yelim tomchisi surtiladi. Keyin boshqa uchidan ichki gulkosa kiritiladi, so'ngra tashqi gulkosa va kosachani changlatkich asosiga bosib, yelim gulning barcha detallarini



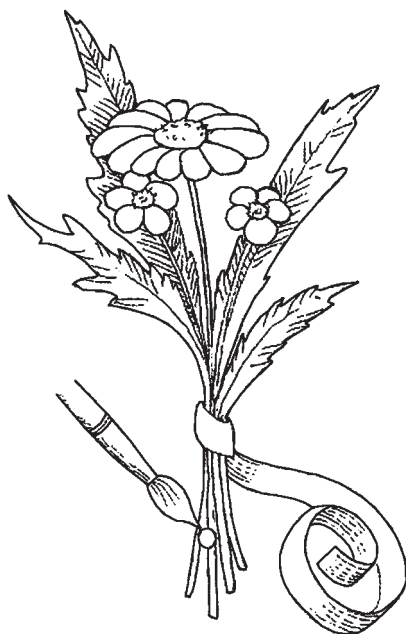
165-rasm.

qamrab olishi uchun biroz ushlab turiladi. Shundan keyin osib qo'yiladi. Guldasta beshta guldand tashkil topgani uchun beshta gul ham bulkalanadi. Ular tayyor bo'lganda barglarga shakl beriladi (165-rasm).

Barglarni tayyorlash. Pichoqli bulkalarni qizdirishga qo'yishdan avval qotirilgan yashil gazlamadan barglar tayyorlab olinadi. Tuzilishi murakkab bo'lmagan yoki murakkab bo'lgan barglar andozasi tayyorlanadi. Gullar va barglar qanchalik murakkab bo'lsa, hatto ular tabiatda uchramasa ham, tabiiyroq ko'rinadi. Istagan shaklda yoki taklif qilingan variantlardan foydalanib barglarni yasash mumkin. Kartondan andoza yasaymiz. Gazlama ustiga andozani qo'yib, qalam bilan belgilanadi va kichkina qaychida qirqib olinadi. Rezina yostiqla tayyorlanadi. Qirgilgan barglar o'ng tomoni yostiqlarga qaratilib qo'yiladi. O'tkir uchlangan qalam bilan bargning ichki tomonidan chuqurchalari va tomirchalari chiziladi. Shundan keyin qizigan pichoq chizilgan yo'llar bo'ylab markazdan chekka tomonga qaratib yuritiladi (166-rasm). Avvalo bir markazdan asosiy ariqcha yasaladi. Bu markaziy



166-rasm.



167-rasm.

ariqchadan tomirchalar chiqariladi. Mo'yqalam yordamida PVA yelimini markaziy tomirga surib, sim qo'yib yopishtiriladi. Endi gullar va barglar tayyor bo'lganda, ulardan kompozitsiya tayyorlanadi. Gul va barglarni yig'ib, bog'lam qilib qo'yish mumkin (167-rasm).

Gullarni tayyorlash

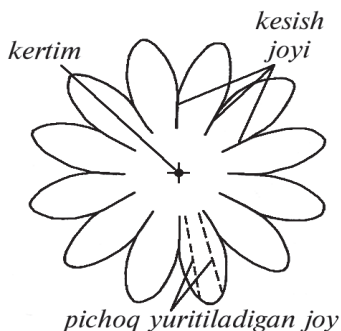
Moychechak (168-rasm). Moychechak oq zich to'qilgan ip matodan, krepsatindan tayyorlanadi. Mato yaxshi kraxmallangan bo'lishi kerak. Tayyorlangan andoza bo'yicha ikkita gulkosa, uchta barg va bitta kosacha kesib olinadi. Kosacha va gulkosa o'rtasidan bigiz bilan teshib olinadi, so'ngra o'tkir qaychi bilan bigizda teshilgan joyda kichkina kertim beriladi. Gulkosa yaproqlari markazga tomon kesilib, har bir yaproqcha alohida bo'lishiga erishiladi (169-rasm).

Gul va barglariga rezina yostiqchada teskari tomonidan shakl beriladi. Gulkosani yostiqchaga qo'yib, istalgan pichoqni markazidan chekkalari tomon kuch bilan yuritiladi. So'ngra gulkosani ag'darib, qipikli yostiqchaga o'ngini yuqoriga qilib qo'yiladi va bulka yordamida markazda chuqurcha qilinadi. Bargning o'ng tomoni rezina yostiqchaga qo'yiladi va qizdirilgan pichoq bilan markaziy tomirlar, undan keyin esa chiqqan tomirchalarga shakl beriladi.

Endi changlatkichlar tayyorlanadi. Bir uchi 3 sm atrofida ochiq bo'lgan o'ralgan sim olinadi, shu ochiq joyi bilan bir bog'lam sariq iplarni o'rtasidan olib, mahkam aylantiriladi. Ortiqcha sim kesib tashlanadi. Sim yelimlanadi va chang-



168-rasm.

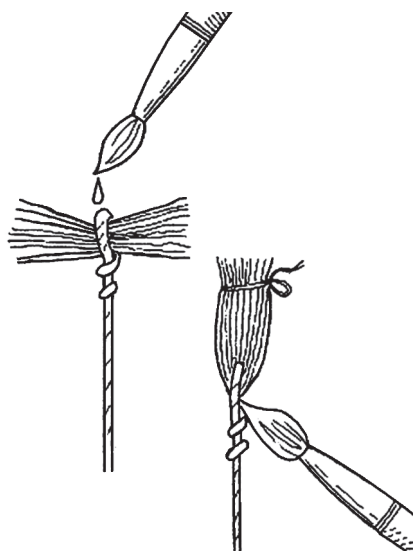


169-rasm.

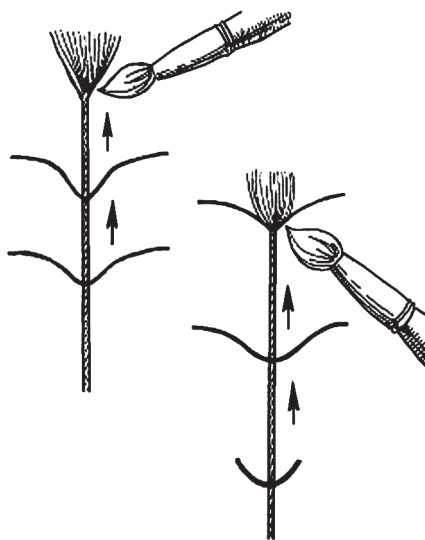
latkichlar yuqoriga bukib ip bilan bog‘lanadi. Changlatkichlar asosi ham yelimlanadi, quritiladi.

Shundan so‘ng katta o‘tkir qaychi bilan changlatkichlarga kerakli o‘lcham beriladi. Uning balandligi 1 sm bo‘lishi lozim (170-rasm).

Endi gulni yig‘ishga o‘tiladi. Changlatkichli simga ikkita gulkosa kiritiladi. Changlatkichlar tagiga mo‘yqalam bilan PVA yelimi surtiladi va bitta gulkosa bostiriladi. Gulkosa tagiga yelim surtib, ikkinchi gulkosa ham yopishtiriladi. Bunda bir gulkosa yaproqlari ikkinchi gulkosa orasida bo‘lsin (171-rasm).



170-rasm.



171-rasm.

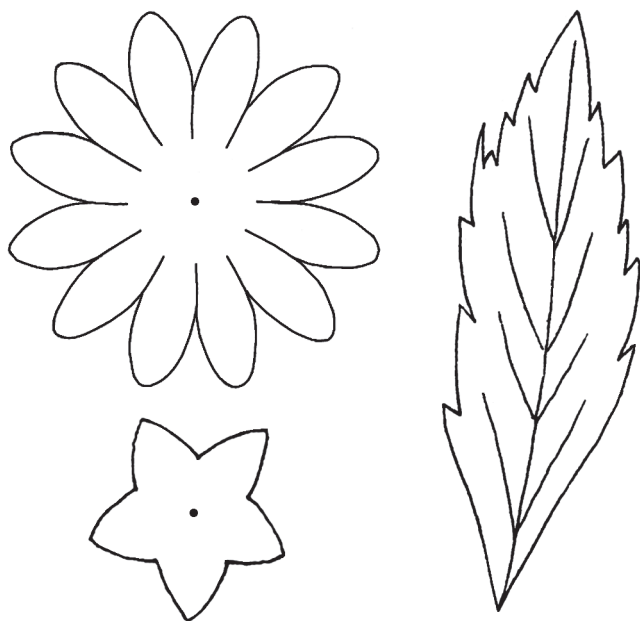
So‘ngra kosachani kiritib, uni ham yelimlab yopishtiriladi. Gul, albatta, ozgina quritilib, so‘ngra barglar mahkamlanadi. Keyin g‘ijimlangan qog‘oz yoki rangli g‘altak ipni olib birlashtirilgan joylari o‘rab chiqiladi (172-rasm).

173-rasmda moychechak gulining andozasi berilgan.

Lolaqizg‘aldoq (174-rasm). Bu gul ikkita gulkosa va uchta barg, bitta kosachadan iborat. Lolaqizg‘aldoq guli zich, mustahkam bo‘lgan ip yoki krepsatin qizil gazlamadan tayyorlangani ma‘qul. Yumshoq yostiqchaga lolaqizg‘aldoq gulining gulkosasi o‘ng tomoni ustiga qilib qo‘yiladi. Qizigan bulka



172-rasm.

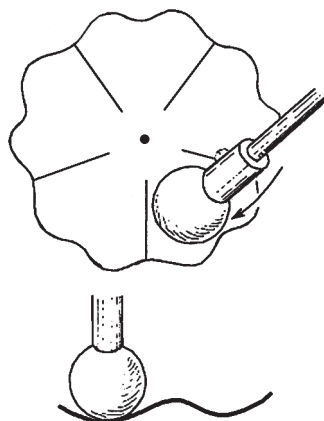


173-rasm.

bilan har bir yaproq markazi bo‘ylab sirpanuvchan harakat bilan chekkadan markaz tomon chuqurcha yasaladi (175-rasm).



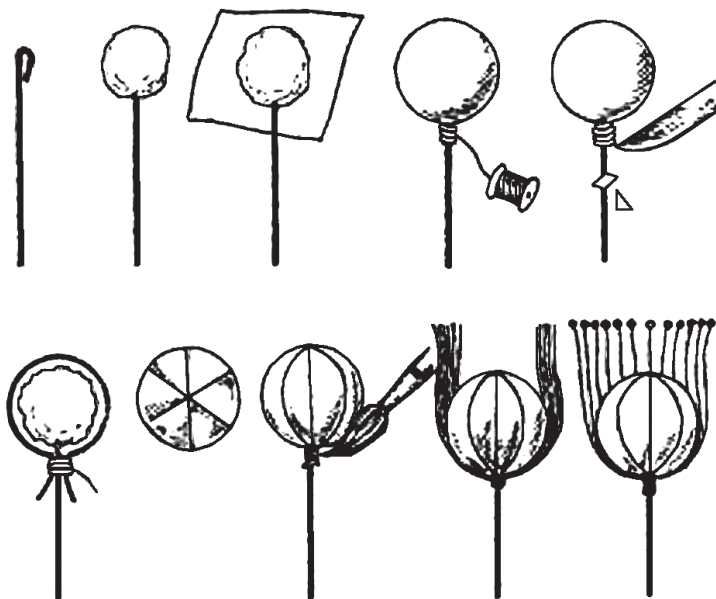
174-rasm.



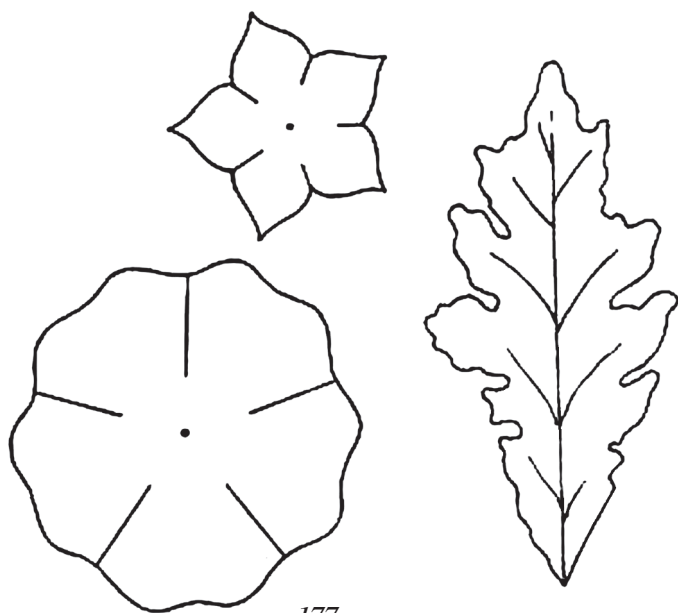
175-rasm.

So‘ngra gulkosani almashtirib, har bir yaproq ikki tomonidan bostiriladi. Bunda yaproq chekkasi to‘lqin shaklida bo‘lsin. Ikkinchi gulkosa bilan ham xuddi shu ish takrorlanadi. Lolaqizg‘aldoq guli bargining o‘ng tomoni rezina yostiqchaga qo‘yiladi, taram-taram yo‘llar bo‘yicha shakl beriladi. Ularga o‘ralgan sim yopishtiriladi. Kosacha markazida bigiz yordamida teshik qilinadi, o‘ng tomoni yostiqchaga qo‘yiladi va bulka bilan chuqurcha qilinadi. Lolaqizg‘aldoq guli changlatkichi quyidagicha tayyorlanadi: o‘ralgan simni olib, uning bir uchini 0,5 sm ga bukiladi. Simli ilgak ozroq paxta bilan o‘rab chiqiladi, unga dumaloq shakl beriladi va yashil g‘ijimlangan qog‘oz bilan o‘raladi. Asosidagi qog‘oz ip bilan o‘rab, mahkamlanadi. Shundan keyin qora ip bilan dumaloq shakl aylantirib chiqiladi. Bog‘lamning o‘rtasidan xuddi shunday ip bilan yana o‘raladi. Lolaqizg‘aldoq boshchasiga pastdan PVA yelimi surtilib, changlatkich iplari yopishtiriladi. Qurigandan keyin qaychi bilan changlatkichlar qirqilib, 1,5 sm qoldiriladi. Ip uchlari mo‘yqalam yordamida yelim surtilib, manniy yormasiga solinadi. Yormalar ipga yopishtiriladi. Endi gulni yig‘ishga kirishsa ham bo‘ladi. Agar moychechakni yig‘gan bo‘lsangiz, lolaqizg‘aldoqni yig‘ish qiyinchilik tug‘dirmaydi. Shunday qilib, lolaqizg‘aldoq ikkita gulkosa, uchta barg va

bitta kosachadan iborat (176-rasm). 177-rasmda lolaqizg'aldoq guli andozalari berilgan.



176- rasm.



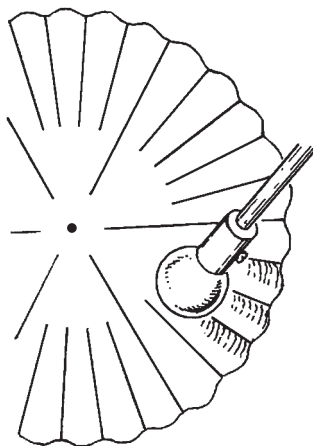
177- rasm.

Bo'tako'z (178-rasm). Bo'tako'z tayyorlash uchun ko'k yoki moviy rangli ip hamda krepsatin gazlamalardan foydalanish mumkin. Ikkita gulkosa, bitta kosacha va uchta barg qirqib olinadi. So'ngra gulkosani 6 ta yaproqqa bo'lib, har bir yaproq esa yanada maydaroq yaproqchaga kesib chiqiladi. Gulkosaning o'ng tomoni rezina yostiqchaga qaratib qo'yiladi.



178-rasm.

Qizigan pichoq bilan har bir kichik yaproqda chekkasidan markazga tomon tomirchalar qilinadi (179-rasm).



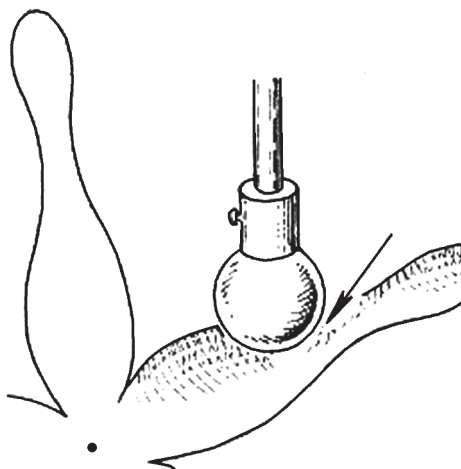
179-rasm.

So'ngra gulkosa ag'darilib, qumli yostiqchaga qo'yiladi va kichik bulka bilan keskin qisqa harakatlar orqali yaproq o'rtasidan gulkosa o'rtasigacha ariqcha qilinadi. Barcha 6 ta yaproqqa shakl berilgach, markazda bulka bilan chuqurcha yasaladi. Ikkinchi gulkosaga ham xuddi shu tartibda shakl beriladi (180-rasm).

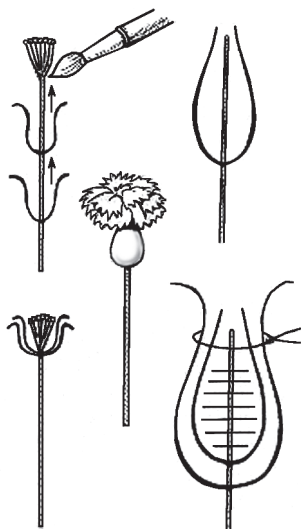
Gulkosa quyidagi shaklga ega bo'lishi kerak: 

Rezinali yostiqchada teskari tomonidan har bir bargda bittadan tomir shakllantiriladi.

Endi changlatkichlar qora ipdan tayyorlanadi. Ip bog'-lamini o'rtasidan o'ralgan sim bilan bog'lanadi. Iplarni yuqoriga ko'tarib, qaychi bilan 2,0—2,5 sm uzunlikda qirgiladi. Keyin yig'iladi. Endi kosachani kiritib, uni gulga yaqinlashtiriladi, ehtiyotkorlik bilan qog'oz kolbacha kosacha ichiga o'rnatiladi (181-rasm). Tor joyidan ip bilan bog'lanadi. Qurigach ip olib tashlanadi. 182-rasmda gul andozalari berilgan.

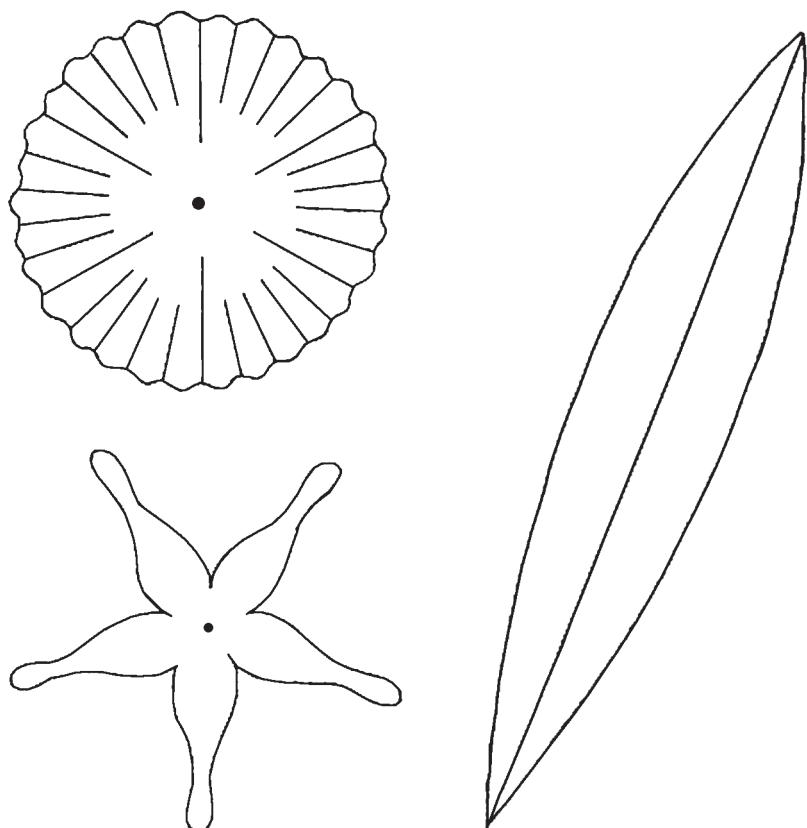


180- rasm.



181- rasm.

Momaqaymoq (183-rasm). Bu gul haqiqiy momaqaymoqqa unchalik o'xshamaydi, biroq o'zining jozibali sariq rangi bilan istalgan guldastani yoki gullar kompozitsiyasini bezashi mumkin. Momaqaymoq ip mato va ingichka sariq rangli



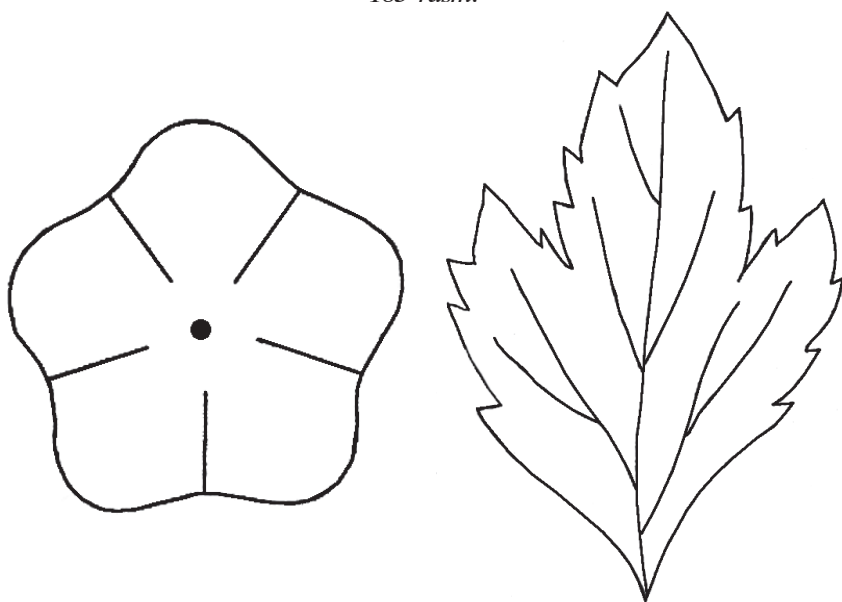
182-rasm.

tikuvchilik ipidan tayyorlanadi. Bundan tashqari kumushrang sepki kerak bo'ladi. Gul bir gulkosa va changlatkichlardan iborat. Gulkosani qirqib olib, o'ng tomonini qipikli yostiqchaga qo'yamiz. Qizigan bulka gulkosa yaprog'ining taxminiy radiusi nuqtasiga qo'yiladi va sekin bosiladi. Qipiqalar qarshiligi sezilganda, yaproqni yostiqqa bulkada kuch bilan bosib aylantiriladi. Barcha beshta yaproqqa shakl berilgach, gulkosalar ag'darib qo'yiladi va markazda chuqurcha hosil qilinadi.

Changlatkichlar quyidagicha tayyorlanadi: sariq ip bog'lami olinadi, o'rtasidan sim bilan o'raladi. Changlatkichlar tepaga ko'tariladi, 2,5 sm o'lchab, qolgani qaychi bilan qirqib tashlanadi. Mo'yqalam bilan ip uchlariga yelim surtilib, kumushrang sepkiga botiriladi. Sepki yopishgach, changlatkichlar



183-rasm.



184-rasm.

asosiga yelim surtiladi. Gulkosa gul bandiga kiritiladi, barmoqlar bilan siqib turiladi va quritishga ilib qo'yiladi. Bu guldastada 10 ta gul va 6 ta bargi bor. 184-rasmda gul andozalari berilgan.

Nazorat uchun savollar

- 1. Gullar yasashda foydalaniladigan materiallar va ularni ishga tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.*
- 2. Gul yasashda qanday asbob-uskuna va moslamalardan foydalaniladi?*
- 3. Gul tayyorlash jarayoni haqida to'liq ma'lumot bering.*
- 4. Moychechak guli qanday tayyorlanadi?*
- 5. Lolaqizg'aldoq guli qanday tayyorlanadi?*
- 6. Bo'tako'z guli qanday tayyorlanadi?*
- 7. Momaqaymoq guli qanday tayyorlanadi?*

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. Шитьё и рукоделие. Энциклопедия. Москва. Научное издательство «Большая Российская Энциклопедия», 1994.
2. *Yeryomenko T.I.* Sehrli igna. — Т.: «O‘qituvchi», 1990.
3. *Соколовская М.М.* Знакомьтесь, макраме. — М.: «Просвещение», 1990.
4. *Андрианова Т.Н.* Художественная обработка кожи. — М.: Издательский дом «ПИТЕР», 2004.
5. *Ерзенкова Н.В.* Искусство красиво одеваться. Рига: Фирма «ИМПАКТ», 1993.
6. *Ерзенкова Н.В.* Свой дом украшаю я сама. Санк-Петербург: «Диамант», 1999.
7. *Сокол И.А.* Кройка и шитье. — М.: Издательство «ФОЛИО», 2003.
8. *Красичкова Е.И., Дубовицкая Л.П.* Учимся вышивать. Минск: «ПОЛЫМЯ», 1989.
9. *Чижикова Л.П.* Кружок конструирования и моделирования одежды. — М.: «Просвещение», 1990.
10. *Мититело К.* Аппликация. Техника и искусство. — М.: «ЭКСМО», 2004.
11. *Остроухова Е.Н.* Машинная вышивка. — Т.: «Шарқ» нашриёти, 1993.
12. Рукоделие в начальных классах. Книга для учителя по внеклассной работе. — М.: «Просвещение», 1984.
13. *Перевертень Г.И.* Самоделки из текстильных материалов. — М.: «Просвещение», 1990.
14. *Jabborova M.* Tikuvchilik texnologiyasi. — Т.: «O‘qituvchi», 1989.
15. *Анна Краузе.* Макраме. Альбом. Тошкент, 1986.
16. Аксессуары из ткани. — М.: Издательский дом «Ниола-Пресс», 1998.
17. *Александрова Г.Н.* 100 моделей женских юбок. Минск: «ПОЛЫМЯ», 1992.
18. *Павлова Н.* Мягкая игрушка. 100 новых моделей. Ростов на Дону: Издательский дом «Владис», 2004.

19. *Yegorova R.I., Monastirnaya V.P.* Bichish-tikishni o'rganing. — T.: «O'qituvchi», 1991.
20. *Стельмащук Л.Н.* Цветы из ткани. — М.: Издательство «Легкая индустрия», 1988.
21. *Шалда В.В.* Цветы из ткани для любимой мамы. — М.: Издательство «Сталкер», 2004.
22. *Баева Т.И., Бойкова О.А., Гурич В.П.* На досуге. Альбом. Легпромбытиздат, 1990.

1. Zolotiruky.in.ua > category > gifts.
2. www.liveinternet.ru > mari p > rubric.
3. <https://facebook.com> > more.
4. m.vk.com > idei_rukodeliy.
5. www.bibliolink.ru > ... > рукоделие.
6. www.diy.ru > hub > handmade.
7. m.vk.com > hahdmade_decor.
8. chudoru.net.
9. fljuida.com > rubric.
10. <https://m.facebook.com> > H and Wonders.
11. <https://www.mastera-rukodeliya.ru>.
12. <https://m.babyblog.ru> > rukodelie.
13. World-hmade.ru.
14. www.darievna.ru > sami-svoimi-rukami.
15. masterrukodelia.ru.
16. www.mastera-rukodeliya.ru.

MUNDARIJA

Kirish.....	3
-------------	---

I BO‘LIM. GAZLAMALARNI TAYYORLASH

Gazlamalarni tanlash xususiyatlari	5
Gazlamalarni bo‘yash usullari	9

II BO‘LIM. BEZAK TURLARI.

KASHTACHILIK

Kashtachilik haqida	15
Kashta tikish asboblari va moslamalari	16
Kashta tikishga tayyorgarlik	18
Qo‘lda bajariladigan kashta choklari turlari	23
Oddiy choklar	24
Sanama choklar	31
Tekis choklar	34

APPLIKATSIYA

Applikatsiya haqida.....	40
Applikatsiya ishlari uchun asboblari va moslamalar	41
Applikatsiya uchun materiallarni tayyorlash.....	42
Applikatsiya turlari	42
Gazlama bo‘laklaridan applikasiya tayyorlash jarayoni.....	45

TAXLAMA VA BURMALAR

Taxlama va burmalarning turlari hamda ularni tikish jarayoni.....	48
--	----

GAZLAMADAN TAXLAMALAR TAYYORLASH

Taxlama turlari	60
Gazlamani plissirovka va gofrirovkaga tayyorlash hamda bichish.....	61

Qog‘ozdan plisse shakllarini tayyorlash.....	63
Gazlamani plissirovkalash va gofrirovkalash jarayoni.....	67

III BO‘LIM. GAZLAMA QOLDIQLARIDAN KENG ISTE‘MOL

BUYUMLARINI YASASH. OSHXONA ANJOMLARI

Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati	69
Oshxona anjomlari turlari	69

XONA ANJOMLARI

Quroqchilik san‘ati haqida	85
Xona anjomlarini tayyorlash	90

YUMSHOQ O‘YINCHOQLAR

TAYYORLASH

Yumshoq o‘yinchoq turlari va ularning ahamiyati	99
O‘yinchoq tikish uchun kerakli materiallar	99
O‘yinchoq tikish uchun kerakli asboblari	100
Andozalarni tayyorlash	101
Gazlamani bichish	102
O‘yinchoq tikishda ishlatiladigan chok turlari	102
O‘yinchoqlar ichini to‘ldirish	103
Andoza o‘lchamini o‘zgartirish	104
Ayiqcha	105
Quyuncha	106
Sigir	108

IV BO‘LIM. TURLI MATERIALLARDAN BEZAK TAYYORLASH.

CHARM BILAN ISHLASH

Charm haqida ma‘lumot	114
Charm bilan ishlashda qo‘llaniladigan asbob-uskunalar	115
Charmga texnologik ishlov berish	116
Charmga dekorativ ishlov berish	117
Charmdan buyumlar tayyorlash	120

GAZLAMA TURLARI BILAN

ISHLASH

Gazlama bo‘lagidan bezaklar tayyorlash	128
--	-----

IPLAR BILAN ISHLASH

Kiyimlarni bezash usullari	138
Makrame haqida ma'lumot	139
Ishga tayyorgarlik ko'rish	141
Tugun va naqshlarni to'qish usullari	143
Turli buyumlarni to'qish	157
Iplardan gilamcha to'qish	164

V BO'LIM. GAZLAMA QOLDIQLARIDAN

GULYASASH

Gul yasash uchun tayyorgarlik ishlari	166
Gul tayyorlash jarayoni	170
Gullarni tayyorlash	176
Foydalanilgan adabiyotlar	186

**Qumriniso Majitovna Abdullayeva
Matluba Arslanovna Maxsumova
Muqaddas Xamidjonovna Rahimjonova**

**GAZLAMAGA BADIY
ISHLOV BERISH**

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

To'rtinchi nashri

*Muharrirlar **Xudoyberdi Po'latxo'jayev, Umida Rajabova***

*Badiiy muharrir **Jahongir Badalov***

*Texnik muharrir **Yelena Tolochko***

*Musahhih **Umida Rajabova***

*Kompyuterda sahifalovchi **Gulchehra Azizova***

Litsenziya raqami № 163. 09.11.2009. Bosishga 2016-yil 16-avgustda ruxsat etildi. Bichimi 60×90¹/₁₆. Ofset qog'ozi. Tayms TAD garniturası. Shartli bosma tabog'i 12,0. Nashr tabog'i 12,7. Shartnoma № 124—2016. Adadi 1510 nusxada. Buyurtma № 182.

O'zbekiston Matbuot va axborot agentligining Cho'lpon nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi tezkor matbaa bo'limida chop etildi. 100129, Toshkent, Navoiy ko'chasi, 30.
Telefon: (371) 244-10-45. Faks: (371) 244-58-55.

- Abdullayeva Q.M.**
- A 15 Gazlamaga badiiy ishlov berish [matn]: kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'll. /Q.M. Abdullayeva, M.A. Maxsumova, M. Rahimjonova; O'zR oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi, O'rta maxsus kasb-hunar ta'limi markazi. — T.: Cho'lpon nomidagi NMIU, 2016 — 192 b.
ISBN 978-9943-05-872-9

UO'K 746(075)
KBK 85.125ya722