

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

NAMANGAN DAVLAT UNIVERSITETI

«Kasb ta'limi» kafedrası

“TEXNOLOGIYA TA'LIMI PRAKTIKUMI”
fanidan amaliy mashg'ulotlar uchun uslubiy tavsiyalar

1 qism (1-4 modullar)

Maxsus sirtqi

1-kurs

Bilim sohasi:	100000 – Gumanitar
Ta'lim sohasi:	110000 – Pedagogika
Ta'lim yo'nalishi:	5112100 – Mehnat ta'limi



Namangan 2018

Ushbu uslubiy ko'rsatma 5112100 – Mehnat ta'limi ta'lim yo'nalishi talabalari uchun mo'ljallangan bo'lib, u shu yo'nalishni Davlat ta'lim standarti, o'suv rejası va fan dasturi asosida tayyorlandi.

Mazkur uslubiy ko'rsatma talabalarni «Texnologiya ta'limi praktikumi» fani bo'yicha olgan nazariy va amaliy bilimlarini amalda mustahkamlash, ko'rish va tushunish hamda talabalarni adabiyotlardan foydalanish ko'nikmasini rivojlantiradi.

Tuzuvchi: NamDU, kasb ta'limi kafedrası dotsenti

X.Akramov

Taqrizchi:

NamDU, «Kasb ta'limi » kafedrası dotsenti, f.-m.f.n.

I.T. Uluxanov

Ushbu uslubiy ko'rsatma «Kasb ta'limi» kafedrasining «__» _____ 2018 yildagi yig'ilishida (majlis bayoni «№__») ko'rib chiqildi va ma'qullandi.

Kafedra mudiri: _____

I.T.Uluhanov

NamDUNing fizika-matematika fakulteti kengashining 2018 yil «__» _____
№ __ sonli yig'ilishida muhokama qilingan va foydalanishga tavsiya etilgan.

Fakultet dekani:

U.Boboxo'jayev

№	Mashg'ulotlar mavzulari
	1-modul. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish
1.	1.1.Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi
	2 - modul. Choklar namunalari
2.	2.1. Qo'l va mashina choklaridan namunalar tayyorlash
	3-modul . Gavdadan o'lchov olish qoidasi
3.	3.1.Kiyim tikish uchun inson gavdasidan o'lchov olish texnologiyasi
4.	3.2.Fartuk va ro'mol chizmasini chizish, modellashtirish, tikish texnologiyasi.
	4-modul Ayollar kiyimlarini bichish va tikish
5.	4.1. Ayollar milliy ko'ylagini va qiz bolalar tungi ko'ylagini loyihalash, tikish texnologiyasi
6.	4.2. Ayollar yubkasini konstruksiyalash, loyihalash, tikish texnologiyasi.Ayollar milliy ko'ylagini tikish.

NAZARIY BILIMLAR; 1-MODUL. TIKUVCHILIK USTAXONALARIDA ISH O'RNINI TASHKIL QILISH

1.1.Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi

MAQSAD: Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish texnologiyasi bilan tanishishni shakllantirish.

O'QUV SOATLARI: 2 soat. (80 daqiqa).

MODULNI O'RGANISH JARAYONIDA EGALLANADIGAN AMALIY KO'NIKMALAR:

- Qo'lda bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil etish;
- Qo'l ishlarini ish o'rnida tashkil etish;
- Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalardan foydalanish.

MODULNI O'RGANISH DAVOMIDA SHAKLLANADIGAN

- Qo'lda bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini to'g'ri tashkil etish qoidalari;
- Tik turib yoki o'tirib ishlayotganda gavda holatiga ahamiyat berish shartlari;
- Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalarni ishlatish qoidalari;

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

Mehnat muhofazasi ish jarayonida insonning mehnat qobiliyatini, sog'ligini va xavfsizligini ta'minlash uchun yo'naltirilgan qonunlar majmuasi, sotsial-iqtisodiy, tashkiliy, texnik, profilaktik tadbirlar va vositalardir.

Mehnatkashlarning sog'ligini muhofaza qilish, xavfsiz ish sharoitlarini yaratib berish, kasbiy kasalliklarni va ishlab chiqarish jarohatlarini yo'qotish O'zbekiston Respublikasi hukumatining asosiy g'amho'rlikligidan biridir.

Mehnat muhofazasi qonunlarida quyidagilar ko'rsatilgandir:

- korxonalarda mehnatni muhofaza qilishni tashkil etish qoidalari, uni rejalashtirish va mablag' bilan ta'minlash;
- xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari, shu bilan birga kasbiy kasalliklar va ishlab chiqarish jarohatlaridan saqlanish shaxsiy vositalari, zararli ish sharoitlari uchun tovon to'lash;
- ayollarning, yoshlarning va mehnat imkoniyatlari cheklanganlarning mehnatini muhofaza qilish qoida va me'yorlari;
- mehnat muhofazasi sohasida nazorat tashkilotlari faoliyatini tartibga soluvchi qoidalar;
- mehnat muhofazasi qonunlari buzilganda qo'llaniladigan javobgarlik;

Ishlab chiqarish korxonalarida odamga ko'pincha past va yuqori harorat, kuchli issiqlik nurlari, chang, titrashlar (vibratsiya), elektromagnit to'lqinlari, zaharli ximiyaviy moddalar, shovqin va boshqalar ta'sir ko'rsatadi: bular kishi sog'ligining buzilishiga va ish qobiliyatining pasayishiga olib kelishi mumkin. Bunday noxush ta'sirotlar va ulardan kelib chiqadigan asoratlarning oldini olish uchun ishchilar sog'ligi, shuningdek sanitariya-texnika moslamalari va qurilmalarining holati, sanitariya-maishiy jihozlar, individual himoya vositalari sinchiklab tekshiriladi.

Kasbiy kasalliklar asosan to'rt guruhga: tashkiliy sabablar, gigiyenik sabablar, texnik va ruhiy fiziologik sabablarga bo'linishi mumkin.

Tashkiliy sabablar:

- xavfsizlik texnikasi, sanoat sanitariyasi va yong'in xavfi bo'yicha yo'riqnomaning umuman o'tkazilmaganligi va sifatsiz o'tkazilganligi;
- ish joylari, yo'lak va transport yo'llarining to'silib qolishi;
- ish vaqtidan tashqari ishlash;

Gigiyenik sabablar:

- oqova suvlaridagi va havodagi zararli moddalarning yuqori kontsentratsiyasi mavjudligi;
- yoritilganlikning yetarli emasligi yoki ularning noqulay o'rnatilganligi;
- Sexlarda shovqinning me'yoridan ortiq bo'lishi;
- har bir ishchiga to'g'ri kelishi kerak bo'lgan maydon va hajm bo'yicha ko'rilish me'yorlarining buzilishi;

Texnik sabablar:

- uskuna va mexanizmlarning nosozligi;
- mashinalarning xavfli joylarining to'silmaganligi;
- og'ir va sermehnat ishlarning yetarli mexanizatsiyalashtirilmaganligi;

Ruhiy-fiziologik sabablar:

- haddan ortiq charchash;
- ishning og'irligi;
- ishning monotonligi;
- ishlab-chiqarish va mehnat intizomining buzilishi;
- ishchining nosog'lomligi;

Kasb kasalliklari mehnat qobiliyatining pasayishiga, o'tkir va surunkali zaharlanishning avj olishiga, umuman kasalliklarning ko'payishiga, uzoq muddat o'tgandan keyin paydo bo'ladigan yomon asoratlarga sabab bo'lishi mumkin.

Charchashning tez yoki sekin ro'y berishi mehnatning xususiyatiga bog'liq:

Kishi bir tarzda turib muskullariga zo'r keladigan ish bajarganda ancha tez, bir tekisda ish bajarganda birmuncha sekin toliqadi.

Charchashning oldini olish uchun bekorchi harakatlarni bartaraf qilishga, ish o'rinlarining ratsional tashkil etilishiga, ish vaziyatiga va mashq qilishiga katta e'tibor berish kerak. Tikuvchining gavdasi stol chetidan 10-15 sm. narida turishi, tikayotgan bo'lak va ko'z orasidagi masofa taxminan 30-35 sm. bo'lishi kerak. Tirsagi stol sathida bo'lib, qo'l panjalari mashina platformasida turishi lozim, oyoq muskullari zo'riqishini kamaytirish uchun oyoq tagiga taglik qo'yiladi, mashina tepkisining oldingi tomoni poldan 220 mm. baland turishi, tepki 20 gradus burchak ostida og'gan bo'lishi, oyoq qulay harakatlanishi, tepkining oldingi chetidan stul o'rindig'ining orqa chetigacha bo'lgan oraliq (gorizontal bo'lib) 650 mm. dan oshmasligi lozim.

Ish joylarida mikroiklim omillari – harorat, nisbiy namlik, havoning tozaligi hamda, atmosfera bosimi tashkil etadi. Bunday muhit kishi organizmiga salbiy ta'sir qilib, uni sovitib yoki qizitib boradi. Kishi organizmining me'yoriy harakati 36-37 gradus bo'ladi. Organizm o'zi uchun zarur bo'lgan haroratni ta'minlab turish qobiliyatiga ega.

Sex havosining harorati yuqori bo'lganda qon tomirlari kengayib, teriga qon me'yorida ko'p kela boshlaydi va atrof muhitga issiqlik uzatish bir muncha ko'payadi. Shuning uchun issiq Sexlarda sal sho'rlangan gaz suvlari beriladi.

Sexlardagi havo harorati pasayganda, qon tomirlari torayib, teriga qonning kelishi susayadi va tanada tashqi muhitga issiqlik berishi kamayadi. Kishi o'zini yaxshi his qilishi uchun harorat nisbiy namlik va havo harakati tezligi uyg'un bo'lishi zarur. Odamlar bino ichida uzoq vaqt bo'lganlarida bino havosi og'irlashadi. Shuning uchun binoni shamollatib, havosini almashtirib, iflos havoni chiqarib, tozasini kiritish zarurati tug'iladi.

Sex havosini shamollatish tabiiy va mexanik bo'ladi. Mexanik shamollatish vintelyator va konditsionerlar bilan amalga oshiriladi. Agar havoni almashtirish fortochka, deraza yoki devor teshiklari orqali amalga oshirilsa, tabiiy shamollatish deyiladi.

Ishlab chiqarish jarayonida Sexlarda chang ajralib, kishi bunday havodan nafas olganda yuqori nafas yo'llari qichiydi va kishi o'zi hohlamagan holda yuzaki nafas oladi. Bu esa, o'pka faoliyatiga salbiy ta'sir qiladi va turli kasalliklarni keltirib chiqaradi. Chang, ko'z shilliq pardalarini qichittirib konyuktivit kasalligini keltirib chiqaradi. Bundan tashqari, chang zarrachalari sil tayoqchalarini va zaruriy bakteriyalarni tashuvchi vositadir. U lampalar ustiga o'tirib, Sexdagi yorug'likni kamaytiradi. Bu esa, ishchilar faoliyatiga va sog'ligiga ta'sir qiladi.

Ma'lumki, tabiiy yorug'lik manbai quyoshdir. Sun'iy yorug'lik manbai esa, elektr energiyasi bo'lib, u cho'g'lanma va lyuminestsent lampalar orqali amalga oshiriladi.

Lyuminestsent lampalar ishchilarni kamroq toliqtiradi, ranglarni idrok qilish qobiliyatlari ortadi.

Shovqin turli a'zolar va sistemalarning hazm qilish (oshqozon shirasi sekretsiasining o'zgarishi), qon aylanishi (qon bosimining ko'tarilishi) va shunga o'xshashlarning normal faoliyati buziladi. Shu bilan birga, gaz va suyuqliklarning harakati natijasida hamma shovqin chiqishi mumkin.

Mashina va mexanizmlarning titrashini kamaytirish quyidagi usullarda olib boriladi:

- rezonans holatidan chiqarish;
- titrashni dämpferlash;
- titrashni dinamik so'ndirish;
- titrashni ixotalash va shaxsiy himoya vositalarini qo'llash.

Qo'lni titrashdan saqlash uchun maxsus qo'lqoplar ishlatiladi.

Elektr tokidan shikastlanish (tok urishi) ishlab chiqarishda ko'p kuzatiladi. Elektr toki organizm orqali o'tganda issiqlik, elektrolitik va biologik ta'sir ko'rsatadi.

Issiqlik ta'siri badanning ayrim joylarining kuyishi, qon tomirlari, asab va boshqa to'qimalarning qizishi bilan xarakterlanadi. Elektromagnit ta'sir qonunining va boshqa organik suyuqliklarning qurishiga va ularning fizik-ximik tarkibining buzilishiga olib keladi.

Texnika xavfsizligi

Texnika xavfsizligi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar sistemasidan iborat. Sexlarda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmol yoki presslarda biron joy ko'yib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi natijasida ishlovchilar jarohatlanib qolishi mumkin. Texnika xavfsizligi qoidalari noxushlik va baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

Qo'l va mashina operatsiyalarida ishlovchilar quyidagi qoidalarga rioya qilishlari lozim:

1. Ish bajarayotganda ziyrak bo'lish kerak.
2. Mashina asbob va moslamalarning ishga yaroqligini tekshirib turish lozim.
3. Simlarga ip, latta, simchalar osmaslik kerak.
4. Tugma qadash mashinasida ishlaganda saqlash ekranidan foydalanish zarur.
5. Elektr dvigatelni o'chirmasdan mashinaga moy surtish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.
6. O'z ish o'rnini toza tutish lozim. Asboblarni sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak;
7. Ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'smaslik lozim.
8. Elektr dazmolida ish boshlashdan oldin shnur izolyatsiyasini tekshirish lozim.
9. Dazmolning, rubilnikning, shtepsel rozetkasining, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlariga qo'l tekkizmaslik kerak.
10. Ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak.
11. Pressda ishlashda uning yaroqligini, to'siq borligini, korpusning yerga ulanganligini, elektr qismida izolyatsiya borligini tekshirish kerak. Buzuq pressda ishlash man etiladi.
12. Qo'lni yostiqlari orasida qolishidan ehtiyot bo'lish lozim.
13. Ishlayotgan pressni nazoratsiz qoldirish mumkin emas.
14. Buyumni namlayotganda suvni apparatlarga va termorostlagichga tushirmaslik kerak.
15. Ish tugagach pressni to'xtatib, ish o'rnini yig'ishtirish kerak.

Qo'lda bajariladigan ishlarga mashinada bajariladigan operatsiyalardan ko'ra, ko'proq vaqt ketadi. Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki bo'lak stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa, kiyim yoki bo'lakni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin.

Oyoq toliqmasligi uchun o'tirib bajariladigan ish o'rnini pastki qismiga kichkina yashikcha o'rnatiladi. Ishlatiladigan asbob va moslamalar olishga qulay va bir-biriga yaqinroq qilib qo'yiladi. (1-rasm). Stol o'ng tomonining old qismida chegaralangan joy bo'lib, bu yerda qaychi, bo'r, igna, ip va hokazolar saqlanadi. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik shisha tagiga instruktsiya kartasi

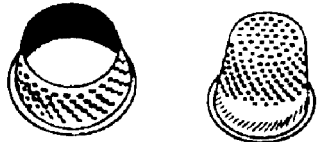
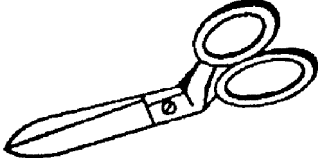
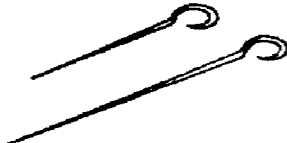
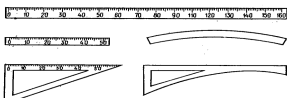
joylashadi. Ish stollarining tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi. Tik turib, yoki o'tirib ishlayotganda gavda holatiga ahamiyat berish zarur, chunki gavda holati noto'g'ri bo'lsa, odam tez charchaydi, ish qobiliyati pasayadi va gavda qiyshayib yoki bukchayib qolishiga olib keladi. Ishchi to'g'ri o'tirishi uchun: oyoqlar polga yoki yashikchaga to'la tiralib turishi kerak. Oyoqlarni chalishtirib o'tirmagan ma'qul, aks holda qon aylanishi yomonlashadi. Gavdani va boshni to'g'ri tutib yoki salgina oldinga egib o'tirish kerak.

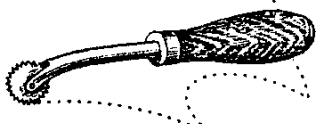
Ko'krakni stolga tirab o'tirish yaramaydi; qo'l tirsakdan bukilib gavdadan taxminan 10 sm masofada turishi lozim; ish bajarayotganda tirsaklarni stol ustiga tirab o'tirish yaramaydi. Tikayotgan kiyim yoki bo'lakni ko'zdan 25-30 sm masofada tutish lozim. Ish o'rni yaxshi yoritilgan bo'lishi, yorug'lik chap tomondan tushib turishi lozim. Tik turib ishlaydigan ishchi gavdani to'g'ri va qattiq tutib turishi, bo'yin va ko'krak qismida umurtqa to'g'ri, turishi kerak.

Qo'lda ish bajaruvchilar uchun ish o'rnini tashkil etish

Ish o'rnini ta'minlash.	Rasm
1-Stol; Yuqori qismi silliq, mehnat qurollari va namunalarni saqlaydigan, ochiladigan tortmalardan tashkil topgan.	
2-Yoritgich, mahalliy yoritgich harakatlanuvchi moslama.	
3-Ip va qurollarni saqlash uchun;	
4-Chiqindilar uchun xalta;	
5-Oyoq uchun tirgak;	
6-vintli stul.	
Tik turib qo'lda bajaruvchilarning ish o'rne.	
1. Stol	
2. Kronshteyn	
3. Qaychi bo'r va h.k. saqlash uchun.	
4. Ko'rsatuv xaritasini saqlash uchun organik shisha	
5. Chiqindilar uchun quti	
6. Asbob va qurilmalarni saqlash uchun tortma.	

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalar

Nomlanishi	Rasm
1. Qo'l ignalari. Uchi o'tkir pishiq, sinib ketmaydign silliq bo'lishlari kerak. Uzunligi va yo'g'onligiga qarab 1 dan 12 gacha raqamlanadi. Toq nomerli ignalar juft raqamli ignalarga qaraganda uzunroq bo'ladi. Ignalarning o'lchami va qanday qalinlikdagi gazlamalarga qanday ignalar ishlatilishi quyidagi jadvalda ko'rsatilgan. Igna raqami Igna diametri mm. Uzunligi mm GAZLAMA TURLARI 1.Yupqa jun, ip gazlamalar. 2.Yupqa jun, ip va gazlamalar hamda o'rta qalinlikdagi sof jun kiyimlik ip gazlama: triko, yengil kamvol gazlama. 3.O'rta qalinlikdagi kastyumlik va paltolik gazlama: 4.Qalin gazlamalar: drop, movut va h.k. 5.Og'ir gazlamalar: qoplar, pogon, brezent va h.k.	
2. Angishovna - qo'l barmoqlarini igna sanchilishdan himoya qiladi va o'ng qo'lning o'rta barmog'iga kiyiladi. Ikki tubli va tubsiz bo'ladi. Ayollar ko'ylagi va ich kiyimlarini tikishda tubli angishvona ishlatiladi. Uy kiyimlarda palto, kastyum, plashlarni tikishda tubsiz angishvona ishlatiladi.	
3. Qaychi - kiyim bo'laklarini bichish, tikayotganda bo'laklarning ba'zi joylarini qirqish, baxyaqatorlar oxiridagi ip uchini qirqish uchun ishlatiladi. Qaychining 8 turi mavjud.	
4. Santimetrli lenta - 150 sm uzunlikdagi rezinkalangan lenta bo'lib, har 0,5 sm oralikda belgisi bor. Santimetrli lenta gavda o'lchamini va bo'laklarni o'lchash uchun ishlatiladi.	
4. Maneken - kiyim bo'laklarining to'g'ri ulanganini tekshirib ko'rishda ishlatiladi.	
5. Andoza – karton yoki boshqa qog'ozdan qirqilgan kiyim bo'laklari. Andozalar ishchi, yordamchi yoki etalonga ajratiladi:	-
6. Pichoqli halqa – asosan qo'lda qaviq tushirgandan keyin ipning uchini qirqish uchun ishlatiladi. Ko'rsatkich barmoqqa kiyiladi.	
7. Dukcha - metall, plastmassa yoki suyakdan yasalgan o'tkir uchli sterjen, bort, yoqa uchlari, shakldor choklarni ag'darib to'g'rilash uchun ishlatiladi.	
8. To'g'nog'ich - bo'laklarni bir-biriga yopishtirish uchun, chiziqlarni bir tomondan ikkinchi tomonga o'tkazish uchun hamda primerkada qo'llaniladi.	
9. Chizg'ich - kiyim chizmalarini loyihalashda va bichishda ishlatiladi.	

10. Iz tushirgich - andozlar tayyorlashda kiyim chizmasi bo'laklarini kartonga tushirishda yoki qog'ozdan gazlamaga, bir bo'lakdan ikkinchi bo'lakka iz tushirishda ishlatiladi.	
11. Bo'r – chiziqlarni tushirishda va primerkada nuqsonlarni belgilashda ishlatiladi. Bo'r izi 0,1 smdan oshmasligi kerak.	

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- Tik turib ishlovchilar uchun stol;
- O'tirib ishlovchilar uchun stol va stul;
- Har bir talaba uchun asbob va moslamalardan bir to'plam;
- Gazlamalardan namunalar
- Tik turib va o'tirib qo'lda ish bajaruvchilar tasvirlangan stand

2 - MODUL. CHOKLAR NAMUNALARI

2.1. Qo'l va mashina choklari. Gazlamalarni tayyorlash, gazlamalarni tanlash xususiyatlari.

MAQSAD: Qo'l choklarining tikish ko'nikmalarini shakllantirish.

O'QUV SOATLAR MIQDORI: 2 soat. (80 daqiqa).

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

Gazlamadagi iplar chalishuvining tugallangan tsikli baxya deyiladi. Qo'lda solingan baxya halq tilida qaviq deb yuritiladi. Bir necha ketma-ket takrorlangan baxyalardan baxyaqator, qaviqlardan esa, qaviqqator hosil bo'ladi. Qaviqqatorlardan bo'lak chetigacha yoki qirqimigacha bo'lgan masofa chok kengligi deb ataladi.

Qaviqlar tuzilish jihatdan oddiy va murakkab bo'ladi.

I. Oddiy qaviqlar:

1. To'g'ri sirma qaviq.
2. Qiya sirma qaviq.
3. Yo'rma qaviq.
4. Qiya biriktirma qaviq
5. Yashirin biriktirma qaviq.
6. Iroqisimon biriktirma qaviq.
7. Solqi qaviq.
8. Tepchima qaviq.
9. Yolg'on qaviq.
10. To'rsimon qaviq.
11. To'r qaviq.

II. Murakkab qaviqlar

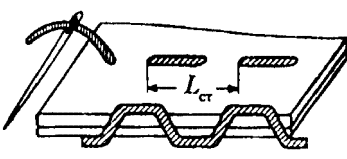
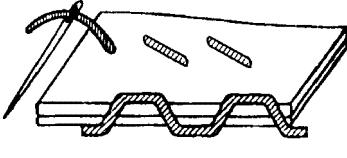
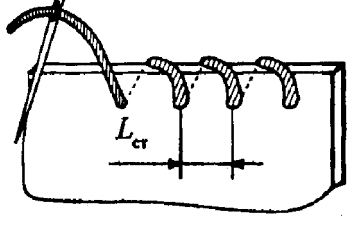
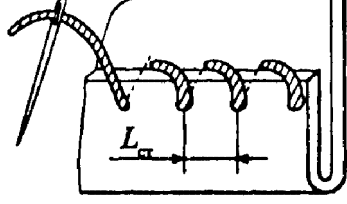
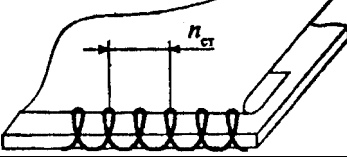
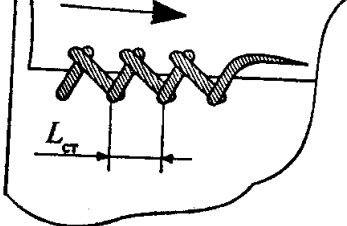
1. Xalqa qaviq.
2. Puxtalama qaviq
3. Tugma qadash
4. Temir ilgak va knopkalar.

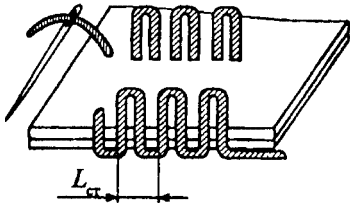
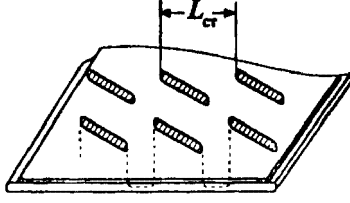
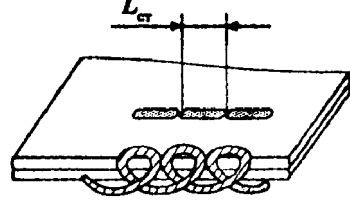
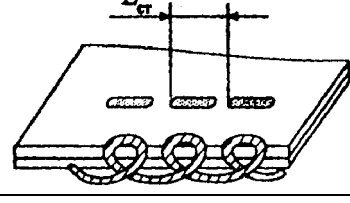
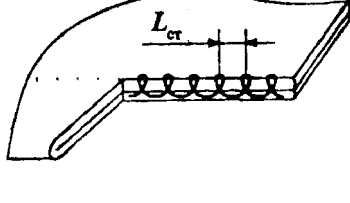
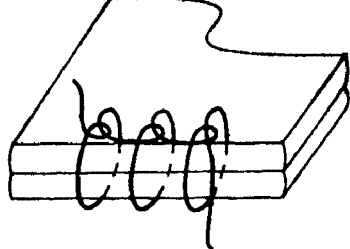
KERAKLI O'QUV JIHOZ, ASBOB USKUNA VA ASHYOLAR

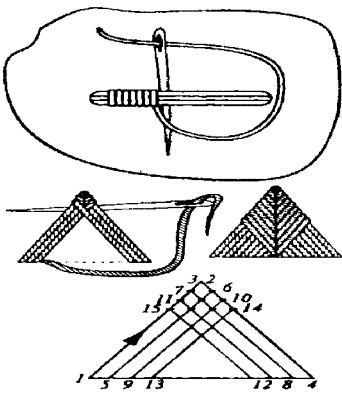
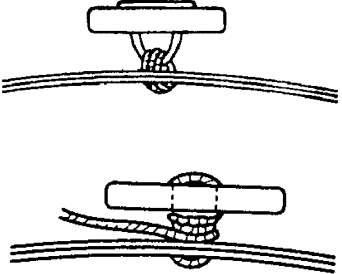
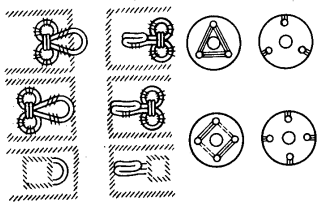
- ish o'rni, namuna tikish uchun gazlama;
- tikilgan choklardan namuna;
- qo'l ishlari asbob va moslamalarning bitta to'plami;
- №40, №80-iplardan 1 ta to'plam № 3-4-5 ignalar to'plami;
- Chizg'ich-1 to'plam, angishvona 1 ta, qaychi 1 ta, halqali tugma 1 ta, 2 teshikli tugma 1 ta, 4 teshikli tugma 1 ta, temir ilgak halqa 1 ta knopka 1 ta.

«QO'L CHOKLARINING TIKILISHI» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA.

faoliyat turlari	Qo'llanish sohasi	Chizma	operatsiyani bajarish tartibi
------------------	-------------------	--------	-------------------------------

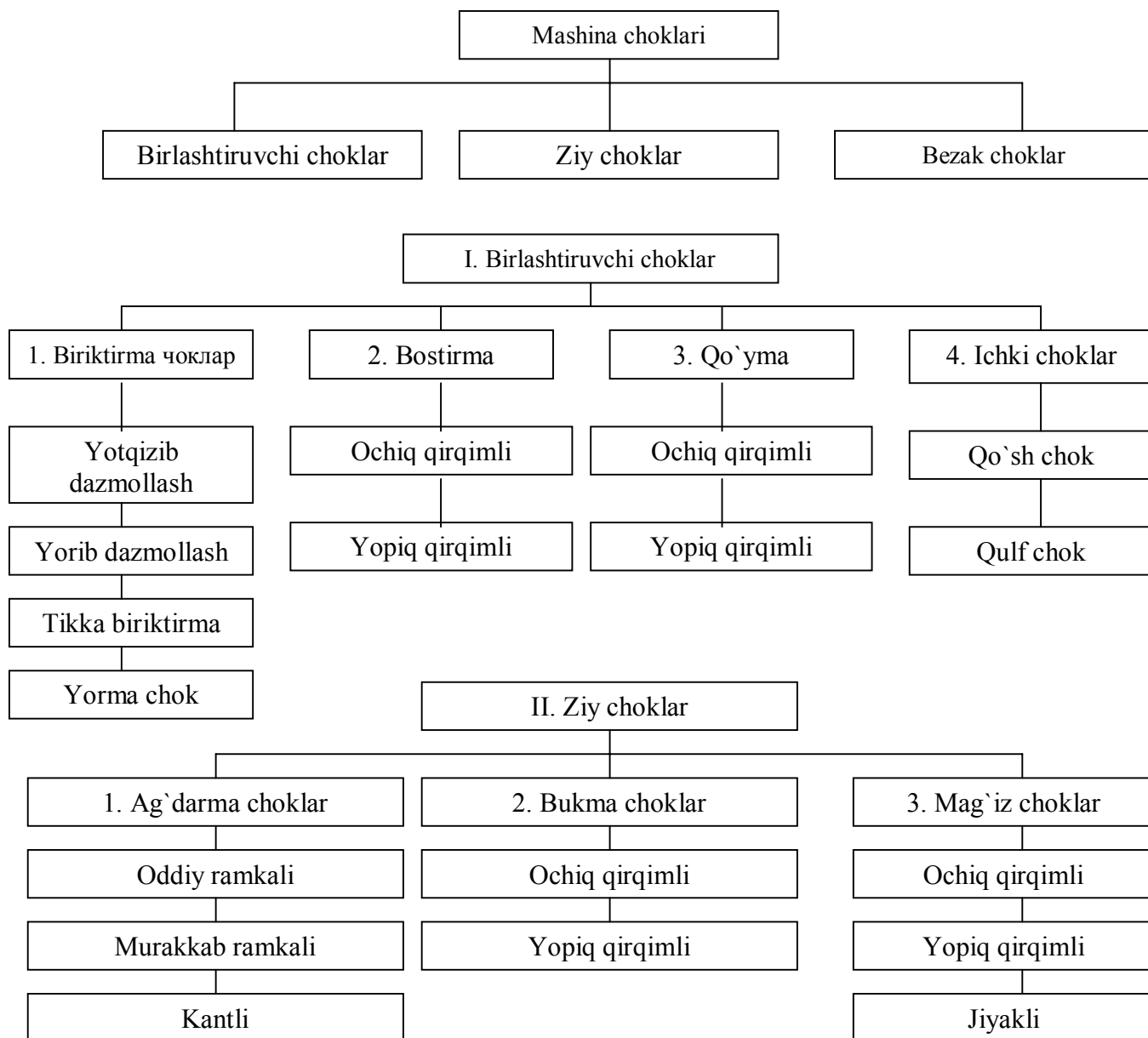
I	II	III	IV
1. To'g'ri sirma qaviq	Osongina so'kiladigan bo'lib, kiyim bo'laklarini vaqtincha ko'klashda, bo'laklarda burma hosil qilishda, yo'l-yo'l yoki katak gazlama guli to'g'ri tushishi uchun ishlatiladi. Kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini ulash, yenglarni yeng o'miziga o'tkazishda ishlatiladi.		Qaviq uzunligi ko'klaganda L_q 2-3 sm solqili L_k 1-2 sm sirmalashda l_k 3-5 sm, bukib ko'klashda L_q 1,5-3 sm.
2. Qiya sirma qaviq	Ikki bo'lakni bir-biriga solqi qilib yoki solqisiz bostirib ko'klashda (oldini old bo'lakka, ust yoqani ost yoqaga) bostirib ko'klashda ishlatiladi.		Solqisiz sirmalashda 3-5 sm, solqili 1,5-3 sm bo'lib ko'klashda 1,5-3 sm
3. Yo'rma qaviq	Bo'laklar qirqimlarini titilishdan saqlash uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqni bajarishda igna gazlama tagi tomondan sanchilib, gazlama ust tomoniga chiqariladi. Qaviqni tarang tortmasdan gazlama qirqimidan aylantirib o'tkazib, o'ngdan chap tomonga qiya qilib joylashtiriladi.		Igna sanchilgan joydan gazlama qirqimigacha bo'lgan masofa 0,5-0,7 sm L_q q 0,5-0,7 sm.
4. Qiya biriktirma qaviq	Titilmaydigan bo'laklarning ochiq qirqimlarini bir-biriga ulash uchun (yubka etagini, ko'ylak etagini bo'lib tikishda) ishlatiladi. Qiya biriktirma qaviq hosil qilish uchun igna ustki gazlamani to'la, ostki gazlamani yarim qalinlikda teshib o'tadi.		Qaviq uzunligi 0,3-0,5 sm Qaviq ustki gazlama qirqimidan 0,3-0,5 sm nari tushiriladi.
5. Yashirin biriktirma qaviq	Qiya biriktirma qaviqqa o'xshash bo'lib, titiladigan gazlamalardan tikiladigan bo'lak chetlarini (ko'ylak etagini, yeng uchini) buklab tikishda ishlatiladi.		1 sm da 2-3 qaviq
6. Iroqisi mon biriktirma qaviq	Titiladigan gazlamadan tikiladigan bo'laklar chetini (yubka etagi, palto etagini) bukib tikishda yoki bo'laklar chetini (palto astari etagini) ham bukib tikishda ishlatiladi. Iroqsimon qaviq chapdan o'ngga qarab tikiladi, igna o'ngdan chapga qadaladi.		Qaviq yirikligi 0,5-0,7 sm, qaviq qator kengligi esa 0,3-0,7 sm bo'ladi.

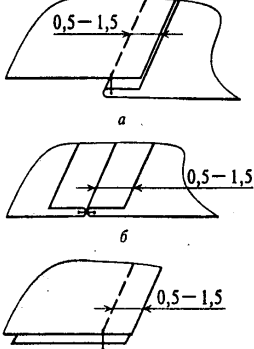
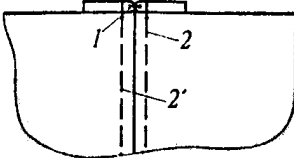
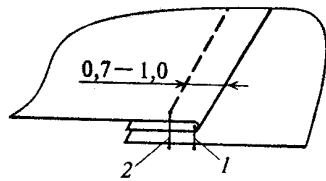
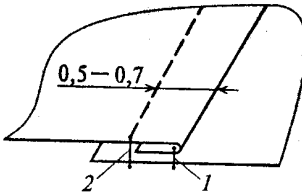
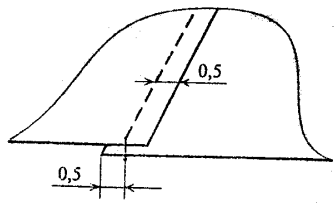
7. Solqi (nusxalam a) qaviq	Bir bo'lakdan bo'r yoki belgi chiziqlarini ikkinchi bo'lakka ko'chirish uchun ishlatiladi. Solqi qaviqni bajarish uchun belgi chiziq bo'ylab to'g'ri sirma qaviq singari qaviq tushirilib, iplarni tortmay bo'sh, ya'ni solqi qilib qoldiriladi. Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5 smda 4-5 tadan bo'ladi. So'ngra bo'laklarni so'rib, qaviq iplari tartmalar.		Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq uzunligi 1,0-1,5 sm
8. Tepchima qaviq	Bo'laklarni bir biriga ulab, shu Bo'laklarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularning shaklini ma'lum darajada saqlab turish (adip qaytarmasini qavish) uchun ishlatiladi.		Ip nomeri-40 –80, qaviq yirikligi 0.5-0,7 sm qaviq orasidagi masofa 0,4-0,7 sm.
9. To'r qaviq	Bo'laklarni mashinada tikish qiyin bo'lgan joylarini doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi. To'r qaviq hosil qilish uchun ignani gazlama qalinligidan to'la sanchib o'tkaziladi. Yana gazlamadan oldingi teshikdan qaytarib o'tkaziladi.		Qaviq uzunligi 0,2-0,4 sm
10. To'rsimon qaviq	Ko'proq cho'ziladigan choklarning pishiqligini oshirish uchun qo'llaniladi. To'rsimon qaviq o'miz choklarini mahkamlashda (eng astari astar o'miziga o'tqazilgan chokka mahkamlashda) ishlatiladi.		Qaviq yirikligi 1,5-2,0 sm.
11. Yolg'on qaviq	Bo'lak ziylarini (cho'ntak qopqoq, yoqa bort ziylarini) zichlashtirish, shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Yolg'on qaviqni hosil qilish uchun igna gazlamaga oldinga og'diribroq sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi va ignani yuqoriga yo'naltirib, gazlamadan chiqariladi.		Ip nomeri-33,65,75 Qaviq yirikligi 0,3-0,7 sm bo'lib, gazlama qalinligiga bog'liq.
12. Xalqa qaviq	Izmalarni yo'rmalashda yoki titiladigan gazlamadan tikiladigan bo'laklar qirqimini yo'rmalashda, tugma taqish uchun mo'ljallangan ip izmalarni yo'rmalashda ishlatiladi. Izmaning yo'rma xalqasi mustahkamroq bo'lishi va hosil bo'ladigan jim-jima bo'rtib turishi uchun ust kiyim petlasi bo'ylab gazlama qirqimidan 0,1-0,2 sm masofada ikki bo'klangan 10-20 nomerli ip yoki maxsus shnur qo'yib yo'rmanadi. Xalqa qaviq hosil qilish		Qaviq zichligi 1 sm da 6-8 ta, karkasli petlalarda 1 sm da 12-15 ta, ipdan yasalgan petlalarda 1 sm 10-15 ta bo'ladi

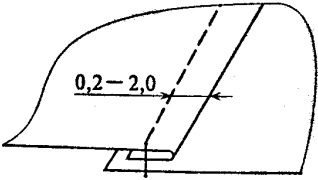
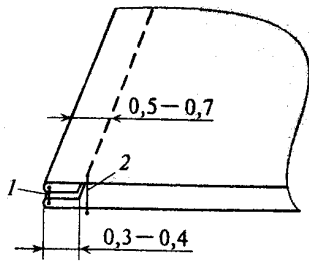
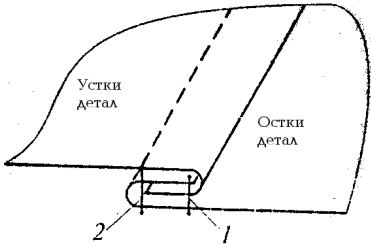
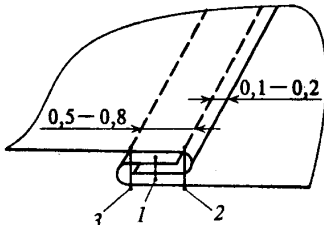
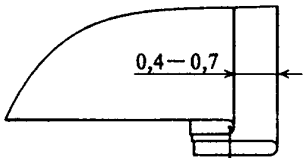
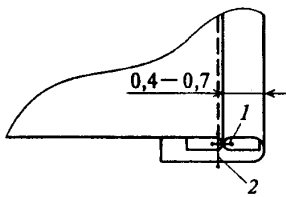
	uchun igna gazlama chetidan 0,3 sm beriroqqa sanchiladi, keyin igna ko'zi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan xalqa bir maromda tortiladi. Qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yo'rmlanadi.		
13. Puxatalama qaviq	Cho'ntak og'zini, izma uchini, taxlama uchlarini va halqa joylarni puxtalashda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 to'g'ri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofidan qiya qaviq tushirib o'rab chiqiladi. Qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini bo'lak teskari tomonidan o'tkazib, ikki-uch qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.		Puxtalamaning uzunligi 0,5-1,5 sm o'ram qaviqlarning zichligi 10 mm da 7-10 ta.
14. Tugma qadash	Tugma gazlamaga tirkakli yoki tirkaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirkakli qilib qadash gazlama bilan tugma orasida qaviq ishlaridan solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o'rab tirkak hosil qilinadi. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.		Tirkaksiz 2-3 qaviq 4 teshiklida 6-8 qaviq 2 teshiklida 4-5 qaviq temir ilgak petlya knopkalarda 3-4 qiya qaviq.
15. Temir ilgak, izma va knopkalar	Temir ilgak, petlya va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko'zi va bukilgan joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi. Ommaviy kiyim tikishda ilgak va knopkalarni maxsus mashinalarda tikish mumkin.		petlya va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko'zi va bukilgan joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi.

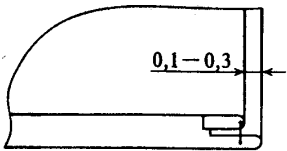
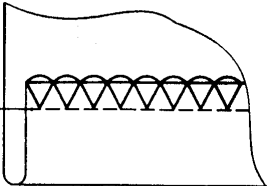
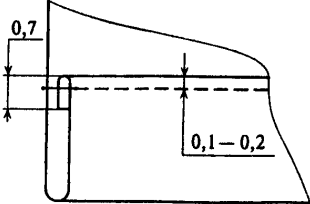
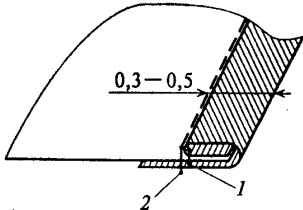
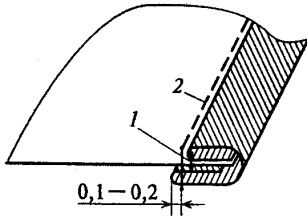
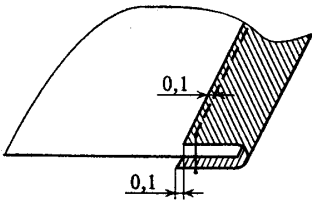
«MASHINA CHOKLAR TURLARINI TIKISH» BO'YICHA TEKNOLOGIK XARITA

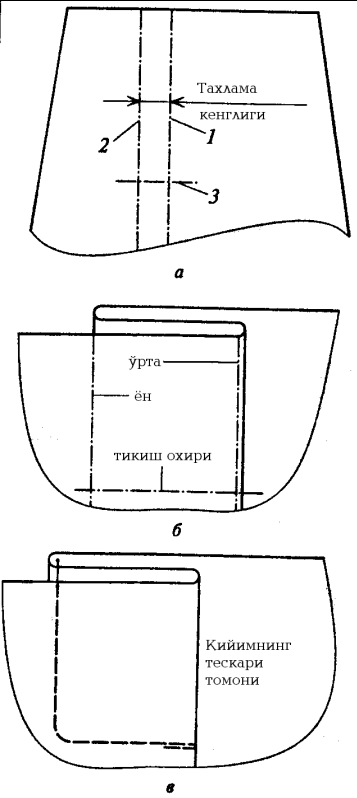
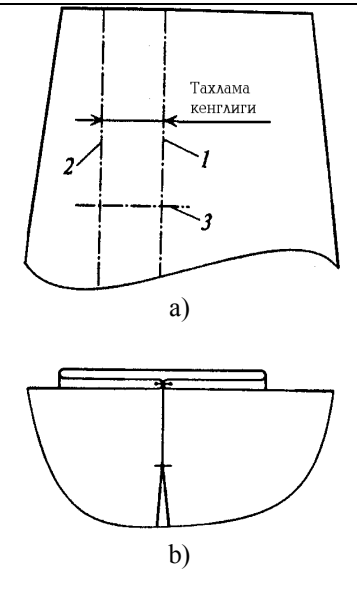
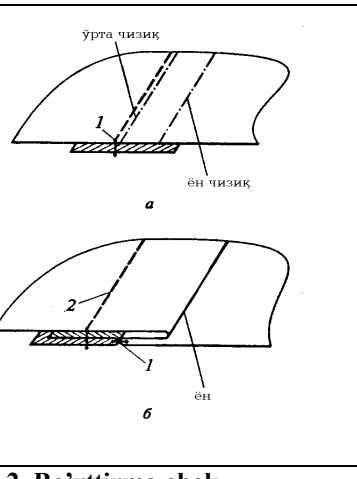
Kiyim qismlari ip yordamida asosan xilma-xil tikuv mashinalarida bir ipli yoki ikki ipli baxyaqator yuritib birlashtiriladi. Mashina choklar konstruksiyasi hamda vazifasiga ko'ra, uch turli bo'ladi:

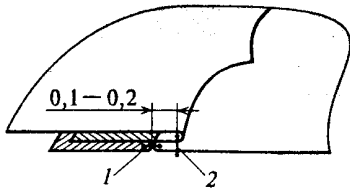
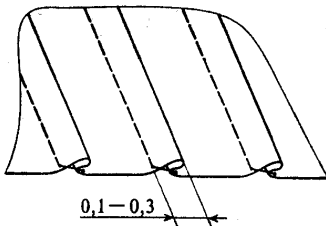
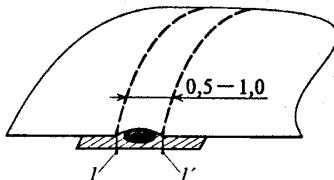


Texnologiya asosida faoliyat turlari	Qo'llanish sohasi	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. BIRLASH TIRUVCHI CHOKLAR			
1. Biriktirma chok			
1.1 Bir tomonga yotqizib dazmollangan (a) 1.2. Yorib dazmol lash (b) 1.3 Tikka birik tirma (v)	. Hamma asosiy choklarni yon, yelka, ort bo'lak, o'rta qirqimlarni tikishda ishlatiladi. Kiyim klinlariga «Gode» birlashtirishda, cho'ntak astarini birlashtirishda, birlashtiriladigan taxlamalarda tikka birlashtirma ishlatiladi.		Biriktirma chokni tikishda ikki bo'lak o'ngini-o'ngiga qilib, qirqimlar bir xil qilinadi va biriktirma chokda qirqim bilan parallel holda tikiladi. Chok kengligi 0,5-1,5 sm. So'ngra chok haqqilar bir tomonga yotqizib yoki orasi yorib, yoki tik holatda dazmollanadi
1.4 Yorma chok.	Sun'iy va tabiiy charmlardan tikilgan kiyimlardan zich to'qilgan gazlamalardan sport kiyimlar tikishda yon cho'ntaklarni ishlashda, vitochkalarni tikishda ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngini o'ngiga qarab biriktirma chok bilan tikiladi. (1 chok) Choklar orasi yorib dazmollanadi. Va o'ng tomondan biriktirma chokning ikki tomonidan bir xil oraliqda bezak chok tikiladi (2 va 2' choklar). Chok kengligi 0,2 sm
2. Bostirma chok			
2.1 Ochiq qirqimli	Kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini, orqa bo'lak o'rta qirqimlarini tikishda ishlatiladi.		Bo'laklarni biriktirib tikilib (1-chok) bir tomonga qaratib, dazmollab o'ngidan bezak chok yuritiladi.(2- chok). Bezak chok kengligi kiyim faosniga qarab beriladi. 2-chok kengligi. Bezak chok kengligi esa kiyim fasoniga qarab 0,7-1,0 bo'lishi mumkin.
2,2 Yopiq qirqimli	Bo'laklarni birlashtirish va bezash uchun ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki bo'lak ustki bo'lak qirqimiga nisbatan bezak chok kengligida oldinroq chiqarilib, ustma-ust qo'yiladi, birlashtirib tikiladi, (1 chok) bir tomonga yotqizib dazmollanadi va yengidan bezak chok yuritiladi. (2 chok) Chok kengligi 1 chok 0,4-1,4 sm 2 chok 0,5-0,7 sm
3. Qo'yma chok			
3.1 Ochiq qirqimli	Bort qotirma bo'laklarini birlashtirishda, tesmalarni tikishda, ostki yoqani bo'yin o'miziga (mashinada zig-zag chokda) o'tkazishda ishlatiladi.		Bir bo'lakning o'rniga ikkinchi bo'lak o'ngini qo'yib to'g'ri yoki zig- zag ko'rinishidagi chok bilan qirqimdan 0,5 sm kenglikda tikiladi.

3.2 Yopiq qirqimli	To'g'ri va shakldor koketkalarini birlashtirishda ishlatiladi.		Ustki bo'lak ziyo buklab dazmollanadi. Ostki bo'lak ustiga qo'yib mashina chok bilan birlashtiriladi. Chok kengligi 0,2-2,0 sm
4. Ichki chok			
4.1 Qo'sh chok.	Ust kiyimlarni tikishda, astarsiz kiyimlarda cho'ntak astarini tikishda, maxsus ishchi kiyimlarni bo'laklarini birlashtirib tikishda ishlatiladi.		Bo'laklarni teskari tomonlarini bir-biriga qaratilib biriktirma chok (1 chok) bilan tikib olinadi, so'ngra bo'laklar o'ngiga ag'darilib, chok to'g'rilanadi va bo'laklar ostidan ikkinchi chok (2 chok) yuritiladi. 1 chok kengligi 0,3-0,4 sm 2 chok kengligi 0,5-0,7 sm
	Ich kiyimlar maxsus kiyimlarni, astarsiz kostyumlar va boshqalarni tikishda ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki bo'lak ustki bo'lakka nisbatan 0,5-0,7 sm oldinroq chiqarib, ustma-ust qo'yiladi. Ustki bo'lak qirqimi ostki bo'lakning qo'shimcha miqdorini qoldirib tikiladi (1 chok). Chok to'g'rilanib, ustki bo'lakka shunday buklanadiki, qirqib ustiga chiqib qolmasligi kerak. Buklangan ziydan chok yurgiziladi. (2 chok). Ostki bo'lak cheti ustki bo'lakka nisbatan 0,5-0,7 sm. 1 chok kengligi 0,1-0,2 sm. 2 chok kengligi buklangan ziydan 0,1-0,2 sm
4.2 Qo'lf chok	Erkaklar sorochkalarida, jinsi kiyimlarda ishlatiladi.		Bir ignali mashinada birinchi bo'lib, ochiq qirqimli qo'yma chokda tikiladi (1 chok). So'ngra bo'laklari shunday buklanadiki, qirqim ichida bo'lishi kerak va ustki birinchi chok yurgiziladi (2 chok). So'ngra ustki ikkinchi chok (3 chok) birinchi chokdan 0,5-0,8 sm oraliqda tikiladi. 2-chok kengligi 0,1-0,2 sm 3-chok choklar oraliq kengligi 0,5-0,8 sm
II. ZIY CHOKLAR			
1. Ag'darma chok			
1.1. Oddiy ramkali	Cho'ntak ishlanishida, izma tikishda ishlatiladi.		Bo'lak ramkasi buklab dazmollanadi (teskari tomoni ichiga qilib) va kiyimga tikiladi, so'ngra chok yonidan buklab dazmollanadi. Ramka kengligi 0,4-0,7 sm
1.2. Murakkab ramkali	Cho'ntak ishlashda murakkab ramkali ag'darma chok ishlatiladi.		Asosiy matodan mag'izli o'ngini bo'lakning o'ngiga qo'yib ag'darma chokda tikiladi. (1 chok). So'ng chok yorib dazmollanadi, mag'iz o'ngiga ag'dariladi, shunda ramka hosil bo'ladi. U mag'iz tikilgan chokka tikiladi. (2 chok) 1-chok kengligi 0,4-0,7 sm. 2-chok kengligi 0,4-0,7 sm

1.3 Kant.	Yoqa, bort, cho'ntak tikishda va unga ishlov berishda ishlatiladi.		Bo'lak o'ngini o'ngiga qaratib ag'darma chok bilan tikiladi. Chok to'g'rilanib, kant chiqarib yolg'on kesiq bilan yoki bezak chok tikiladi. Kant kengligi 0,1-0,3 sm
2. Bukma chok			
2.1. Ochiq qirqimli	Kiyim etagini ishlashda, yengil kiyim obtachka qirqimlarini tikishda ishlatiladi.		Qirqim teskari tomonga buklanib bostirib tikiladi. Bo'lak qirqimi teskarisiga 0.5-0.7 sm bukiladi. Chok kengligi 0,1-0,3 sm
2.2. Yopiq qirqimli	Yubka astarida, ko'ylak etaklarida va boshqa chetlanishlarda ishlatiladi.		Bo'lak qirqimi teskarisiga bukiladi. So'ngra fasonda ko'rsatilgan kenglikda yana bukiladi va bukilgan ziydan baxyaqator yuritiladi. Birinchi bukilish kengligi 0,7 sm. Chok kengligi 0,1-0,2 sm
3. Mag'iz chok			
3.1 Ochiq qirqimli	Yubka etagi, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi.		Bo'lakning o'ng tomoniga bezak gazlamaning ko'ndalang yoki bo'yлама ipi bo'yicha qiya yo'nalishda bichilgan gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi. Asosiy bo'lak bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va ichkaridan baxyaqator yuritiladi, so'ng chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng mag'iz hosil qilinadi. Mag'iz gazlama bo'lagini tikish chokiga yoki undan ichkaridan tikib puxtalanadi. (2 chok). Ichki chok kengligi 0.3-0.5 sm. Ustki chok kengligi 0,1-0.2 sm. Qiya bichilgan mag'iz kengligi 2,0-2,5
3.2. Yopiq qirqim	Ayollar yengil kiyimlarining yeng o'mizlarini, bo'yin o'mizlarini ishlash uchun qo'llaniladi.		Mag'iz asosiy bo'lak teskarisiga, o'ngini ichkarisiga qilib qo'yiladi. Qirqimlari tekislanib (1 chok) tikiladi. Tikilgan bo'lak o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi. Bo'lakning qirqimini ichkariga bukib (bukilgan cheti shu bo'lakni tikish baxyasini berkitishi lozim), bo'lakning bukilgan ustidan mashinada (2 chok) bostirib tikiladi. Ichki chok kengligi 0,3-0,5 sm bukilgan ziydan chok kengligi 0,1-0,2 sm
3.3 Jiyakli	Qirqimlarni ishlashda va kiyimni bezash uchun ishlatiladi.		Jiyakli uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan chiqib turadi va shu holatda dazmollab yotqiziladi. So'ngra mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan bo'lak qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va tesma ustki ziya bo'yicha baxyaqator yuritiladi, bunda tesmaning ikkinchi ziya baxyaqator tagida qolishi shart. Chok kengligi 0.1 sm
III. BEZAK CHOKLAR			
1. Taxlamalar			

1.1 Bir yoqlama	Ayollar yubkalarida, ko'ylaklarida, bezak vazifasida, kiyimlarda yengil harakatlanish uchun ishlatiladi.		Bir yoqlama taxlamalar barcha bukilgan ziylari kiyim o'ngida bir tomonga, teskarisida esa boshqa tomonga yo'nalgan bo'ladi. Har bir taxlama teskari tomondan uchta chiziq-o'rta chiziq 1 (ichki bukish chizig'i), yon chiziq 2 (tashqi bukish chizig'i), tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalar kengligi fasonga bog'liq. Bitta taxlama bo'lsa. Uning chuqurligi 4-8 sm, bir nechta bo'lsa, chuqurligi 2-3 sm bo'lishi mumkin. Bo'lak belgilangan o'rta chiziq 1 bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayiriladi va yon chiziq bo'yicha qo'lda ko'klab olinadi. So'ngra mashinada 2 va 3 chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Baxyaqator o'ng tomondan ko'ndalang yo'nalishda to'g'ri yoki oval chiziq tarzida tugatiladi.. Chok kengligi fasonga bog'liq. Baxyaqator yuritilgan joydagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi. Fasonga muvofiq taxlama bir tomonga bukilib, qotirib dazmollanadi.
1.2 Bir-biriga qaragan taxlama	Ayollar yubkalarida, ko'ylaklarida, bezak vazifasida, kiyimlarda yengil harakatlanish uchun ishlatiladi.		Bir-biriga qaragan taxlama ham bir yoqlama taxlama singari 3 ta chiziq bilan o'rta chiziq-1, yon chiziq-2, tikish oxiri-3. (chizma-a) Taxlamaga qo'shimcha qoldiriladi. Qo'shimchaning eni bir taxlama chuqurligini 4 ga ko'paytirilganiga teng. Agar bir taxlama chuqurligi 3 sm bo'lsa, taxlama uchun 12 sm qo'shimcha olinadi. Bir-biriga qaragan taxlamani hosil qilish uchun bo'lak belgilangan o'rta chiziq-1 bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayiriladi. Yon chiziq-2 bo'yicha oxirgi tikish chizig'i-3 gacha tikiladi. Taxlama ikki tomonga yorib, (belgilangan o'rta chiziq tikish chokida aniq yotishi kerak) dazmollanadi. Taxlama kiyish vaqtida buklanib qolmasligi uchun o'ng tomondan puxtalash tavsiya etiladi. (chizma b) Taxlama chuqurligi fasonga bog'liq.
1.3. Murakkab taxlama	Kiyimlarni bezash uchun ishlatiladi.		Ikki tomondan 2 ta parallel chiziq chiziladi: o'rta chiziq (ichki bukish chizig'i) va yon chiziq (tashqi bukish chizig'i). Taxlamani tayyorlash uchun teskari tomondan (chizma -a). O'rta chiziqdan gazlama bo'lagi qo'yiladi, kengligi bezak chok kengligiga mos va o'rta chiziq bo'yicha baxyaqator yuritiladi. Asosiy bo'lak o'ngi ichkariga qaratilib baxyaqator bo'ylab gazlama bo'lagi esa qarama-qarshi tomonga bukiladi. Chok bir tomonga qaratilib (dazmollanadi yoki vaqtincha ko'klanadi) asosiy detalning o'ngiga baxyaqator yurgiziladi. Bu chok taxlamani mustahkamlaydi (2)
2. Bo'rttirma chok			

2.1 O'tkazma	Kiyimlarda shakldor bo'rttirmalarni ishlash uchun, kiyim koketlarida ishlatiladi.		Bo'lakda bitta chiziq belgilanadi. Tagiga gazlama bo'lagi qo'yiladi. Belgilangan chiziq bo'ylab baxyaqator yuritiladi (1-chok). Gazlama bo'lakchasi ikki buklanib bir tomonga, asosiy bo'lak esa boshqa tomonga buklanadi va birinchi baxyaqatorda ikkinchi baxyaqator yuritiladi (2-chok). Chok haqqi bilan gazlama bo'lagi bir tomonga qaratib dazmollanadi. Chok kengligi 0,1-0,2 sm. Gazlama bo'lak kengligi 2-3 sm.
2.2 Bukma	Erkaklar bashing ko'ylaklarida, ayollar ko'ylaklarida bezak uchun ishlatiladi.		O'ng tomondan bitta chiziq belgilanadi. Bajarish vaqtida bo'lak belgilangan chiziqdan teskari tomon ichiga buklanib tikiladi. Chok kengligi 0,1-0,3 sm.
2.3 Shnurli qo'yma	Kiyimlarda sifatli bezak uchun ishlatiladi.		Bo'lakning o'ng tomonidan ikkita yonma yon chiziq belgilanadi. Asosiy bo'lak teskarisiga paxta tolali gazlamadan bo'lak qo'yiladi. O'ngdan belgilangan chiziq bo'yicha (1-chok) baxyaqator yuritiladi, so'ngra ularning orasida shnur qo'yib shnur yonginasidan ikkinchi (2-chok) baxyaqator yuritiladi.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalarining oldiga qo'yilgan asosiy vazifalardan biri — aholini sifatli, bejirim tikuvchi buyum-lari, zamonaviy kiyim-kechaklar bilan ta'minlashdan iborat. Tikuvchilik buyumlari insonlarni atrof-muhitning turli xil nomaq-bul 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, sa-noat korxonalarini zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlash, materiallarning assortimentlarini kengaytirishi zarur.

Respublikamiz mustaqillikka erishgandan keyin asosiy xom-ashyoni 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 gaz-lamalar, 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 tolalaridan olinadigan gazlamalar kiradi.

Paxta - g'o'za deb ataladigan o'simlik urug'ini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xom-ashyosi hisoblanadi. Kimyoviy tarkibi jihatidan paxta deyarli toza seuyulozadan iborat. Pishgan paxta tolasining 95—96% sellulyozadan; 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 tolasini ko'mirga aylantiradi.

Sovuq o'yuvchi ishqorlar tolalarni shishiradi, natijada buram-dorligi yo'qoladi, sirti silliqlanadi, ipakka o'xshab tovlanadi, pishiqligi ortadi, bo'yaluvchanligi yaxshilanadi. Qaynoq o'yuvchi ishqorlar havo kislorodi ishtirokida paxta sellyulozasini oksidlan-tiradi 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 bir oz sarg'ayadi, qo'ng'ir tusga kiradi va 250°C da ko'mirga aylantiradi. 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% sellyuloza va 20% boshqa aralashmalar bo'ladi. Lignin moddasi borligi uchun zig'ir tolasini paxtaga qaraganda ancha pishiq bo'ladi. Zig'irning xossalari paxtanikiga o'xshash: gigroskopikligi 12%, namni tez shimadi va tez quriydi, issiqni yaxshi o'tkazadi, pay-paslab ko'rilmaganda qo'lga sovuq unmaydi, kislota va ishqorlar ta'siri xuddi paxtaga ta'siriga o'xshaydi. Qizigan dazmol ta'siriga yaxshi chidaydi, paxtaga o'xshab yonadi.

Jun-junli hayvonlarning ten qatlamidagi shoxsimon o'sim-talardir. Respublikamizda qo'y, tuya, echki, qoramol va quyon jini 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 jinni dazmollab qisqartirish, cho'zish, dekatirovka qilish mumkin. Kiyimni kimyoviy tozalashda qo'llaniladigan barcha organik eritgichlar ta'siriga jini yaxshi chidaydi. Jini kislotalar bilan ham, ishqorlar bilan ham ta'sir-lashishi mumkin. Quruq jini 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 qay-natilmaganda 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 pishiqligini 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'ijim-lanuvchanligi, 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 biriktirish yo'li bilan olinadi. Ularga kapron, lavsan, nitron xlorin, polietilenlar kiradi.

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

Ayrim gazlamalar maxsus pardozdan o'tkaziladi. G'ijimla-nuvchanlikka qarshi qilib g'ijimlanmaydigan, suv yuqmaydigan, yonishga va chirishga chidamli qilib pardozlanadi.

Tikuvchilikda ishlatiladigan gazlamalar ko'ylaklik, kostyumlik, paltoUk, 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, yuvil-ganda 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 unitikish ancha qiyin. Gazlamalarning tuzilishi, xossalari qarang model tanlash tikuvchilik kasbining asosiy talablaridan biri hisoblanadi.

Bichishdan oldin ko'p gazlamalarga (duxoba, chiy duxoba, astarli sarja, sun'iy shoyi, «boloniya» tipidagi gazlamalar, plash-bop gazlamalardan tashqari) namlab issiqlik ishlovi beriladi. Dekatirovka — tayyor kiyimning kirishishini oldini olish

uchun gazlamaga namlab issiqlik ishlovi berishdir. Oddiy ip gazlamalarni, zig'ir tolali va shtapel gazlamalarni ho'llab siqiladi-da (bura-masdan), 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 ishlatib bo'ladi (2 litr iliq suvga 1 osh qoshiq hisobida). Gazlamani bir oz quritib, tanda ipi bo'ylab teskarisidan ustiga doka yoki yupqa mato yopib dazmollanadi. Gulli, ayniqsa, to'q rangli gazlamalarning rangini aynimas-ligini 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» gazlamalarni 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.

Bajariladigan topshiriqlar;

Dars matnini o'rganing va taxlil qiling.

Matmni ta'lim texnologiyasi asosida yoriting.

Interfaol usullardan birini qo'llang.

Hisobot yozing.

Mavzuga oid test tayyorlang

3-MODUL . GAVDADAN O'LCHOV OLIISH QOIDASI

3.1.Kiyim tikish uchun inson gavdasidan o'lchov olish texnologiyasi

Ishdan maqsad: Kiyimni konstruksiyalash uchun kerakli o'lchovlarni gavdadan olish qoidalarini o'rgatish

Nazariy ma'lumotlar:

1. Gavdaning antropometrik nuqtalari va chiziqlari.

Ko'plab ishlab chiqariladigan kiyimlarni konstruksiyalash va asosiy bazalarni ishlab chiqish uchun maishiy xizmat tizimidagi konstruksiyachiga standart jussalar, ya'ni mamlakatning jami aholisiga xos jussalar o'lchamining mukammal xarakteristikasi kerak bo'ladi. Bu ma'lumotlarni antropometrik tekshirish, ya'ni kishining gavdasini va uning qismlarini o'lchash yo'li bilan hosil qilish mumkin, Bu ish antropometriya deb ataladi. Antropometrik tekshirishlar vaqtida gavdaning muayyan nuqtalari - antropometrik nuqtalar oralig'i yoki yumshoq gazlamada aniq bilinib, ko'rinib turadigan chegaralar, teridagi o'ziga xos nuqtalar bo'yicha o'lchanadi. O'lchov belgilarini hosil qilish uchun quyidagi antropometrik nuqtalardan foydalaniladi;

- a** - boshning eng yuqori baland nuqtasi;
- b** - bo'yindagi 7-bo'yin umurtqasining holati;
- v** - bo'yin asosidagi nuqta;
- g** - o'mrov nuqtasi (bo'yin asosidan o'tgan chizikda old tomondan bo'yin chuqurchasi nuqtasi);
- d** - yelka nuqtasi;
- e** - qo'ltiq chuqurligining ort burchagi nuqtasi;
- j** - qo'ltiq chuqurliganing old burchaga nuqtasi;
- z** - ko'krakning yuqori nuqtasi (ko'krak bezlarining uchi);
- i** - kurak nuqtasi;
- k** - bel nuqtasi (belning eng ingachka yeridan gorizontal o'tganda umurtqa pog'onasining kesishgan nuqtasi);
- m** - qorinning turtib chiqqan nuqtasi;
- l** - dumbaning turtib chiqqan nuqtasi;
- n** - tizza nuqtasi (tizzaning eng yuqoriga ko'tarilgan markaz nuqtasi);
- o** - to'piq nuqtasi;
- p** - tirsak nuqtasi (tirsak bukilganda chiqib turgan nuqtasi);
- r** - bilak nuqtasi (bilakning eng ingachka yeridan o'tgan chizikda ko'tarilib turgan nuqtasi).

Gavdadan olinadigan barcha o'lchovlar vertikal va gorizontal tekislikda o'lchanadi. SHuning uchun gavadada gorizontal va vertikal konstruktiv chiziqlar mavjud.

Gorizontal konstruktiv chiziqlarga quyidagilar kiradi (2-rasm):

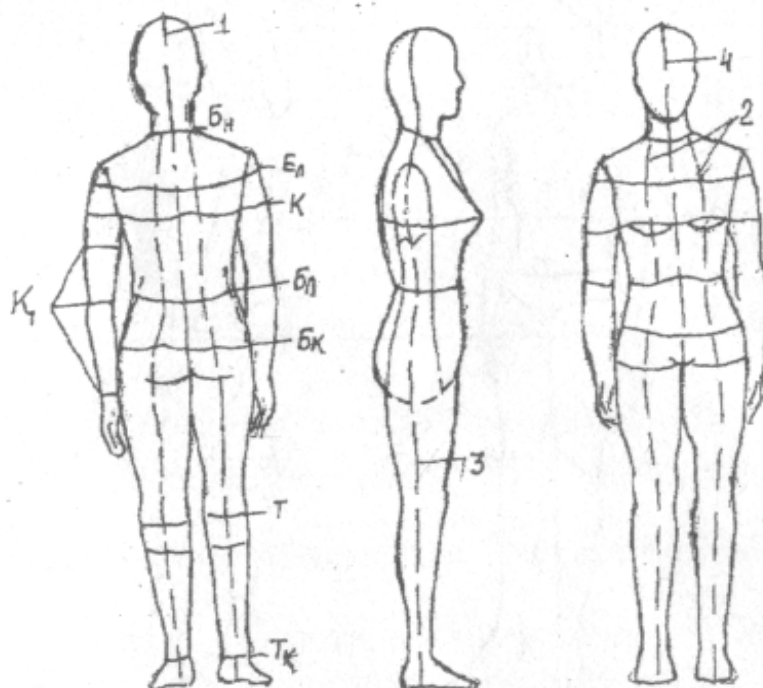
B_n - bo'yin konstruktiv chizig'i- bo'yin o'yindisi va yoqani shakllantirishda ishtirok etadi.

E Yelka konstruktiv chizig'i Elkali kiyimlarni konstruksiyalashda ishtirok etadi.

K - ko'krak konstruktiv chizig'i - kiyim kengligi va razmerni aniqlashda ishtirok etadi.

Bl - bel konstruktiv chizig'i - bel kiyimlarini konstruksiyalash, hamda kiyimlarni bel qismida lif va etak qismiga bo'linadigan chizig'i hisoblanadi.

Bk - bo'ksa konstruktiv chizig'i - kiyimning bo'ksadagi kengliga va razmerini aniqlashda ishtirok etadi.



2-rasm. Gavdaning antropometrik chizikdari.

T- tizza konstruktiv chizig'i kiyimning tizzadagi kengligini aniqlashda ishtirok etadi.

Tq to'liq konstruktiv chizig'i - kiyimning pocha qismi kengligini aniqlashda ishtirok etadi.

Q - qo'l konstruktiv chizig'i - yengaing yuqori va etak qismi kengliklarini aniqlashda ishtirok etadi. Vertikal konstruktiv chiziqlarga quyidagilar kiradi:

- 1 - orqaning o'rta markazidan o'tadigan konstruktiv chiziq.
- 2 - bo'yin asosi kengligi konstruktiv chizig'i.
- 3 - yoqa konstruktiv chizig'i.
- 4 - oldinda o'rta markaziy konstruktiv chiziq.

Gavdani konstruktiv nuqtalari va chiziklarini belgilash uchun odam gavdasini chizib o'rganish qulaydar.

2. O'lchov turlari va ularni gavdadan olish yo'llari.

Kiyimni tikishdan oldin uni konstruksiyalash kerak. Kiyimni konstruksiyalashda esa gavdadan aniq olingan o'lchovlar ishlatiladi. Buning uchun santimetrli lenta olib, kiyim tikmoqchi bo'lgan kishi gavdasini o'lchash kerak.

Bu ishni bajarayotganda odam tovonlarini juftlab, ikkala oyog'ida, gavdani tabiiy holatda bo'sh qo'yib, qo'llarini tushirib tinch turishi kerak. O'lchayotganda tor futbolka ustidan emas, balki gavdaga yopishib turmaydigan ich kiyim, masalan, kombinatsiya ustidan o'lchanadi. O'lchashni boshlashdan oldin gavdada asosiy hisoblash nuqtalari - bel chizig'i va boshqalar belgilab olinadi. Buning uchun belga 70-90 sm uzunlvdagi rezinka belga gorizontall qilib ilgak yordamida biriktiriladi.

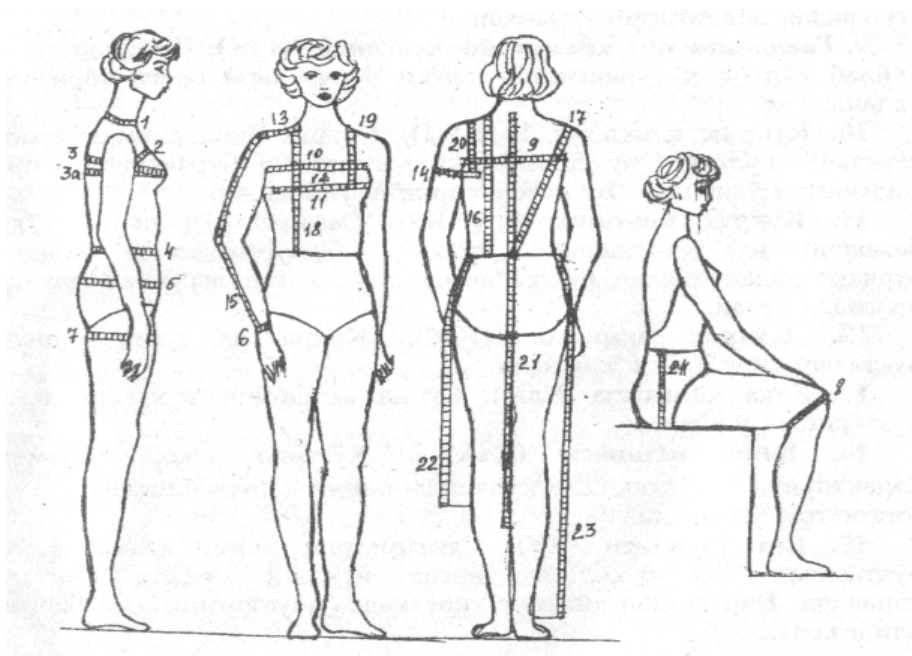
O'lchayotganda santimetrli lentani tortmay va bo'shashtirmay, old tomondan tutashtiriladi. Yelka, qo'l, yubka uzunligi va boshqa o'lchamlarni gavdaning o'ng tomonidan olish kerak. Yelka, bo'ksa va hokazolar simmetrik bo'lmasa, ikkala tomon ham o'lchanib, natijalar alohida yoziladi.

Aylana o'lchamlari to'la o'lchanadi, lekin bu o'lchamning yarmi (Elka, bilak, Yelka qiyamasining kengligidan tashqari) yoziladi. Uzunlik o'lchamlari to'la yoziladi.

Razmer belgilari qisqartirib: aylana - A, yarim aylana - YaA, uzunlik - U, kenglik ~ K, balandlik - B deb yoziladi.

Gavdani o'lchashdan oldin hech narsani esdan chiqarmay to'g'ri o'lchash uchun o'lchash belgilari ro'yxati yozilgan qog'oz tayyorlab olishni maslahat beramiz.

Gavdani to'g'ri o'lchash usullari 3-rasmda ko'rsatilgan. Ularni razmer belgilarini shartli belgalanishi esa quyida yozilgan:



3-rasm. Gavdadan o'lchov olish

1. Bo'yin aylanasi (BnA). Santimetrli lenta bo'yin nuqtasi va bo'yin asosidagi nuqta orqali o'mrov nuqtasigacha aylanib o'tadi.

2. Ko'krakning birinchi aylanasi (KAX). Santimetrli lenta gavda ort qismi bo'ylab, gorizontal qo'ltiq chuqurliganing oldingi va ortki burchaklariga tegab, oldinda kukrak bezlari asosining ustidan o'tadi.

3. Ko'krakning ikkinchi aylanasi (KA2). Santimetrli lenta kuraklarning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab, qo'ltiq chuqurliganing oldingi va ortki burchaklariga tegab, oldinda ko'krakning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab o'tadi.

Za. Ko'krakning uchinchi aylanasi (KA3). Santimetrli lenta kurakning turtib chiqqan nuqtalari orqali tana atrofidan qat'iyan gorizontal o'tadi.

4. Bel aylanasi (BIA). Santimetrli lenta bel chizig'i darajasida zng ingachka joydan tanani aylanib o'tadi.

5. Bo'ksa aylanasi (BkA). Santimetrli lenta tana atrofidan gorizontal aylanib, lekin qorinning turtib chiqqanini hisobga olib, dumbaning turtib chiqqan nuqtalari orkali o'tadi.

6. Bilak aylanasi (BA), Panja bilakka ulanadigan joyidan aylantirib o'lchanadi.

7. Son aylanasi (SA). Sonning eng yuqori qismidan dumba chizikdaridan gorizontal ravishda aylantirib o'lchanadi.

8. Tizza aylanasi (TA). Oyoqni 90° bukilgan holatda tizza atrofidan aylantirib o'lchanadi.

9. Gavdaning ort qismining kengligi (OrK). Gavda ort qismi bo'ylab qo'ltiq chuqurligining ortki burchaklari orasi gorizontal o'lchanadi.

10. Ko'krak kengliga 1 (KK1). Ko'krak bezlarining asosida ustidan qultiq chuqurligining oldingi burchaklari orasi gorizontal o'lchanadi. Bu nazorat qilish o'lchovidar.

11. Ko'krak kengligi 2 (KK2). Santimetrli lenta ko'krak bezlarining uchlaridan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklaridan hayolan pastga tomon o'tkazilgan vertikal chiziqlar orasidan o'tadi.

12. Ko'krak markazi (KM). Ko'krakni turtib chiqqan nuqtalarining orasi o'lchanadi.

13. Elka kengligi (ElK). Bo'yin asosining nuqtasidan Yelka nuqtasigacha o'lchanadi.

14. Elka aylanasi (ElA). Qo'lning yuqori qismidan aylantirib, qo'ltiq chuqurliklarining burchaklariga taqab gorizontal o'lchanadi.

15. YEng uzunligi (EU). Santimetrli lenta yordamida Yelka nuqtasidan sal bukilgan tirsak nuqtasi orqali bilakgacha o'lchanadi. Bir vaqtda yengning tirsakkacha uzunligani ham belgalab olish kerak.

16. Gavda ort qismining belgacha uzushshgi (OrbU). Santimetrli lenta bo'yin asosidan kurak nuqtasi orqali belgacha umurtqa pog'onasigacha parallel ravishda o'tadi.

17. Elka qiyamasi uzunligi (EKU). Bel chizig'i umurtqa chizig'i bilan kesishgan nuqtasidan Yelka nuqtasigacha o'lchanadi.

18. Gavdaning old qismi belgacha uzunligi (OlbU). Santimetrli lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlari orqali belgacha vertikal ravishda o'tadi.

19. Ko'krak balandligi (KB). Santimetrli lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlarigacha o'tadi.

20. YEng o'mizi uzunligi (EUU). Bo'yin asosi yonida konstruksiyalanadigan Yelka chokining eng yuqori nuqtasidan, qo'ltiq chuqurliganing ort tomon burchaklari darajasida o'tadigan gorizontalgacha vertikal o'lchanadi.

21. Kiyim uzunligi (KU). Yettinchi bo'yin umurtqasidan istayagan uzunlik darajasigacha umurtqa bo'ylab, belga yopishib turadigan

kiyimlarda bel bukilishini hisobga olib o'lchanadi (kiyim uzunligi ikkita o'lchamdan ham iborat bo'lishi mumkin. $KU=OrbU+YuU$).

22. Yubka uzunligi (YuU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

23. SHim uzunligi (SHU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

24. Bo'ksa balandligi (BkB). O'tirgan holatda bel darajasidan stulgacha yon tomon bo'ylab vertikal o'lchanadi.

O'lcham KYaAP ga binoan, kiyim razmeri (o'lchami) aniqlanadi, razmerlar orasidagi farq - 2 sm bo'ladi (42, 44, 46 va hokazo). Rost (bo'y) lar orasidaga farq - 6 sm bo'ladi (146, 152, 158, 164, 170).

Gavdadan olingan o'lchovlar asosida chizma chizishdan oldin bu o'lchovlarning to'g'ri olinganligani tekshirib olish kerak. Ko'krak yarim aylanasi- 2 orqa bo'lak kengligining yarmi, yeng o'mizi kengligi va old bo'lak kengligining yarmisi yig'indilariga teng bo'lishi kerak, ya'ni:

$$KYaA_p = OrK + Yeo'K + OIK$$

Orqa bo'lak kengligining yarmi gavdadan olingan o'lchovdan olinadi.
YEng o'mizi kengligi Yelka aylanasi 1/3 qismiga teng:

$$Eo'K = YelA:3$$

Old bo'lak kengligining yarmi gavdadan olingan o'lchovdan olinadi.

Agar tenglik 1 sm va undan ko'pga farq qilib chiqsa, o'lchovlarni qaytadan olish kerak.

3.2.Fartuk va ro'mol chizmasini chizish, modellashtirish, tikish texnologiyasi.

Fartuk chizmalarini chizish

Fartuk bir necha qismlardan, ya'ni ko'krak qismi, bog'ichi, belbog'i, etagi va cho'ntagidan iborat bo'lib, ular aloxida –aloxida tayyorlanib, so'ngra o'zaro birlashtiriladi. Quyida ko'krak qismi va ko'krak qisimsiz fartuk chizmalarini chizish bilan tanishasiz. Xar ikkala fartukning xam razmeri 36, bo'yi 134 sm.





Ko'krak qismli fartuk chizmasini chizish

№	O'lchovlar belgisi	O'lchov nomlari	Standart o'lchov
1	KQU	Ko'krak qismining uzunligi	15sm.
2	KU	Fartukning uzunligi	35sm.
3	Bel A yarmi	Bel aylanasi yarmi	31sm
4	BA yarmi	Bo'ksa aylanasi yarmi	40sm.



21-rasm. Fartuk turlari.

№	CHizmadagi kesma	CHizish tartibi, kesmaning nomi	Standart o'lchov
---	------------------	---------------------------------	------------------

To'ring o'lchovlari			
1	V	Nuqta Vda burchak chizish	-
2	VT	Ko'krak qismining uzunligi KQU	15
3	TN	Fartuk etagining uzunligi KU	35
4	-	TvaN nuqtasidan yotiq chiziqlar o'tkaziladi	
5	VV ₁	Fartukning kengligi	BA yar:2+6
6	V ₁ N ₁	Nuqta Vdan etakkacha tik chiziq tushiramiz	-
Ko'krak qismining o'lchovlari			
7	VV ₂	Yuqorisining kengligi	
8	TT ₂	Pastining kengligi	VV ₂ +1,5
9	V ₂ T ₂	Nuqta V ₂ va T ₂ birlashtiriladi	-
CHo'ntakning o'lchovlari			
10	TK	Bel chizig'idan cho'ntakkacha	-
11	-	Nuqta Kdan yotiq chiziq o'tkaziladi	-
12	KK ₁	Oldi o'rtasidan chuntakkacha	
13	K1-K2-K1K3	CHo'ntakni kengligi	
14	K3K4-K2K4	CHuntakni chizib tugatish	
15	-	CHizmaning asosiy chiziqlarini ustidan yurgizish	
Belbog' chizmasini chizish			
16	PP 1	Belbog' kengligi	
17	PP 2	Belbog' uzunligi	
18	PP2 P3 P1	CHizmani tugatish va ustidan asosiy chiziq o'tkazish	
Bog'ich chizmasini chizish			
19	BB 1	Bog'ichning eni	
20	BB 2	Bog'ichning uzunligi	
21	BB2 B3 B1	CHizmani tugatish va ustidan asosiy chiziq o'tkazish	

Moda yaratish uchun asosiy andoza chizmasiga xar xil chiziqlar kiritiladi. Ishni bajarishda avval tanlangan bo'yicha asosiy chizma chiziladi. SHu chizmaga biror chiziqni qo'shib yoki undan biror chiziqni olib tashlab, qismlar shaklini o'zgartirishni modellashtirish deyiladi.

Kiyimning qismlari shaklini o'zgartirmay, ularni bezatish yo'li bilan ham modellashtirish mumkin.

Bir xil andoza bilan tikilgan uy fartugi 21-rasmda berilgan. Bu fartuklar turli ko'rinishda va har –hil bezaklar bilan tikilgan.

Bezak materiallariga jiyak, to'r kashta, bulardan tashqari applikatsiyalar kiradi.

Fartuk va ro'mol uchun gazlama tanlash

Kiymlar qaysi vaqtda kiyilishiga qarab xar xil gazlamalardan tikiladi. Umuman fartuk va ro'molni tikishda ochiq rangli sidirg'a yoki mayda guli zig'ir yoki paxta tolasidan to'qilgan gazlamalar tanlanadi. Bunday gazlamalarning tashqi ko'rinishi chiroyli bo'lishidan tashqari, ular osson yuviladi, yaxshi dazmollanadi. SHuning uchun gazlamani tanlashda uning texnologik xususiyatlariga xam e'tibor berish kerak.

To'qimasilik sanoatida eni xar xil (eni 60sm.dan 1m. 60sm.gacha) gazlamalar ishlab chiqarilmoqda. SHuning uchun kiyimga ketadigan gazlama miqdorini aniqlashda uning eni xisobga olinadi.

Fartuk va ro'mol uchun fason tanlash.

Fason gazlamaga, uning bajaradigan ishiga, rangiga faslga, yoshga qarab tanlanadi. Fartuk va ro'molni tayyorlashda ularga turli usulda ishlov berish va tikish mumkin.

Fartuk 1. Ko'krak qismli, jiyak bilan bezatilgan. Ko'krak qismiga cho'ntak va etak qismiga jiyak tikilgan.

Fartuk 2. Ko'krak qismli, kashta bilan bezatilgan. Yon qismi, etagi, yopiq buklov chokida tikilib, ustidan bezak baxyaqatori berilgan.

Fartuk 3. Ko'krak qimsiz, katta chuntagi applikatsiya bilan bezatilgan. CHO'ntak usti, yoni, etak qismi yopiq buklov baxyaqatorda tikiladi, ustidan bezak baxyaqator beriladi.



Bichish

1. Fartukning etak qismi andozasini gazlamaning buklangan joyiga ko'rsatilga chok xaqini xisobga olib joylashtiri. Andoza atrofini chizib chiqish.
2. Etak qismidan, yon choki va bel qismiga ishlov berish (tikish) uchun chok xaqini qoldirib bo'r bilan chizib chiqish.
3. Fartuk andozasining qolgan xamma qismlarini gazlamaga ketma –ket joylashtiriladi. Ularning chetidan chiziladi va chok xaqini qoldirib bo'r bilan chizib chiqish.
4. Andoza qismlarining gazlamaga to'g'ri joylashtirilganligini tekshirish: bo'ylama ipning yo'nalishi, gullari va andoza qismidagi chok xaqini to'g'ri tushirish.
5. Gazlamaning bir qavatini buklangan joyigacha qirqish va to'g'rilab, ustiga ro'mol andozasini qo'yish (rasmda ko'rsatilgan). CHok xaqlarni qoldirib andozaning atrofidan chizib chikish.

6. Qoldirilgan chok xaqi bo'yicha andozaning qismlarini qirqish, ya'ni bichish, fartukning etagi, ko'krak qismi, cho'ntak, bog'ichi ikki qavatli, belbog'i bilan ro'mol esa bir qavatli.
7. Andozani bichiq bilan birlashtirib turgan to'g'nag'ichlarni sug'irib andozani ajratib olish va to'g'nag'ichlarni bichilgan ikki qavatli qismlarga qadab qo'yish.

III Asbob –uskunalar:

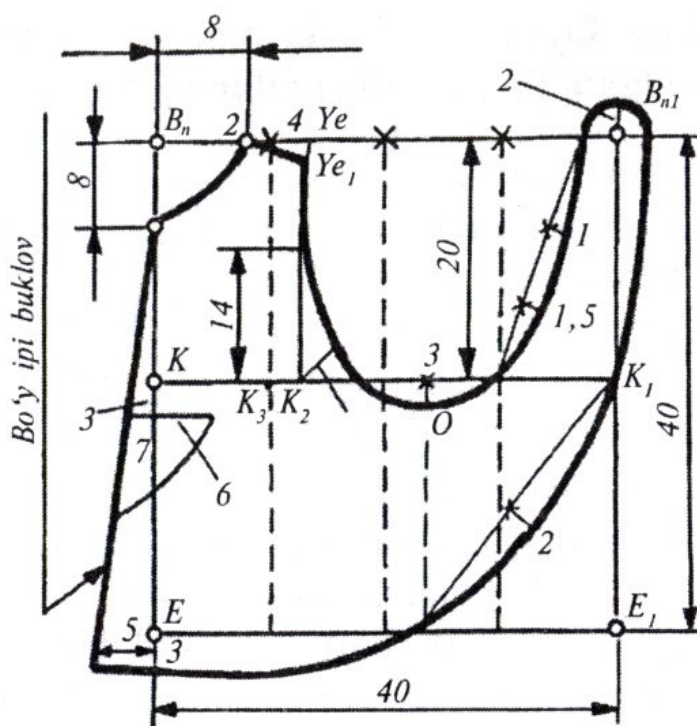
Masshtabli chizg'ich, burchakli chizg'ich, qalam, o'chirg'ich, albom, ish qutichasi, bo'r, to'g'nag'ich, fartuk va ro'mol andozasi, gazlama, sm lenta, dazmol, qaychi, va bichiq.

IV. Nazorat uchun savollar

- Gavdadan o'lchovlar nima uchun olinadi ?
- O'lchovlar nima bilan va qanaqa olinadi ?
- O'lchovlar necha turga bo'linadi ?
- Fartuk etak qismiga qanaqa ishlov beriladi ?
- Ro'mol chetiga qanday ishlov beriladi ?
- Fartuk bel qismiga qanday ishlov beriladi ?

V. Foydalanilgan adabiyotlar

1. Monastirskaya Ye. M. "Tikish bichishni o'rganamiz" T.: "O'qituvchi" 1992
2. Poshshaxo'jaeva T.M. "Xizmat ko'rsatish mexnati" T.: "O'qituvchi" 1992



35-rasm. Bolalar fartugi chizmasi.



4-MODUL AYOLLAR KIYIMLARINI BICHISH VA TIKISH

4.1. Ayollar milliy ko'ylagini va qiz bolalar tungi ko'ylagini loyihalash, tikish texnologiyasi

MAQSAD: Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagini tikish ketma-ketligini tuzish. Ko'ylak mayda bo'laklariga ishlov berish ko'nikmalarini hosil qilish

O'QUV SOATLARI: 2 soat (80 daqiqa).

MODULNI O'RGANISH JARAYONIDA EGALLANADIGAN AMALIY KO'NIKMALAR:

- ko'ylak yuqori qism old bo'lagiga aplikatsiya tikish;
- quyma burma ziyini mag'iz chok bilan tikish;
- qo'yma burmaga burma hosil qilish uchun bahyaqator yuritish;
- ort bo'lak o'rta qirqimini tikish;
- yubka bo'lak qirqimlarini tikish;
- yubka qirqim ziylarini yo'rmalash.
- ko'ylak belbog'ini tikish.

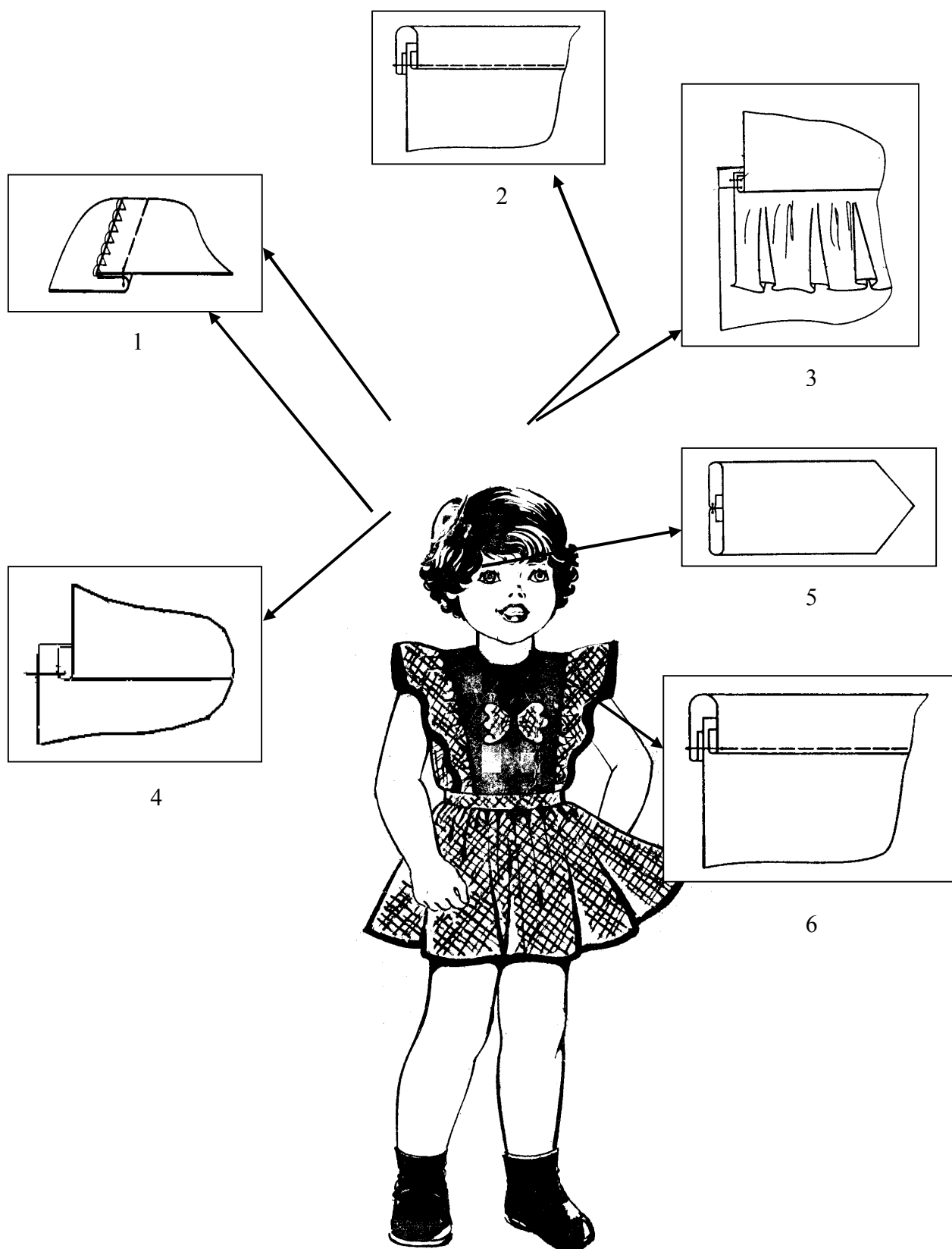
MODULNI O'RGANISH DAVOMIDA SHAKLLANADIGAN NAZARIY BILIMLAR:

- ko'ylak yuqori qism old bo'lagiga aplikatsiya tikish texnologiyasi;
- quyma burma ziyini mag'iz chok bilan tikish texnologiyasi;
- qo'yma burmaga burma hosil qilish uchun bahyaqator yuritish texnologiyasi;
- ort bo'lak o'rta qirqimini tikish texnologiyasi;
- yubka bo'lak qirqimlarini tikish texnologiyasi;
- yubka qirqim ziylarini yo'rmalash texnologiyasi.
- ko'ylak belbog'ini tikish texnologiyasi.

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

Zamonaviy bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi oddiy, kiyishga qulay, yengil, tez-tez yuvishga mos, dazmol qilishga qulay bo'lishi kerak. Ko'ylakni tikishda arzon matodan, arzon bezak beykalaridan, furnituralardan, to'rlardan, aplikatsiyadan, kashta choklardan, turli bahyaqatorlardan foydalanilgan holda tikiladi. Ko'ylakni tikish jarayoni ikki bosqichda olib boriladi. 1-bosqichda, mayda bo'laklarni tayyorlab olinadi. 2-bosqichda bo'laklar yig'iladi.

1-bosqich. Mayda bo'laklarni tayyorlash, bunda old bo'lak o'rta qismiga aplikatsiyani tikish, orqa bo'lak o'rta qirqimini tikish, qo'yma bo'laklarni tayyorlash, belbog'ni tayyorlashdan iborat.



1-rasm. Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagining chizmali ko'rinishi

1-yelka va yon qirqimiga ishlov berish; 2-yoqa o'miziga ishlov berish; 3-qo'yma burmani tikish; 4-bel qismiga ishlov berish; 5-belbog'ga ishlov berish; 6-ko'ylak etagiga ishlov berish.

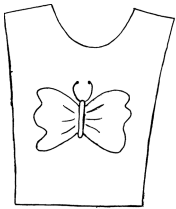
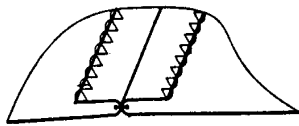
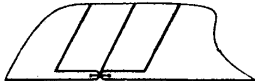
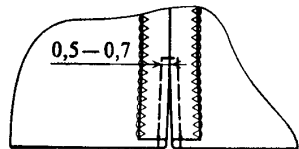
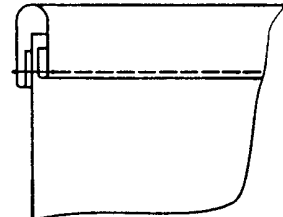
KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR

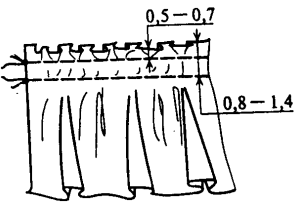
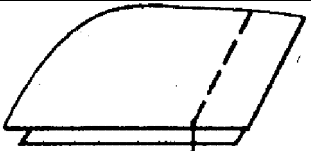
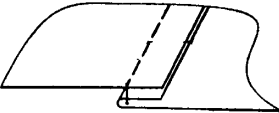
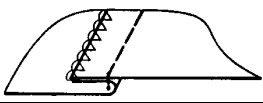
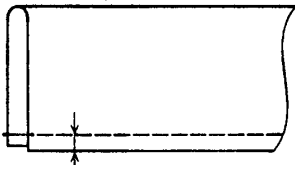
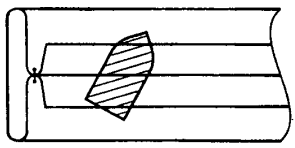
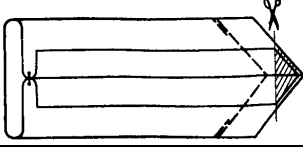
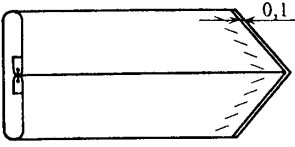
- tikuv mashinalari: 1022 kl, 51 A kl, 1026 kl maxsus moslama tepki;
- dazmol, bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylaklari bo'laklaridan namunalar.

Bitta o'quvchi uchun:

- yo'l-yo'riq texnologik xarita
- qo'l ishlari asboblarning 1 ta to'plami
- W 60; W 80-asboblarning 1 ta g'altak, turli raqamli ignalardan 1 ta to'plam;
- qaychi 1 ta, sm lenta, angishvona 1 ta;
- dukcha 1 ta ko'ylak tepa qismi qo'yma burma, belbog' uchun yordamchi andoza bo'laklar;
- bo'r, 100x150 sm gazlama.

«BOG'CHA YOSHIDAGI QIZ BOLALAR KO'YLAGIGA TEXNOLOGIK XARITA TUZISH VA MAYDA BO'LAKLARIGA ISHLOV BYERISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
A) Ko'ylak old va orqa bo'laklarini tayyorlash			
1. Old bo'lak o'rta qismiga aplikatsiya tikish.	Maxsus mashina		Old bo'lak o'rta qismida aplikatsiya o'rni belgilanadi, chiziq ustiga bezak aplikatsiya qo'yiladi va ziylari bo'ylab siniq bahyaqator mashinada bostirib tikiladi.
2. Ort bo'lak o'rta qirgim ziylarini yo'rmalash.	Maxsus mashina		Qirgim ziylarining ikki tomoni maxsus mashinada yo'rmalanadi.
3. Ort bo'lak o'rta qirgimini tikish va dazmollash.	UM Dazmol		Ort bo'lak o'rta qirgimi ortining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi va teskari tomondan 1,0-1,5 sm chok kengligiga tikiladi. Chok boshi va oxirida puxtalama beriladi. 5-6 sm taqilma uchun ochiq qoladi va orasi yorib dazmollanadi.
4. Taqilma o'rnini bostirib tikish	UM		Taqilma uchun qoldirilgan qism ikki tomondan 0,5-0,7 chok kengligida bostirib tikiladi. Chok boshi va oxirida puxtalama beriladi.
B) Qo'yma burmani tikish			
1. Qo'yma burma ziylariga mag'iz tikish	UM Maxsus moslamali tepki bilan		Ikki tomoni dazmollangan mag'iz o'rtasigacha qo'yma burmani qo'yib maxsus moslama orqali mag'iz ziylaridan 0,1 sm oraliqda tikib chiqiladi, so'ngra dazmollanadi.

2. Qo'yma burmaga yordamchi chok tikish. (burma hosil qilish uchun)	UM		Qo'yma burmaning mag'izsiz ochiq qirqim tomoniga to'g'ri 2 ta parallel bahyaqator yuritiladi. 1 chok kengligi 0,5-0,7 sm 2 chok kengligi 0,8-1,4 sm. Bunda mashina ipning tarangligi bo'shatilgan bo'lishi kerak.
C) Yubka bo'laklariga ishlov berish			
1. Yubka qirqimlarini birlashtirib tikish	UM		Yubka qirqimlarining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi va teskari tomondan 1-1,5 sm chok haqqi hisobida tikiladi.
2. Yubka choklarini dazmollash.	Dazmol		Yubka choklarini bir tomonga yotqizib namlangan mato orqali dazmollanadi.
3. Yubka choklarini yo'rmlash.	Maxsus moshina		Yubka choklarini bitta qilib maxsus moshinada yo'rmlanadi.
D) Ko'ylak belbog'ini tikish			
1. Belbog' qirqimlarini uzunasi bo'ylab ag'darma chokda tikish.	U.M. Universal mashina		Belbog'ni uzunasi bo'ylab o'ngini ichiga buklab, qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab 1 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi, bir yo'la ag'darish uchun o'rtasidan 4-5 sm joy qoldiriladi.
2. Belbog' chokini dazmollash	Dazmol		Belbog' choklarini orasini ochib, namlangan mato orqali dazmollanadi.
3. Belbog' burchaklarini tikish	U.M. qaychi		Belbog'ning ikki tomonini burchak shaklida belgilab. Ag'darma chok kengligi 0,5-0,7 sm da tikiladi. Chok burchagi 0,3 sm qoldirib kesiladi.
4. Belbog'ni o'ngiga ag'darish.	Qo'lda dazmol.		Belbog'ni tikilmagan tomoni orqali o'ngiga ag'dariladi, burchaklari to'g'rilanib 0,1 sm kant chiqarib ko'klanadi. (belbog' burchaklari). Uzunasi chok belbog' o'rtasida qoladi. Belbog'ni teskari tomondan dazmollanadi.. Ochiq qolgan joy tikiladi.

MAVZU: «BOG'CHA YOSHIDAGI QIZ BOLALAR KO'YLAGI ANDOZASINI TAYYORLASH».

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR

Bolalar yosh guruhlari quyidagi klassifikatsiyaga bo'linadi: yasli yoshdagilar 3 yoshgacha, maktabgacha yoshdagilar 3 yoshdan 7 yoshgacha; kichik maktab yoshdagilar 7 yoshdan 11 yoshgacha.

Bolalarning rivojlanishi davomida tana tuzilishi va tana proportsiyasi va tashqi ko'rinishi va harakatlar xarakteri qiziqishlari odatlari va mashg'ulotlari o'zgarib boradi.

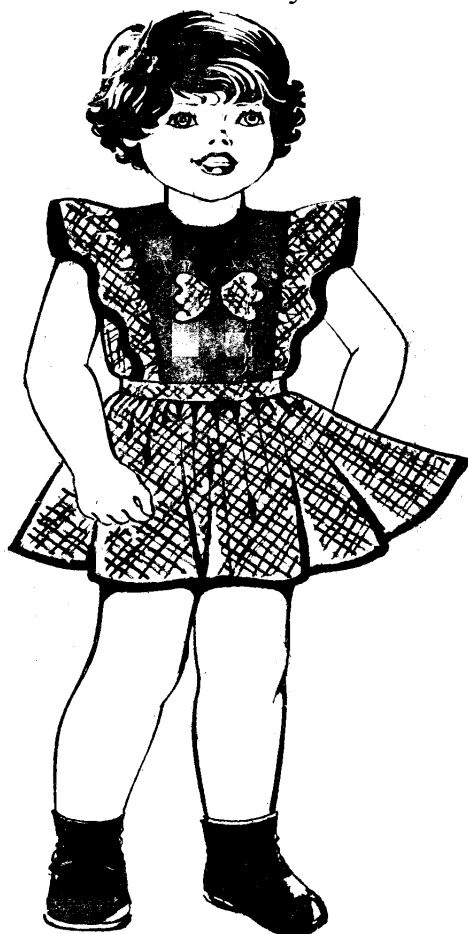
Shunga ko'ra bolalarning turli yoshlarida psixologik-fiziologik va jismoniy rivojlanishini hisobga olgan holda bolalar kiyimlari assortimenti o'zining turi, tuzilishi, bichim ranglari bezatilishi jihatidan turli-tuman bo'ladi.

Shu munosaabat bilan bolalar kiyimlari har bir yosh guruhiga mos holda loyihalanadi. Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kiyimlarining assortimenti turli ko'ylaklar, halatlar sarafan, kofta, shim, yarim kombinzonlardan iborat:

Bog'cha yoshidagi bolalar ko'p harakat qilganligi sababli kiyimlar qulay sodda, kiyish va yechish uchun oson bo'lishi kerak. Ko'proq to'g'ri va pasti kengaygan shakllar ishlatiladi. Vishovka, mag'iz, tesma, to'r, ablikatsiyalar esa bolalar kiyimiga turli tumanlik bag'ishlaydi.

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi bichimlarining turli bo'lishi bilan ajralib turadi.

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi asosan paxta tolali gazlamadan tikiladi. Paxta tolali gazlamalar namlikni oson yutadi va tez quriydi, yaxshi yuviladi, dazmol qilishda yuqori haroratga chidamli. Shuning uchun bu turdagi gazlamalardan bolalar kiyimlarini tikishda keng foydalaniladi.



BOG'CHA YOSHIDAGI QIZ BOLALAR KO'YLAGIGA TAVSIF

Ko'ylak paxta tolali gazlamadan tikilib, yoqa o'mizi dumaloq yoqasiz, yengsiz, bel chizig'idan qirqma bo'lib ort bo'lak o'rta chizig'idan taqilma ishlanadi. Old va ort bo'lak rel'yef qirqim orasiga qo'yma burma tikiladi.

Burmaga yig'ilgan yubka bel chizig'idan ko'ylak yuqori qismiga ulanadi. Ko'ylak yoqa o'mizi, yeng o'mizi, burmali qo'yma qirqimi va etak qirqimi asosiy

gazlama rangiga mos mag'iz bilan ishlanadi. Ko'ylakni bezash uchun old bo'lak o'rta qismiga applikatsiya tikiladi. Bel qismidan belbog' bilan bog'lanadi.

Tavsiya etilayotgan ko'ylak o'lchovi 104-30;

Qomat o'lchamlari:

1. Ko'ylak uzunligi -50 sm
2. Ko'krak aylanasi -30 sm
3. Bo'yin aylanasi -13,5 sm
4. Yelka kengligi -9 sm
5. Ort bo'lak belgacha uzunligi -26 sm.

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi asos chizmasini chizish va model chiziqlarini o'tkazish

Bazis setka		
Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi asos chizmasining bazis setkasini chizish.		Ko'ylak kengligi va uzunligi. AVSD to'g'ri to'rtburchak chizamiz. AD va VS ko'ylak uzunligi 50 sm, va AV va DS (ko'krak aylanasi plyus 8 sm) 30+8 sm ko'ylak kengligi bo'ladi. Yeng o'miz chuqurligi: A nuqta pastga 16 sm va G nuqta belgilaymiz. (ko'krak aylanasi 1/3 bo'lagiga plyus 6 sm) $30:3+6=16$ sm. G nuqta o'nga chiziq chizamiz VS chizig'igacha va G₁ nuqta belgilaymiz. Bel chizig'i. A nuqta pastga 2,6 sm o'lchab T nuqta belgilaymiz (orqa belak belgacha uzunligi o'lchov bo'yicha). T nuqta o'nga to'g'ri chiziq chizamiz VS chizig'igacha va T₁ nuqta belgilaymiz. Orqa kengligi. G nuqta o'nga 14 sm o'lchab G₂ nuqta belgilaymiz (ko'krak aylanasi 1/3 bo'lagiga plyus 4 sm) $30:3+4=14$ sm. G₂ nuqta tepaga chiziq chizib G nuqta belgilaymiz. Yeng o'miz kengligi. G₂ nuqta o'nga 9,5 sm G₃ nuqta belgilaymiz (ko'krak aylanasi 1/4 bo'lagiga plyus 2 sm) $30:4+2=9,5$ sm. G₃ nuqta tepaga chiziq chizib G₁ nuqta belgilaymiz.
Ort bo'lak		
Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi ort bo'lak asos chizmasini chizish		Bo'ksa chizig'i G₂ nuqta o'nga 3 sm o'lchab G₄ nuqta belgilaymiz. G₄ nuqta pastga chiziq chizib N nuqta belgilaymiz va bel chizig'idan o'tgan nuqta G₂ nuqta belgilaymiz. Bo'yin aylanasi. A nuqta o'nga 5 sm (bo'yin aylanasi 1/3 bo'lagiga plyus 0,5 sm) $13,5:3+0,5=5$ sm va A₁ nuqta belgilaymiz. A₁ nuqta tepaga 1,5 sm o'lchab A₂ nuqta belgilaymiz. A nuqta pastga 4 sm o'lchab A₃ nuqta belgilaymiz va A₃, A₁ va A₂ nuqta chizamiz. P nuqta pastga 1,5 sm o'lchab yelka qiyaligi belgilanadi. Yelka chizig'i. A₂ nuqta 10 sm o'lchab A₄ nuqta belgilaymiz. G₂ nuqta bissektisa 2,5 sm belgilaymiz. G₄ nuqta dan tepaga 0,5 sm uzaytiramiz va chiziq chizib olamiz. T₂ o'nga 1,5 sm o'lchab T₄ nuqta belgilaymiz va G₄ nuqta bilan T₄ nuqta chizamiz. N nuqta dan chapga 5 sm o'lchab N₁ nuqta belgilab tepaga 2 sm o'lchab N₂ nuqta T₄ nuqta dan N₂ nuqta ni

		chizib olamiz va D nuqta bilan oval chiziqli chizamiz.
Old bo'lak		
Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi old bo'lak asos chizmasini chizish		V nuqta va P₁ nuqta dan tepaga 2 sm belgilab P₂ nuqta va P₃ nuqta belgilaymiz. P₃ nuqta pastga 7 sm (bo'yin aylanasi 1/3 bo'lagiga plus 2,5 sm) $13,5:3+2,5=7$ sm va V₁ nuqta belgilaymiz. P₃ nuqta chapga 5 sm (bo'yin aylanasi 1/2 bo'lagiga plus 0,5 sm) $13,5:3+0,5=5$ sm P₄ nuqta bilan V₁ nuqta chizib olamiz. P₂ nuqta pastga 3 sm o'lchab P₆ nuqta belgilaymiz. Yelka chizig'ini chizib olamiz. G₃ nuqta bissektrisa 2 sm o'lchab yeng o'mizini chizamiz. T₂ nuqta chapga 2 sm o'lchab T₃ nuqta belgilaymiz. N nuqta o'nga 5 sm o'lchab N₃ nuqta belgilaymiz tepaga 2 sm o'lchab N₄ nuqta belgilaymiz va T₃ nuqta dan N₄ nuqta ni chizib olamiz S nuqta pastga 2 sm o'lchab S₁ nuqta belgilaymiz N₄ nuqta bilan S₁ nuqta oval chiziqli bilan chizib olamiz.
Modellash		
Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi old va ort bo'laklariga model chiziqlarini o'tkazish.		Modelga asosan old va ort bo'laklarga rel'yef chiziqlari yelka o'rta nuqtasidan bel chizig'igacha qiya perpendikulyar o'tkaziladi. Ort bo'lak yubka bel va etak nuqtalarini burma uchun 8-10 sm kengaytiriladi. Old bo'lak yubka bel va etak nuqtalarini burma uchun 10-12 sm kengaytiriladi.
2. Qo'yma burmani modellashtirish.		Ko'ylak old bel chizig'idan yelka o'rta nuqtasi orqali ort bo'lak bel chizig'igacha bo'lgan oraliq o'lchab to'g'ri chiziqli chiziladi. Chizilgan to'g'ri chiziqlining o'rtasidan 8-10 sm li perpendikulyar tushiriladi. To'g'ri chiziqli nuqtalari perpendikulyar uchki nuqtasi bilan birlashtiriladi. Qo'ymada burma hosil qilish uchun bir nechta qirqim orqali qo'shimchalar beriladi.

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi bo'laklari andoza bo'yicha bichiladi. Andoza tayyorlashdan oldin kiyim bo'laklarining loyiha chizmasi chiziladi. So'ngra kiyim orqa va oldi bo'laklarining yubka yon qirqimlarining bir-biriga

ulanadigan zixlari o'zaro mos kelishi tekshiriladi. Shu tarzda aniqlangan chizmalarda choklarga qabul qilingan texnologik va texnik shartlarga muvofiq chok haqqi belgilanadi. Andoza qalinligi 0,9-1,62 mm keladigan karton qog'ozdan tayyorlanadi. Andoza kiyim konstruksiyasining chizmasi bo'yicha tayyorlanadi. Bu andozalarda chok haqqi kiyim etaklarini qayirib bukish, ortiqcha joylarini kesib tashlash haqlari albatta hisobga olingan bo'ladi. Bo'laklarning chetini qayirib bukish haqqi gazlamaning qalinligiga hamda uzel konstruksiyasiga bog'liq bo'lib me'yoriy texnik hujjatlarda ko'zda tutiladi.

**«Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi» bo'laklariga qo'yiladigan
chok haqqi miqdori**

jadval №1

Ko'ylak bo'laklari	Chok haqqiga qo'yiladigan qirqimlar	Chok miqdori sm
1. Ort bo'lak o'rta qismi	Yoqa o'mizi, yelka qirqimi, o'rta qirqim, rel'yef qirqimi bel qirqimi	0,5-0,7 1,0 1,5 1,2 1,5
2. Ort bo'lak yon qismi	Yon qirqimi, eng o'mizi, yelka qirqimi rel'yef qirqimi, bel qirqimi	1,5 0,7 1,0 1,2 1,5
3. Old bo'lak o'rta qismi	Yoqa o'mizi, yelka qirqimi, rel'yef qirqimi, bel qirqimi	0,5-0,7 1,0 1,2 1,5
4. Old bo'lak yon qismi	Yelka qirqimi, eng o'mizi, rel'yef qirqimi, yon qirqim, bel qirqim	1,0 0,5-0,7 1,2 1,5 1,5
5. Yubka old va ort bo'lagi	Bel qirqimi, yon qirqimi etak qirqimi	1,5 1,5 0,5-0,7
6. Qo'yma burma	Rel'yefga birlashtiriladigan qirqim qo'yma chekka qirqimi	1,2 0,5-0,7
7. Belbog'	Qirqimlardan	0,5-0,7

Asosiy andozalar ishlab chiqilgandan keyin bo'laklarining juftlashtiriladigan konturlari tekshirib ko'riladi.

Asosiy ish andozalariga texnik talablarga muvofiq quyidagi belgilar qo'yiladi:

- gazlamaning bo'ylama yo'nalishini ifodalovchi chiziq-tanda ipi yo'nalishi;
- bo'ylama yo'nalishdan chetga chiqish chiziqlari;
- uloq tushadigan joylarda ularning minimal va maksimal kengligini ko'rsatuvchi chiziqlar;

- bir-biriga ulanadigan bo'laklarning juftlashtiriladigan joylaridagi kontrol kertiklar.

Ish andozalarida kesish aniqligidan yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlarni ko'rsatib qo'yish maqsadga muvofiq. Kimimning nihoyat darajada aniq bichilishi talab qilinadigan joylarida (yoqa o'mizi, yelka ziylari, yeng o'mizi, yeng boshi) yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlar $\pm 0,1$ sm ga teng.

Kiyimlarning ko'pchiligi harakatchan to'rsimon strukturali gazlamadan tikiladi. Kiyish jarayonida gazlama strukturali o'zgarib kiyimning formasi buzilishi mumkin. Buni oldini olish uchun kiyim bo'laklarini shunday bichish kerakki, asosiy cho'zuvchi kuchlar gazlamaning tanda iplari bo'ylab yo'nalsin. Buning uchun kiyimning har bir bo'lakida tanda ipining yo'nalishi va bu yo'nalishdan yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlar ko'rsatiladi. Tanda ipi yo'nalishidan chekli chetga chiqishlar material tolasining tarkibiga, strukturasiga, uning to'qilish zichligiga, kimyomining konstruksiyasi va vazifasiga bog'liq.

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi bo'laklarida tanda ip yo'nalishi va undan chetga chiqish.

Jadval №2

Bo'lak nomi	Tanda ipi yo'nalishi	Mumkin bo'lgan chetga chiqish %
1. Old o'blak o'rta qismi	Bo'lak o'rta bo'y chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	1,0
2.. Old bo'lak yon qismi	Yon qismlarda o'rta qism ip yo'nalishi bilan mos tushadi.	1,0
3. Ort bo'lak o'rta qismi	Bo'lak o'rta bo'y chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq.	2,0
4. Ort bo'lak yon qismi	O'rta qismida bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq. Yon qism bo'laklarida o'rta qism bo'laklari asos ipiga parallel.	2,0
5. Yubka old va ort bo'lak	Bo'lak o'rta bo'y uzunligi yo'nalishidagi to'g'ri chiziqqa parallel.	3,0
6. Belbog'.	Bo'lak o'rta bo'y uzunligi yo'nalishidagi chiziqqa parallel	2,0
7. Qo'yma burma	Modelga qarab aniqlanadi	

Bo'laklar spetsifikatsiyasi

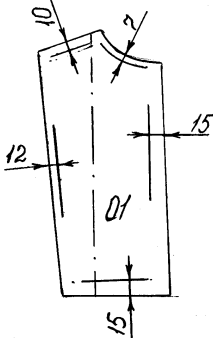
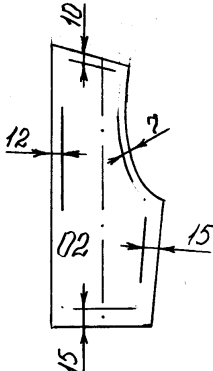
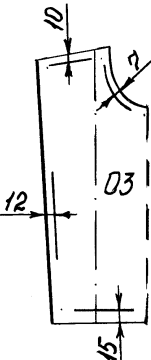
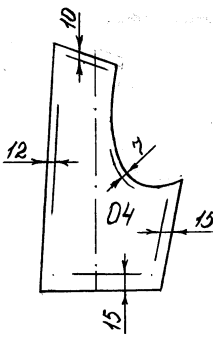
Jadval №3

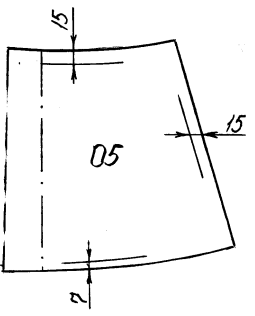
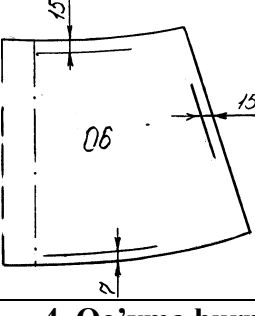
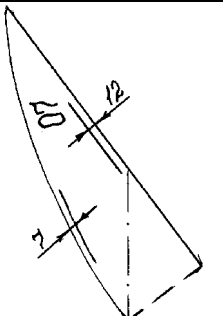
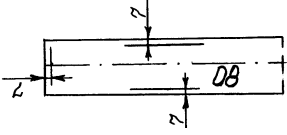
Bo'lakl nomi	Belgisi	Soni		Simmetriya belgisi
		Andozada	Bichiqda	
1. Ort bo'lak o'rta qismi	01	1	2	+
2. Ort bo'lak yon qismi	02	1	2	+
3. Old bo'lak o'rta qismi	03	1	1	-
4. Ort bo'lak yon qismi	04	1	2	+
5. Yubka ort bo'lagi	05	1	1	-
6. Yubka old bo'lagi	06	1	1	-
7. Qo'yma burma	07	1	2	+
8. Belbog'	08	1	1	-

Izoh: «+» -simmetrik bo'lak

«-» -simmetrik bo'lmagan bo'lak

**«BOG'CHA YOSHIDAGI QIZ BOLALAR KO'YLAGI ANDOZASINI TAYYORLASH»
BO'YICHA TYEXNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Ort bo'lak			
1.1. Ort bo'lak o'rta qismi.	Kalka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich.		Bo'lak qirqimlari: yoqa o'mizidan 0,5-0,7 sm; yelka qirqimidan 1,0-1,5 sm; rel'yef qirqimidan 1,0-1,2 sm; o'rta qirqimidan 1,0-1,5 sm; bel qirqimidan 1,0-1,5 sm chok haqqi qoldirib chizib chiziladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
1.2. Ort bo'lak yon qismi.	Kalka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich.		Bo'lak qirqimlari: yelka qirqimidan 1,0; yeng o'mizidan 0,7 sm; yon qirqimidan 1,0 sm; rel'yef qirqimidan 1,0 sm; bel qirqimidan 1,0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
2. Old bo'lak			
2.1. Old bo'lak o'rta qism	Kalka qog'oz, shakldor chizg'ich, qalam, chizg'ich, o'chirg'ich.		Bo'lak qirqimlari: yoqa o'mizidan 0,5-0,7 sm; yelka qirqimidan 1,0-1,5 sm; rel'yef qirqimidan 1,0-1,2 sm; bel qirqimidan 1,0-1,5 sm chok haqqi chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
2.2. Old bo'lak yon qismi.	Kalka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich.		Bo'lak qirqimlari: yelka qirqimidan 1,0-1,5 sm; yeng o'mizidan 0,5-0,7 sm; yon qirqimidan 1,0-1,5 sm; rel'yef qirqimidan 1,0-1,2 sm; bel qirqimidan 1,0-1,5 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.

3. Yubka			
3.1. Yubka ort bo'lagi	Kalka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich.		Bo'lak qirqimlari: bel chizig'idan 1,0-1,5 sm; yon qirqimidan 1,0-1,5 sm; etak qirqimidan 0,5-0,7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
3.2. Yubka old bo'lagi	Kalka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich.		Bo'lak qirqimlari: bel chizig'idan 1,0 sm; yon qirqimidan 1,0 sm; etak qirqimidan 0,7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
4. Qo'yma burma			
4.1. Qo'yma burma	Kalka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich.		Bo'lak qirqimlari: rel'yef chokiga birlashtiruvchi qirqimdan 1,0-1,2 sm; qo'yma chekka qirqimidan 0,5-0,7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
5. Belbog'			
5.1. Belbog'	Kalka qog'oz, qalam, chizg'ich, o'chirg'ich.		Belbog' qirqimlari atrofidan 0,5-0,7 sm chok kengligi chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar asosida andoza kesiladi. Andozada №2 jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va №3 jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.

Modellashtirish mavzusini o'qitish metodikasi

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

Kiyim inson tanasini atrof muhitning har xil ta'sirlaridan asrash vositasi sifatida paydo bo'lgan.

Jamiyat taraqqiyotining hozirgi bosqichida kiyim deb, o'simlik, hayvonot va sun'iy materiallardan tayyorlanadigan va odamni atrof-muhitning nomaqbul ta'sirlaridan asraydigan, organizmning normal sog'lom holatini saqlaydigan va bezak vazifasini o'taydigan har xil narsalar aytiladi.

Kiyim insoniyat moddiy madaniyatining elementlaridan biri hisoblanadi.

Kiyimni konstruksiyalash-bu murakkab jarayon. Bu tikuvchilik buyumlarini modellashtirish umumiy jarayonning tarkibiy qismi bo'lib, bu ishda model'er-rassomlar,

konstruktsiyalar, materialshunoslar, texnologlar singari ko'plab mutaxassislar mehnat qiladi.

Konstruktsiya asosining chizmasini hisoblash va tuzish metodini tanlash ishlab chiqarish spetsifikatsiyasiga bog'liq.

Kiyimning yakka buyurtma yo'li bilan tikishda o'lchab-hisoblab konstruktsiyalash metodi juda mos keladi, chunki bu metod aniq o'lchangan tufayli gavdaning o'ziga xos xususiyatlarini hisobga olish imkonini beradi.



Hozirgi vaqtdagi hamma o'lchab-hisoblab va proporsional-hisoblab tuzish metodlari kiyim bo'laklarini chizmasini tuzishning tarkibiy usulidir. Yangi modelning manekenda yoki gavadada yaxshi turishiga kiyimni kiydirib ko'rish yo'li bilan erishiladi.

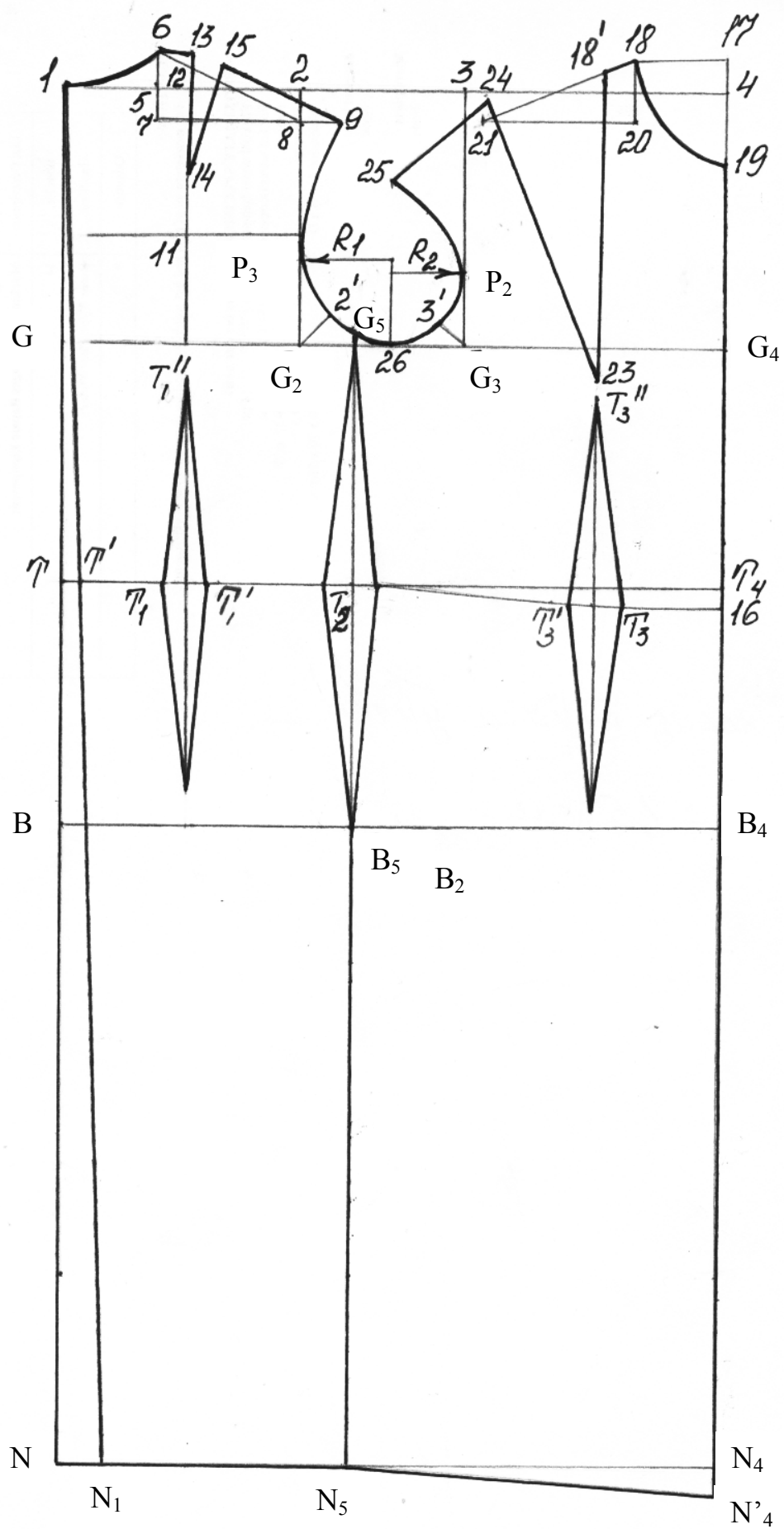
164-96-100 razmerining qomatdan olingan o'lchamlari.

Nº	Qomat o'lchamlarining nomi	Belgilar	Qomat o'lchamining miqdori
1.	Bo'y	R	164
2.	Bo'yin asos nuqta balandligi	$V_{b.a.n}$	140.6
3.	Bo'yin nuqta balandligi	$V_{b.n}$	141.7
4.	Yelka nuqta balandligi	$V_{e.n}$	135.4
5.	Orqa qo'ltiq osti burchagining balandligi	V_{oqob}	18.6
6.	Ko'krak balandligi	V_k	39.4
7.	Bo'yin aylanasi	O_b	19.8
8.	Ko'krakning birinchi aylanasi	O_{kI}	51.5
9.	Ko'krakning ikkinchi aylanasi	O_{kII}	58
10.	Ko'krakning uchinchil aylanasi	O_{kIII}	56
11.	Bel aylanasi	O_{bel}	46.3
12.	Bo'ksa aylanasi	$O_{bo'k}$	58
13.	Yelka aylanasi	O_{el}	34.8
14.	Yelka kengligi	Sh_{el}	13.6
15.	Gavda old qismining belgacha uzunligi	$D_{old.bel}$	46.2
16.	Orqa yeng o'miz balandligi	$V_{ort.eng.o'miz}$	18.6
17.	Ko'krak turtib chiqqan nuqtalarini hisobga olgan holda ort bo'lak uzunlik	$D_{or.bel}$	40.8
18.	Yelka qiya balandligi	$V_{yelka.qiya}$	45.3
19.	Orqa bel chizig'idan bo'yin asos nuqtasigacha bo'lgan oraliq	$D_{or.belI}$	44.3
20.	Ko'krak kengligi	Sh_k	18.8
21.	Ko'krak markazi	S_k	11.4
22.	Gavda ort qismining kengligi	Sh_{or}	20
23.	Tirsakkacha qo'l uzunligi	$D_{qo'l.tir}$	32.6
24.	Qo'lning bilakkacha uzunligi	$D_{qo'l.bil}$	56.4

Ayollar ko'ylagi asos chizmasiga beriladigan konstruktiv qo'shimchalar qiymati

Ko'krak chizig'i bo'ylab		
-orqa	P_{orqa}	1
-eng o'mizi	$PSh_{eng.o'miz}$	2.5

-old	P_{old}	1
-bel aylanasi	PO_{bel}	2
-bo'ksa aylanasi	$PO_{bo'ksa}$	1
-yelka aylanasi	PO_{yelka}	5
-proyma chuqurligi	$PG_{eng.o'miz}$	4
-kurak turtib chiqqan nuqtalarini hisobga olgan holda ort bo'lak belgacha uzunlik	$PD_{ort.bel}$	1
-orqa bel chizig'idan bo'yin asos nuqtasigacha bo'lgan oraliq	$PD_{ort.bel1}$	1
-gavda old qismining belgacha uzunligi	$PD_{old.bel}$	1.5
-ko'krak balandligi	PV_k	0.7
-ko'krak markazi	PS_k	0.3



Modellash bu turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruktsiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy jarayondir. Turli shakl va bichimdagi modalar konstruktsiyasini tuzilmoqchi bo'lgan asosiy konstruktsiya bazasidan olish mumkin. Bu jarayon amaliy modellash yoki odatda, aytilishiga binoan texnik modellash deb ataladi.

Texnik modellash tipovoy konstruktsiya asosini yangi model konstruktsiyasiga aylantirishdan iborat.

Modelning fasoni modellar jurnalidan olinadi yoki ijrochining rasm chizib ko'rsatgan taklifiga ko'ra tanlanadi.

Kiyimning modeliga xos xususiyatlari, ya'ni vitochkalar, koketkalar, bo'rtma choklarning holati; bo'ksa, bel, etak, bort, taqilma chiziqlari; cho'ntaklar, yoqa, drapirovka chiziqlari tegishli bo'laklar konstruktsiyasi asosining chizmasiga ko'chiriladi.

Model chiziqlarining hammasini konstruktsiya asosining chizmasida xuddi model rasmidagidek joylashtirish kerak. Bunda ayolning gavda tuzilishining xususiyati, uning proporsiyasi albatta hisobga olinishi kerak. Bu konstruktsiya asosining chizmasiga tushirilgan fason chiziqlari gavdaning haqiqiy proporsiyasini buzib qo'ymasligi uchun kerak.

Fason chiziqlarining bichimi va silueti mos keladigan konstruktsiya asosining chizmasiga tushiriladi. Masalan, modelning yenglari old va ort bo'laklar bilan yaxlit bichiladigan konstruktsiya asosining chizmasida bo'lishi kerak va hokazo.

Ishlash uchun hamma tipovoy bo'laklar konstruktsiyasining baza bo'ladigan asosini qog'oz yoki karton andoza-shablon tarzida tayyorlab olinadi. Bu

andozalarga zarur bo'lgan simmetriya chizig'i-ko'krak chizig'i, bel chizig'i, bo'ksa chizig'i tushiriladi.

Fasonga binoan bo'lakning yangi shaklini bo'lak andozani shartli bo'laklarga bo'lib, keyin u bo'laklarni surib tipovoy vitochkalarni bekitish va ularni yangi holatga ko'chirish yo'li bilan hosil qilinadi.

Ayollar ko'ylagining yangi modelini ishlab chiqishda asosiy e'tibor ko'krak vitochkasini ko'chirishga, old bo'lak, ort bo'lak, yubka, yeng bo'laklarini kengaytirishga yoki toraytirishga, shu bo'laklarning uzunligini va proporsiyasini o'zgartirishga qaratiladi.



AYOLLAR ZAMONAVIY KO'YLAGIGA TAVSIF

Ayollar yozgi ko'ylagi paxta tolali sidirg'a gazlamadan tikilgan. Ko'ylak sal yopishib turadigan siluetli. Yoqasi yaxlit bichilgan. Old bo'lak belgacha bir qator tugmaga taqiladi. Yengi o'tqazma, kalta, uchi qaytarma manjetli. Old va ort bo'lak yelka qismi koketkada bo'lib, etak qismigacha rel'yef chokida.

Ort bo'lak o'rta etak qismi shlitsa bilan ishlangan. Koketka va rel'yeflar ustidan bezak chok berilgan.

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOT:

Insonning tashqi ko'rinishi, uning sanoat korxonasi, qishloq xo'jalik, savdo, transport, maishiy xizmat sohasi, o'quv yurtlari va boshqa yerlardagi kiyimining qandayligi katta ahamiyatga ega. Kundalik kiyim-bu ham ish, ham xizmat kostyumi. Ayni vaqtda maxsus kiyim talab qilmaydigan ko'p kasblardagi kishilar oddiy kundalik kostyum kiyib yuradilar.

Hozirgi turmush tarzi amaliy ish kiyimiga uning qulayligini, ratsionalligini, ishbopligini ko'rsatadigan qator talablar qo'yadi. Bu quyidagilardan iborat:

- hajmi o'rtachaligi, bichimi oddiyligi;
- proportsiyalarining aniq, qat'iyligi;
- ranglarning bosiqligi, yorqinmasligi;
- dekorativ vositalarning minimum darajaligi;
- modaning aks etgani, me'yordan oshmaganligi.

Turli kasblardagi xizmat sharoiti talablarida kiyim assortimentini, uning umumiy shaklini, bo'laklarini, rang yechimlarini dekorativ aktsentlar joyi va xarakterini belgilab beradigan umumiy xususiyatlar ham, spetsifik xususiyatlar ham bo'ladi. Kiyimning turi, shakli, silueti, proportsiyalari, bo'linishlari, cho'ntaklarining qanday joylanishi, ularning turi, taqilmaning turi kasb belgilab beradigan ergonomik talablarga muvofiq tanlanadi.

Inson faoliyatining kun mobaynidagi xilma-xilligi ko'pincha kostyunga qo'shimcha talablar qo'yadi. Shuning uchun u ko'p funktsiyali va ko'p variantli, ya'ni konkret sharoitga oson moslab olinadigan bo'lishi kerak. Bunga kostyumni komplekt qilib tuzish yo'li bilan erishiladi.

Kiyim materialni nimaga mo'ljallanganiga, estetika talablariga (plastik xususiyatlar, rang, rasmga) qarabgina emas, balki mehnatning xususiyati belgilab beradigan gigiyenik talablarga ham qarab tanlanadi.

Dekorativ bezaklar, kompozitsion markaz qayerda bo'lishi kiyimning funktsional vazifasiga bog'lab hal etiladi.

Qo'shimchalar xarakterining qandayligi shu qo'shimchalar nimaga mo'ljallanganiga qarab belgilanib, u ham ishbop kostyumning umumiy xarakteriga bo'ysundirilgan bo'ladi.

1-jadval.

AYOLLAR YENGIL KO'YLAGI BO'LAKLARIGA CHOK HAQI MIQDORI

Ko'ylak bo'laklari	Chok haqi qo'yiladigan qirqimlar	Chok miqdori sm
1. Old bo'lak o'rta qismi	- koketkani ulash qirqimi	1.0
	- yoqa o'miz qirqim;	0.7
	- adip qirqim;	0.7
	- o'rta chok qirqim;	1.0
	- rel'yef qirqim;	1.0

	- etak qirqim.	4.0
2. Old bo'lak yon qismi	- koketkani ulash qirqimi - rel'yef qirqimi; - eng o'miz qirqimi; - yon qirqim; - etak qirqimi	1.0 1.0 1.0 1.0 4.0
3. Old bo'lak koketkasi	- old bo'lakka ulash qirqimi; - yoqa o'miz qirqimi; - yelka qirqimi; - eng o'miz qirqimi	1.0 0.7 1.0 1.0
4. Ort bo'lak o'rta qismi	- koketkani ulash qirqimi - o'rta chok qirqimi; - shlitsa qirqimi; - rel'yef qirqimi; - etak qirqimi	1.0 1.0 1.0 1.0 4.0
5. Ort bo'lak yon qismi	- koketkani ulash qirqimi; - eng o'miz qirqimi; - rel'yef qirqimi; - yon qirqim; - etak qirqimi	1.0 1.0 1.0 1.0 4.0
6. Ort bo'lak koketkasi	- yoqa o'miz qirqimi; - yelka qirqimi; - eng o'miz qirqimi; - ort bo'lakka ulash qirqimi;	0.7 1.0 1.0 1.0
7. Yeng	- o'miz qirqimi; - yon qirqim; - etak qirqimi	1.0 1.0 1.0
8. Yeng manjeti	- eng etagiga ulash qirqimi; - yon qirqimi;	1.0 1.0
9. Adip	- bortga birlash tiruvchi qirqim; - o'rta chok qirqimi;	0.7 1.0
10. Ostki yoqa	- o'rta chok qirqimi; - yoqa o'miz qirqimi; - yoqa chekka qirqimlari;	1.0 0.7 0.7

2-jadval.

Ko'ylak bo'laklari	Tanda ipi yo'nalishi	Mumkin bo'lgan chetga chiqishlar
1. Old bo'lak o'rta qismi	Bo'lak o'rta bo'y chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	1.0
2. Old bo'lak yon qismi	Old bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0
3. Old bo'lak koketkasi	Bo'lak o'rta bo'y chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	2.0
4. Ort bo'lak	Bo'lak bo'yin nuqtasidan etak chizig'igacha bo'lgan chiziqqa parallel chiziq	2.0
5. Ort bo'lak koketkasi	Bo'lak bo'yin nuqtasidan etak chizig'igacha bo'lgan chiziqqa parallel chiziq	2.0
6. Yeng	Yeng o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0
7. Yeng manjeti	Yeng o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0
8. Adip	Bort chizig'iga parallel chiziq	1.0
9. Ostki yoqa	Yoqaning o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0

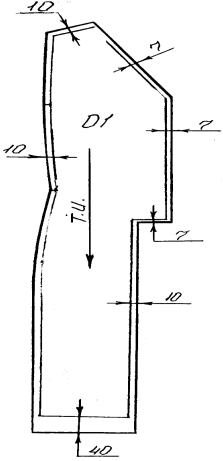
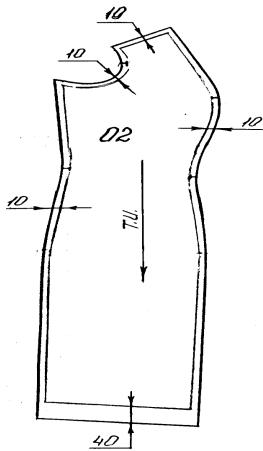
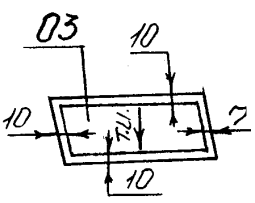
Bo'laklar spetsifikatsisi

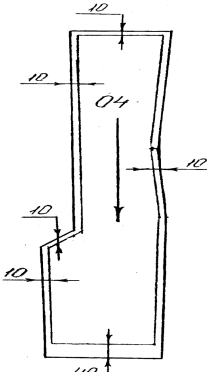
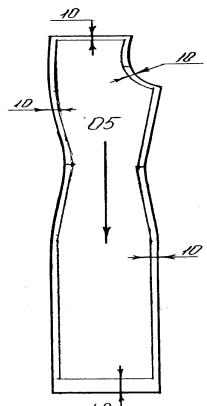
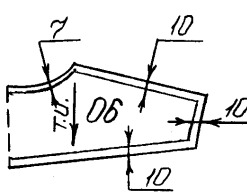
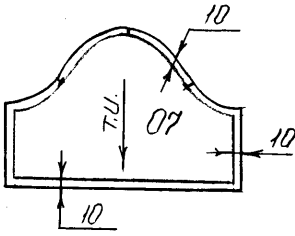
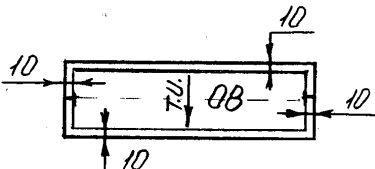
Jadval №3

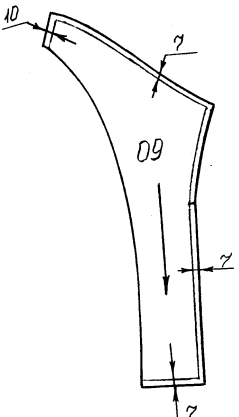
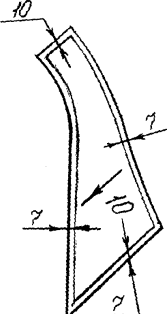
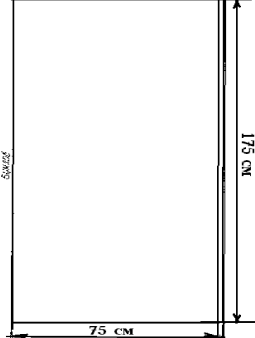
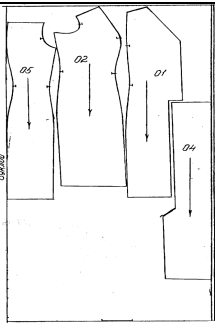
Bo'lak nomi	Belgisi	Soni		Simmetriya belgisi
		Andozada	Bichiqda	
Old bo'lak o'rta qismi	01	1	2	Q
Old bo'lak yon qismi	02	1	2	Q
Old bo'lak koketkasi	03	1	2	Q
Ort bo'lak o'rta qism	04	1	2	Q
Ort bo'lak yon qismi	05	1	2	Q
Ort bo'lak koketkasi	06	1	1	-

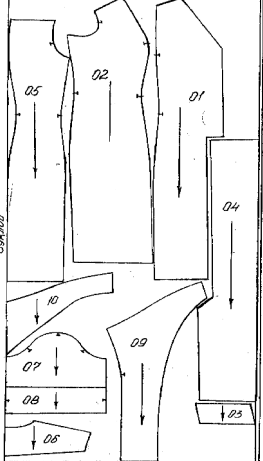
Yeng	07	1	2	Q
Yeng manjeti	08	1	2	Q
Adip	09	1	2	Q
Ostki yoqa	10	1	2	Q

«AYOLLAR YENGIL KO'YLAGI ANDOZASINI TAYYORLASH, GAZLAMAGA JOYLASHTIRISH VA BICHISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Old bo'lak o'rta qismi	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - koketkani ulash qirqimidan 1.0 sm; - yoqa o'miz qirqimidan 0.7 sm; - adip qirqimidan 0.7 sm; - o'rta chok qirqimidan 1.0 sm; - rel'yef qirqimidan 1.0 sm; - etak qirqimidan 4.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida kertiklar qo'yiladi.
2. Old bo'lak yon qismi	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - koketkani ulash qirqimidan 1.0 sm; - rel'yef qirqimidan 1.0 sm; - yeng o'miz qirqimidan 1.0 sm; - yon qirqimidan 1.0 sm; - etak qirqimidan 4.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida kertiklar qo'yiladi.
3. Old bo'lak koketkasi	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - old bo'lakka ulash qirqimidan 1.0 sm; - yoqa o'miz qirqimidan 0.7 sm; - yelka qirqimidan 1.0 sm; - yeng o'miz qirqimidan 1.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
4. Ort bo'lak o'rta qismi	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - koketkani ulash qirqimidan 1.0 sm; - o'rta chok qirqimidan 1.0 sm; - shlitsa qirqimidan 1.0 sm; - rel'yef qirqimidan 1.0 sm; - etak qirqimidan 4.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga

			asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun bel chizig'ida kertiklar qo'yiladi.
5. Ort bo'lak yon qismi	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - koketkani ulash qirqimidan 1.0 sm; - eng o'miz qirqimidan 1.0 sm; - rel'yef qirqimidan 1.0 sm; - yon qirqimidan 1.0 sm; - etak qirqimidan 4.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun bel chizig'ida va yeng o'miziga kertiklar qo'yiladi.
6. Ort bo'lak koketkasi	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - yoqa o'miz qirqimidan 0.7 sm; - yelka qirqimidan 1.0 sm; - eng o'miz qirqimidan 1.0 sm; - ort bo'lakka ulash qirqimidan 1.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun koketka o'rta chizig'idan yoqa o'miziga va ort bo'lakka ulash qirqimiga kertiklar qo'yiladi.
7. Yeng	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: o'miz qirqimidan 1 sm, yeng qirqimidan 1 sm, etak qirqimidan 1.5 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi. Andozada jadval №2 ga asosan tandi ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun o'miz qirqimi yuqori nuqtasida old va ort bo'laklarga ulanish qirqimlarida, tirsak chizig'ida kertiklar qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun o'miz qirqimi yuqori nuqtasida old va ort bo'laklarga ulanish qirqimlarida, tirsak chizig'ida kertiklar qo'yiladi.
8. Yeng manjeti	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - yeng etagiga ulash qirqimidan 1.0 sm; - yon qirqimidan 1.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval

			№2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun o'rta bukish chizig'ida kertiklar qo'yiladi.
9. Adip	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - bortga birlashtiruvchi qirqimidan 0.7 sm; - o'rta chok qirqimidan 1.0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
10. Ostki yoqa	Kalka qog'oz, qalam. Chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - o'rta chok qirqimidan 1.0 sm; - yoqa o'miz qirqimidan 0.7 sm; - yoqa chekka qirqimlaridan 0.7 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada jadval №2 ga asosan tanda ipi yo'nalishi va jadval №3 ga asosan bo'lak raqami qo'yiladi.
11. Gazlama ni namlab dazmollash (dekatirov kalash).	Dazmol		Gazlama namlanib, o'rish ipi yo'nalishida dazmollanadi.
12. Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va enini o'lchash	Bo'r, sm lenta		Gazlama o'ngi tomonidan nuqsonlari (teshik, ip va bo'yoqlar bir tekisligi va boshqalar) tekshiriladi. Aniqlangan nuqsonlar bo'r bilan belgilab qo'yiladi.
13. Gazlama ni bichuv stoliga joylashtirish.	Gazlama bichuv stoli		Gazlama bichuv stoli ustiga uzunasiga ikkiga buklanib to'shaladi.
14. Gazlama ga bo'laklarning yirik andozalari ni joylashtirish	Bichuv stoli, gazlama bo'laklari andoza, to'g'nog'ich.		Ko'ylak old bo'lagi o'rta va yon qismi, ort bo'lagi, o'rta va yon qism andozalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Tanda ipi yo'nalishidan bo'lakning og'ish kattaligi №2 jadvalda keltirilgan. Bo'laklar andozalarining to'g'ri chiziqli chetlari joylashish ramkasining chetiga taqab qo'yiladi. Egri chiziqli chetlari maydonchanning o'rtasiga to'g'ri keltiriladi.

15. Gazlama ga ko'ylak bo'laklari ning mayda andozalari ni joylashti rish.	Bichuv stoli, gazlama bo'laklar andoza, to'g'nog'ich		Ko'ylak mayda bo'laklari andozasi (eng, yeng manjeti, adip, ostki yoqa, orqa koketka, old koketka) gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Tanda ipi yo'nalishidan bo'lakning og'ish kattaligi №2 jadvalda keltirilgan. Mayda bo'laklar andozalari yirik bo'laklar andozalari orasiga juda oz qiyqim chiqadigan qilib joylashtiriladi.
---	---	---	---

«Tikuvchilik ishlab chiqarish» tayyorlov yo'nalishi bo'yicha o'quv amaliyoti qo'llanmasi

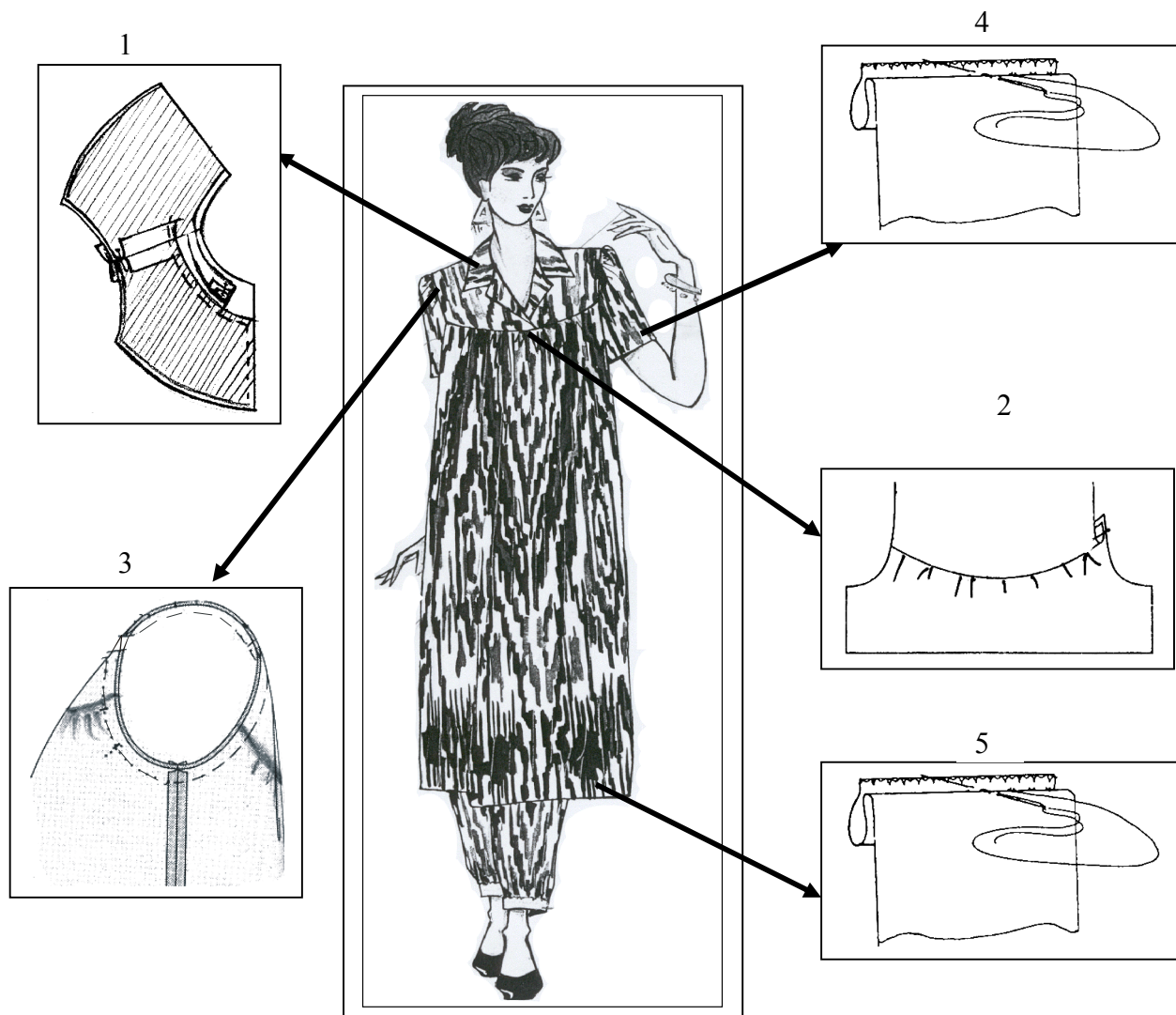
MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

T.35-modulda «Milliy ko'ylakning bo'laklariga ishlov berilgan» dan keyin, yig'ish, ishlari boshlanadi. Avval adib-astar koketkaga biriktirib, avra va astar o'ngini-o'ngiga qo'yib, bir yo'la yoqani, yoqa o' miziga o'tkaziladi. Yoqani yoqa o' miziga o'rnatilganda kertim berishni unutmaslik kerak. Chunki kertim bergandan so'ng yoqa koketkada yaxshi yotadi. Kaketka o'ngiga ag'dariladi, bo'rt ziylari qiya qirma qaviqlar bilan ko'lanadi va dazmollanadi. Yoqaga o'rnatilgan kaketka yordamchi andoza yordamida tekshirib olinadi, ortiqcha joylari qirqib tashlanadi. Kaketka etakga yaxshi o'rnashishi uchun uning avra va astar kaketkalarining yelka, kaketka ochiq qirqimlari ko'klanadi.

Kaketkaning ochiq qirqimlari etakning yuqori ya'ni burma terilgan qirqimiga ulanadi. Koketkaning etakka ulangan chokini maxsus mashinalarda yo'rmlanadi va yotqizib dazmollanadi.

Tayyorlab olingan ko'ylakni yeng o' miziga yeng o' ranatiladi. Yengni o'rnatayotganda to'g'nag'ichlar yordamida kertimlarini to'g'rilab o' mizga to'g'nab chiqiladi. Avval ko'klab tikiladi so'ng mashina chokida biriktiriladi. Biriktirilgan choklar yo'rmlanadi, dazmollanadi.

Etak va yeng uchlari bukib mahkamlanadi. Oxirgi ishlov beriladi va NII bajariladi.



1-rasm. Milliy ko'ylak bo'laklarini yig'ish

1-yoqani-yoqa o'miziga o'rnatish; 2-kaketkani etak yuqori ochiq qirqimiga ulash;
3-yengni-yeng o'miziga o'rnatish; 4-yengni yashirin qaviq bilan tikish;
5-etakni yashirin qaviq bilan tikish.

.KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

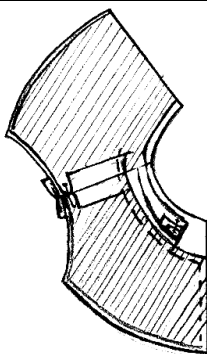
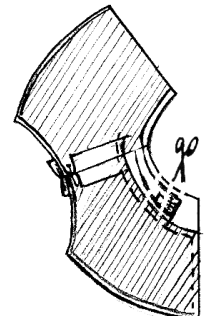
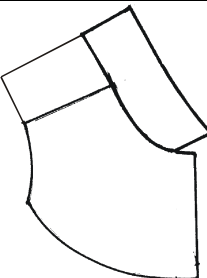
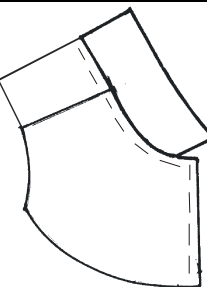
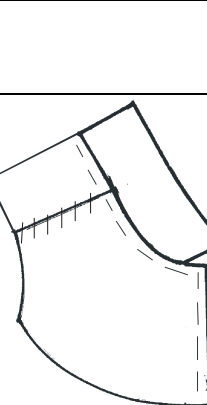
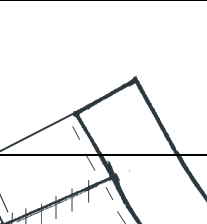
- tikuv mashinalari: 1022 kl, maxsus mashina 51 kl;
- dazmol, qolip;
- ayollar milliy ko'ylagidan tikma namunalar;

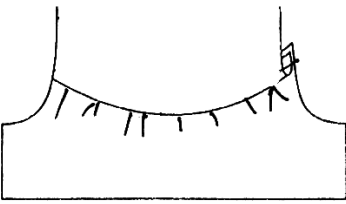
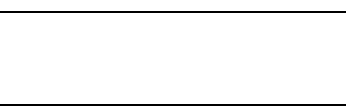
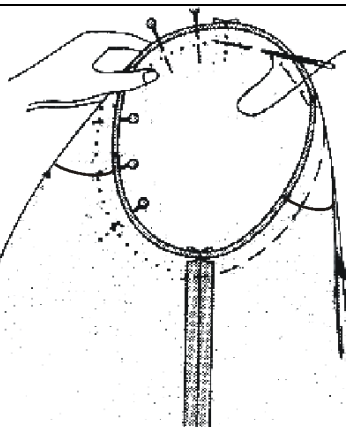
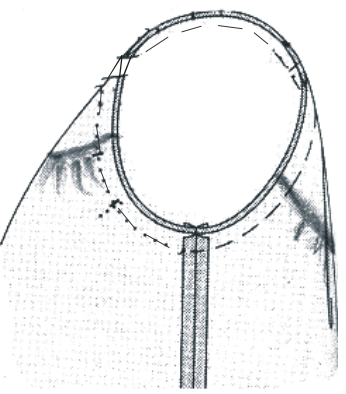
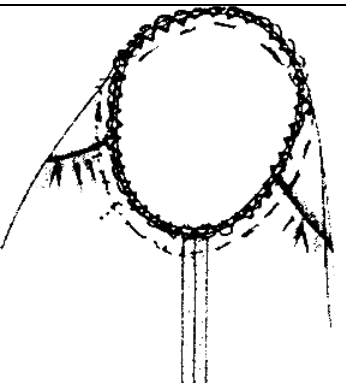
Bitta o'quvchi uchun:

- yo'l-yo'riq texnologik xarita;
- qo'l ishlari asboblaridan 1 ta to'plami, dukcha;
- W 50: W80 – iplardan 1 ta g'altak, turli nomerli iplardan 1 ta to'plam, 1 ta qaychi, 1 ta sm. lenta;
- koketkalarni tekshirish uchun yordamchi andoza;
- bo'r, to'g'nog'ichlar, angishvona.

«MILLIY KO'YLAKNI YIG'ISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV

1. Adibni koketkaga ag'darma chok bilan biriktirish va yoqani bir yo'la yoqa o'miziga o'tqazib koketka astarini avraga biriktirib tikish.	Universal mashina.		Ostki yoqani asosiy bo'lak o'ngiga qaratib qo'yiladi ostki yoqa qirqimini yoqa o'mizi qirqimiga to'g'rilab ustki yoqa qirqimini asosiy bo'lak qirqimidan ishlov haqqi kengligicha chiqarib qo'yiladi. Yoqa ustiga, old bo'lak bort ishlov haqqi o'ngini ichkariga qaratib bukiladi yoki alohida bichilgan adibni o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va yoqa asosiy bo'lak tomondan ag'darma chok bilan tikiladi.
2. Yoqani yoqa o'miziga ulash chokida 2 sm oraliqda kertim berish.	Qaychi.		Ulangan chokning har 2 sm oraliqda tikilgan chokka 0,1 sm yotkazman kertim beriladi. 159 bet 1 b.
3. Koketkani bort uchlaridagi chok haqqini kertish va koketkani o'ngiga ag'darish.	Qaychi, dukcha.		Koketkani bort uchlaridagi chok haqqini tikilgan chokka 0,1 sm yetkazmay kesiladi va o'ngiga ag'darib bort uchlari dukcha yordamida chiqariladi va bort bilan yoqa to'g'rilanadi.
4. Koketkadagi bort ziyini va bir yo'la yoqani ulash chokini ko'klash.	Ip, angishvona, igna,		Kaketkadagi bo'rt ziyini va bir yo'la yoqani ulash chokini to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi.
5. Koketkadagi bort ziyini va yoqani ulash chokini dazmollash.	Dazmol, mato.		Tikib ko'klangan bort ziyini va yoqani ulash choki maxsus qolipli yostiqla yordamida dazmollanadi.
6. Koketka astari va avrasini yelka chokida, qo'lda ko'klab biriktirish.	Ip, angishvona, igna,		Tikib tayyorlangan koketka astari va abrasini yelka choklari ustiga qo'yib, to'g'rilanib qo'lda ko'klab, biriktirib chiqiladi.
7. Old koketkani astari bilan ochiq qirqim bo'yicha ko'klash.	Ip, angishvona, igna,		Old bo'lak astar etaki bilan astar (etak) koketka ni o'ngini o'ngiga qaratib qirqimlarini to'g'rilab qo'yib teskari tomondan 1 sm chok bilan biriktirib tikiladi.

8. Ort koketkani astari bilan ochiq qirqimi bo'yicha ko'klash.	Ip, angishvona, igna,		Ort koketka astari bilan ustma ust qo'yib o'ngi tomonidan ochiq qirqimli ko'klanadi.
9. Old bo'lak etaki yuqori qirqimiga koketkani biriktirib tikish.	Ip, angishvona, universal mashina.		Old bo'lak etaki o'miziga old koketka o'ngini qo'yib, qirqimlari to'g'rilanib, biriktirib 1 sm ga tikiladi.
10. Ort bo'lak etakiga koketkani biriktirib tikish.	Ip, angishvona, universal mashina.		Ort bo'lak etaki o'ngiga ort koketka qirqimlari to'g'rilanib, biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqqi - 1 sm.
11. Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokini yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Old va ort etaklarni koketka bilan ulangan choki maxsus yo'rmalash mashinalarida yo'rmalanadi.
12. Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokni yotqizib dazmollash.	Dazmol, qolip.		Ulangan choklar yuqori tomonga yotqizib dazmollanadi.
13. Yengni yeng o'miziga o'tqazish.	Ip, angishvona, igna,		Yengni yeng o'miziga to'g'ri o'tkazish uchun uni oldin maxsus to'g'nog'ichlar bilan kertimlarni to'g'rilab o'mizga to'g'nab chiqiladi. Keyin yengni o'mizga ko'klanayotganda ignalar olib tashlanadi. Yengni ko'klab o'tkazish uchun yengni asosiy bo'lak yeng o'mizi ichiga o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va yeng tomondan sirma qaviqlar bilan ko'klanadi. Qaviq yirikligi 0,5 sm. Yengdagi eng ko'psalqi qiyama qismida bo'lib, qolgan joyida deyarli salqi hosil qilinmay ko'klab o'tkaziladi. Ko'klash chokining kengligi 0,7-0,8 sm bo'ladi.
14. Yengni o'mizga ko'klagan chokni dazmollash.	Dazmol.		Yeng ko'klab o'tkazilgandan keyin hosil qilingan salqilar dazmollab kirishtiriladi.
15. Yengni o'mizga biriktirish.	Universal mashina.		Yengni mashinada o'tqazishda bahyaqator yeng ko'klagan qaviqlardan 0,1-0,2 sm oraliqda yuritiladi.
16. Yengni o'mizga biriktirgan chokni yo'rmash.	Maxsus mashina.		Yeng yotqizilgan chok qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.
17. Yengni o'mizga yo'rmalangan chokni	Dazmol, qolip.		Yeng yo'rmalangandan keyin hosil qilingan solqilar dazmollab kiritiladi.

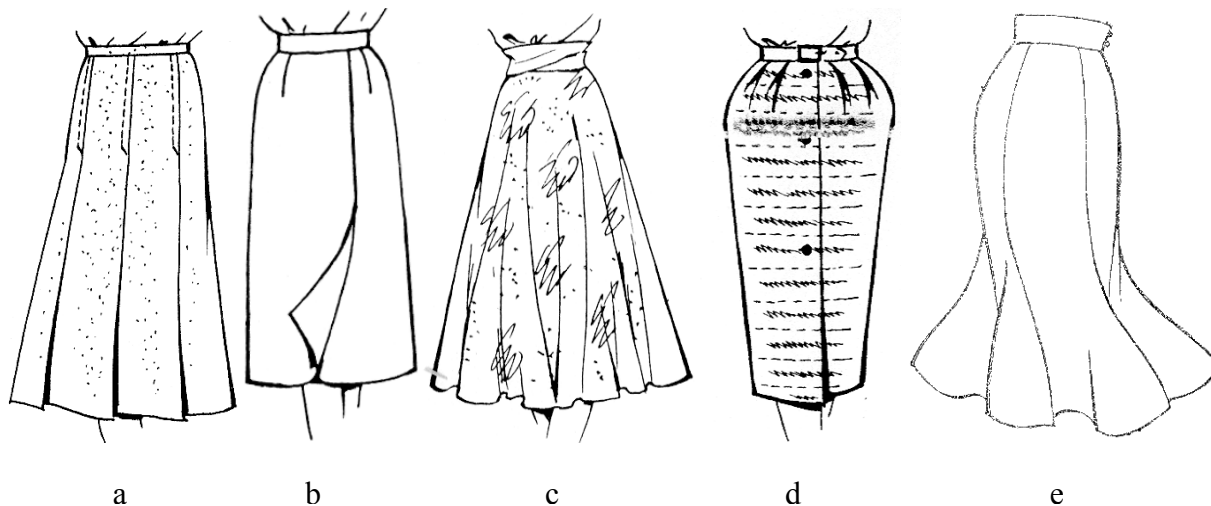
dazmollash.			
18. Yeng uchi va ko'ylak etakini bukib tikish.	Igna, angishvona.	ip,	Yeng uchi va ko'ylak etakini ko'rinmas qaviqqator bilan mahkamlab tikiladi.
19. Oxirgi ishlov berish. (NIIB).	Dazmol, qaychi.	mato,	Ko'ylakni ortiqcha iplardan tozalanadi, yeng uchi va ko'ylakni etak old va orqa bo'laklari dazmollanadi.

4.2. AYOLLAR YUBKASINI KONSTRUKSIYALASH, LOYIHALASH, TIKISH TEXNOLOGIYASI. AYOLLAR MILLIY KO'YLAGINI TIKISH.

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

Yubkalar silueti bo'yicha to'g'ri, etakka qarab kengaygan va toraygan bo'ladi. Har bir siluet bir necha variantlardan iborat bo'lishi mumkin. Yubka konstruktsiyasini chizishda avval siluet tanlanadi, so'ng shaxsiy figura to'laligi hisobga olinib zamonaviy moda yo'nalishiga mos model aniqlanadi.

To'g'ri yubka va uning variantlari ixcham bo'ksali ayollar figurasini kelishgan qilib ko'rsatadi. Uning etak qismi bo'ksa qismiga nisbatan 5-8 sm ga kengroqdir. Etagi kengaytirilgan yubka bel xipcham (ingichka belli) va bo'ksador ayollarga yarashadi. Yubkani kengaytirish bel vitochkalarini etak chizig'iga o'tkazish yo'li bilan hal etiladi.



1-rasm. Yubka variantlari:

a, b – to'g'ri siluetli yubka; c-etagi kengaytirilgan yubka;
d-etagi toraygan yubka; e-gode yubka

Etak qismi toraytirilgan yubka («hurmach» shaklidagi) bashang kiyimlarda ko'proq uchraydi. Bunday yubkalar qattiqroq gazlamadan tikiladi. Ba'zi hollarda bel vitochkalar o'rniga mayda burmalar loyihalanadi.

Yubka barcha siluettlari va ularning variantlari to'g'ri siluetli yubka gazlamasi asosida konstruktiv modellash yo'li bilan yaratiladi. Yubkani modellashda uning bo'laklarining o'zaro mutanosibligiga (proportsional ichiga) e'tibor berish kerak.

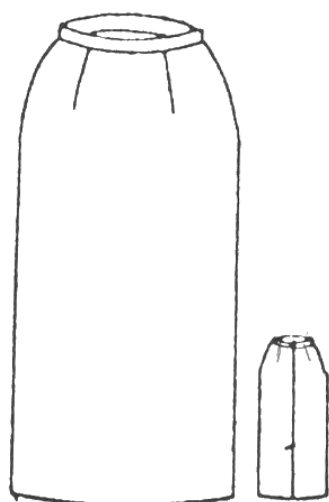
Yubkani modellashda tikish uchun tanlangan gazlama xossalarini va figuraning to'laligini ham hisobga olish zarur.

Yupqa va mayin gazlamalardan etagi kengaytirilgan yubkalar, cho'ziluvchan gazlamadan torroq yubka tikish ma'qulroqdir. «Klesh», «gode» bichimli yubkalarni kengaytrish darajasi (kattaligi) qomat tuzilishiga qarab aniqlanadi.

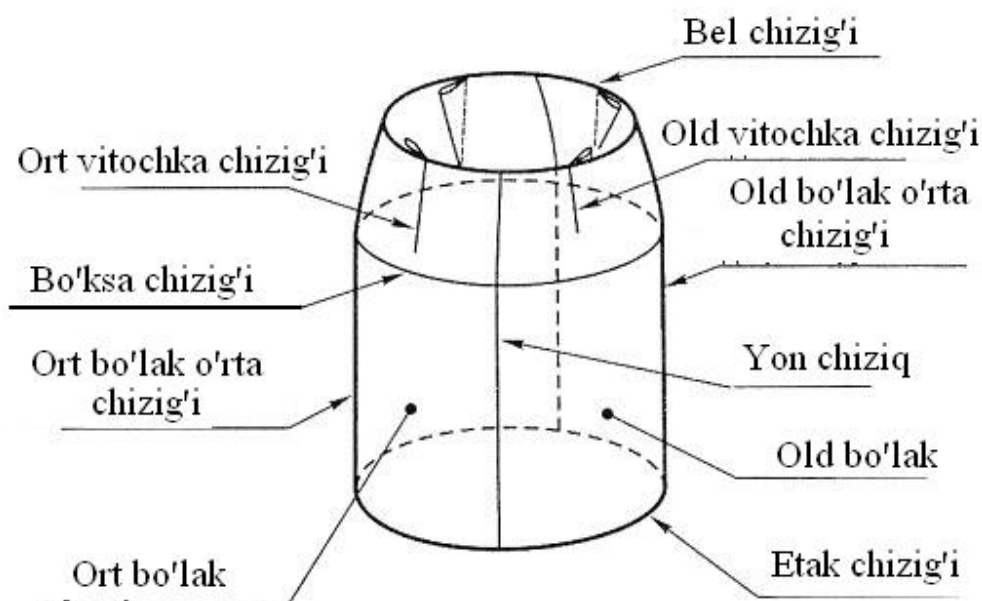
To'g'ri yubkaga silueti to'g'ri to'rtburchak shaklini beruvchi barcha yubkalar kiradi. Ular tor va kengaytirilgan, bir va bir necha chokli, shlitsali, taxlamali va burmali bo'lishi mumkin.

Yubka vitochkalarining o'rni, soni va kattaligini aniqlash har bir figuraning xususiyatlariga bog'liq. To'g'ri yubkada ort bo'lakda 2 ta, old bo'lakda 2 ta vitochka loyihalanadi. Agar vitochka kattaligi 4 sm dan oshsa, u ikkiga bo'linadi, ya'ni 2 ta vitochka o'rniga 4 ta loyihalanadi. Klassik to'g'ri yubka ort bo'lagi o'rta chokli yoki yaxlit bo'ladi. Taqilma chap yon chokda yoki ort o'rta chokda tikiladi. To'g'ri yubka belbog'li va belbog'siz qilib tikilishi mumkin. (2-rasm).

Klassik to'g'ri yubkaning chiziqlar bilan bo'linishi 3-rasmda ko'rsatilgan.



2-rasm. To'g'ri yubkaning tashqi ko'rinishi.



3-rasm. To'g'ri yubkaning konstruktiv chiziqlari va asosiy bo'laklari.

TO'G'RI YUBKA CHIZMASINI CHIZISH VA MODYELLASH

To'g'ri yubka chizmasini o'quvchilar nazariy darslarda o'zlashtiradilar.

Misol tariqasida 164-96-100 o'lchamli figura uchun yubka bazis to'r va asos konstruksiyasi chizmasi berilgan.

Yubkani qurish uchun dastlabki ma'lumotlar: $R=164$, $O_{gII} - 96$; $O_b = 100$ sm

1-jadval

O'lchov belgisi belgilanishi	O'lchov belgisi nomi:	Kattaligi, sm.
S_{bel}	Bel aylanasi	37
$S_{bo'k}$	Bo'ksa aylanasi	50
$D_{ort.bel}$	Orqaning belgacha uzunligi	40,4
$V_{bel.chiz}$	Bel chizig'i balandligi	103,0
V_{tizz}	Tizza balandligi	45,4
$D_{yon.bel}$	Beldan polgacha, yon tomondan bo'lgan masofa.	105,8
$D_{bel.old}$	Old tomondan beldan polgacha bo'lgan masofa	103,9
$D_{bel.tizza} = V_{bel.chiz} - V_{tizz}$	Beldan tizzigacha bo'lgan masofa.	$103-45,4=57,6$

Yubkani qurish uchun konstruktiv qo'shimchalar

2-jadval.

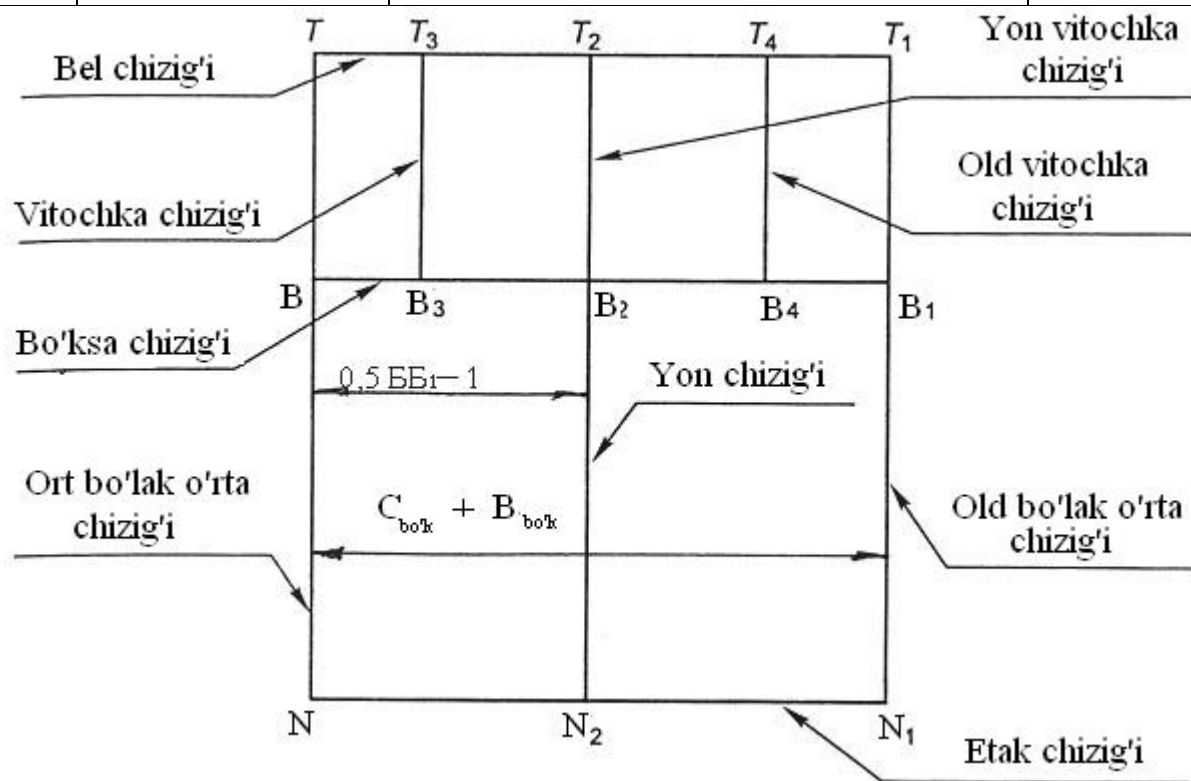
$P_{bel} = 0,5 - \dots 1,5$ sm	- bel aylanasi
$P_{bo'k} = 1,0 \dots 4,0$ sm	- bo'ksa, aylanasi
$PD_{bel} = - 2,5 \dots + 45,0$	- yubka uzunligiga

YUBKA KONSTRUKSIYASI CHIZMASINING HISOBI (5-RASM)

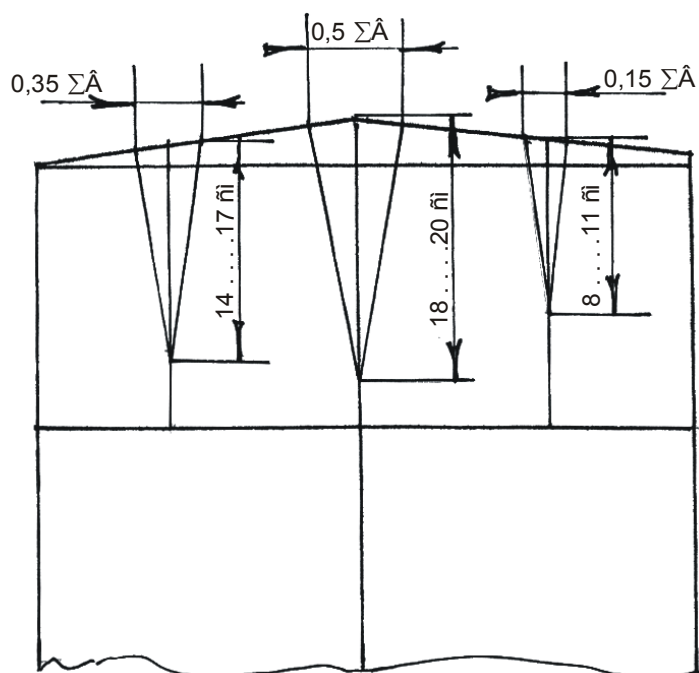
3-jadval

Konstruktiv bo'lak belgisi	Siljitish yo'nalishi	Hisob formulasi va hisoblar	Konstruktiv bo'lak qiymati, sm
	Vertikal bo'yicha pastga	$TB = 0,5 D_{ort.bel} = 0,5 \times 40,4$	20,2
TN	Vertikal bo'yicha pastga	$TN = D_{bel.tizza} + PD_{bel.tizza} = 57,6 + (-2,6) = 57,6 - 2,6$	55,0
BB ₁	Gorizontal bo'yicha o'ngga	$BB_1 = S_{bo'k} + P_{bo'k} = 50,0 + 2,0$	52
BB ₂	Gorizontal bo'yicha o'ngga	$BB_2 = 0,5 (S_{bo'k} + P_{bo'k}) - 1,0 = 26 - 1,0$	25,0
BB ₃	Gorizontal bo'yicha o'ngga	$BB_3 = 0,4 BB_2 = 0,4 \times 25,0$	10,0
B ₁ B ₄	Gorizontal bo'yicha chapga	$B_1B_4 = 0,4 B_1 B_2 = 0,4 \times 27,0$	10,8
T ₂ T ₂₀	Vertikali bo'yicha yuqoriga	$T_2T_{20} = D_{ort.bel} - V_{bel.chiz} = 103,9 - 103,0$	0,9
		$\Sigma V = (S_{bo'k} + P_{bo'k}) - (S_{bel} + P_{bel}) = 52,0 - 38,0$	14
		Ort vitochkaning kattaligi = 0,35 ΣV	
		Yon vitochka kattaligi = 0,15 ΣV	
T ₃₀ T ₃₃	Vertikal bo'yicha pastga	Ort vitochka uzunligi = 16,0	16,0
T ₂₀ T ₂₃	Vertikal bo'yicha pastga	Yon vitochka uzunligi = 19,0	19,0
T ₄₀ T ₄₃	Vertikal bo'yicha pastga	Old vitochka uzunligi = 11,0	11,0
T ₃₀ T ₃₁ =T ₃₀ T ₃₂	Gorizontal bo'yicha	$T_{30}T_{31} = T_{30}T_{32} = 4,9 \times 0,5 = 2,45$	2,45

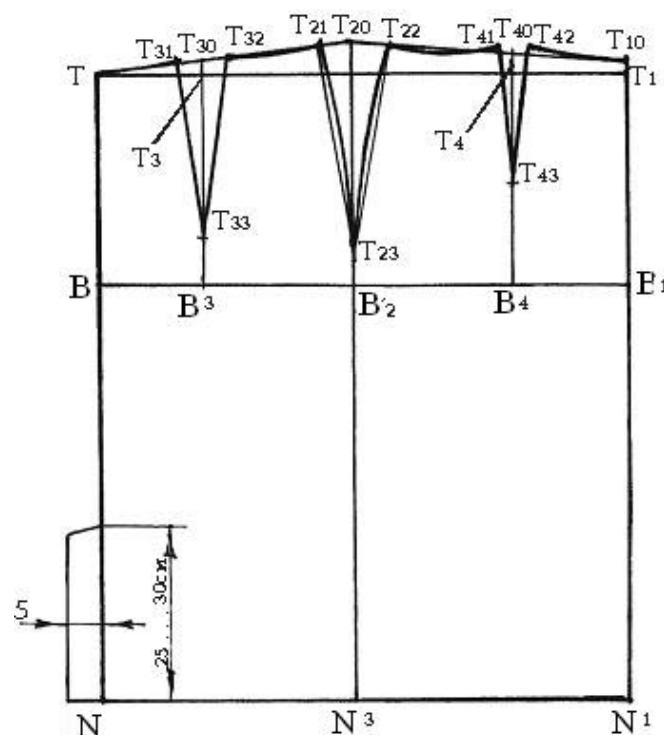
	o'ng va chapga		
$T_{20} \ T_{21} = T_{20}$ T_{22}	Og'ma chiziq bo'yicha o'ng va chapga	$T_{20} \ T_{21} = T_{20} \ T_{22} = 7 \times 0,5$	3,5
$T_{40} \ T_{41} = T_{40}$ T_{42}	Og'ma chiziq bo'yicha o'ng va chapga	$T_{40} \ T_{41} = T_{40} \ T_{42} = 2,1 \times 0,5$	1,05
		Yon vitochkalar tomonlari egri chiziq bilan chiziladi.	



4-rasm. To'g'ri yubka bazis to'ri chizmasi.



6-rasm. Old yon va ort vitochkani modellash



5-rasm. To'g'ri yubka asos konstruktsiyasi chizmasi.

ANDOZALARNI QURISH

Yubka andozalarini qurish uchun model konstruktsiyasi chizmasi (5-rasm), yubkani yig'ish chizmasi. (texnologik ishlov berish sxemasi), tikish uchun tavsiya etiladigan materiallar xossalari haqidagi ma'lumotlar aniqlab qo'yiladi. Konstruktsiya chizmasida konstruktiv chiziqlar o'rni (bo'ksa, etak) bo'laklardagi montaj kertiklar o'rni aniq ko'rsatiladi. Montaj kertiklar yon choklarida (2 tadan) ort o'rta qirqimida (2 ta), bel vitochkalari o'rnida belgilanadi.

Andazalar turlari, ularni ishlab chiqish uchun qo'yiladigan talablar T-24, T-33, T-38 modullarda keltirilgan.

Yubka uchun asosiy (avra) va qotirma bo'laklar andozalari (7,8-rasm) ishlab chiqiladi. Andozalar spetsifikatsiyasi 4-jadvalda, tanda ipi yo'nalishi 5-jadvalda, chok haqi qiymatlari 6-jadvalda keltirilgan.

Andozalar birikuvchi qirqimlar uzunligi va konfiguratsiyasi bo'yicha solishtiriladi va muvofiqlashtiriladi. Andozalar spetsifikatsiyasida bir kiyim komplektiga kiruvchi bo'laklar tartibi va soni keltiriladi. Andozalar qirqilgach, texnik shartlar asosida rasmiylashtiriladi. Har bir bo'lakka markirovka belgisi qo'yib chiqiladi: kiyim nomi, razmeri, bo'yi, bo'lak nomi, bichilgan bo'laklar soni. Andozalarda tanda ipi yo'nalishi va uning yo'l qo'yiladigan chetga og'ish kattaligi, uloq tushadigan joylarda ularning minimal va maksimal kengligini ko'rsatuvchi chiziqlar, nazorat kertiklar aniq ko'rsatiladi.

To'g'ri yubka andozalarning spetsifikatsiyasi

Bo'lak nomi	Belgi manjeti	Soni		Gazlama turi
		Bichiqda	Andozada	
Yubka old bo'lagi	01	1	1	Asosiy
Yubka ort bo'rchagi	02	2	1	Asosiy
Yubka belbog'i	03	2	1	Asosiy
Belbog' qotirmasi	04	1	1	Flizelin
Shlitsa qotirmasi	05	1	1	Flizelin
Ilgich				

5-jadval

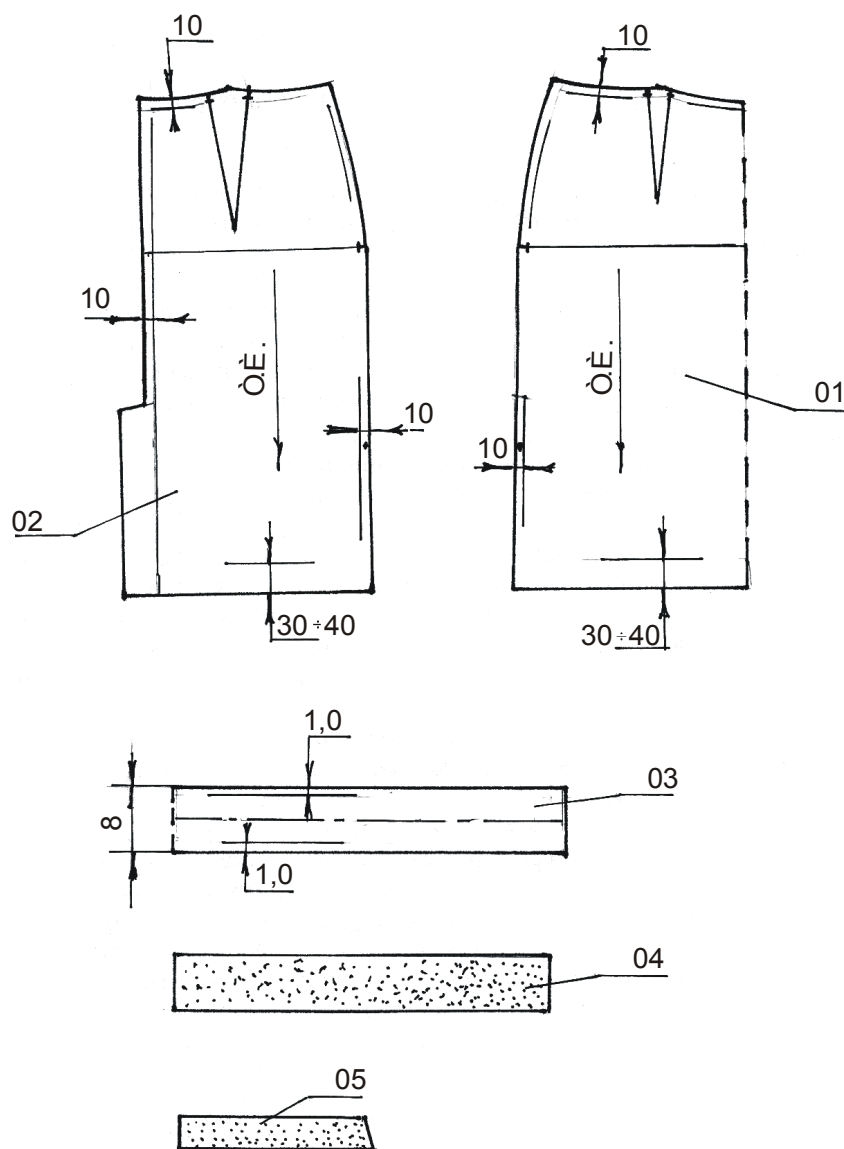
To'g'ri yubka andozalarida tanda ipi yo'nalishi

Bo'lak nomi	Bo'lak belgisi	Tanda ipi (t.i.) yo'nalishi	T.I. yo'nalishidan mumkin bo'lgan chetga og'ish, %.
Old bo'lak	01	O'rta chiziqga parallel	5,0
Ort bo'lak	02	O'rta chiziqga parallel	5,0
Belbog'	03	Belbog' uzunligi bo'ylab	5

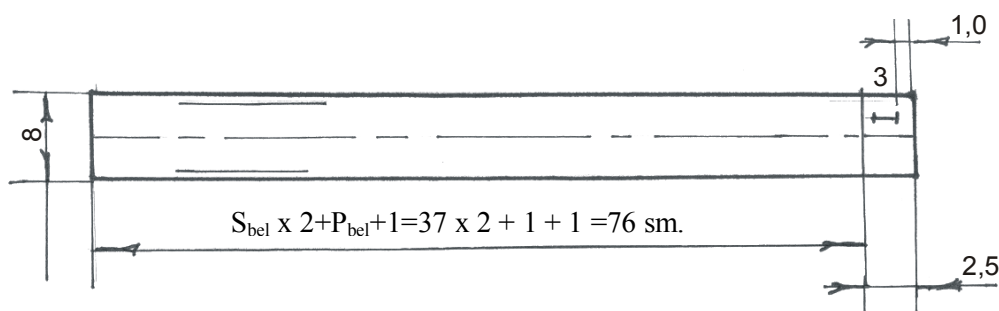
6-jadval

To'g'ri yubka andozalarida chok haqi qiymati

Bo'lak nomi	Qirqim nomi	Chok haqi, sm.
Old bo'lak	Bel qirqim	0,7-1,0
	Yon qirqim	1,0-1,5
	Etak	3,0-4,0
Ort bo'lak	Bel qirqim	0,7-1,0
	Yon qirqim	1,0-1,5
	Etak	3,0-4,0
	O'rta qirqim	1,0-1,5
Belbog'	Chetki qirqim	0,7-1,0
	Yon	0,7-1,0



7-rasm. Yubka bo'laklarining andozalari



8-rasm. Belbog' andozasi chizmasi.

$$1-2 = S_{bel} \times 2 + P_{bel} + 1 = 37 \times 2 + 1 + 1 = 76 \text{ sm.}$$

$$1 - 4 = 6 + 2 = 8 \text{ sm}$$

belbog'ning tayyor holdagi kengligi = 3 sm, 2 sm – chok haqi uchun

TO'G'RI YUBKA BO'LAKLARINI BICHISH

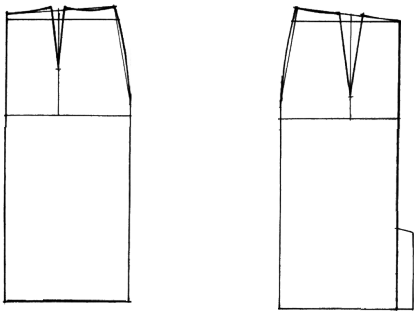
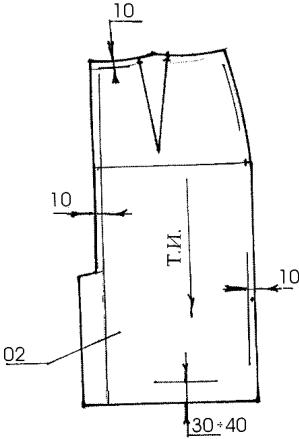
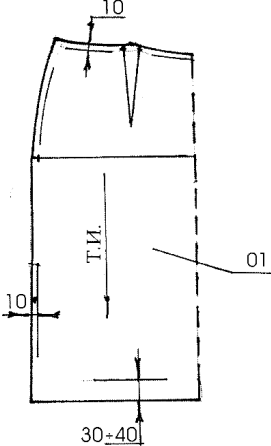
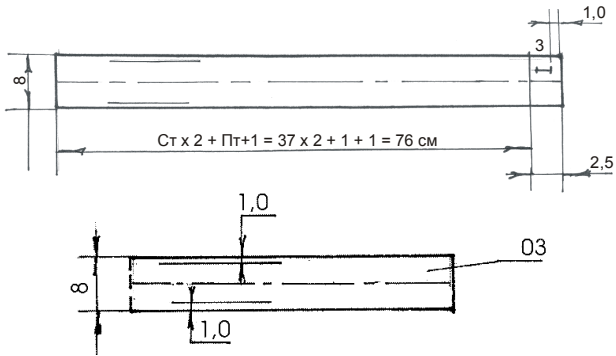
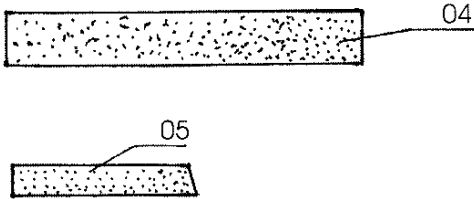
Gazlamaga andozalarni joylash va bichish shartlari T-22, T-32, T-38 modullarda batafsil keltirilgan.

KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

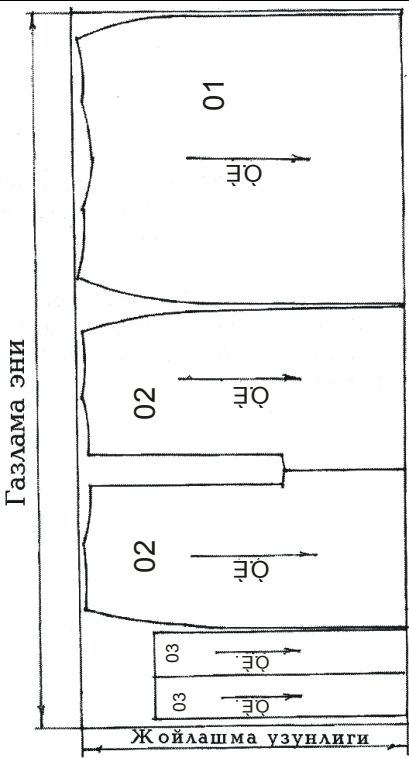
- andoza chizish uchun maxsus qog'oz;
- chizg'ich, qalam, o'chirg'ich, sm. lenta, qaychi;
- bo'r;
- qog'oz (kalka);
- texnologik xarita;
- suv purkagich;
- dazmol;
- me'yoriy hujjatlar.

«AYOLLAR YUBKASINI MODELLASH, ANDOZA TAYYORLASH, GAZLAMAGA ANDOZANI JOYLASHTIRISH, BICHISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Yubka asos konstruksiyasi chizmasini chizish.	Qalam, o'chirg'ich, lineyka, o'lchov tasma.		Yubka chizmasi nazariy fanlar davomida chiziladi. Yubka chizmasini chizish tartibi 3-jadvalda va 4,5,6-rasmlarda keltirilgan.
2. Yubka shlitsasini chizish.	Qalam, o'chirg'ich, lineyka, o'lchov tasma.		Yubka chizmasida ort bo'lakda etakdan 25-30 sm qo'yiladi va shlitsa o'rne belgilanadi. Shlitsa kengligi 5 sm bo'ladi. Shlitsa kengligi bilan shlitsa konturi nuqtalar bo'yicha tutashtiriladi.

3. Yubka bo'laklarini konstruktsiya chizmasidan ko'chirish.	Kalka qog'oz, chizg'ich, o'chirg'ich, asos konstruktsiya.		Yubka konstruktsiyasi chizmasidan old, ort bo'laklari kalka qog'oz vositasida alohida qilib ko'chiriladi. Bunda har bir bo'lakka tegishli kertik, vitochka va ichki chiziqlar ham ko'chiriladi.
4. Ort bo'lak andozasini chizish.			Chok haqi qiymatlari andoza ko'chirilgan bo'lak konturlari bo'ylab qo'yib chiqiladi: Etakda 3-4 sm, bel qirgimida – 1 sm, yon qirgimida – 1,0 – 1,5 sm. Andoza konturlari chiziladi. Tanda ipi yo'nalishi, kertiklar o'rnini belgilanadi.
5. Old bo'lak andozasini chizish.			Chok haqi qiymatlari andoza ko'chirilgan bo'lak konturlari bo'ylab qo'yib chiqiladi: Etakda 3-4 sm, bel qirgimida – 1 sm, yon qirgimida – 1,0 – 1,5 sm. Andoza konturlari chiziladi. Tanda ipi yo'nalishi belgilanadi. Kertiklar o'rnini belgilanadi.
6. Yubka belbog'ini qurish.			Belbog'ni qurish uchun hisoblar 8-rasmga tegishli hisoblardan olinadi.
7. Qotirma andozalari ni tayyorlash			Belbog' va shlitsa uchun qotirma andozalar quriladi. Qotirma andozalar asosiy andozalar asosida, ya'ni ort bo'lak va belbog' bo'laklari andozasidan quriladi.

8. Andoza larni qirqib olish.			Andoza konturlari chetlaridan biroz qo'yim qo'yib (1-1,5) qirqib olinadi.
9. Birikuvchi bo'laklar qirqimlarini tekshirish.			Old va ort bo'laklar yon qirqimlarining uzunligi va shakli muvofiqligi tekshiriladi. Qirqim uchlariga chokning qaysi tomonga dazmollanishiga qarab aniqlik kiritiladi.
10. Yubka bo'laklari andozalari ni rasmiy lashtirish.			Andozalarga qistirmadagi belgilar kiritiladi (7-rasm). - andoza nomi; - kiyim nomi; - bo'lak tartib raqami; - bo'lak nomi; - chok haqi qiymati; - tanda ipi yo'nalishi; - kertiklar o'rni (kertik eni (2-3 mm, uzunligi 5-7 mm)).
11. Gazlama ni namlab dazmollash.			Gazlama namlanib, o'rish (tanda) ipi yo'nalishida dazmollanadi.
12. Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va enini o'lchash.			Gazlama o'ng tomonidan tekshirib chiqiladi, nuqsonlar joylari bo'r bilan belgilab qo'yiladi.
13. Gazlama ni bichuv stoliga joylashti rish.			Bichuv stoli ustiga gazlama yalang qavat qilib to'shaladi.
14. Gazlama ga yubka bo'laklarini joylashti-rish.			Yubka old va ort bo'lak andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'lak tanda ipi yo'nalishi gazlama o'rish ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi shart. Gazlama tanda ipidan mumkin bo'lgan chetga og'ish kattaligi 5-jadvalda keltirilgan.

15. Joylashmani bo'rlash.			Andaza konturlari uchi o'tkirlangan bo'r yordamida bo'rlanadi. Bunda: a) bo'r chiziqli qalinligi 0,1 smdan oshmasligi kerak; b) chiziqlar andoza konturi bilan mos tushishi kerak. v) yubka bo'laklari oralig'ida 0,5 sm joy qoldirish kerak.
16. Qotirma bo'laklarini bichish			Belbog' va shlitsa qotirmasi flizelindan qirqib olinadi.
17. Yubka bo'laklarini qirqib olish.			
18. Bichilgan bo'laklarni tekshirib ko'zdan kechirish.			Bichilgan bo'laklar 4-jadvaldagi andozalar spetsifikatsiyasi bo'yicha tekshirib, tahlalanadi.

«Yubkani tikish texnologiyasi, molniyalik taqilma va shlitsani ishlash».

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

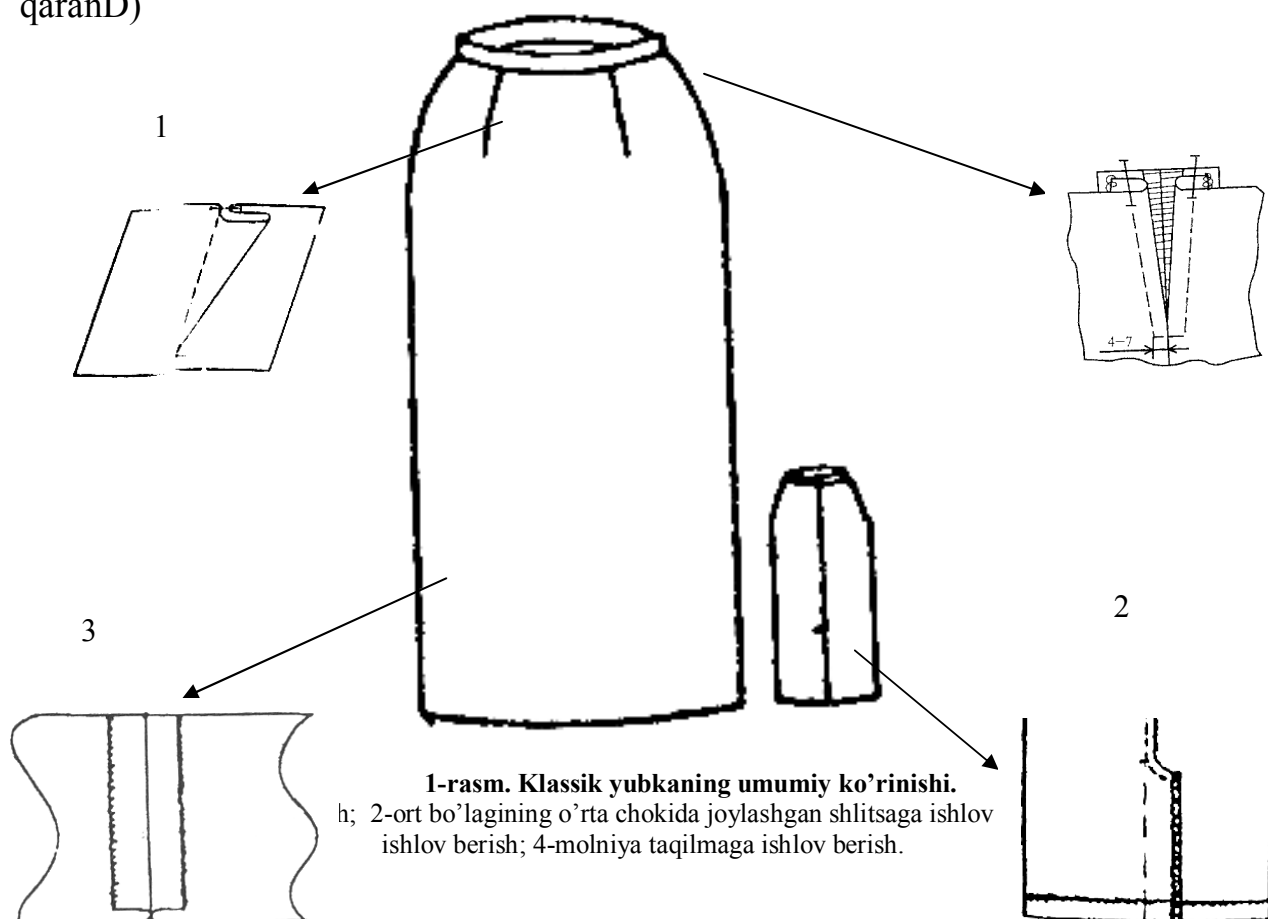
T.25-modulda berilgan modelga binoan yubka – 3 chokli, ort bo'lagi o'rta chokida joylashgan shlitsali, chap yon qirqimida joylashgan molniyalik, yuqori qirqimi avra gazlamadan bichilgan ulama belbog'li, ayollar to'g'ri klassik yubkasi tasvirlangan.

Avval avra gazlamadan bichilgan bo'laklar, qotirmalardan bichilgan bo'laklar soni va ularning modelga mosligi tekshiriladi.

Bo'laklardagi vitochka, kertimlar, shlitsa, taqilma chiziqlarni o'ng bo'lakdan chap bo'lakka ko'chirish uchun bir necha usullardan foydalanish mumkin: salqi (nusxalama) qaviq bilan, trafaret usulida, to'g'nog'ichlar, bo'r yordamida 2222 sinf mashinasida ko'chiriladi. Bo'laklarning biriktirib tikiladigan qirqimlari maxsus mashinasida yo'rmlanadi.

Vitochkalarni tikish uchun asosiy bo'lak belgi bo'ylab o'ngini ichkariga, qaratib bukiladi va bel qirqimidan boshlab tikiladi. Tikilayotgan chok pastga tomon asta-sekin yo'q qilib yuboriladi. Vitochkalar yorib dazmollanadi yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Vitochka uchlaridagi salqi kirishtirib

dazmollanadi. Ip gazlamadan tikilgan yubka vitochkasi bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Yurish paytida erkin harakat qilishni va kiyimni formasini yaxshi saqlashini ta'minlash uchun yubkani ortqi bo'lagining o'rta chokida, yon choklarida yoki old bo'lagining o'rta choklarida shlitsalar tikiladi. Yubka ort bo'lagining o'rta chokida joylashgan shlitsaga qotirma qo'yib ishlov beriladi. Uni ketma-ket bajarish texnologiyasini biz quyida ko'rsatib o'rtamiz. (VIII-bo'limga qaranD)

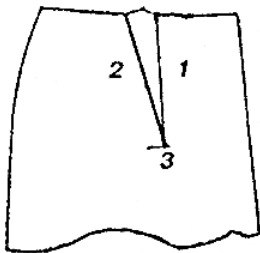
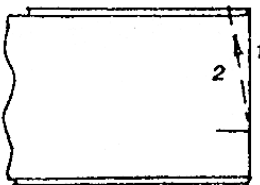
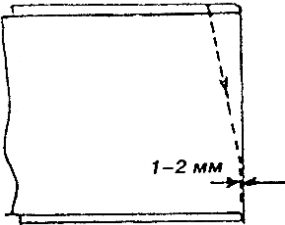
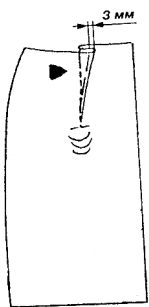
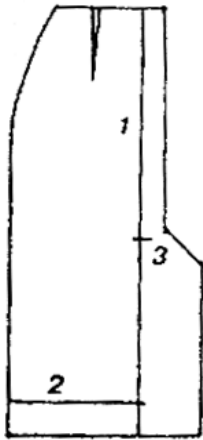


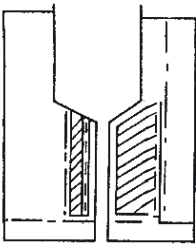
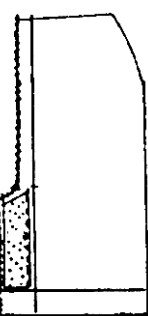
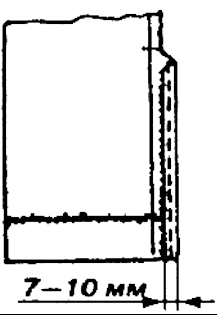
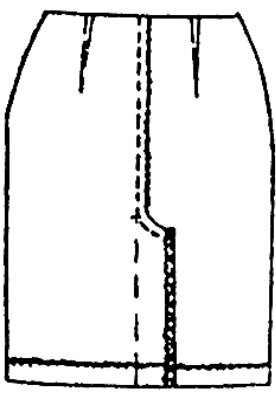
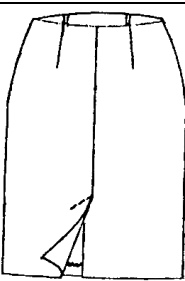
Yubka yon qirqimlarini o'ngi tomonidan maxsus mashinada yo'rmlanadi. Yubka yon qirqimlari biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi.

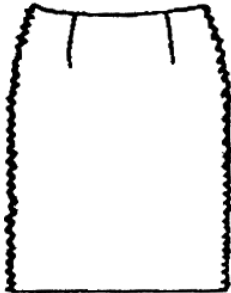
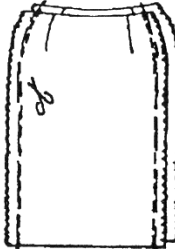
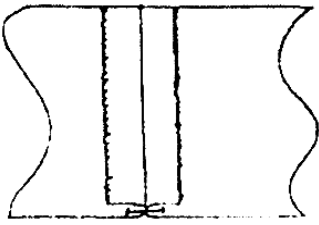
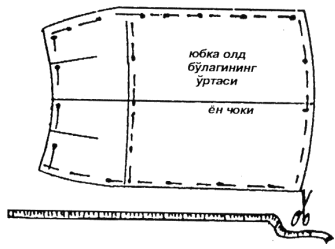
Yubkaning «molniya» tasmasini biriktirma chok bilan tikishda, yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasma bo'lak teskarisidan chok haqi tagiga qo'yiladi va tasma chetidan 4-7 sm. masofada bahyaqator yuritiladi. «Molniya» tasmasining yuqori qirqimlari yubka yuqori chetidan 0,5 sm. pastda tikiladi. Taqilma oxirida «molniya» oxirgi tishlaridan 5 mm masofa kesimga perpendikulyar qilib, bahyaqator yurgiziladi.

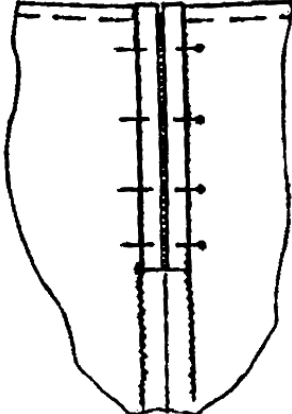
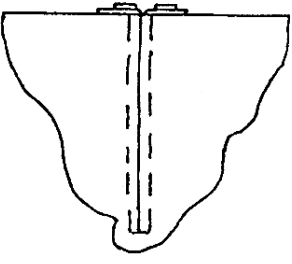
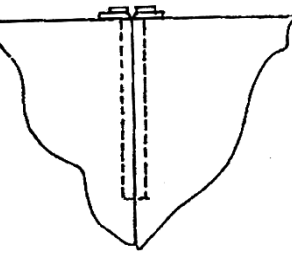
«YUBKANI TIKISH TEXNOLOGIYASI, MOLNIYALI TAQILMA VA SHLISANI ISHLASH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV

I. Vitochkaga ishlov berish				
1.1. Vitochka o'rnini belgilash.	Bo'r, lineyka.	qalam,		Vitochka o'rne bo'lakni teskari tomonidan uchta chiziq bilan belgilanadi. 1-o'rta chiziq. 2-yon chiziq. 3-vitochka o'rnini belgilaydigan chiziq.
1.2. Vitochkani biriktirib ko'klash.	Igna, ip.			Asosiy bo'lakni 1-chiziq bo'ylab bukib, 2-chiziqdan 3-chiziqqacha biriktirib ko'klanadi.
1.3. Vitochkani biriktirib tikish.	Universal mashina.			Bo'lak yuqori qirgimidan boshlanadigan vitochkalarni yuqoridan boshlab, chegaralaydigan chiziqqacha biriktirib tikiladi, vitochka uchlarida bahyaqatorni asta-sekin toraytirib, yo'q qilib yuboriladi. Bahyaqator uchlari puxatlanadi yoki ip uchlari tugib qo'yiladi. Bahyaqatorlar soni 10 mm da 4-5 ga teng.
1.4. Vitochkani biriktirib, ko'klangan qaviq iplarini so'kib tashlash.	Qaychi.			Ko'klangan qaviq iplari qirg'iladi, so'ng tozalanadi.
1.5. Vitochkani bir tomonga yotqizib dazmollash.	Dazmol.			Vitochkalar bo'lak o'rtasi tomon yotqizib dazmollanadi. Vitochka uchlaridagi salqi kirishtirib dazmollanadi.
II-Shlitsaga ishlov berish				
2.1 Shlitsa uzunligini belgilash va belgini ikkinchi tomonga o'tkazish.	Ip, igna, chizg'ich, qalam, bo'r.			1-o'rta chiziq. 2-etak bukish chizig'i. 3-shlitsa uzunligini chegaralovchi chiziq. Belgi chiziq bo'ylab to'g'ri va sirma qaviq tushiriladi. Qaviq yirikligi 10-15 mm. Ort bo'lak qismlarini birlashtiruvchi yubka chokini kengligini – 15 mm shlitsa, ishlov haqi- 50 – 70 mm, lekin ustki bo'lakning ishlov haqqi past bo'lagiga nisbatan 7-10 mm ga tarroq bo'ladi. Shlitsa chiziqlari va belgilovchi chiziqlari ikkala tomonda bir xil bo'lishi uchun salqi qaviq bilan tikib olinadi va qirg'iladi.

2.2. Shlitsa ishlov haqqiga qotirma qo'yish.	Dazmol.		Yelimli qotirmaning shlitsa ishlov haqqini teskarisiga qo'yiladi. Qotirma qirgimlari o'rta chiziqqa va etakni bukish haqi chizig'iga 1 mm yetkazmay qo'yiladi. Qotirma namlanadi va dazmolda yopishtiriladi.
2.3. Yubka ort bo'lagi o'rta qirgimlarini va etakni bukish haqi qirgimini yo'rmash.	Maxsus mashina.		Yubka qirgimlari o'ng tomonidan maxsus mashinada yo'rmalanadi.
2.4. Shlitsaning pastki tomoniga ishlov berish.	Universal mashina, dazmol.		Shlitsaning pastki tomonidagi qismini qirgimi ochiq qirgimli bukma chok bilan tikiladi. Chok kengligi (7-10 mm) so'ng dazmollanadi.
2.5. Yubka ort bo'lak qismlarini biriktirish.	Universal mashina, igna, ip.		Yubka ort bo'lak qismlarini o'ngini o'ngiga qaratib, kertilarni bir-biriga to'g'ri keltirib, qirgimlarini to'g'rilab qo'yiladi. Uzunasi bo'ylab, to'g'ri sirma qaviq bilan yubka o'rta chizig'idan biriktirib ko'klanadi. Yubka ort bo'laklari biriktirib ko'klangan tomondan, to shlitsa belgi chizig'igacha biriktirib tikiladi. Chok haqi – 1 sm. Bahyaqator uchlari puxtalanadi va chok dazmollanadi. Biriktirib ko'klangan qaviq qator iplari so'kib tashlanadi.
2.6. Ort bo'lak qismlarini biriktirib tikilgan chokni yotqizib dazmollash.	Dazmol.		Ort bo'lak qismlarini biriktirma chok haqi yopishib turadigan bulguncha yotqizib dazmollanadi.
2.7. Shlitsaga uzil – kesil ishlov berish.	Universal mashina, dazmol, qaychi.		Ustki tomondagi shlitsa ziylarini yubka ort bo'lagidagi o'ng qismini belgilangan o'rta chizig'iga to'g'rilab shlitsa uzunligi bo'ylab biriktirib ko'klab qo'yiladi. Yubkaning o'ng tomonidan shlitsa yuqori belgisidan o'rta chokida 45° ostida, shlitsaning hamma bo'laklaridan ikki qaytma bahyaqator yuritib mashinada puxtalanadi, dazmollanadi va ko'klangan iplar sukib tashlanadi.
III-Yubka yon qirgimlariga ishlov berish			

3.1. Yon qirqimlarini yoʻrmlash.	Maxsus mashina.		Yubka qirqimlari maxsus mashinada oʻngi tomondan yoʻrmlanadi. Titilmaydigan gazlamadan tikiladigan yubkalarining qirqimlari arra tishli qaychida qirqiladi.
3.2. Yon qirqimlarni biriktirib koʻklash.	Ip, angishvona, igna.		Yubka old va ort boʻlaklari oʻngini-oʻngiga qaratib, qirqimlarini kertimlarini toʻgʻrilab, ort boʻlak tomonidan biriktirib koʻklanadi. Chok kengligi 9-14 mm.
3.3. Yon qirqimlarini biriktirib tikish.	Universal mashina.		Koʻklangan qaviqdan chok haqi tomonidan 0,1 sm yetkazmay biriktirma chok bilan tikiladi.
3.4. Biriktirib tikilgan qaviq iplarini sukib tashlash.	Qaychi, pichoqli halqa.		Vaqtincha tikilgan sirma qaviqlar sukib tashlanadi.
3.5. Yon choklarni yorib dazmollash.	Dazmol, mato.		Chok haqini ikki tomonga yorib, namlab dazmolda yopishib turadigan boʻlguncha yorib dazmollanadi. Chok turiga qarab, chok bir tomonga qaratib dazmollanishi mumkin.
3.6. Yubkaning bel chizigʻi, etagi va qoʻyimlarni tekislab qirqish.	Qaychi, sm.lenta.		Yubka teskarisini ichkariga qaratib yon chok, vitochka va boʻksa chiziqlarini bir-biriga toʻgʻri keltirib qoʻyiladi. Yubkani boʻksa chizigʻi boʻylab old va ort boʻlaklar oʻrtasidan, bel chizigʻi va etagi boʻylab toʻnogʻichlar qadab chiqiladi. Ort boʻlak oʻrtasi tomoni ichiga qaratib bel qirqimini ichidan chap tomonga qaratib qoʻyiladi. Yubka, etak bel chiziqlari aniqlanadi va kerakli ishlov haqi ham aniqlanib, notekis joylari qirqib tashlanadi. Toʻgʻnogʻichlar olib tashlanadi.
IV. «Molniya» li taqilmaga ishlov berish			

4.1. Molniya tasmani to'g'nag'ichlar bilan ilintirib qo'yish.	To'g'nog'ichlar.		Yubkaning teskari tomoniga «molniya» tasmasi o'ngini pastga qaratib, uning tishlarini yon qirqimlari bilan biriktirib tikilgan bahyaqatorga to'g'ri tushadigan qilib, yuritgichni bel chizig'idan 5-7 mm pastroqqa joylab qo'yiladi. «Molniya» tasma to'g'nog'ichlar bilan uni tishlariga ko'ndalang joylashtiriladi, tayyor kiyim taqilmasi burishib qolmasligi uchun «molniya» tasma tarang tortiladi. Molniya tasmani puxtlangan joyi, yubka taqilmasini uzunligini belgilangan chizig'idan kamida 10 mm pastroqqa tushib turishiga ahamiyat berish kerak, aks holda boshqa uzunroq «molniya» kerak bo'ladi.
4.2. Molniyani sirmalash.	Igna, ip.		Yubkani «molniya» tasmaga uning tishlariga yaqin joyda yirikligi 5 mm to'g'ri sirma qaviq bilan bostirib ko'klanadi. To'g'nag'ichlarni olib tashlanadi.
4.3. Yubka o'ngi tomonidan «molniya» taqilmani bostirib tikish.	Universal mashina.		Bahyaqator kengligi 8-7 mm, u yuritgichning kengligiga bog'liq bo'ladi. Gazlama rangiga mos ipak ishlatiladi. Bahya yirikligi 10 mm da 3-4 ta bahya. Bezak bahyaqator yuritishda 9mashinada) bir tomonli tepki ishlatish tavsiya etiladi va gazlama qalinligiga qarab mashina ustki ipining tarangligini rostlash kerak bo'ladi. Bahyaqatorni oddiy tepki ishlatib tikishda, gazlama qalinligi va «molniya» tishini qalinligiga teng bo'lgan qalin qog'oz qo'yib tikish tavsiya etiladi.

FOYDALANILGAN VA TAVSIYA
ETILADIGAN ADABIYOTLAR:

- Karimov I.A. Barkamol avlod – O‘zbekiston taraqqiyotining poydevori. – T.: O‘zbekiston. 1997.
- Ramizov J., Hamidov H. Mehnat ta’limi. 7-sinf o‘quvchilari uchun sinov darsligi. – T.: O‘qituvchi, 1998. – 168 b.
- Muslimov N.A., Sharipov SH.S., Qo‘ysinov O.A. Mehnat ta’limi o‘qitish metodikasi, kasb tanlashga yo‘llash. Darslik. – T.: TDPU, 2014.– 355 b.
- Karimov I., Tursunov J. V–VII sinlarda mehnat ta’limi darslarida elektrotexnika ishlarini o‘rganish. – T.: RTM, 2008. – 32 b.
- Karimov I. Mehnat ta’limi o‘qitish texnologiyalari. – T.: TDPU, 2013.– 227 b.
- Rixsitillayev X. Uy-ro‘zg‘or isitish asboblari. – T.: TDPU, 2006.– 78 b.
- Lepayev D.A. Elektr uy-ro‘zg‘or priborlarining tuzilishi va remonti.– T.: O‘qituvchi, 1987. – 278 b.
- Zoxidov N.M. Yog‘ochsozlik va metall bilan ishlash. Mehnat ta’limi 5–7 sinflar.– T.: Voris nashriyot, 2007. – 163 b.
- Abdullayeva Q.M., Gaipova N.S. va Gafurova M.A. Tikuv buyumlarini loyihalash, modellash va badiiy bezash. Toshkent. «NOSHIR» nashriyoti. 2016.
- Abdullayeva Q.M. va boshqalar. Bichish – tikishni o‘rgatish metodikasi. Toshkent. «ILM–ZIYO» nashriyoti. 2016.
- Abdullaeva Q.M., Maksumova M.A. va Raximjonova M. Gazlamaga badiiy ishlov berish. Toshkent. «Cho‘lpon» nashriyoti. 2016.
- T.A. Ochilov. Gazlamashunoslik. O‘quv qo‘llanma. G‘.G‘ulom nomidagi nashriyot matbaa ijodiy uyi, Toshkent 2003-yil.
- Sharipov Sh. va boshq. Texnologiya. Umumiy o‘rta ta’lim maktablarining 6-sini uchun darslik: / – T.: «Sharq», 2017. – 258 b.
- Sharipov Sh. va boshq. Texnologiya. Umumiy o‘rta ta’lim maktablarining 7-sini uchun darslik: / – T.: «Sharq», 2017. – 240 b.

Internet ma’lumotlari.

