

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

TOSHKENT TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT
INSTITUTI

**«TIKUV BUYUMLARINI KONSTRUKSIYALASH VA
TEKNOLOGIYASI»**
kafedrası

**«TIKUV BUYUMLARI TEKNOLOGIYASI»
fanidan laboratoriya ishlarini bajarish uchun
metodik qo'llanma**

5320900-“Yengil sanoat buyumlarini konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi
(tikuv buyumlari)” va
5111000-“Kasb ta'limi (Yengil sanoat buyumlarini konstruksiyasini ishlash va
texnologiyasi (tikuv buyumlari))” ta'lim yo'nalishidagi bakalavr talabalarilari
uchun

Toshkent 2017

Annotatsiya

«Tikuv buyumlari texnologiyasi» fanidan laboratoriya ishlarini bajarish uchun uslubiy qoʻllanmada kiyim detallariga dastlabki ishlov berish, ustki va yengil kiyim, hamda tikuv - trikotaj buyum uzellariga ishlov berish jarayonlarini oʻrganishga asoslangan va ularga texnologik xarita bajarish namunasi keltirilgan.

«Tikuv buyumlari texnologiyasi» fanidan laboratoriya ishlarini bajarish uchun uslubiy qoʻllanma nazariy bilimlarni mustahkamlash va chuqurlashtirishga, tajriba yoʻli bilan oʻrganilayotgan fanning asosiy ilmiy-nazariy tomonlarini tekshirishga imkon beradi.

«Tikuv buyumlari texnologiyasi» fanidan laboratoriya ishlarini bajarish uchun uslubiy qoʻllanma 5320900-“Yengil sanoat buyumlarini konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (tikuv buyumlari)” va 5111000-“Kasb taʼlimi (Yengil sanoat buyumlarini konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (tikuv buyumlari))” taʼlim yoʻnalishidagi bakalavr talabalarilari uchun moʻljallangan.

Tuzuvchilar: «Tikuv buyumlari texnologiyasi» kafedrası
dots., t.f.n. Rasulova M.Q.
«Tikuv buyumlari texnologiyasi» kafedrası
ass. Umarova M.Yu.
«Tikuv buyumlari texnologiyasi» kafedrası
ass. Bahriiddinova D.A.

Taqrizchilar: «Tikuv buyumlari texnologiyasi» kafedrası
dots., t.f.n. Bobojonova M.A.
«Artikor» XK direktori Artikova Ya.R.

Metodik qoʻllanma TBKT kafedrası yigʻilishida muhokama qilingan

«___»_____2017 yil - sonli bayonnoma

Metodik qoʻllanma TTYeSI ilmiy uslubiy kengashida muhokama qilingan va tasdiqlangan

«___»_____2017 yil - sonli bayonnoma

TTYeSI bosmaxonasida_____ nusxada koʻpaytirilgan

1-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Kiyim detallariga dastlabki ishlov berish

Ishdan maqsad: Ustki kiyim asosiy detallariga ishlov berish usullarini o'rganish; kiyim detallariga ishlov berish ketma-ketligini tuzish

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Vitochkalarni, koketkalarini tikish, kesimga, taxlama, relef va detal qirqimlariga ishlov berish
2. Ustki kiyimning asosiy detallarini chizish
3. Zamonaviy mashina, avtomat va yarim avtomatni, yangi elimli materiallarni qo'llashga asoslangan kiyim detallariga dastlabki ishlov berishning zamonaviy usullarini o'rganish
4. Mustaqil tanlangan modelning asosiy detallariga ishlov berishning texnologik ketma-ketligini tuzish va jadval shaklida to'ldirish

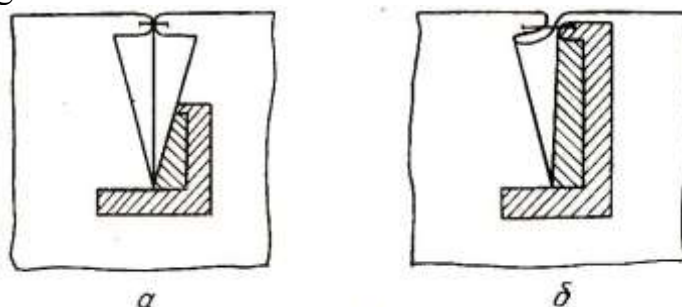
Uslubiy ko'rsatma

I. Ayollar va erkaklar ustki kiyimida vitochkalarga ishlov berish.

Vitochkalar: yaxlit va qirqma bo'ladi. Ishlov berishdan oldin detalga andoza yordamida vitochka o'rni belgilanadi. Qirqma vitochkalar belgilangan chiziq bo'ylab 0,7-1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok tobora ensizlanib yo'q bo'lib ketadi. Vitochka yorib dazmollanadi (1-rasm a).

Yaxlit vitochkalar ularning yon tomonlari belgilab qo'yilgan chiziq bo'ylab tikiladi (1-rasm b). Bahyaqator vitochka uchi tomon ensizlana borib, uchiga etganda yo'q bo'lib ketadi. Yaxlit vitochkalarining tagiga avradan qo'shimcha gazlama qo'yib, yoki avra bilan bir xil qalinlikda boshqa qo'shimcha gazlama qo'yib yoki qo'shimcha gazlama qo'ymay tikiladi. Yaxlit vitochkalarining choki esa modelda ko'zda tutilganiga qarab, bir tomonga yetkazib yoki yorib dazmollanadi.

Yaxlit vitochkaga ishlov berish texnologik xaritasining namunasi 1.1-jadvalda keltirilgan.



1-rasm. Vitochkalarga ishlov berish usullari.

II. Ustki kiyimlarning old va ort bo'laklarida koketkalariga ishlov berish.

Koketkalar turli xil bo'ladi.

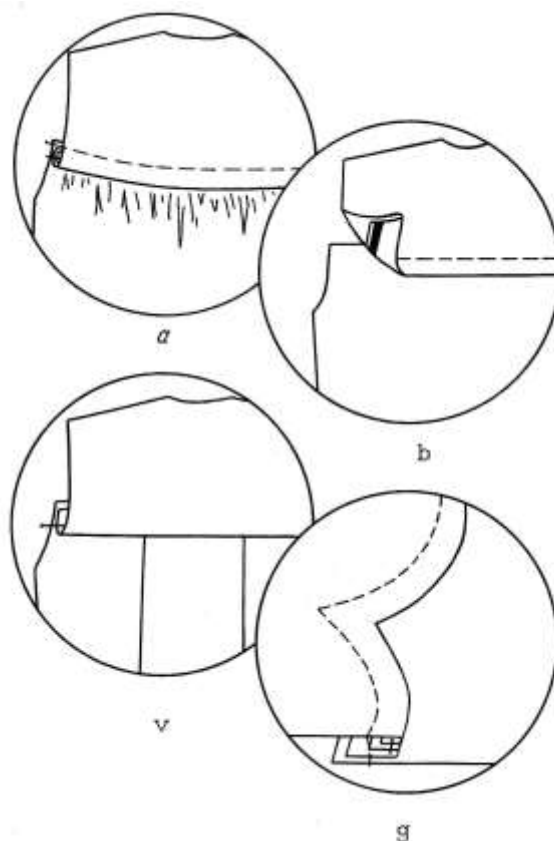
1. Oddiy shakldagi koketkalar
2. Murakkab shakldagi koketkalar

Koketkaga ishlov berish usullari (2-rasm):

1. Biriktirib tikish
2. Bostirib tikish
3. Qo'yma chok bilan tikish
4. Yelimlab yopishtirish

1. Koketka asosiy detal bilan o'ngini-o'ngiga qaratib 1sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok koketka tomonga qaratib dazmollanadi va koketka bo'ylab model bo'yicha bezak bahyaqator yurgiziladi. Bahyaqator 1,5sm bo'lsa, unga asosiy detaldan ko'proq chok haqi qoldiriladi.

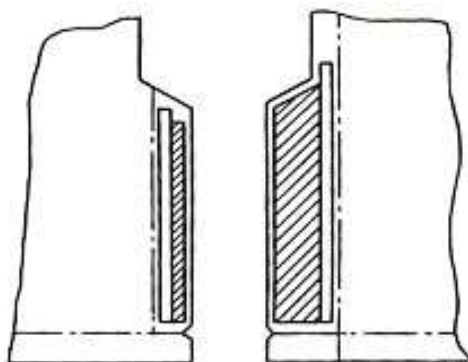
2. Murakkab shaklli koketkalar ziyini avralik gazlamadan koketka shaklida qirqib olingan qo'shimcha parcha qo'yib, ag'darma chok bilan tikib olinadi. Buning uchun koketka bilan qo'shimcha parchani ularning o'ng tomonini ichkariga qaratib juftlanadi, qirqimlarini tekislab, qo'shimcha parcha tomondan 0,5sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Tashqariga turtib chiqqan burchaklaridagi choklarning eni 0,2-0,3sm qoldirib qirqib tashlanadi. Ichkariga qaragan burchaklardagi choklar esa bahyaqatorga 0,1sm etkazmay kertib qo'yiladi. Burchaklarini ag'darib olib, buklaydigan pressda dazmolda koketka dazmollanadi yoki maxsus mashinada koketka ziylarini ko'klab keyin pressda dazmollanadi. Shundan keyin belgilangan chiziq bo'ylab, bostirma chok bilan asosiy detalga tikiladi.



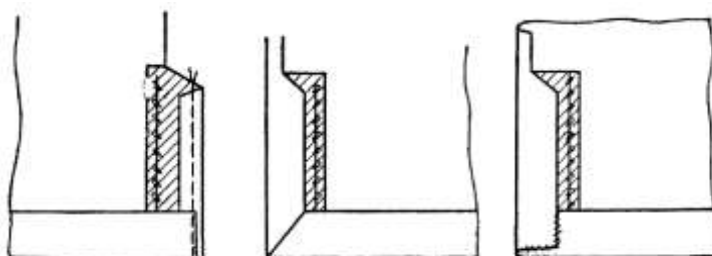
2-rasm. Koketkalarga ishlov berish

III. Kesimga ishlov berish. O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun bichiqda tikish haqi qoliriladi. Kesimlar kiyim bezagi yoki kiyishda qulay bo'lish vazifasini bajaradi. Kesimlarning uzunligi kiyim uzunligiga va modelga bog'liq. Ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Kesim ziylari barqaror bo'lishi uchun uning teskari tomoniga yelimli qotirma materialdan yoki ip gazlamalardan (kolenkor, bo'z) bo'ylamalar va yelim uqa belgilangan chiziqlar bo'ylab qo'yiladi. Bunda qotirmaning belgi chiziqdan 0,5 sm narida, uqani esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi (3-rasm).

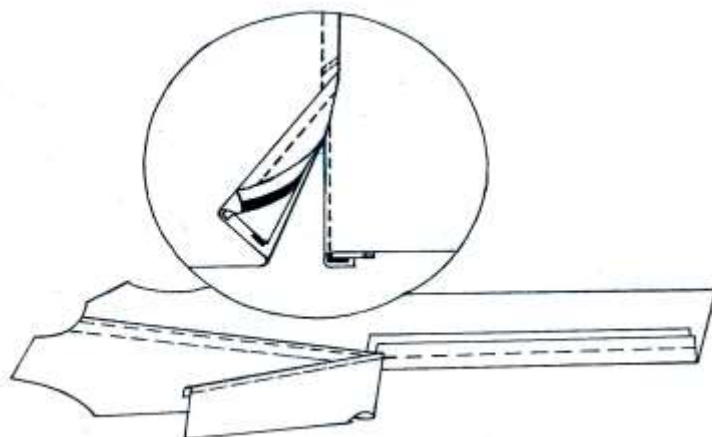
Qotirma va uqa etakning bukilish chizig'ida tugashi kerak. Ort bo'lak o'ng qismida pastki burchagining biriktirib tikish chizig'i qo'shimcha bo'rlanadi va 0,5-0,7 sm chok haqi qoldirib, ortiqcha gazlama kesib tashlanadi. Kesim pastki burchak qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab 0,5-0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi va o'ngiga ag'dariladi. Ort bo'lak chap qismining pastki qirqimi etakdagi belgilangan chiziq bo'ylab o'ngi tomonga bukiladi (4-rasm). Kesim qirqimi bo'ylab uqadan 0,1-0,2 sm oralig'ida ag'darma chok tikiladi. Chok yorib dazmollanadi va kesim burchagi o'ngiga ag'dariladi, shu bilan birga kesim qirqimi maxsus mashinada ko'klab bukiladi.



3-rasm. Ort bo'lak kesimiga qotirma va yelim uqa qo'yish



4-rasm. Kesim burchaklariga ishlov berish



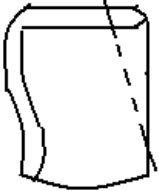
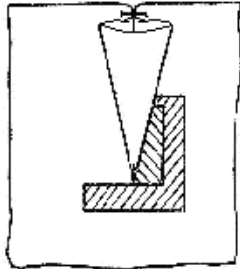
5-rasm. Ort bo'lak kesimini puxtalash

Ort bo'lak chokining kengligi 1,0 sm bo'lib, uning baxyaqatori kesimga chiqarilgan joyning yuqori qirgimidan 1,0 sm narigacha o'tadi. Ort o'lak o'rta chokiga bezak baxyaqator yuritiladigan bo'lsa (5-rasm), unda o'rta chok 1,0 sm emas, balki bezak chok kengligidan 0,5 sm enliroq bo'ladi. Bunda ort bo'lak chokini chap tomondan 0,5 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Kesim yuqorisida chokni kertib, uni yotqizib yoki yorib dazmollanadi. Ayni vaqtda kesim ziylari dazmollanadi. Ort bo'lak kesimining yuqori tomonini belgilangan qiya chiziq bo'ylab mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi. Bezak baxyasiz modellarda ort blak chap qismida ham, o'ng qismida ham kesimga chiqarilgan joyga belgilangan chiziq bo'ylab yelim plenka qo'yiladi yoki maxsus mashinada yashirin bezak baxyaqator yuritiladi.

1.1-jadval

Yaxlit vitochkaga ishlov berish

T/r	Texnologik bo'linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	Sxema	Asbob-uskuna
1	Vitochka o'rmini belgilash	Yordamchi andaza bilan vitochka o'rni belgilanadi.		Andoza bo'r.

2	Vitochkani tikish	Vitochka belgilangan chiziq bo'ylab tikiladi. Bahyaqator vitochka uchi tomon ensizlana borib, uchiga etganda yo'q bo'lib ketadi. Vitochkaning butun uzunligi bo'ylab qo'shimcha gazlama qo'yib tikiladi. Gazlamani vitochkaning pastki uchidan 1-2sm uzunroq qilib qo'yiladi.		U/m
3	Vitochkani yorib dazmollash	Vitochkalar choki yorib dazmollanadi.		Dazmol





6-rasm. Ayollar ust kiyimida taxlama, vitochka va koketka turlari

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Plakatlar;
 - a) relief choklari;
 - b) taxlama turlari;
 - v) old va ort bo'lakka dastlabki ishlov berish;
2. Old va ort bo'lakdagi vitochka, relief, koketka. Kesimga ishlov berilishi har xil usullari bo'yicha bajarilgan namunalar.

Nazorat savollari:

1. Ustki kiyim asosiy detallari nomini ayting.
2. Vitochka turlari va ularga ishlov berish usullarini ayting.
3. Koketka turlari va ularga ishlov berish usullarini ayting.
4. Kesimga ishlov berishning qanday usullari mavjud?
5. Kiyimga dastlabki ishlov berishda qanday asbob-uskunalardan foydalaniladi?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокеткин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Mustaqil tanlangan modelning asosiy detallariga ishlov berishning texnologik ketma-ketligi tuzishladi va jadval shaklida to'ldiriladi.

2-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Ustki kiyivlarda qirqma cho'ntaklarni tikish

Ishdan maqsad: Ustki kiyimda qirqma cho'ntaklarni tayyorlash usullarini o'rganish

Ishni bajarish tartibi

1. Qopqoqli qirqma cho'ntakni tikish
2. Qopqoqli qirqma cho'ntak tikish bosqichlari

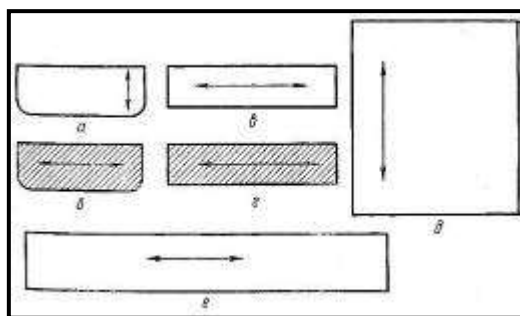
Ish mazmuni va

1. Qirqma cho'ntak turlari bo'yicha cho'ntak konstruksiyalarini tavsiya etilgan adabiyotlardan va cho'ntak namunasi albomlaridan foydalanib o'rganish va detal uzelarining spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish. Jadvalda har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizing.

2.1 -jadval

Ramkali qirqma cho'ntak:

Detal nomlari	Detal soni		Detal rasmi
	Bichiq	Andoza	
Mag'iz	4	1	
Ko'rinma	2	1	
Cho'ntak xalta	2	1	
Qotirma	2	1	



Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari

a-qopqoq avrasi, b-qopqoq astari, v-mag'iz, g-ko'rinma, d-cho'ntak xalta, e-bo'ylama

Uslubiy ko'rsatma

I Qopqoqli qirqma cho'ntak.

Qopqoqli qirqma cho'ntak tayyorlash 3 bosqichga bo'linadi.

1. Mayda detallarni tayyorlash (qopqoq).
2. Cho'ntak xaltasini tayyorlash.

3.Cho'ntakni yig'ish.

Konstruktsiyasiga ko'ra qopqoqli qirqma cho'ntaklar 2ta yoki bitta mag'iz bilan ishlov beriladi.

1- bosqich: Qopqoq tayyorlash.

Qopqoq tayyorlash universal mashinada, yarim avtomatda, yelim uqa yordamida amalga oshiriladi.

Qopqoqqa universal mashinada ishlov berish.

Qopqoq avrasiga yelim qotirma pressda yoki dazmol yordamida yopishtiriladi. Qopqoq avra va astari o'ngini-o'ngiga qaratib 0,5-0,7 sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Bu operatsiya universal mashinada maxsus qoliplar yordamida bajariladi. Chok haqi burchaklarda chokka 0,1-0,2 sm etmasdan qirqib tashlanadi. Qopqoq o'ngiga ag'dariladi, burchaklari to'g'irlanadi va avradan 0,1-0,2 sm kengligida ziy hosil qilib dazmollanadi. Qopqoqlarni o'ngiga ag'darish va dazmollash operatsiyalarini maxsus presslarda bajarish mumkin.

Model bo'yicha bezak bahyaqator bo'lsa, belgilangan kenglikda bezak bahyaqator yuritiladi. Andaza bo'yicha qopqoq eni tekshiriladi va belgilanadi.

Mag'iz tayyorlash: yuqori mag'iz ikki buklab dazmollanadi. Pastki mag'iz 3 dan 2 qismiga bukib dazmollanadi.

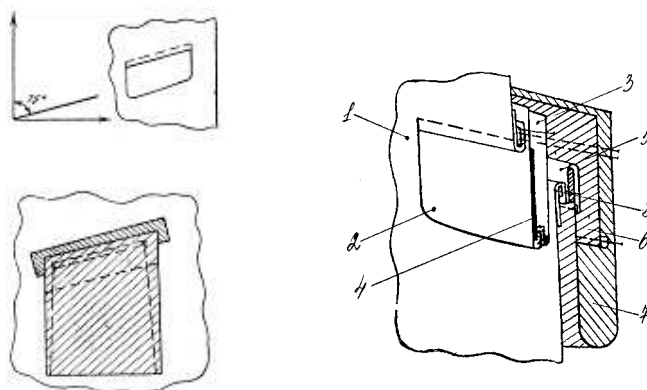
2-bosqich: Cho'ntak xaltasini tayyorlash.

Cho'ntak xaltasiga ko'rinma bostirib tikiladi. Bunda yuqori qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab, ko'rinmani pastki qirqimi esa 0,7-0,8sm ga bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi. Cho'ntak xaltasini 2-qirqimiga pastki mag'iz 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok haqi astar tomonga yotqizib dazmollanadi.

3-bosqich: Cho'ntakni yig'ish.

Old bo'lakda cho'ntak o'rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskari tomonidan cho'ntak chizig'i bo'ylab yelim qotirma (bo'ylama) qo'yiladi. Yuqori mag'iz bilan qopqoq old bo'lakka biriktirib tikiladi. Mag'izni bukilgan ziyi yuqori chiziqqa to'g'irlanadi va bukilgan ziyidan 0,6sm kenglikda qopqoq astarida belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Pastki mag'izni bukilgan ziyi pastki chiziqqa to'g'irlanadi va 0,6sm kengligida biriktirib tikiladi.

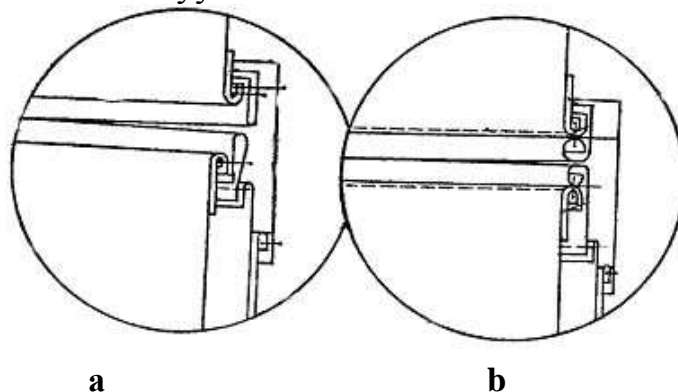
Old bo'lak choklar orasi teskari tomonidan qirqiladi. Bunda o'rtasidan chetlarga qarab qirqiladi va oxiriga 1 sm etkazmay to'xtatiladi, hamda chok haqiga 0,1sm etmasdan qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi. Qopqoq va mag'izlar to'g'irlanadi. Cho'ntak xaltasini yuqori qirqimi ko'rinmasi bilan birga qopqoq tikilgan chokka biriktirib tikiladi. Hosil qilingan tilcha 2-3 marta puxtalanadi va cho'ntak xaltasi 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



7-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish

1-old bo'lak, 2-cho'ntak qopqog'i avrasi, 3- cho'ntak qopqog'i astari, 4-cho'ntak qopqog'i qotirmasi, 5- mag'iz, 6- ko'rinma, 7- cho'ntak xalta, 8-bo'ylama

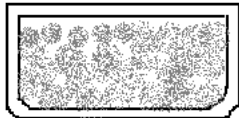
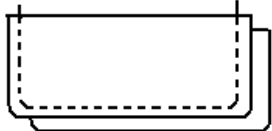
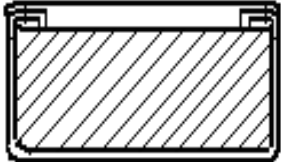

II. Ramkali qirqma cho'ntak. Old bo'laklarda cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Bo'ylama old bo'lak teskarisiga qo'yiladi. Old bo'lak o'ngiga mag'izlar o'ngini pastga qaratib, ularning qirqimlari belgilangan cho'ntak chizig'iga taqalib turadigan qilib qo'yiladi. Mag'izlar ramkaning kengligiga qarab ma'lum kenglikdagi chok bilan ulanadi (8-rasm, b). Baxyaqator boshi va oxiri puxtalanadi. Mag'izlarning ulama choklari yorib dazmollanadi. Cho'ntak og'zi kesiladi. Mag'izni choklar atrofida aylantirib kengligi 0,4-0,5 sm li ramka hosil qilinadi va teskarisiga ag'dariladi. Ziylarni bir-biriga taqalib turadigan qilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning ustki va ostki tomonlari ziyini 2222 sn. maxsus mashinasida chokdan 0,2 sm oralig'da ko'klanadi. Ko'rinmasiz cho'ntak xalta qirqimini ostki mag'izga, ularning o'ngi tomonlarini ichkari qaratib, 0,7-0,8 sm chok bilan ulanadi. Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkari qaratib qo'yiladi, cho'ntakning o'ng tomonidan mag'iz ulama chok ustidan baxyaqator yuritiladi. Keyin ramka to'g'rilanadi, uchlari tortiladi, cho'ntak xalta boshlanish joylari puxtalanib, cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

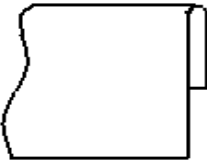
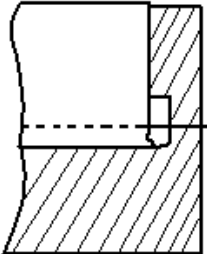
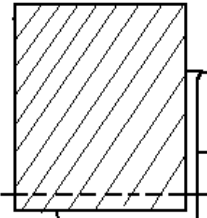
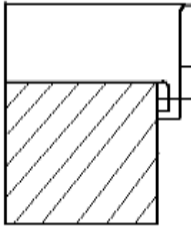
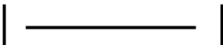
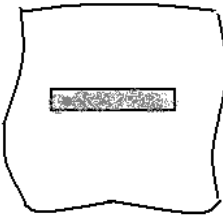


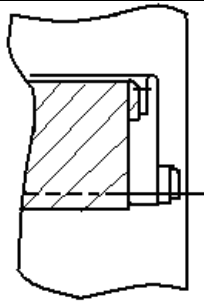
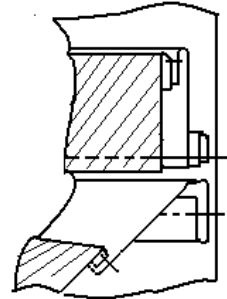
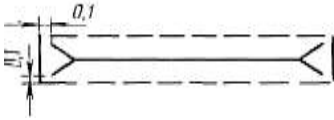
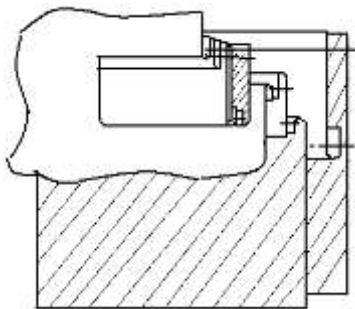
8-rasm. Kantli qirqma cho'ntak (a) va ramkali qirqma cho'ntakka (b) ishlov berish

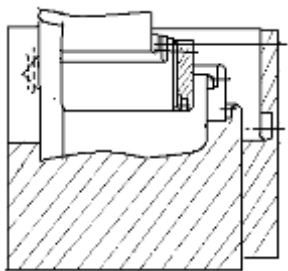
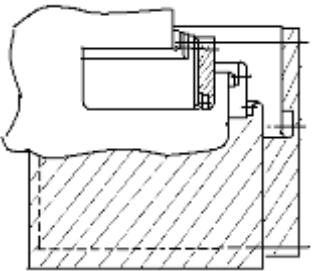
2.2-jadval

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasi

T/r	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	Eskiz	Asbob – uskuna
I Qopqoqqa ishlov berish.				
1	Qopqoq avrasiga yelim qotirma yopishtirish	Ustki qopqoqqa yelim qotirma qopqoq qirqimlariga 0,3-0,4sm etmasdan dazmol yordamida yopi shtiriladi		Dazmol
2	Qopqoq avrasiga qopqoq astarini ag'darma chok bilan tikish	Qopqoq avra va astarini o'ngini – o'ngiga qaratib 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida qopqoq avrasidan 0,2-0,3 sm solqi hosil qilib ketiladi.		U/m
3	Chok haqini qirqish	Chok haqi burchaklarda chokka 0,1-0,2sm etmasdan qirqib tashlanadi.		Qaychi
4	Qopqoqni o'ngiga ag'darish	Qopqoq o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi		Qo'l ishi
5	Qopqoqni dazmollash	Qopqoq avrasidan 0,1-0,2 sm kenglikda ziy hosil qilib dazmollanadi		Dazmol
6	Qopqoq enini belgilash	Andoza bo'yicha qopqoq eni tekshiriladi va belgilanadi		Andoza bo'r.
II Mag'iz tayyorlash				
7	Yuqori mag'izni bukib dazmollash	Yuqori mag'iz ikki buklab dazmollanadi		Dazmol
8	Pastki mag'izni bukib	Pastki mag'iz 2G`3 qismiga bukib		Dazmol

	dazmollash	dazmollanadi		
III Cho'ntak xaltasiga ishlov berish				
9	Birinchi cho'ntak xaltasiga ko'rinmani bostirib tikish	Bunda yuqori qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab, ko'rinmani pastki qirqimi esa 0,7-0,8sm kenglikda bukilib bukilgan ziyidan 0,1-0,2sm kenglikda bostirib tikiladi		U/m
10	Ikkinchi cho'ntak xaltasiga mag'izni biriktirib tikish	2- cho'ntak xaltasiga mag'izni 1sm kenglikda biriktirib tikiladi		U/m
11	Chok haqini yotqizib dazmollash	Chok haqi cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.		U/m
VI Cho'ntakni yig'ish				
12	Old bo'lakda cho'ntak o'rnini belgilash	Old bo'lakda cho'ntak o'rnini uchta chiziq bilan belgilanadi		Andoza bo'r.
13	Old bo'lakka bo'ylama ulash	Old bo'lak teskari tomonidan cho'ntak chizig'i bo'ylab bo'ylama qo'yiladi.		Dazmol
14	Old bo'lakka yuqori mag'iz va qopqoqni	Yuqori mag'iz bilan qopqoq old bo'lakka 0,6sm kenglikda biriktirib		U/m

	biriktirib tikish	tikiladi. Bunda mag'iz va qopqoqning ishlov berilmagan qirqimlari pastga qaratib qo'yiladi.		
15	Pastki mag'izni old bo'lakka biriktirib tikish	Pastki mag'izni bukilgan ziya pastki chiziqqa to'g'irlanadi va 0,6sm kengligida biriktirib tikiladi.		U/m
16	Cho'ntak og'zini qirqish	Old bo'lak choklar orasini teskari tomondan qirqiladi. Bunda o'rtasidan chetlarga qarab qirqiladi va choklar oxiriga 1sm etmasdan burchak hosil qilib, baxyaqatorlarga 0,1 sm etkazmay qirqiladi.		Qaychi
17	Cho'ntak xaltasini ag'darish	Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi. Qopqoq va mag'izlar to'g'rilanadi		Qo'l ishi
18	Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltaning yuqori qirqimini qopqoq ulangan chokka biriktirib tikish	Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltaning yuqori qirqimini qopqoq ulangan chokka biriktirib tikiladi		U/m

19	Cho'ntak og'zi tilchasini puxtalash	Cho'ntak og'zi tilchalari 2-3 marta puxtalanadi		U/m
20	Cho'ntak xalta tomonlarini biriktirib tikish	Cho'ntak xalta yon tomonlari 1sm kenglikda biriktirib tikiladi		U/m
21	Tayyor cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntak dazmollanadi		Dazmol

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar;
2. Qopqoqli qirqma cho'ntaklar tikilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari nomi.
2. Mag'izlardan kengligi necha sm li ramka hosil qilinadi.
3. Qopqoqli qirqma cho'ntak necha bosqichda tikiladi.
4. Ramkali qirqma cho'ntak detallari nomi.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Qopqoqli qirqma cho'ntak maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

3-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Listochkali qirqma yon cho'ntakni tikish (biriktirma usuli)

Ishdan maqsad: Ustki kiyimda listochkali qirqma yon cho'ntakni tikishning biriktirma usulini o'rganish

Ishni bajarish tartibi

1. Listochkaga ishlov berish
2. Cho'ntak halta va mag'izga ishlov berish
3. Cho'ntakni old bo'lakka iriktirish

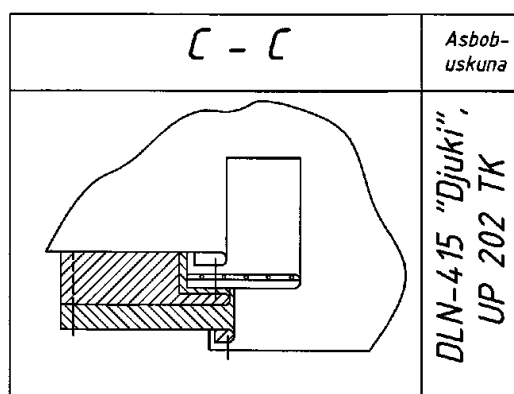
Ishning mazmuni

Listochkali qirqma cho'ntak (biriktirma usuli). Listochkali yon cho'ntakni tayyorlash 2 bosqichda bajariladi.

1. Listochkani tayyorlash
2. Cho'ntakni yig'ish

1-bosqich. Yon cho'ntak listochkasini orasiga qotirma qo'yib bukilgan ziyi bo'ylab 0,5 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Listochkalarni eni andoza belgilangan chiziqqa listochka biriktirib tikiladi.

Old bo'lakdagi belgilangan 2-chiziqqa ko'rinma biriktirib tikiladi. Cho'ntak og'zi choklar orasida burchak hosil qilib qirqiladi. Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi. Cho'ntak burchaklari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak xalta yon qirqimlari 1,0 sm kenglikda tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi



9-rasm. Listochkali yon cho'ntakka ishlov berishning biriktirma usuli

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Cho'ntakka ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Cho'ntakka bosqichma-bosqich ishlov berilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Listochkali yon cho'ntakni tayyorlash necha bosqichda bajariladi.
2. Old bo'lakda andaza yordamida cho'ntak o'rni qanday belgilanadi?
3. Cho'ntak xaltaga ko'rinmani ulash usullarini ayting.
4. Nima uchun cho'ntak chizig'i bo'ylab bo'ylama ulanadi?
5. Cho'ntak burchaklari qanday puxtalanadi?
6. Cho'ntak xalta tomonlari necha sm kenglikda biriktirib tikiladi?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежда. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., Asadullayeva M.F. “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Listochkali yon cho`ntak (biriktirma usuli) maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Listochkali yon cho`ntakka ishlov (biriktirma usuli) berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

4-LABORATORIYA MASHG`ULOTI

Mavzu: Listochkali qirqma yon cho`ntakni tikish (bostirma usuli)

Ishdan maqsad: Ustki kiyimda listochkali qirqma yon cho`ntakni tikishning bostirma usulini o`rganish

Ishni bajarish tartibi

4. Listochkaga ishlov berish
5. Cho`ntak halta va mag`izga ishlov berish
6. Cho`ntakni old bo`lakka iriktirish

Ishning mazmuni

Listochkali qirqma cho`ntak (bostirma usuli). Listochkali yon cho`ntakni tayyorlash 2 bosqichda bajariladi.

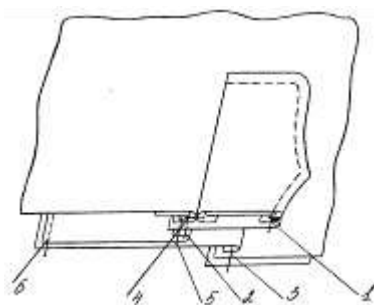
1. Cho`ntak mayda detallarini yig`ish
2. Cho`ntakni yig`ish

1-bosqich. Cho`ntak mayda detallarini yig`ish. Listochka yaxlit yoki alohida bichilgan bo`lishi mumkin. Listochkaga yelim qotirma ulanadi va listochkani o`ngini o`ngiga qaratib 0,5-0,7sm kengligida listochka chetlari ag`darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarda qirqib tashlanadi va listochka o`ngiga ag`dariladi. Ustki qismidan 0,1-0,2sm kengligida ziy hosil qilib dazmollanadi.

Model bo`yicha belgilangan kenglikda bezak bahyaqator yuritiladi.

2-bosqich. Cho`ntakni yig`ish. Old bo`lakda andaza yordamida cho`ntak o`rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Cho`ntak chizig`i bo`ylab bo`ylama ulanadi. Listochkaning ichki tomoniga andaza qo`yib, tayyor listochka kengligi belgilab olinadi. Old bo`lak o`ngida cho`ntak o`rni belgilab olinadi, teskari tomonga bo`ylama qo`yiladi. Listochka astariga cho`ntak xalta 0,7 sm kenglikdagi chok

bilan biriktiriladi. Listochkaning o'ngini old bo'lak o'ngiga qo'yib, belgi chiziq bo'ylab ulanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi listochka ulangan chokdan 1 sm masofada old bo'lakka biriktiriladi. Old bo'lakda cho'ntak og'zi qirqiladi. Listochka choki ikki tomondan qirqiladi va yorib dazmollanadi. Ostki listochka bilan cho'ntak xalta listochka chokiga tikiladi. Cho'ntak xalta tomonlari 1 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Listochka uchlari old bo'lakka qo'lda yashirin qaviq bilan, bostirma chok bilan yoki yelim plenka bilan puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



10-rasm. Listochkali yon cho'ntakka ishlov berishning bostirma usuli

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Cho'ntakka ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Cho'ntakka bosqichma-bosqich ishlov berilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Listochkali yon cho'ntakni tayyorlash necha bosqichda bajariladi.
2. Cho'ntak detallari qanday materiallardan bichiladi?
3. Old bo'lakda andaza yordamida cho'ntak o'rni qanday belgilanadi?
4. Cho'ntak xaltaga ko'rinmani ulash usullarini ayting.
5. Nima uchun cho'ntak chizig'i bo'ylab bo'ylama ulanadi?
6. Cho'ntak xalta tomonlari necha sm kenglikda biriktirib tikiladi?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Listochkali yon cho'ntak (bostirma usuli) maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi

jadval shaklida yoziladi. Listochkali yon cho'ntakka ishlov (bostirma usuli) berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

5-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Qoplama cho'ntakni tikish va texnologik ketma-ketligini tuzish

Ishdan maqsad: Qoplama cho'ntak tayyorlash usullarini o'rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Qoplama cho'ntak tikish bosqichlari
2. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish

Ishning mazmuni

1. Qoplama cho'ntak konstruksiyalarini tavsiya etilgan adabiyotlardan, plakatlardan va cho'ntak namunasi albomlaridan foydalanib o'rganish va detal usullarining spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish. Jadvalda har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizish.

2. Qoplama cho'ntakni quyidagi usullaridan birini tikish (o'qituvchining topshirig'i bilan):

- a) qoplama cho'ntakni bostirma chok bilan tikish;
- b) qoplama cho'ntakni biriktirma chok bilan tikish;
- v) qoplama cho'ntakni yelimlab yopishtirish.

3. Qoplama cho'ntakni ishlov berish texnologik ketma-ketligini tikish va 6.1-jadval shaklida yozish.

4. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish va yelim uqa bilan ulash usullarini tahlil qilish va xulosa qilish. Qoplama cho'ntakka ishlov berishning takomillashtirish yo'llari.

Uslubiy ko'rsatma

I Qoplama cho'ntaklar ustki kiyimlarda eng ko'p tarqalgan bezak elementidir. Qoplama cho'ntak tikish jarayoni 2 bosqich: cho'ntak detallarni yig'ish va ularni old bo'lak bilan biriktirishdan iborat.

Detallar spetsifikatsiyasi

5.1-jadval

Detal nomlari	Detal soni		Detal rasmi
	Bichiqda	Andozada	
Qoplama cho'ntak	2	1	
Cho'ntak astari	2	1	
Yelim qotirma	2	1	

Cho'ntakni tikish va uni old bo'lakka qo'yma chok bilan biriktirish. Bunday cho'ntak tikishning 2 usuli bor:

1-usul. Cho'ntak asosiy detalida uni tikish uchun quyidagicha ishlov haqi qoldiriladi: yuqori qirqimi bo'ylab 30-35mm, yon va pastki qirqimlari bo'ylab 5-

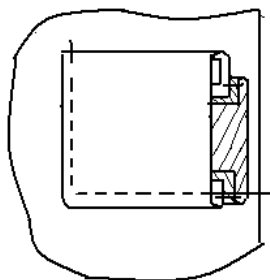
6mm. Astarining uchta tomonini asosiy detaldan 2-3mm torroq qilib va yuqori qirqimi bo'ylab ishlov haqi kengligida qisqaroq qilib kesiladi. Cho'ntak yuqori ziyini cho'zilib ketishdan saqlash uchun uni yelimli yoki yelimsiz uqa qo'yib dazmol yordamida yoki uqani biriktirib tikish mashinasida bahyaqator yuritib yelimlash usulida puxtalanadi. Cho'ntak yuqori ziyini bukib dazmollanadi. Bukilgan ziyi bo'ylab astarni, detallar qirqimini to'g'irlab, o'ngini-o'ngiga qaratib, 7-10mm kenglikda chok bilan tikiladi. Cho'ntakni o'ngiga ag'darish uchun, ulab tikilayotgan bahyaqator o'rtasiga kelganda 50-60 mm uzunlikdagi qismi tikmay tashlab ketiladi. Chok astar tomonga yotqazilib dazmollanadi. Cho'ntak yuqori ziy chizig'i bo'ylab o'ngi tomonini ichkari qaratib qayiriladi va astar tomondan 5-6 mm kenglikda ag'darma chok bilan tikib, yuqoridagi uchlari puxtalab qo'yiladi. Cho'ntakning burchak va aylana joylarida cho'ntak avrasidan 0,3-0,4 sm solqi hosil qilib tikiladi.

Tikilmay qoldirilgan joydan o'ngiga ag'darilgandan keyin cho'ntak to'g'irlanadi, ziyari astar tomondan maxsus mashinada chokka tegizmay ko'klanadi. Cho'ntak astari bilan asosiy detalning biriktirgan chokdagi tikmay qoldirilgan joy ishlov haqining pastki ziyi bo'ylab har 80mm da 5-6 ta halqasimon qaviqli yashirin bahyaqator yuritib bukib tikiladi. Keyin cho'ntakni astar tomondan, dazmollanadi. Model bo'yicha bezak bahyaqator yuritiladi.

2-usul. Qoplama cho'ntak asosiy detali ustiga uning teskarisida belgilangan chiziq bo'ylab yelimli qotirma yopishtiriladi.

Qoplama cho'ntak qirqimlari maxsus mashinada yoki 15-20 mm kenglikda qo'lda 3 ta tomondan qotirma tomonga yotqizib ko'klanadi, burchaklar dumaloqlab quyiladi.

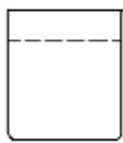



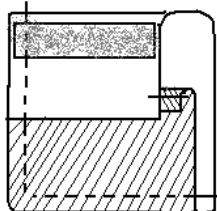
Cho'ntak yuqori qirqimi astar qirqimi bilan tekislanib, o'ngi-o'ngiga qaratib, biriktirib tikiladi. Chok astar tomonga yotqizib dazmollanadi. Asosiy detalga teskarisi tomondan cho'ntak ziyi bo'ylab bo'ylama qo'yiladi. Belgilangan cho'ntak chizig'i bo'ylab old bo'lak ustiga astarni, o'ngini pastga qaratib qo'yiladi. Qirqimlari 5-7 mm kengligida teskari tomonga bukiladi. Detalning uchta tomoni bukish chizig'idan 1-2 mm oraliqda bostirib tikiladi. Bunda bahyaqatorni yuqoridagi bukish joyi uzunasidan cho'ntak ichki tomoniga qaratib yurita boshlanadi va tugallanadi. Keyin asosiy detalni cho'ntakning yuqori ziyi bo'ylab qayirib, cho'ntak belgilangan chiziq bo'ylab joylashtiriladi va qoplama cho'ntak teskarisini astar teskarisiga qaratib joylashtiriladi. Model bo'yicha bezak bahyaqator yuritiladi. Tayyor bo'lgan cho'ntak dazmollanadi.

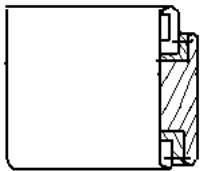
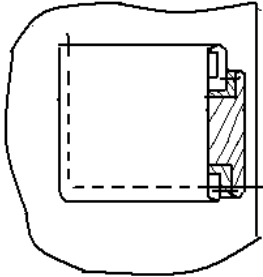


11-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish

5.2-jadval

Qoplama cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasi

T/r	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	Eskiz	Asbob - uskuna
1	Cho'ntak yuqori qirqimida bukish chizig'ini belgilash	Cho'ntak teskari tomonidan andaza yordamida yuqori qirqimida bukish chizig'i belgilanadi.		Bo'r, andoza
2	Cho'ntak yuqori ziyiga yelim qotirma ulash.	Cho'ntak yuqori ziyi cho'zilib ketmaslik uchun bukish haqi tomonga yelimli qotirma yopishtiriladi.		Dazmol
3	Cho'ntak yuqori ziyini bukib dazmollash.	Cho'ntak yuqori ziyini bukib dazmollanadi.		Dazmol
4	Cho'ntak avrasi yuqori qirqimiga astar yuqori qirqimini biriktirib tikish.	Cho'ntak avra va astar detallarini o'ngini-o'ngiga qaratib 7-10mm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Cho'ntakni ag'darish uchun ulab tikilayotganda, bahya-qator o'rtasiga kelganda 50-60mm uzunlikdagi qismi tikilmay ketiladi.		U/m
5	Chokni dazmollash	Chok astar tomonga yotqizib dazmollanadi.		Dazmol
6	Cho'ntak astar va avra yon tomonlarini ag'darma chok bilan tikish	Cho'ntak yuqori ziy chizig'i bo'ylab o'ngi tomonini ichkari qaratib, qayiriladi va astar tomondan 5-7mm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi.		U/m
8	Cho'ntak yuqori uchlarini puxtalash	Cho'ntak yuqori uchlarini 2-3 marta puxtalanadi		U/m

9	Cho'ntakni ag'darish	Cho'ntak o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'irlanadi.		Qo'l ishi
10	Cho'ntak og'zida biriktirma chok haqini yashirin chok bilan tikish	Biriktirilmay qolgan joy yashirin bahyaqatorli mashinada tikiladi.		U/m
11	Cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish	Cho'ntak old bo'lakka belgilangan chiziq bo'ylab qo'yiladi va cho'ntak ziyidan 2-3 mm kenglikda bostirib tikiladi.		U/m
12	Tayyor cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntak dazmollanadi.		Dazmol

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar;
2. Qoplama cho'ntak tikilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Qoplama cho'ntak detallari nomini ayting.
2. Qoplama cho'ntakni tikishda qanday asbob-uskunalaridan foydalaniladi?
3. Qoplama cho'ntakka ishlov berish usullarini ayting.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Qoplama cho'ntak maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Qoplama cho'ntakka ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

6-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Chok davomida joylashgan listochkali cho'ntakni tikish va texnologik ketma-ketligini tuzish

Ishdan maqsad: Chok davomidagi cho'ntakni tayyorlash usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Chok davomidagi cho'ntak konstruksiyalarini tavsiya etilgan adabiyotlardan, plakatlardan va cho'ntak namunasi albomlaridan foydalanib o'rganish va detal usullarining spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish. Jadvalda har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizish.

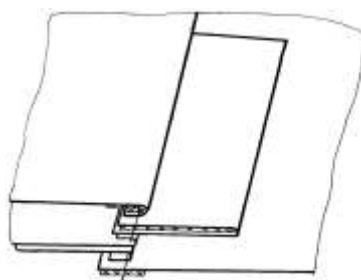
2. Chok davomidagi cho'ntakni quyidagi usullaridan birini tikish (o'qituvchining topshirig'i bilan).

Chokdagi listochkali cho'ntakka (12-rasm) ishlov berish uchun asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho'ntak xalta, bo'ylama va uqa kerak bo'ladi. Asosiy detalda cho'ntak o'rni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek amalga oshiriladi.

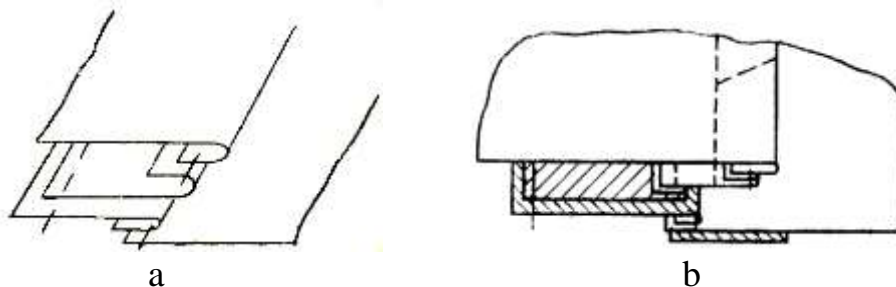
Cho'ntak ziyo cho'zilib ketmasligi uchun old bo'lakning teskari tomoniga chok haqi bo'ylab uqa qo'yiladi. Bo'ylama old bo'lak yon tomonining teskarisiga cho'ntak og'zini qoplab turadigan qilib qo'yiladi. Tayyor listochka o'ngi avra detalning o'ngiga qo'yiladi, listochkaning ustiga cho'ntak xalta o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlari to'g'rilanib belgilangan chiziq bo'yicha 1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi. Yakka tartibda tikiladigan kiyimda oldin ko'klab olinadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detalning yon qismiga 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskarisiga o'giriladi, biriktirilgan choklar cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Old bo'lak qirqimlarini old qismining teskari tomonidan nazorat belgilariga binoan butun uzunasi bo'ylab – o'ng old bo'lakni yuqoridan pastga tomon, chap old bo'lakni esa pastdan yuqoriga tomon cho'ntak xalta qirqimlarini biriktirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Chokdagi listochkasiz cho'ntakka chokdagi listochkali cho'ntak kabi ishlov beriladi. Asosiy detal old va yon bo'laklarining o'ngiga kertimlar bo'yicha cho'ntak xalta qismlari o'ngini pastga qilib qo'yiladi va chetidan 1,0 sm masofada ulanadi. Cho'ntak xalta ag'dariladi, choklari to'g'rilanadi va cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.

Modelda bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, ko'zda tutilgan masofada o'ngidan bezak baxyaqator yuritiladi. So'ng asosiy detal bo'laklari va cho'ntak xalta 1,0-1,5 sm masofada bir vaqtda biriktiriladi. Cho'ntak og'zilar qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi(13-rasm, a).



12-rasm. Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berish



13-rasm. Chokdagi listochkasiz cho'ntakka ishlov berish
a-listochkasiz cho'ntakka bezak baxyaqatorsiz ishlov berish; b-listochkasiz
cho'ntakka bezak baxyaqatorli ishlov berish

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo'lsa (13-rasm, b), cho'ntak tikish ketma-ketligi o'zgaradi. Cho'ntak og'ziga mag'iz bilan ishlov berilganda old bo'lakka mag'iz biriktirib tikib olinadi. Mag'iz teskari tomonga ag'darilib, old bo'lakdan ziy hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta detallari old bo'lak qismlariga biriktirib tikiladi. Old bo'lak qismlarining qirqimlari biriktirib tikiladi, lekin cho'ntak xalta tomonlari tikilmay qoldiriladi. Chok yotqizib dazmollangandan keyin cho'ntak og'zi ustki bo'lagining ziyiga bezak baxyaqator yuritiladi, keyin cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. So'ng relyef chokiga bezak baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator kengligi cho'ntak ziyiga yuritilgan bezak baxyaqatorning davomi bo'lishi kerak.

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar;
2. Chokdagi cho'ntaklari tikilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Chokdagi cho'ntak detallari nomi.
2. Chokdagi cho'ntak turlari.
3. Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berish.
- 4 Chokdagi listochkasiz cho'ntakka ishlov berish.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.

3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.

4. Кокегкин П.П. Одежда. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.

5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. O`qituvchining topshirig`i bilan chok davomida joylashgan listochkali cho`ntakni maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Chok davomida joylashgan listochkali cho`ntakka ishlov berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

7-LABORATORIYA ISHI

Mavzu: Shim yon cho`ntagini tikish

Ishdan maqsad: Shim yon cho`ntagini tayyorlash usullarini o`rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Shim yon cho`ntagini tikish texnologik xaritasini tuzish

Ishning mazmuni

1. Shim yon cho`ntagi konstruksiyalarini o`rganish va detal uzellarini spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish.

2. Quyidagi shim cho`ntak turlaridan birini tikish. (o`qituvchining topshirig`i bilan).

a) shim yon chokidagi cho`ntak;

b) shim old bo`lagi chokidagi qiyalama cho`ntak;

v) kantli qirqma cho`ntak;

g) ramkali qirqma cho`ntak;

d) shim orqa cho`ntagi.

3. Tikilgan shim cho`ntagiga ishlov berish texnologik ketma-ketligini jadval shaklida bajarish.

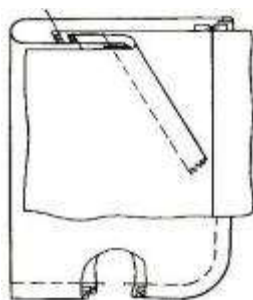
4. Shim yon cho`ntagiga ishlov berish usullarini takomillashtirish yo`llari.

Uslubiy ko`rsatma

Shim yon cho`ntagiga ishlov berish.

Shim old bo`lagida cho`ntak ziyini bukish chizig`i belgilanadi va shu chiziq bo`ylab dazmol yordamida yelimli uqa yoki qotirma qo`yiladi. Yaxlit bichilgan mag`iz ichki qirqimi maxsus mashinada yo`rmlanadi. Ko`rinmaning ichki qirqimi yo`rmlanadi va ko`rinma cho`ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Bunda ko`rinma va cho`ntak xaltasini yon va yuqori qirqimlari birlashtiriladi, chok esa 0,3-0,5sm ko`rinmadan narida yuritiladi. Cho`ntak ziyi bo`ylab dazmollanadi va 0,5-0,7sm kenglikda bezak bahyaqator yuritiladi. Bunda yaxlit bichilgan mag`iz ichki qirqimi cho`ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Tayyor cho`ntak, cho`ntak ko`rinmasi xaltasiga qo`yiladi va yuqori qirqimlari tekislanib, yuqori ziyidan 0,7sm kenglikda chok yuritiladi. Model bo`yicha old bo`lakda taxlamalar bo`lsa, kertim bo`yicha




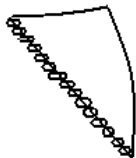
taxlamalarni hosil qilib yuritiladi, ya'ni puxtalanadi. Cho'ntak xaltasining qirqimlari tikib yo'rmanadi. Yuqori qirqimidan 1,5sm narida cho'ntak og'izlari puxtalanadi. Bunda puxtalash choki cho'ntak chokiga perpendikulyar bo'lishi kerak. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

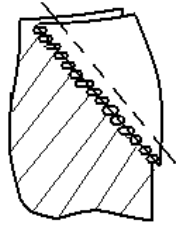
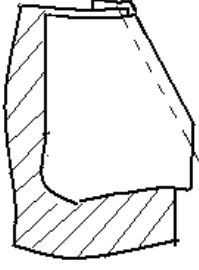
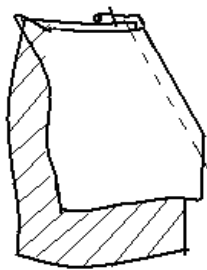
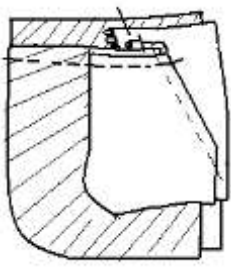
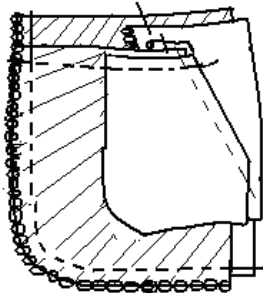


14-rasm. Shim yon chokidagi cho'ntakka ishlov berish

7.1-jadval

Shim yon cho'ntagiga ishlov berish texnologik xaritasi

t/r	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	Eskiz	Asbob - uskuna
1	Shim old bo'lagida cho'ntak ziyini bukish chizig'ini belgilash	Shim old bo'lagida cho'ntak ziyini bukish chizig'i belgilanadi.		Bo'r, andoza
2	Cho'ntak og'ziga yelimli qotirma ulash	Bukish chizig'i bo'ylab yelim uqa ulanadi.		Dazmol
3	Mag'iz ichki qirqimini yo'rmalash	Yaxlit bichilgan mag'iz ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmanadi.		M/m
4	Ko'rinmaning ichki qirqimini yo'rmalash	Ko'rinmaning ichki qirqimi yo'rmanadi.		M/m
5	Ko'rinmani cho'ntak xaltaga bostirib tikish	Bunda ko'rinma va cho'ntak xaltasini yon va yuqori qirqimlari birlashtiriladi, chok		U/m

		esa 0,3-0,5sm ko'rinmadan narida yuritiladi.		
6	Cho'ntak ziya bo'ylab bezak bahyaqator yuritish	Cho'ntak ziya bo'ylab, 0,5-0,7sm kenglikda bezak bahyaqator yuritiladi. Bunda cho'ntak xalta qirqimini cho'ntak og'zi ziyiga to'g'rilab qo'yiladi		U/m
7	Mag'iz ichki qirqimini cho'ntak xaltasiga bostirib tikish	Yaxlit bichilgan mag'iz ichki qirqimi cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi		U/m
8	Cho'ntak yuqori qirqimlarini bostirib tikish	Tayyor cho'ntak, cho'ntak ko'rinmasi xaltasiga qo'yiladi va yuqori qirqimlari tekislanib yuqori ziyidan 0,7sm kenglikda chok yuritiladi		U/m
9	Cho'ntak xalta tomonlarini biriktirib yo'rmalash	Cho'ntak xaltasi tomonlari tikib yo'rmalanadi.		M/m
10	Cho'ntak og'izlarini puxtalash	Yuqori qirqimidan 1,5sm narida cho'ntak puxtalanadi. Bunda puxtalash cho'ntak ziyiga perpendikulyar bo'lishi kerak.		U/m
11	Tayyor cho'ntak dazmollanadi	Tayyor cho'ntak dazmollanadi		Dazmol

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar;
2. Shim cho'ntaklari tikilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Shim yon cho'ntagi detallari nomini ayting.
2. Shim yon cho'ntagiga ishlov berish usullari va qo'llaniladigan asbob-uskunalar.
3. Cho'ntak og'izlari qanday puxtalanadi?

Адабиётлар:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. O'qituvchining topshirig'i bilan shim yon cho'ntagi turlaridan birinining maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Shim yon cho'ntagiga ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

8-LABORATORIYA ISHI

Mavzu: Shim ort bo`lagida joylashgan qirqma cho'ntakka ishlov berish

Ishdan maqsad: Shim ort bo`lagida joylashgan qirqma cho'ntagini tayyorlash usullarini o'rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Shim ort bo`lagida joylashgan qirqma cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasini tuzish

Ishning mazmuni

1. Shim ort bo`lagida joylashgan qirqma cho'ntak konstruktsiyalarini o'rganish va detal uzellarini spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish.

2. Quyidagi shim cho'ntak turlaridan birini tikish. (o'qituvchining topshirig'i bilan).

- a) shim ort bo`lagida joylashgan qopqoqli qirqma cho'ntak;
- b) shim ort bo`lagida joylashgan listochkali qirqma cho'ntak;
- v) kantli qirqma cho'ntak;
- g) ramkali qirqma cho'ntak;

3. Tikilgan shim cho'ntagiga ishlov berish texnologik ketma-ketligini jadval shaklida bajarish.

4. Shim ort bo'lagida joylashgan qirqma cho'ntakka ishlov berish usullarini takomillashtirish yo'llari.

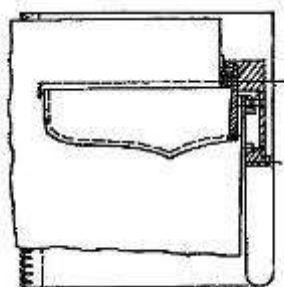
Uslubiy ko'rsatma

Shim orqa cho'ntagiga ishlov berish. Shim ort bo'laklarning vitochkasi tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ngi tomonda orqa cho'ntak o'rni belgilanadi. Cho'ntak xaltani bir uchiga astdan bichilgan ko'rinma qo'yib, uni kertmalarga to'g'irlab, cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Bunda ko'rinma ostki qirqimini 0,7sm kenglikda ichkariga buklab, shu buklangan ziydan 0,1sm masofada bahyaqator yuritiladi.

Cho'ntak xaltani, uning yuqori qirqimini cho'ntak og'zi chizig'idan 3-4sm balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho'ntak og'zi 2 uchidan 2smdan uzunroq qilib, ort bo'lak teskarisiga qo'yiladi.

Shim ort bo'lagining o'ngiga cho'ntak qopqoqni, uning gullarini ort bo'lak gullariga to'g'irlab qo'yib ulanadi. Cho'ntak qopqoq ulangan bahyaqatoridan 0,6sm narida bahyaqator yuritib mag'iz ulanadi. Ort bo'lak bilan cho'ntak xaltani shu bahyaqatorlar orasida qirqib, uchlarini qiyalatib kertib, cho'ntak og'zi haqi qo'yiladi. Mag'iz ort bo'lak teskarisiga ag'darilib o'tkaziladi. Mag'izdan 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilinib, uni bahyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'iz pastki qirqimi buklanib, cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Cho'ntak xaltaning qirqimlari biriktirib tikiladi va yo'rmlanadi. Uning yuqori qirqimi ham yo'rmlanadi.

Ort bo'lak o'ngiga cho'ntak qopqoq ulangan chokdan 0,1-0,2sm narida bezak bahyaqator yuritiladi. Cho'ntak og'zi uchlari puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



15-rasm Shim orqa cho'ntagiga ishlov berish

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar;
2. Shim cho'ntaklari tikilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Shim ort bo'lagida joylashgan cho'ntak detallari nomini ayting.
2. Shim orqa cho'ntagiga ishlov berish usullari va qo'llaniladigan asbob-uskunalar.

3. Shim orqa cho'ntagiga ishlov berish usullari.
4. Shim ort bo`lagida joylashgan cho'ntagiga ishlov berishning maqbul variantini taklif eting.

Адабиётлар:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. O`qituvchining topshirig`i bilan shim ort bo`lagida joylashgan bcho`ntakni maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Shim ort bo`lagida joylashgan cho`ntakka ishlov berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

9-LABORATORIYA ISHI

Mavzu: Ichki cho`ntak tikish va texnologik ketma-ketligini tuzish

Ishdan maqsad: Ichki cho`ntakni tayyorlash usullarini o`rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Ichki cho`ntak tikish bosqichlari
2. Ichki cho`ntakni old bo`lakka bostirib tikish
3. Ichki cho`ntak tikish texnologik xaritasini tuzish tuzish

Ishning mazmuni

1. Ichki cho`ntak tayyorlash usullari bilan tanishib chiqish. Ichki cho`ntak detallari spetsifikatsiyasini jadval shaklida berish.
2. Berilgan topshiriq bo`yicha ichki cho`ntakni tikish
Ichki cho`ntak turlari:
 - a) avrasidan yakka mag`izli ramka hosil qilingan cho`ntak
 - b) avrasidan qo`sh mag`izli hosil qilingan cho`ntak
 - v) astar gazlamadan listochka qo`yilgan cho`ntak
 - g) avra gazlamadan listochka qo`yilgan cho`ntak
 - d) adip tilidagi cho`ntak
3. Tikilgan cho`ntakka texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida yozish.
Ichki cho`ntak tikishning takomillashtirish yo`llari.

Ustki kiyimda ichki cho`ntak tayyorlash usullari

Ichki cho'ntaklar erkaklar ustki kiyimlarida old bo'lak astarida yoki adiplarida bo'ladi. Ichki cho'ntaklar listochkali yoki ramkali bo'ladi. Listochka bilan mag'izlar avra yoki astar gazlamasidan bichiladi.

Ramkali cho'ntaklar 1 yoki 2 mag'izli bo'ladi.

Cho'ntakka ishlov berish texnologiyasi 3 ta bosqichdan iborat.

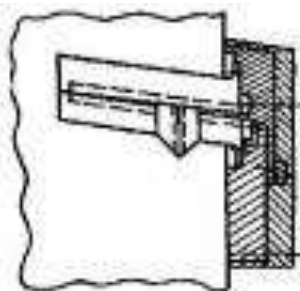
- 1) Ilgak tayyorlash;
- 2) Cho'ntak xaltasini tayyorlash;
- 3) Cho'ntakni yig'ish.

1-bosqich Ilgak tayyorlash: Ilgak bukib dazmollanadi. Bukilgan qismidan 0,1-0,2sm kengligida bostirib tikiladi. Ilgak uchini uchburchak shaklida bukib dazmollanadi.

2-bosqich. Cho'ntak xaltaning ustki tomoniga astar gazlamadan bichilgan ko'rinma qo'yib ularning yuqori qirqimlarini to'g'irlab ko'rinmaning pastki qirqimini 0,7sm kenglikda buklab ularning ziyidan 0,1sm narida bostirib tikiladi.

3-bosqich. Yordamchi andazada old bo'lakning astariga mag'iz ulanadigan 4 ta chiziq belgilanadi. Mag'izlarning o'ngi pastga qaratilib, old bo'lak astari ustiga qo'yiladi va mag'izlarning qirqimlarini parallel chiziq'larga to'g'rilab 0,7sm kenglikda chok solib, bahyaqatorlarni ko'ndalang chiziq'largacha etkazib ulanadi. Bahyaqatorlar orasida old bo'lak qirqiladi. Cho'ntak og'zi uchlariga 1sm qolganda bahyaqatorlar uchiga 0,1 sm etkazmay qiyalatib qirqiladi.

Pastki mag'iz qirqimi cho'ntak teskari tomoniga buklanib modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi va cho'ntak xalta ham qo'yilib mag'izning buklangan ziyidan 0,5sm narida bahyaqator yuritib ulanadi. Pastki mag'iz qirqimiga bahyaqator yuritgandan keyin, cho'ntak xalta alohida ulansa ham bo'ladi. Ustki mag'iz qirqimi cho'ntak teskari tomoniga buklanib, modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi va uni ko'rinma ulangan cho'ntak xaltaning yuqori qirqimiga qo'yib, tayyor ilgakni uning tagiga cho'ntak og'zi o'rtasiga to'g'irlab kiritib, mag'iz ziyidan 0,2 sm, cho'ntak xalta qirqimidan esa 0,5sm narida bostirib tikiladi. Cho'ntak xalta tomonlari 0,7-1,0 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

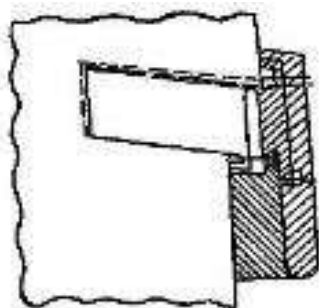


16-rasm. Ramkali ichki cho'ntakka ishlov berish

Listochkali ichki cho'ntak

Cho'ntak xaltaga ko'rinmani uning pastki qirqimi 0,7sm kenglikda buklanib. Ustki qirqimlarini to'g'irlab, bostirib tikiladi. Old bo'lak o'ng tomonida cho'ntak o'rni 3ta chiziq bilan belgilanadi. Listochkaga mo'ljallangan avra gazlama o'rtasidan, o'ngi tashqariga qaratib bukib dazmollanadi. Avraning o'ngiga

belgilangan chiziqlar bo'ylab listochka uch qirqimi elka qirqimi tomonga qaratib qo'yiladi. Uning ustiga cho'ntak xalta o'ngi pastga qaratib qo'yilib ulanadi. Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltalar old bo'lakka ulanadi. Bahyaqatorlar orasida, astar old bo'lagi qirqiladi. Qirqish bahyaqatorlar uchi darajasiga 1sm qolganda qiyalatib bahyaqatorlarga tomon davom ettirilib, ularning uchiga 0,1sm yetkazilmay qoldiriladi. Cho'ntak xalta teskarisiga ag'darilib to'g'rilanadi va ayni vaqtda cho'ntak og'zi uchlarini puxtalab, cho'ntak xaltaning uchala tarafi ham tikiladi. Pishiqroq bo'lishi uchun old bo'lak o'ngidan listochkaning yon tomonlariga va ko'rinma ulangan chok ustiga bahyaqator yuritiladi. Bu bahyaqator yuritilayotganda listochkaning o'miz tomonga qaragan uchi tagiga bo'ylama qo'yib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

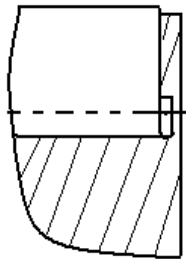
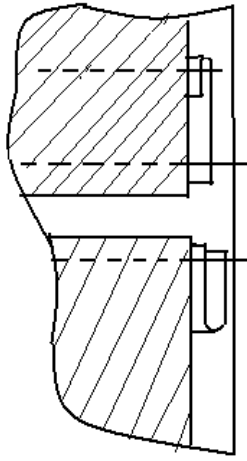
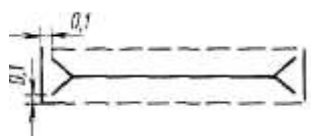
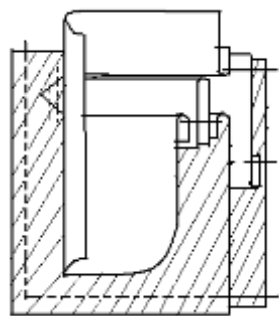


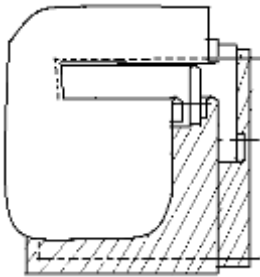
16-rasm. Listochkali ichki cho'ntakka ishlov berish

9.1-jadval

Ichki cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasi

t/r	Bo'linmas operatsiyalar nomi	Texnik sharti	Eskiz	Asbob-uskuna
Listochkali ichki cho'ntak				
1	Old bo'lakda cho'ntak o'rnini belgilash	Old bo'lakda cho'ntak o'rni 3ta chiziq bilan belgilanadi		Andoza bo'r.
2	Listochkani bukib dazmollash	Listochkaga mo'ljallangan avra gazlama o'rtasidan o'ngi tashqarisiga qaratib bukib dazmollanadi		Dazmol
3	Cho'ntak xaltaga ko'rinmani bostirib tikish	Ikkinchi cho'ntak xaltaga ko'rinmani ustki qirqimlarini to'g'rilab uning pastki qirqimi 0.7sm kenglikda buklanib bukilgan		U/m

		ziyidan masofada tikiladi.	0,1-0,2sm bostirib		
4	Astarga listochkani va 1-cho'ntak xaltani biriktirib tikish	Astarning belgilangan bo'ylab ishlov qirqimini elka tomonga qaratib va uning ustiga cho'ntak xalta o'ngi pastiga qaratib qo'yilib 0,5-0,7sm kenglikda biriktirib tikiladi.			U/m
5	Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltani old bo'lakka biriktirib tikish	Ko'rinma ulangan cho'ntak xalta old bo'lakka 0,5-0,7sm kenglikda birlashtiriladi.			U/m
6	Cho'ntak og'zini qirqish	Choklar orasi teskari tomondan qirqiladi bunda o'rtasidan chetlarga qarab qirqiladi va choklar oxiriga 1sm etmasdan burchak haqi qirqiladi va bahyaqatorlar uchiga 0,1sm etkazilmay qoldiriladi.			Qaychi
7	Cho'ntakni ag'darish	Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi			Qo'l ishi
8	Cho'ntak og'zini puxatalash	Hosil qilingan tilchalar qaytma bahyaqator bilan puxtalanadi			U/m
9	Cho'ntak xaltani yon qirqimlarini biriktirib tikish	Cho'ntak xaltani yon qirqimlari 0,7-1sm kengligida biriktirib tikiladi			U/m
10	Old bo'lakda bezak	Old bo'lak o'ngidan listochkaning yon			U/m

	bahyaqator yuritish	tomonlariga va ko'rinma ulangan chok ustida bezak bahyaqator yuritiladi.		
11	Tayyor cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntak dazmollanadi		Dazmol

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar.
2. Ichki cho'ntakka bosqichma-bosqich ishlov berilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Ichki cho'ntak detallari nomini ayting.
2. Ichki cho'ntakka ishlov berishning qanday usullari mavjud?
3. Qo'sh mag'izli ichki cho'ntak va ramkali qirqma yon cho'ntakka ishlov berishning o'xshashliklari va farqini ayting.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. O'qituvchining topshirig'i bilan ichki cho'ntak turlaridan birinining maketi tikiladi va unga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Ichki cho'ntakka ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

10-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Ustki kiyimlarda bortlarga ishlov berish texnologiyasi

Ishdan maqsad: Bortga ishlov berish va yig'ish usullarini o'rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Bort qotirmasini tayyorlash va old bo'lakka biriktirish.
2. Bortlarni yig'ish.
3. Yashirin taqilmaga ishlov berish (old bo'lak bilan yaxlit va alohida bichilgan adipda joylashgan taqilmalar)

Ishning mazmuni

1. Ustki kiyimdagi bort qotirmasining konstruksiyasi bilan tanishish, jadval shaklida bort qotirmasining spetsifikatsiyasini berish, konstruksiya, detallar soni, qo'llaniladigan materiallar nimaga bog'liqligini izohlang.
2. Bort qotirmasini yig'ish va uni old bo'lakka ulash usullarini o'rganish.
3. Bort qotirmasiga ishlov berish va uni old bo'lakka ulash texnologik ketma-ketligini tuzish (o'qituvchining topshirig'i bilan) va 1-jadval shaklida yozish.
4. Adipga ishlov berish va old bo'lakka ulash usullarini o'rganish, aniq bir tanlangan buyumga texnologik ketma-ketlik berish va jadval shaklida yozish.
5. Bortga ishlov berish va yig'ish jarayonining takomillashtirish yo'llarini o'rganish va izohlash.
6. Old bo'lak bilan yaxlit va alohida bichilgan adipda joylashgan yashirin taqilmalarga ishlov berish.

Kiyimning tashqi ko'rinishini yaxshilash maqsadida shakli barqaror bo'lishi, kiyish jarayonida yaxshi saqlanishi, tikish vaqtini qisqartirish maqsadida detellarga yelimli qotirma materiallar qo'yiladi. Frontal dublirinlash usulining qo'llanilishi tikuvchilik sanoatining yuksak darajada rivojlanishida muhim o'rin egallaydi, kiyimning sifatini oshiradi va qo'l mehnatini mexanizatsiyalashtiradi (masalan, erkaklar pidjagida old bo'lak, old yon bo'lak, ort bo'lak, yoqa va yeng o'mizi qirqimi, adip, ustki yo'qa, ostki yoqa, qopqoq va listochka).

Yelimli qotirma yassi yostiqli maxsus presslarda yopishtiriladi. Presslovchi sathning harorati 140^0-150^0 S, presslash davomiyligi 10 s, presslovchi yuzaning bosimi 0,3-0,5 kgs/sm bo'lishi kerak. Qotirma materiallar va ularni yopishtirish usullari modelning texnik tavsifiga muvofiq qo'llanadi. Ularni asosiy detalga biriktirish jarayoni maxsus tekis yostiqchali "Mayer" va "Kannegisser" firmalarining har biri o'z konstruksiyasiga xos yostiqchalarda namlab-isitib ishlov berish orqali amalga oshiriladi. Yelimli qotirma materiallar sifatida ip, viskoza va boshqa gazlamalar, hamda yelim kukun qoplangan noto'qima materiallar ishlaniladi. Yelimli qotirma materiallardan old bo'laklarning asosiy qatlami sifatida va alohida detallarning qotirmasi sifatida foydalaniladi.

Yelimli qotirmadan detallarni bichganda asosiy detallardan 0,3-0,5 sm kichikroq bichiladi, bundan maqsad shuki, yelim qotirmaning chetki qirqimlari biriktirma choklarga 0,1-0,2 sm kirishi kerak. Yelimli qotirmalarning tanda ipi yo'nalishi asosiy detal tanda ipi yo'nalishi bilan bir xil bo'lishi kerak.

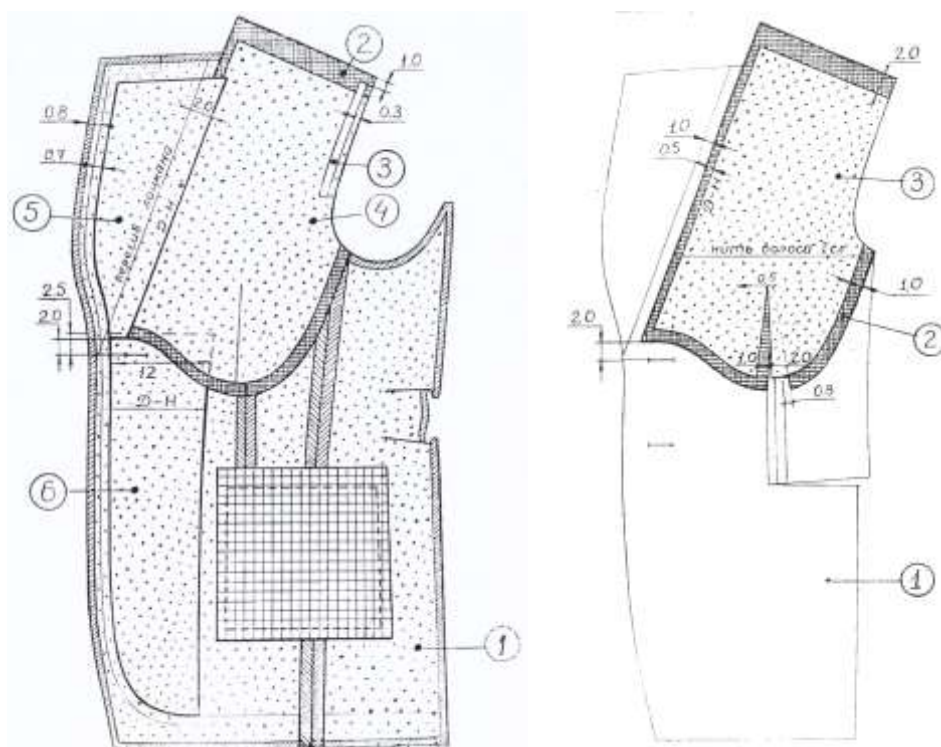
Erkaklar pidjagida bort qotirmasi ikki qavat qilib bichiladi. Bular asosiy va qo'shimcha qotirma bo'lib, qo'shimcha qotirmaning o'rish iplari asosiy qotirmaning iplariga nisbatan 30^0 S yoki 75^0 S burchak ostida bichilgan bo'ladi. Asosi yarim jun gazlamasidan iborat bo'lgan birinchi asosiy qavat old bo'lakning ko'krak qismiga adip qaytarmasiz 1-izmagacha bo'lgan oraliqqa qo'yiladi. Asosi paxta tolali gazlamadan iborat bo'lgan qo'shimcha qavat adip qaytarmasiga 1,5 sm yetmagan holda bel chizig'dan 1 sm yuqorida bort qotirmaning asosiy qavatiga yetmagan holda tugaydi.

Bort qotirmaning vitochkalari tutashtirma chok bilan biriktiriladi. Qo'shimcha qavatdagi vitochkalar asosiy qavatdagi vitochkadan 1 sm surilgan bo'ladi. Qo'shimcha qavat bort qotirmasining yelimli tomoni pastga qaratilgan holda shunday qo'yiladiki, bunda qotirma yeng o'miziga tenglashtirilib yelka qirqimiga 2 sm yetmagan holda maxsus siniq baxyaqator yurgiziladi va vaqtning o'zida qo'shimcha qavatdagi vitochkalar biriktirib tikiladi.

Ikki qavat qotirmani old bo'lakka bir vaqtda qo'yib yopishtiriladi (13.1-rasm).

Ort bo'lak bo'yin va yeng o'miziga, etak qirqimiga va ort bo'lak kesimiga qirqimdan 0,3 sm masofada yelim qotirma qo'yiladi (13.2-rasm). Bo'yin va yeng o'mizi atrofiga qo'yiladigan qotirma 45° S burchak ostida bichiladi.

Hozirgi vaqtda kiyim sifatini yaxshilash maqsadida ko'p zonali termoplastik qotirma materiallar ishlatiladi. Bunday qotirma materiallar uchta zonaga ajratib to'qilgan bo'lib, birinchi zona viskoza, ip, jun tolalariga tabiiy yoki sintetik qil aralashtirilgan bo'ladi. Ikkinchi zona yumshoqroq bo'lib, turli tolalar navbat bilan almashtirib ishlatiladi. Uchinchi zona yumshoq zona bo'lib, bir xil ipdan siyrakroq to'qiladi.

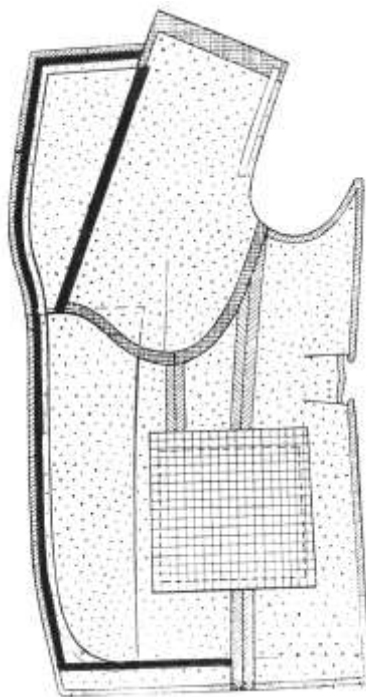


17-rasm. Old bo'lakka bort qotirmasini qo'yish.

1-old bo'lak yelim qotirmasi; 2-bort qotirmasi birinchi qavati; 3-yelim yqa; 4-bort qotirmasi ikkinchi qavati; 5-adip qaytarma qotirmasi; 6-izma osti qotirmasi

Yelimli uqa qo'yishda (18-rasm) uning o'rtasi bort qotirmasi qirqimiga to'g'ri keltirib joylashtiriladi. Yelimli uqani kiyimga pressda yopishtiriladi. Buning uchun oldin uqa har bir uchastkaga 10 s davomida dazmolda puxtalab olinadi, keyin bug'lanadi va presslanadi.

Adipi yaxlit bichilgan kiyimlarda uqa adipning bukish chizig'iga 0,1 sm etkazmay puxtalanadi. Bort cheti zichroq bo'lishi va qo'shimcha qalinlik hosil qilish uchun bort qotirmasi qirqimini adip tomonga 1,0 sm o'tkazib qo'yish tavsiya etiladi. Yelimli uqa tortibroq turib yopishtiriladi.



18- rasm. Bortga uqa qo'yish

ADIPGA ISHLOV BERISH

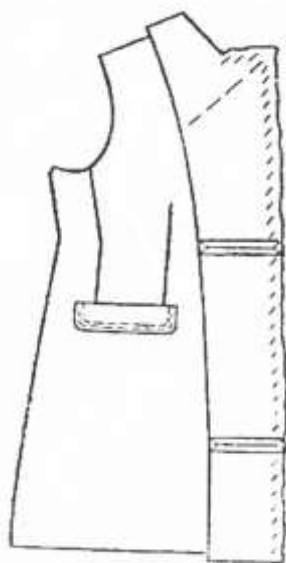
Adip-bu avra gazlamadan bichilgan detal bo'lib, u yordamida adip qaytarmasiga, bortlarga ishlov beriladi, ular kiyimning ichki tomonlariga qo'yiladi. Konstruktsiyasiga ko'ra adiplar alohida bichilgan va old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin.

Gazlamani tejash maqsadida adip bir nechta bo'lak qilib bichiladi. Bo'laklar guli va yo'llari bir-biriga mos keladigan qilib kengligi 0,5-0,7 sm chok bilan ulanadi va choklar yorib dazmollanadi, ҳамда адип юзаси буйлаб елимли котирма материал ёпиштирилади.

Guli yoki yo'li ko'zga aniq tashlanib turadigan gazlamalardan bichilgan adiplar old bo'lakka ulanishidan oldin, ular 0,8-1,2 sm kirishtirib dazmollanadi va adip qaytarma shakliga keltiriladi. Adipning ichki cheti yordamchi andazada bo'rlab olinib, qirqib tashlanadi. Adipni old o'lakka to'g'ri ulash uchun yordamchi andazada adip tashqi qirqimlarida kertiklar belgilanadi va qirqiladi. Adip ichki qirqimi bort qotirmasiga elimlab ulanadigan bo'lsa, adipning teskarisiga qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada yelim plenka qo'yiladi. Adipda bezak sifatida yoki tugmalash uchun izmalar bo'lishi mumkin. Bu izmalar adipning qaytarma qismida yoki yashirin izma sifatida adipning o'zida bo'lishi mumkin. Adipdagi izmalar «ko'zli» va «ko'zsiz» bo'ladi.

ADIPNI OLD BO'LAKKA BIRIKTIRISH

Adiplar old bo'lakka bort qirqimi bo'ylab ag'darma chok bilan biriktiriladi. Adip bilan old bo'lak oldindan ko'klab olib yoki ko'klanmay bir-biriga ulanishi mumkin. Oldindan qo'lda ko'klab ulanishi uchun (15 -rasm) old bo'lak o'ngini yuqoriga, bort qirqimini ishlovchiga qaratib, stolga qo'yiladi. Old bo'lakning bort qismi ustiga adipning o'ngini pastga qaratib, qirqimlarini adip qaytarmasi uchastkasida old bo'lak qirqimlariga nisbatan 1,0-1,5 sm chiqarib qo'yiladi, bort uchastkasida qirqimlar tekislanadi. Ayni vaqtda adipning yoqa o'mizi atrofida joylashishi tekshirib ko'riladi. Adip chap old bo'lakka yuqoridan pastga tomon, o'ng old bo'lakka esa pastdan yuqoriga tomon bostirib ko'klanadi. Adip old bo'lak bortining qirqimidan 1,2-1,5 sm, yelka qirqimidan 0,8-1,0 sm chiqarilib maxsus mashinada ko'klanadi. Baxyaqator bort va adip qaytarmasi qirqimlaridan 1,5-2,0 sm naridan o'tadi.



19-rasm. Adipni old bo'lakka bostirib ko'klash.

Adipda adip qaytarmasining uchlarida taxminan 0,5-0,7 sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida 0,4-0,5 sm, izmalar orasida 0,2 sm, bortning pastki burchagi old bo'lagida 0,2-0,3 sm solqi hosil qilinadi.

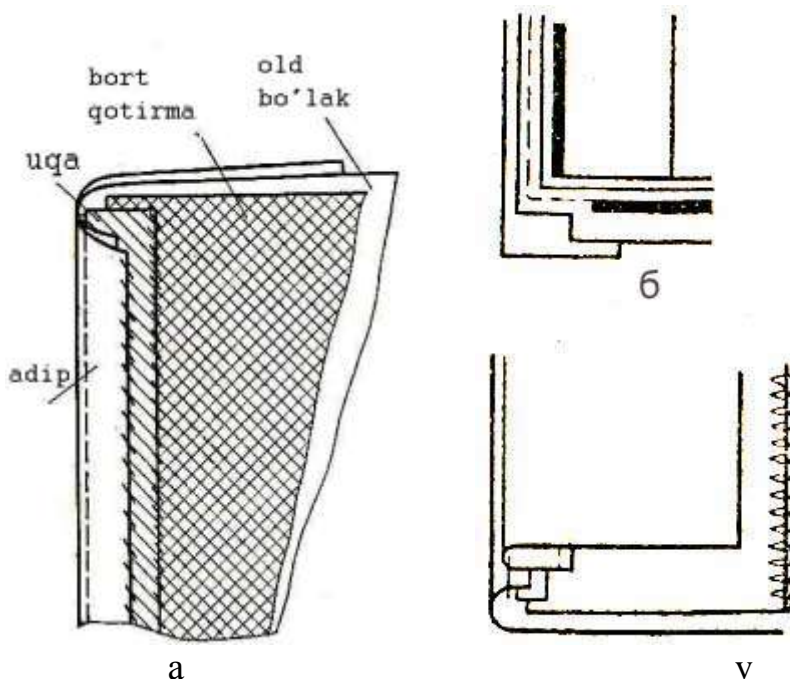
Taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlarda adip qaytarmasidagi adiplarda solqi hosil qilinmaydi. Ko'klangandan keyin adip solqisini adip qaytarma qirqimi va bort bo'ylab ag'darma chok bilan tikayotganda chok tekis chiqishi uchun bortning o'zi kirishtirib dazmollanadi.

Bortni ag'darma chok bilan tikishdan oldin yordamchi andazalar bo'yicha bort qotirmasi tomonidan adip qaytarmasi va etak burchaklari bo'rlab olinadi. Adipni old bo'lakka oldindan ko'klab olmay maxsus mashinada ag'darma chok bilan tikilganda bir vaqtda chok bo'ylab gazlama tekislab qirqib boriladi. Kiyim konstruksiyasida ko'zda tutilgan joylarda maxsus moslamalar yordamida adipda solqilar hosil qilinadi. Bu maxsus mashinadan foydalanish mehnat unumini oshirishga yordam beradi.

Bort pichog'i bor mashinada ag'darma chok bilan tikilib, ishlov berish usuliga qarab quyidagicha kenglikda chok haqi qoldiriladi: bortga «sof ziy» li ishlov berilsa 0,6-0,7 sm, bezak baxyaqatorli ishlov berilsa 0,3-0,4 sm. Maxsus yostiqlari bor pressda choklar yorib dazmollanadi. Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarda choklar dazmolda yorib olinib keyin presslanadi. Bolalar kiyimlarining kesimi uchlarida bukish haqi qirqib tashlanmaydigan hollarda kesim uchlarini ishlov haqi tomonidan etak bukish chizig'idan 0,1-0,15 sm pastda ag'darma chok bilan tikiladi. Adip qaytarmasi bilan bort uchlarini kengligi 0,15-0,2 sm chok haqi qoldirib kesib tashlanadi. Adip qaytarmasi uchining oxiri kertib qo'yiladi.

Bort chetiga bezak baxyaqatorli ishlov berishda ag'darma chok yorib dazmollangandan keyin tikish haqi old bo'lak tomonidan 0,3-0,4 sm, adip tomonidan esa 0,4-0,5 sm qoldirib tekislab qirqiladi. Keyin adipni o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilanadi va 2222-sinf maxsus mashinasida ziyi ko'klanadi. Taqilmasi adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlarda adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan ziyi ko'klanib, gazlama qalinligiga qarab 0,1-0,3 sm kenglikda ko'klanadi. Ziy ko'klanayotganda adip qaytarmasida 0,1-0,15 sm kenglikda adipdan, bortlarda 0,1-0,2 sm kenglikda old bo'lakdan ziy xosil qilinadi. taqilmasi yuqorigacha yetadigan kiyimlarda old bo'lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda ziy xosil qilib, adip tomondan bort ziylari xostl qilinadi. Chok va ziylarning shaklini saqlab qolish uchun bort chetiga bezak baxyaqator yuritiladi.

Bort chetlariga «Sof ziy» li ishlov berilganda bort ag'darma choklarini 0,2-0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib old bo'lak tomondan qirqib tashlanadi. Chok haqi bort qotirmasiga yashirin baxiyali maxsus mashinada (20-rasm a), yelim plynka (20-rasm b), yelim ip (20-rasm v) yoki qo'lda qiyalama yashirin qaviq bilan mahkamlanadi.



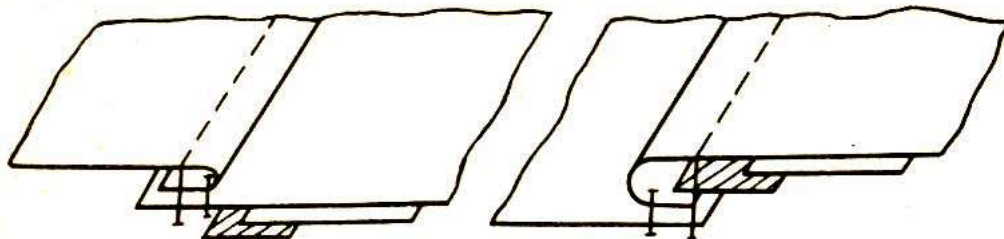
20-rasm. Bortning ag'darma chokini puxtalash.

Kiyimning adip qaytarmasi, borti va etagi chetlarini yelimli usulda puxtalashda 0.5 sm kenglikdagi yelim plyonka bortlarning ag'darma choklari yorib dazmollangandan keyin maxsus mashinada old bo'lak teskarisi bo'ylab bort ag'darma chokidan 0,1 sm oraliq'da, etakda esa bukish haqi bo'ylab etak chizig'idan 0,3 sm oraliq'da qo'yiladi. Plyonkaning chetlari adip choklari tagidan chiqib qolmasligi kerak. Yelim plyonka bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi.

Bort ziyiga yelim to'r bilan ishlov berilganda bort bilan adip uchlarini o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi. Bort bilan adip qaytarmasi ziylarini ko'klayotganda kengiga 1-1,5 sm bo'lgan yelim to'r chok xaqi tagiga qo'yib ketiladi.

Yelim ip bilan puxtalanadigan bo'lsa yelim ip bortlarning ag'darma choki ustiga adiplarning bort qotirmasiga yondoshgan tomoni bo'ylab biriktirib tikish mashinasida quyiladi. Yelim ip bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi.

Bortning ag'darma choklari universal mashinada ham puxtalanadi (17-rasm). Adip qaytarmali kiyimlarda bortning choki adip tomonidan, etakdan adip qaytarmasi qayriladigan chiziqqacha, adip qaytarmasidagi chok old bo'lak tomondan ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Adip qaytarmasining uchlarida va qayrilish chizig'i boshlanishida bort ag'darma chokinig 3,0-4,0 sm joyi bostirib tikmay qoldiriladi.

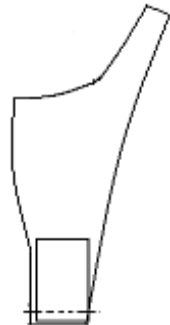



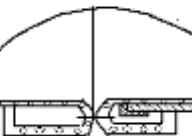
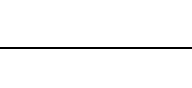

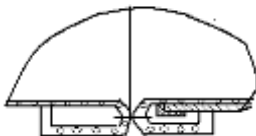


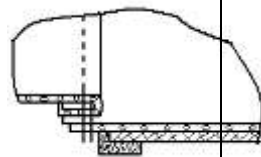
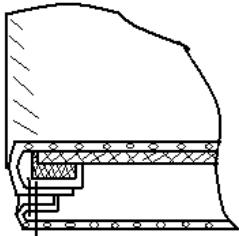
17-rasm. Bortning ag'darma chokini universal mashinada puxtalash

Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r bort ziyi bo'ylab quyiladi. Kiyim etagini bukib ko'klayotganda yelim to'r bukish haqining teskari tomoniga qo'yib, universal mashinada biriktirib tikib olinadi yoki maxsus mashinada qirqimlarni yo'rmayotganda qo'shib yo'rmlanadi. Bort chetlari dazmollanganda yelim to'r asosiy materialga yopishib bort ziylarini va etak bukish haqini mahkamlaydi.

Bortning chetlariga namlab-isitib ishlov berish orqali uzil-kesil shakl beriladi. Adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan presslanadi.

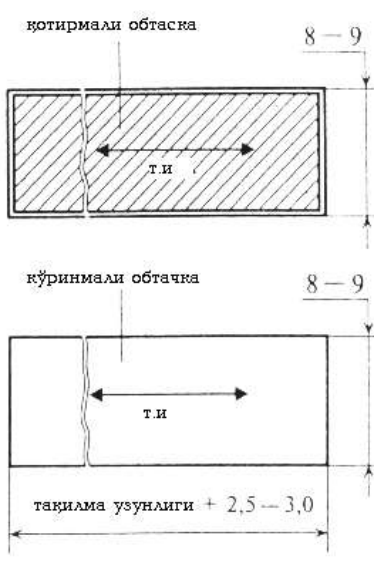
Bortga ishlov berish texnologik xaritasi

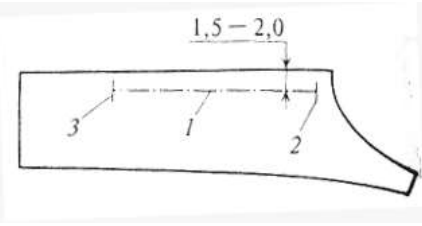
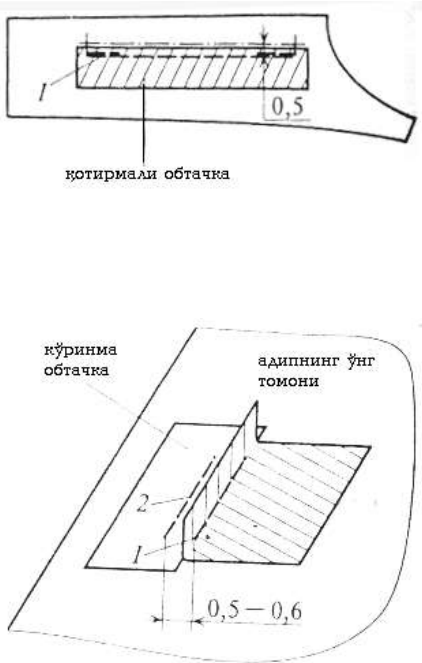
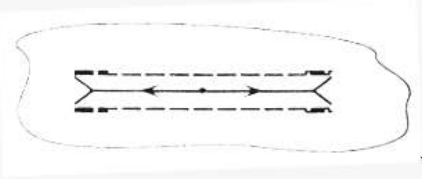
№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
7	Adip bo'laklarini biriktirish	Adip bo'laklari o'ngini o'ngiga qaratib 1sm kengligida biriktirib tikiladi		U/m
8	Chokni yorib dazmollash	Choklar orasi yorib dazmollanadi.		D
9	Adipni old bo'lakka ko'klash	Adip tarafdin latskan burchaklarida 1-3 mm, izmalar orasida 2mm va bort burchaklarida 2-3 mm kirishtirib ko'klanadi		Q
10	Ag'darma chok chiziqlarini belgilash	Latskan burchaklari va bort ag'darma chok chiziqlari andoza bo'yicha belgilanadi.		Q
11	Bort chetlarini ag'darma chok bilan tikish	Bort chetlari 0,5-0,7sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi.		U/m
12	Ko'klash iplarini tozalash	Ko'klangan iplar tozalanadi		Q
13	Kertim berish	Kertiklar ag'darma chokning latskan va bort burchaklari bo'yicha chokka 0,1 sm etmasdan amalga oshiriladi		
14	Ag'darma chokni yorib dazmollash	Bort ag'darma choklar orasi yorib dazmollanadi.		D
15	Adip kaytarmasi	Adip qaytarmasi bo'ylab		U/m

	bo'ylab chok haqini old bo'lakka bostirish	chok haqini old bo'lakka 0,1-0,2sm kengligida bostirib tikiladi.		
16	Bort ziyi bo'ylab chok haqini adipga bostirish	Bort ziyi bo'ylab chok haqini adipga 0,1-0,2sm kengligida bostirib tikiladi.		U/m
17	Adip ziylarini to'g'irlash	Bort ziylari o'ngiga ag'darilib, adip ziylari to'g'irlanadi.		Q
18	Bort ziyini ko'klash	Bort ziyi maxsus mashinada ko'klanadi. Ko'klashda bort yuqori qismida adip qaytarmasidan 0,1-0,2sm kengligida kant hosil qilinadi. Pastda esa old bo'lakdan 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilinadi.		M/m
19	Tayyor bortni dazmollash	Tayyor bortni dazmollanadi.		D

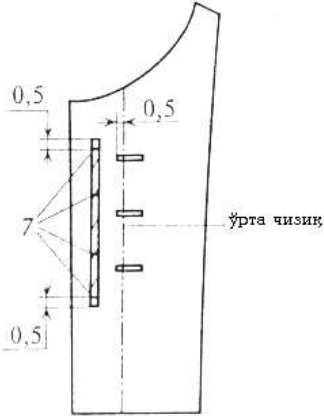


Old bo'lak bilan yaxlit va alohida bichilgan adipda joylashgan yashirin taqilmalarga ishlov berish.

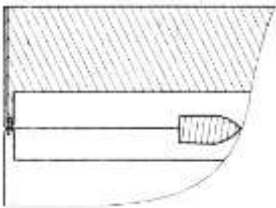
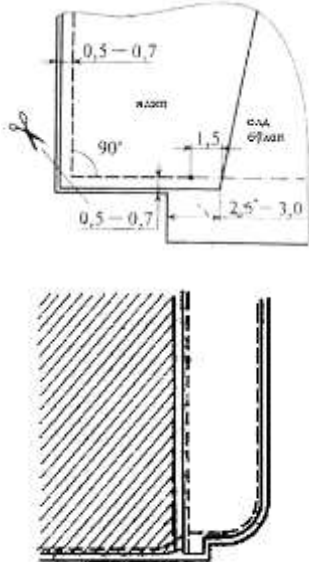
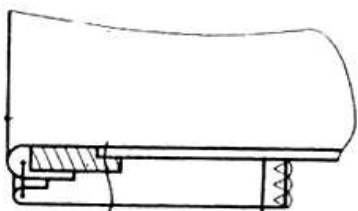
10.2-jadval

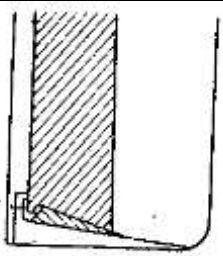

I. Adipda yashirin taqilmani tikish		
1. Taqilma bo'laklarini tekshirish	Chizg'ich, bo'r, sm lenta	 <p>Birinchi obtachka izma uchun bo'lib, unga yelimli qotirma yopishtiriladi. Obtachka kengligi 8-9 sm bo'ladi. Ikkinchi obtachka ko'rinma o'rnini bajaradi. Obtachka astar matodan bichiladi. Obtachka kengligi 8-9 sm. obtachka uzunligi taqilma uzunligiga kesish uchun 1.3-1.5 ikki tomonga qo'shib olinadi. Ip yo'nalishi obtachka uzunligiga qaratib bichiladi.</p>

<p>2. Taqilmaning o'rnini belgilash</p>	<p>Sm lenta, bo'r, chizg'ich</p>		<p>Adipning o'ng tomonida uchta chiziq belgilanadi: 1-bortga parallel bo'lib, bort ziyidan 1.5-2.0 sm oraliqda chiziladi. 2-3 chiziq esa taqilma uzunligini belgilaydi.</p>
<p>3. Obtachkani tikish</p>	<p>UM</p>		<p>Yelimli qotirma yopishtirilgan obtachkani adipning o'ngiga o'ngini qo'yib obtachka qirqimi adipda belgilangan chiziqqa tekislanib ko'klanadi. So'ngra chiziqdan 0.5 sm kenglikda tikiladi. Taqilma uzunligi belgilangan chiziq 2 dan 3 gacha. Baxyaqator oxiri ikki marotaba yurgazib puxtalanadi. Bu bajarilgan 1 chok hisoblanadi. Ko'klangan ip olib tashlanadi. Ko'rinma o'rnidagi obtachka adip o'ngiga o'ngini qo'yib, qirqimlarini yirik obtachka tikilgan chokka to'g'rilab ko'klanadi. So'ngra mashinada ziydan 0.5 sm kenglikda tikiladi. Taqilma uzunligi birinchi obtachka bilan parallel holatda tuzatib, boshlanishi va oxiri puxtalanadi. Bu bajarilgan 2-chok hisoblanadi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.</p>
<p>4. Adipdagi choklar orasini qirqish</p>	<p>Qaychi</p>		<p>Adipning teskari tomonidan choklar orasi texnik shart asosida qirqiladi. Ya'ni o'rtadan boshlab ikki yon tomon uchlariga 1.0 sm yetkazmay qirqilib ko'ndalang kesim hosil</p>

			qilinadi. Keyin ko'ndalang kesim uchlaridan boshlab baxyaqatorlar tomonga, baxyaqatorga 0.1 sm yetkazmay qiyalatib uchburchak hosil qilib qirriladi. Ikki yon tomon bir xilda bo'lishi kerak.
5. Qotirmali obtachkadan ramka hosil qilish	UM		Qotirmali obtachkani chok kengligida qaytarib buklab ko'klanadi. Ramka kengligi chok kengligiga teng bo'ladi. Ramka ziylaridan 0.1 sm oraliqda mashinada tikiladi va bu 3-chok bo'ladi. Ko'klangan ip olib tashlanadi.
6. Ikkinchi obtachkani tikish	UM, dazmo 1		Ko'rinma o'rtasidagi obtachka bir tomonga yotqizib ziylaridan 0.1 sm oraliqda bostirib tikiladi (4-chok). Adipning ichki choki obtachkaga qaratib dazmollanadi.
7. Izmani puxtalash	MM		5-chok. Izma o'rni bort ziyidan o'rta chiziqqa 0.5 sm qo'shilib belgilanadi. Birinchi izma taqilma boshidan 2 sm pastda, oxirgi izma esa taqilma oxiridan 4 sm yuqorida puxtalanadi.
8. Obtachka va ramka qirqimlari birlashtirib tikish	UM		Qirrilgan burchaklar to'g'rilab tekislanadi va ramka ko'rinma o'rnidagi obtachka birgalikda 3 ta qaytarma baxyaqator yurgazgan holda mashinada puxtalanadi. Bir vaqtning o'zida obtachka qirqimlari ham 1.3-1.5 sm kenglikda birlashtirib tikiladi. (6-chok).

9. Izma oraliqlarini mustahkamlash	UM		Har ikki izma oralig'i mustahkamlanadi. Oxirgi qirqimdan 0.5 sm oraliqda mustahkamlanadi. (7-chok) Mustahkamlash mashinada 3-marotaba baxyaqator yuritish bilan yoki maxsus mashinada bajariladi. Mustahkamlash chok kengligi ramka kengligiga teng.
10. Tayyor yashirin taqilmani dazmollash	Dazmol		Tayyor bo'lgan yashirin taqilmani ramkalarini to'g'rilab, tekislab nam mato yordamida dazmollanadi.
II. Yashirin taqilmali adipni bortga tikish			
1. Yashirin taqilmali adipni bortga ko'klash	Igna, ip		Bortga yashirin taqilmali adipni tikishdan oldin yordamchi andozalar bo'yicha bort qotirmasi tomondan adip qaytarmasi va etak burchaklari bo'rlab olinadi. Old bo'lak o'ngiga yashirin taqilmali adip o'ngi qo'yilib bort ziylariga adip ziylarini to'g'rilab tekislanadi. So'ngra adip qaytarmasida solqi hosil qilib ko'klanadi. Bort qirqimidagi adip bir tekis ko'klanadi. Kiyim kiyilganda bort chetining pastida qaytarilgan joyi ko'tarilib ketmasligi uchun adip tortibroq ko'klanadi.
2. Bortga yashirin taqilmali adipni ag'darma chokda tikish	UM		Mashinada tikishda o'ng old bo'lak pastdan yuqoriga tomon, chapga old bo'lak esa yuqoridan past tomon 0.5-0.7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chokni

			<p>tikayotganda baxyaqator tekis chiqishini, ipning tarangligi bir xilda bo'lishini va baxyalar zichligini kuzatib borish kerak. Tikib bo'lingandan keyin ko'klangan iplar olib tashlanadi. Oldindan ko'klab olmay biriktirish uchun 297 kl maxsus mashinadan ham foydalanish mumkin.</p>
3. Ag'darma chokni dazmollash	Dazmol		<p>Old bo'lak borti bilan yashirin taqilmali adip tikilgan chokni orasini ochib dazmollanadi. Chok ortiqchalari kesib tashlanadi.</p>
III. Bort pastki burchaklarini tikish			
1. Bort pastki burchagini ag'darma chokda tikish	UM		<p>Old bo'lak pastki qirqimini adip pastki qirqimi bilan tekislab, to'g'rilab ko'klanadi. Bortni ag'darma chokda tikishda bir vaqtda bort burchaklari ham ag'darma chokda tikiladi. Adip ichki qirqimiga 1.5 sm yetkazmay tikiladi.</p>
2. Bort pastki burchaklarini kesish va o'ngiga ag'darish	Qaychi, dukcha		<p>Old bo'lak va adip burchaklari adip ichki qirqimiga 2.5-3.0 sm yetkazmay, 0.5-0.7 sm chok haqqi qoldirib qirqiladi va o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilanadi.</p>
3. Bortni dazmollash	Dazmol		<p>Tayyor bo'lgan bortni to'g'rilab, adip qaytarmasi burchaklari chiqarilib adipdan bortga 0.2-0.3 sm ziy chiqarib bort qismida esa bortdan adipga 0.2-0.3 sm ziy</p>

			chiqarib nam mato yordamida dazmollanadi.
4. Old bo'lak taqilmaga bezak baxyaqator yuritish	UM		Old bo'lak o'ng tomondan modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Bezak baxyaqator uchun mato rangida ipak ip tanlanadi.

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar.
2. Bortga ishlov berish usullari namunalari.
3. Old bo'lak bilan yaxlit va alohida bichilgan adipda joylashgan yashirin taqilmalarga ishlov berish namunalari.

Nazorat savollari:

1. Bort qotirmasi detallari nomini ayting.
2. Bort qotirmasini old bo'lakka ulashning qanday usullari mavjud?
3. Adipga ishlov berish usullarini ayting.
4. Adipga old bo'lakka biriktirishning qanday usullari mavjud?
5. Bortning ag'darma chokini universal mashinada puxtalash usulini tushuntiring.
6. Yashirin taqilmali bortga ishlov berishning yig'uv sxemasini chizib bering.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Bort qotirmasiga ishlov berish va uni old bo'lakka ulash texnologik ketma-ketligini tuzish jadval shaklida yoziladi. Old bo'lak bilan yaxlit va alohida bichilgan adipda joylashgan yashirin taqilmalar maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval

shaklida yoziladi. Yashirin taqilmali bortlarga ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

11-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Ustki kiyimlarda yoqalarga ishlov berish usullari

Ishdan maqsad: Ustki kiyimda yoqa turlari, ishlov berish usullari va ketma-ketlikni o'rganish.

Ishni bajarish tartibi.

1. Erkaklar pidjagidagi yoqalarga ishlov berish
2. Erkaklar pidjagidagi yoqalarga ishlov berish texnologik xaritasini tuzish
3. Palto yoqalariga ishlov berish. Yoqaga ishlov berish bosqichlari
4. Ostki yoqaga ishlov berish. Ostki va ustki yoqalarni biriktirish usullari
5. Palto yoqalariga ishlov berish texnologik xaritasini tuzish

Ishning mazmuni

1. Yoqa konstruktsiyasi turlari bilan tanishish, jadval shaklida yoqa detallari spetsifikatsiyasini berish.
2. Yoqaga ishlov berish bosqichlari bilan tanishish:
 - a) ostki yoqaga ishlov berish;
 - b) ostki yoqani ustki yoqaga biriktirish;
 - v) yoqani yoqa o'zimizga o'tqazish;
3. Yoqaga ishlov berish usulini tanlash va tikish
 - a) ip bilan biriktirish
 - b) yelim bilan biriktirish
4. Tanlangan usulga jadval shaklida texnologik ketma-ketlik tuzish
5. Erkaklar pidjagidagi yoqalarga va mexli yoqalarga ishlov berishning afzalliklarini va takomillashtirish yo'llarini o'rganish.

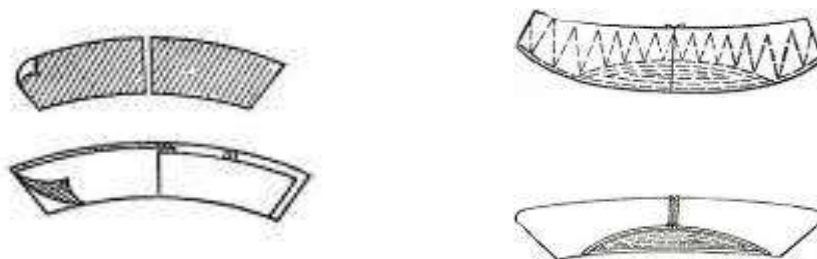
Uslubiy ko'rsatma

Ustki kiyimlarda turli yoqalarga ishlov beriladi, bular adip qaytarmali yoqalar, tik yoqalar, apash tipidagi yoqalar. Yoqalar asosiy gazlamadan, bezak gazlamadan bichilishi mumkin. Yoqaga ishlov berish texnologiyasi bir necha bosqichdan iborat.

1. Ostki yoqa tayyorlash
2. Ostki va ustki yoqalarni biriktirish.
3. Yoqani yoqa o'zimizga o'tkazish.

Ostki yoqa: Ustki kiyimlarda ostki yoqa 2 yoki 3 bo'lakli bo'ladi. Ostki yoqa bo'laklari 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ostki yoqa teskari tomoniga yelim qotirma qo'yiladi va pressda ulanadi, bunda qotirma yoqa qirqimlaridan 2-3 mm kengligida qisqa bichilgan bo'lishi kerak. Ostki yoqa o'ng tomonidan andaza yordamida tekshiriladi va tekislab qirqiladi.

Agar yelimsiz qotirma ishlatilsa, ostki yoqa bilan qotirma universal mashina yoki maxsus mashinada qavib chiqiladi. Ostki yoqaga pressda shakl beriladi.



21-rasm. Ostki yoqaga ishlov berish

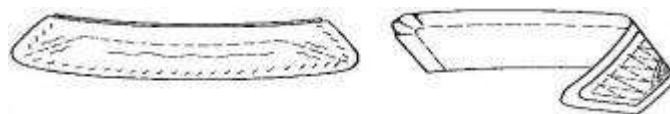
Ustki yoqa tayyorlash: Erkaklar pidjagida va paltolarida ustki yoqa ko'tarmasi bilan alohida bichilishi mumkin. Ko'tarma bilan ustki yoqa o'ngini o'ngiga qaratib 0,8-1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok 2 ignali mashinada yoki siniq baxyali mashinada yorib tikiladi. Bu universal mashina yorib tikish va siniq baxyali mashinada ham yorib tikish mumkin.

Ustki va ostki yoqalarni biriktirish

Ustki kiyimlarda ostki va ustki yoqalar 2 usulda ulanadi. 1-ag'darma chok bilan; 2-bostirma chok bilan.

Ag'darma chokni, palto, ayollar ustki kiyimini tikishda ishlatiladi. Ostki yoqa teskari tomonidan andaza yordamida yoqa chetlari belgilanadi va ostki va ustki yoqalar 0,5-0,7sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi, bunda ustki yoqadan burchaklarda solqi hosil qilinadi. Yoqa burchaklarida chok haqi chokka 1-2 mm yetmasdan qirqib tashlanadi.

Yoqa ag'darma choki yorib dazmollanadi va yoqa o'ngiga ag'darilib burchaklari to'g'irlanadi. Ustki yoqadan 0,1-0,2sm kengligida ziy hosil qilib, yoqa dazmollanadi yoki maxsus mashinada ziyalarini ko'klab keyin dazmollanadi. Tayyor yoqa andaza yordamida tekshiriladi va ko'tarma qirqimida kertiklar qo'yiladi.



22-rasm. Ustki va ostki yoqalarni biriktirish

Ustki va ostki yoqalarni bostirma chok bilan tikish

Erkaklar pidjagini tikishda ko'pincha ustki va ostki yoqalar bostirma chok bilan ulanadi. Bunda ostki yoqada andaza yordamida ustki yoqani tikish chizig'i belgilanadi. Ostki yoqa teskari tomonidan ustki yoqani tikish chizig'i belgilanadi. Shu chiziq bo'ylab ustki yoqa qaytarma qirqimi ustki yoqaga bostirib tikiladi. Chok siniq bahyali mashinada yuritiladi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va yoqa uchlarini kertimlar bo'yicha teskari tomonga ag'darilib, siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi.

Maxsus filts gazlamasidan ham bichilishi mumkin, bunda ostki yoqa yaxlit qilib bichiladi.



23-rasm. Ustki va ostki yoqalarni bostirma chok bilan tikish

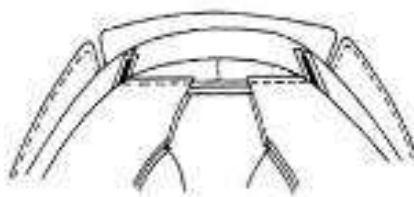
Yoqani o'mizga o'tkazish

Ustki kiyimlarda yoqa o'mizga ikki usulida o'tqaziladi. 1. Biriktirma chok bilan 2. Qo'yma chok bilan.

Biriktirma chok asosan palto, ayollar jaketida va bolalar kiyimida qo'llaniladi. Yoqani o'mizga o'tkazishdan oldin buyum bortlarida ishlov beriladi va yelka qirqimlari biriktirib tikiladi.

Biriktirma usulda yoqani o'mizga o'tkazish

Ustki yoqa adip bilan o'ngini o'ngiga qaratib raskep qirqimlari 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Ostki yoqa buyum o'miziga 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Yoqa burchaklarida yoqa haqi kertiladi va biriktirma choki yorib dazmollanadi. Ustki va ostki yoqalarni chok haqi buyumga astar biriktirib tikilgandan keyin bir-biriga universal mashinada raskep qirqimlari bo'yicha bir-biriga puxtalanadi.

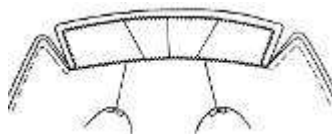


24-rasm. Biriktirma usulda yoqani o'mizga o'tkazish.

Qo'yma chok bilan yoqani o'mizga o'tkazish


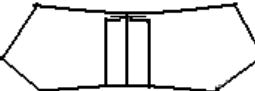

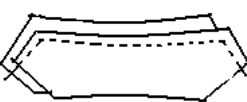

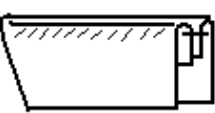
Bu usul erkaklar pidjagini va paltosini tikishda qo'llaniladi. Bunda ustki yoqa adipga 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ostki yoqani raskel qirqimlari yoqa o'miziga qo'yma yoki biriktirma chok bilan 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Ostki yoqani ko'tarma qirqimi silliq bahyali mashinada qo'yma chok bilan biriktirib tikiladi.

Bort va yoqa ziylari mag'izlangan buyumlari raskep qirqimlari biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi yorib dazmollanadi. Ostki yoqa yoqa o'miziga siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi. Yoqa o'mizini mag'izlangan qismi ostki yoqada universal mashinada ziydan 2mm kenglikda bostirib tikiladi.



25-rasm Qo'yma chok bilan yoqani o'mizga o'tkazish

Yoqaga ishlov berish texnologik xaritasi

t/r	Bo'linmas operatsiya	Texnik shart	Eskiz	Asbob uskuna
1	Ostki yoqa o'rta chokini biriktirib tikish	Ostki yoqa o'rta chokini biriktirib tikiladi		M
2	Ostki yoqa o'rta chokini dazmollash	Ostki yoqa o'rta chokini dazmollanadi		D
3	Ostki yoqaga kotirma yopishtirish	Ostki yoqa urta chokini dazmollangandan keyin yelim kotirma chetiga 0,7-0,8sm chok haqi dazmollanadi		Pr
4	Ostki yoqani kirkimlarini tekislash	Ostki yoqa ustki yoqaga ustma-ust notekis joylari qirqib tashlanadi		Q
5	Ostki va ustki yoqani tikish	Ostki va ustki yoqani ag'darma chok bilan 0,5sm kenglikda tikiladi		Ya/A
6	Yoqa burchaklarini kesish	Ostki va ustki yoqa burchaklarini qaychi yordamida kesiladi. Chok kengligi 0,1sm		Q
7	Yoqani o'ngiga ag'darish	Yoqani o'ngiga ag'dariladi va tekislanadi		Q
8	Yoqani choklarini yorib dazmollash	Yoqa choklari maxsus moslamada yorib dazmollanadi		D
9	Yoqa burchaklarini chiqarish	Yoqa burchaklari maxsus moslamada uchlari chiqariladi		Q
10	Ziyidan kant hosil qilib ko'klash	Yoqani ziyidan 0,1-0,2sm chiqarib ko'klanadi		Q

11	Yoqani dazmollash	Yoqani dazmollanadi		D
12	Tayyor yoqani bo'yin o'miziga o'tqazish	Ostki yoqa bo'yin o'miziga 0,7-0,8sm kenglikda biriktirib tikiladi		M
13	Chokni yorib dazmollash	Ostki yoqa o'miziga tikilgan choki yorib dazmollanadi		D
14	Ostki va ustki yoqa qirqimlarini biriktirish	Ostki va ustki yoqalar yoqa o'miziga biriktirilgan choklarni biriktirib tikiladi		Q
15	Yoqada bezak bahya qator yuritish	Tayyor bo'lgan yoqaga 0,2-0,3sm kenglikda bezak bahya qator yuritiladi		M
16	Yoqani dazmollash	Tayyor bo'lgan yoqa dazmollanadi		D

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Plakatlar:

- a) cho'ntak detallari;
- b) ostki yoqaga ishlov berishning har-xil usullari;
- v) ustki yoqani ostki yoqaga biriktirish;
- g) yoqani o'mizga ulash

2. Har-xil usulda bajarilgan namunalar

- a) ostki yoqa;
- b) ustki yoqa;
- v) yoqani o'mizga ulash

Nazorat savollari:

1. Yoqa detallari nomini ayting:
2. Ostki yoqa uchun qotirma qanday materiallaridan bichiladi?
3. Ostki yoqa detallari va qotirma qismlari qanday chok bilan biriktiriladi .
4. Ostki yoqaga qotirmanini biriktirish usullarini ayting.
5. Ostki yoqani ustki yoqaga ulash usullari va qo'llaniladigan asbob-uskunalarini ayting.
6. Yoqani yoqa o'miziga ulashning qanday usullari mavjud.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.

3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.

4. Кокегкин П.П. Одежда. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.

5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Erkaklar pidjagidagi yoqa hamda palto yoqasi maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Erkaklar pidjagidagi yoqa hamda palto yoqalariga ishlov berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

12-LABORATORIYA MASHG`ULOTI

Mavzu: Ustki kiyimlarda yenglarga ishlov berish usullari

Ishdan maqsad: Yeng turlari, uni tayyorlash usullari va ketma-ketligini o`rganish.

Ishni bajarish tartibi.

1. Turli kesimli yenglarga ishlov berish
2. Manjetli yengga ishlov berish

Ishning mazmuni

Ustki kiyim yeng konstruksiyalari turlari bilan tanishish, jadval shaklida 2-3 ta yengning spetsifikatsiyasini berish.

Yengga ishlov berish va yig`ish jarayonining bironta usulini tanlash va tikish (o`qituvchining topshirig`i bilan).

a) manjetsiz yengga ishlov berish

b) manjetli yengga ishlov berish

3. Tanlangan yengga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish va 1-jadval shaklida yozish.

4. Ustki kiyimda yengga ishlov berish afzalliklari va takomillashtirish yo`llarini aniqlash.

Konstruksiya jihatidan yenglar quyidagi turlarga bo`linadi: yakka chokli yeng, ikki chokli yeng, uch chokli yeng, o`tqazma yeng, reglan yeng, yaxlit bichilgan yeng, aralash bichilgan yeng. Modelda mo`ljallanganligiga muvofiq yenglar xlyastikli, bo`rtma chokli, manjetsiz, manjetli, astarli yoki astarsiz bo`lishi mumkin.

Manjetsiz yenglarga ishlov berish

Manjetsiz yeng tayyorlashda, yeng uchi ONK-6 apparatida yig`iladigan bo`lsa, yeng qotirmasining 2 chetiga maxsus mashinada yelimli qotirma quyiladi. Qotirma paski chetidagi yelim plyonka yon qirqimlariga 3-4 sm yetmasligi kerak. Old chok tikilib bo`lgandan keyin yeng avrasi uning teskarisi yuqori qaratilib apparatga quyiladi. Yeng avrasi ustiga qotirma quyiladi – bunda uning yuqori qirqimi

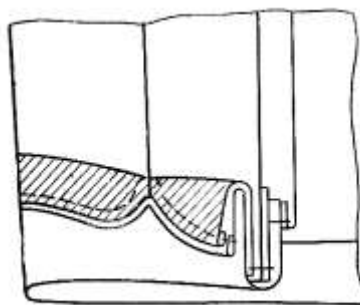
bo'ylab qo'yilgan yelim qotirma avra tomonga qaratilgan bo'lishi kerak. Apparatda yeng presslanib qotirma bilan yeng avrasi bir-biriga yopishtiriladi, yeng uchining bukish haqi buklanib qotirma yopishtiriladi, kesimli yengda esa shu bilan birga, yeng kesimini bukish haqi ham buklanib dazmollanadi.

Tirsak qirqimlaridagi kertimlar yeng uchidagi buklab dazmollangan ziylar to'g'ri keltirilib, tirsak choki 1sm kenglikda biriktirilib tikiladi. Bunda avra ustki bo'lagining tirsak yaqinidagi 8-10 sm uzunlikdagi qismida 0,4-0,5 sm terib tikiladi. Tirsak choki yorib dazmollanadi, yeng uchining shu chokdagi joyi qaytadan bukib dazmollanadi. Yeng bostirma chokli bo'lsa tirsak choki ustki bo'lak tomondan 0,5sm kenglikda chok haqi qarab, ostki bo'lak esa ustki bo'lakka nisbatan bezak chok kengligida ko'proq chiqarilib biriktirilib tikiladi. Chok oldin yorib dazmollanib, keyin ustki bo'lak tomonga yotqizib dazmollanadi va ustki bo'lak tomondan bezak bahyaqator bostirib yuritiladi.

Manjetli yenglariga ishlov berish

Manjetga yelim qotirma ulanadi. Manjet qirqimlari 0,8 – 1sm kenglikda biriktirilib tikiladi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va ikki buklab dazmollanadi.



Manjet pastki qirqimida model bo'yicha belgilangan kenglikda bahyaqator yuritiladi. Tayyor manjet yeng uchiga o'ngini – o'ngiga quyiladi va 1sm kenglikda biriktirilib tikiladi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va chok haqi yeng tomonga to'g'rilanadi.


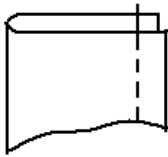
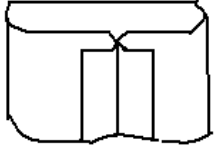
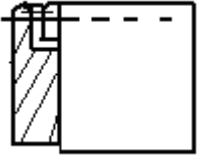
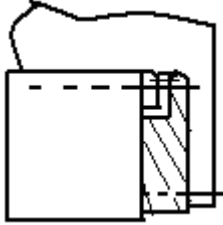


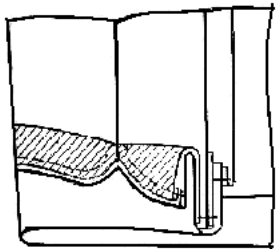
26-rasm. Manjetli yengga ishlov berish

12.1-jadval

Yengga ishlov berish texnologik xaritasi

t/r	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik shart	Eskiz	Asbob-uskuna
1.	Manjetga yelim qotirma yopishtirish	Manjetga yelim qotirma dazmol yordamida ulanadi		D
2.	Manjetga astarni ag'darma chok bilan tikish	Manjet yuqori qirqimi astar bilan 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Murakkab shaklli manjetlar-ning burchaklari yumaloq		U/m

		joylari ag'darma chok bilan ziylar uchun sopqiroq tikiladi		
3.	Burchaklarni qirqish	Chok haqi burchaklarda 0,3 sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi		Q
4.	Manjetni o'ngiga ag'darish	Manjet o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi		Q
5.	Avradan ziy hosil qilib manjet ziyini ko'klash	Avradan 0,2-0,3sm ziy hosil qilib astar tomonidan maxsus mashinada manjet ziyi ko'klanadi		M/m
6.	Ziylarni dazmollash	Ko'klangan ziylar dazmollanadi		D
7.	Manjet avra bilan astarni yon qirqimlarini biriktirib tikish	Manjet avra bilan astarni yonqirqimlari 1sm kenglikda o'ngini-o'ngiga qaratib biriktirilib tikiladi		U/m
8.	Chokni yorib dazmollash	Chok orasi yorib dazmollanadi		D
9.	Manjet bo'ylab bezak bahyaqator yuritish	Bezak chok mo'ljallangan bo'lsa manjet o'ngiga ag'larilib modelga muvofiq bezak bahyaqator yuritiladi		U/m
10.	Yeng uchiga manjet astarini biriktirib tikish	Yeng uchiga manjet astari bilan 1sm kenglikda biriktirib tikiladi		U/m
11.	Manjetni dazmollash	Manjet uchlari teskari tomonga bukiladi va maxsus mashinada ko'klab dazmollanadi		D
12.	Bukish haqiga yeng astarini	Bukish haqini ichki qirqimiga yeng astari		U/m

	biriktirib tikilish	1sm kengligida biriktirib tikiladi		
13.	Манжет букиш haqини энг учига пухталаш	Manjet bukish haqi yeng uchiga yashirin chok bilan puxtalanadi yoki yelimli plyonka bilan presslash yordamida ulanadi		M/m
14.	Tayyor yengni dazmollash	Tayyor qaytarmali yeng dazmollanadi		D

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Plakatlar;
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Yeng uchiga manjetni ulashning qaysi usullari mavjud?
2. Manjetli detallari nomini ayting.
3. Manjetli yeng tikishda qo'llaniladigan asbob-uskunalarni ayting.
4. Manjetsiz yengga ishlov berish usullarini keltiring.
5. Yengni yeng o'miziga ulash usullarini ayting.
6. Yengni yeng o'miziga ulashda qanday asbob-uskunalardan foydalaniladi?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Kesimli hamda manjetli yenglar maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Kesimli hamda manjetli yenglarga ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

13-LABORATORIYA ISHI

Mavzu: Astar tayyorlash, isituvchi qatlamga ishlov berish va buyum bilan biriktirish

Ishdan maqsad: Astarga, isituvchi qatlamga ishlov berish ketma-ketligi va usullarini, hamda astar va isituvchi qatlamni avraga ulash usullarini o'rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Erkaklar pidjagi astariga ishlov berish
2. Astartni avraga ulash

Ishning mazmuni

1. Astar va isituvchi qatlam konstruksiyalari turi bilan tanishish, jadval shaklida astar spetsifikatsiyalarini berish.
2. Berilgan topshiriq bo'yicha astarga va isituvchi qatlamga ishlov berish va avraga ulash texnologik ketma-ketligining tuzish va jadval shaklida to'ldirish.
3. Ayollar paltosida va erkaklar pidjagida astarga ishlov berish usullarining farqini keltiring.

Ustki kiyimlarda asosan astar bilan ishlov beriladi. Qishki kiyimlar isituvchi qatlam bilan ishlov berilishi mumkin. Isituvchi qatlam vatindan, sintefondan tayyorlanadi. Hozirgi kunda isituvchi qatlam astar bilan oldindan qavib chiqiladi. Bunda ko'p ignali maxsus qavish mashinasi ishlatiladi. Astar pastki qismiga ishlov berish usuliga ko'ra buyumlar etagi ochiq yoki yopiq bo'lishi mumkin. Agar buyum etagi yopiq bo'lsa, ort bo'lak astarini o'rta chokida yoki yeng tirsak chokida buyumni o'ngida ag'darish uchun 15-20sm kyengligida teshik qoldirib ketiladi.

Astar tayyorlash

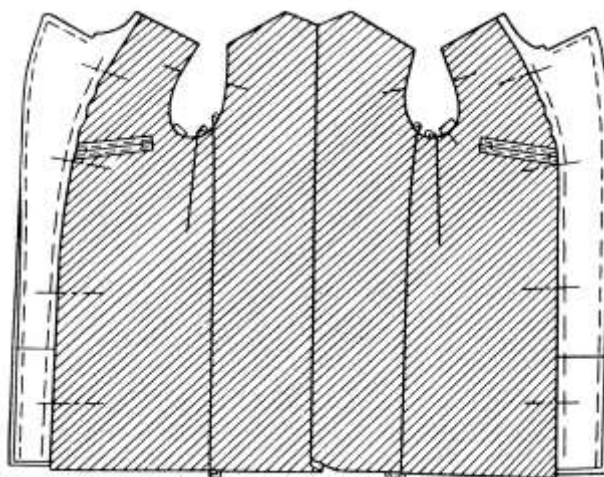
Astar yon qirqimlari, yelka qirqimlari, old bo'lak, o'rta qirqimlari, yeng, tirsak va old qirqimlari 1sm kenglikda universal mashinada biriktirib tikiladi. Choklar yotqizib dazmollanadi. Yeng astari 1sm kenglikda astar o'miziga yotqiziladi. Tayyor astar avraga stol ustida solishtirib tekshiriladi. Adip ichki qirqimida astar bilan bort qirqimlarida belgi chiziqlar qo'yiladi. Astar avraga eni bo'yicha ham solishtirib tekshiriladi. Agar ort bo'lakda model bo'yicha kesimga ishlov berilsa, astarta kesim o'rni aniqlanadi va qirqiladi.

Astartni avraga ulash

Astar avraga belgi chiziqlarini solishtirib, 1sm kenglikda astar tomondan biriktirib tikiladi. Unda buyumni ko'krak qismida astartan solqi hosil qilinadi. Yeng teskari tomonga ag'darilib, avra va astar yeng uchlari 1sm kenglikda biriktirib tikiladi. Bunda avra va astar tirsak va old choklari bir-biriga to'g'irlanadi. Yeng uchini bukish haqi choklarga universal mashinada yoki yelimli material yordamida puxtalanadi. Yeng astari avraga tirsak choki bo'ylab, 10-15mm li masofa universal mashinada puxtalanadi. Bunda astar sal bo'shroq qilib tikiladi. Astar avraga yeng o'mizi bo'ylab puxtalanadi. Buyum o'ngiga ag'dariladi va manikenga kiydirilib astar uzunligi tekshiriladi. Pastki qirqimi bo'ylab astartning ortiqchasi kesib tashlanadi. Buyum teskari tomon ag'dariladi. Adip ichki qirqimi bort qotirmaga yashirin chokli maxsus mashinada biriktirib tikiladi. Ostki va ustki yoqalar chok haqi universal mashinada biriktirib tikiladi.

Buyum astari 1sm kenglikda astar tomondan yon choklarni bir-biriga to'g'ri keltirib biriktirib tikiladi. Buyum etagini bukish haqi yon choklarga universal

mashinada yoki yelimli material yordamida ulanadi. Buyum o'ngiga ag'darilidi va qoldirilgan teshik biriktirib tikiladi.


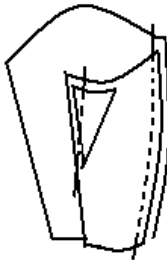

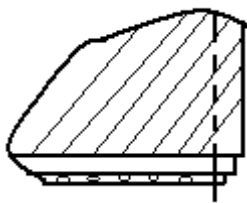


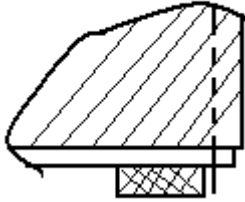
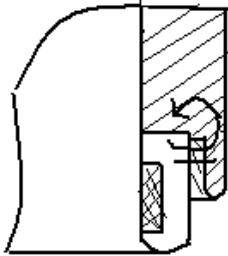
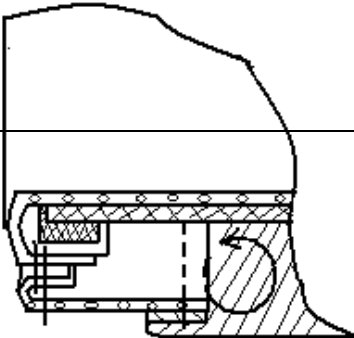
27-rasm. Astarni avraga ulash.

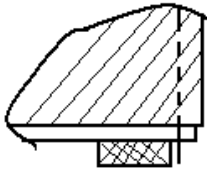
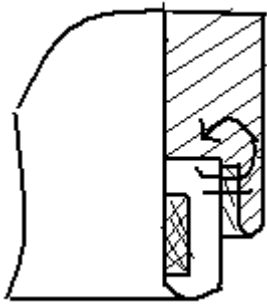
16-jadval

Astarni avraga ulash texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik shart	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Astar yon bulaklarini biriktirib tikish	Astar yon qirqimlari, 1sm kenglikda biriktirib tikiladi.		U/m
2	Ort o'rta bo'laklarini biriktirib tikish	Astar ort o'rta qirqimini 1sm kenglikda biriktirib tikiladi.		U/m
3	Astarni avraga solishtirib tekshirish	Kiyim avrasi, uning teskarisini yuqoriga qaratib, stol ustiga yoziladi. Avra ustiga astar, uning teskarisi pastga qaratib qo'yiladi. Avra bilan astarning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanadi. Astarning ko'krakdagi bo'rtma joylarini solqi qilib turib, astarning bo'yi va eni tekshiriladi. Yeng astari o'mizga o'tkazilishi uchun astar o'miziga belgi chiziklar belgilanadi.		Q

4	Astar etagini kesish	Astarning etagi avra etagining bukish chizig'iga to'g'rilab qirqiladi		Q
5	Yeng astarining ostki bo'lagiga uloqlarini biriktirish	Uloqcha tomonidan 1sm kenglikda biriktirilib tikiladi		U/m
6	Yeng astarining tirsak qirqimini biriktib tikish	Yeng astarini ostki va ustki tirsak qirkimlarini o'ngini-o'ngiga qo'yib 1 sm kenglikda biriktiriladi		U/m
7	Yeng astarini old qirqimlarini biriktirib tikish	Yeng astarining old qirqimlari 1 sm kenglikda biriktiriladi		U/m
8	Yeng astarini o'mizga o'tkazish	Yeng tomondan 1 sm kenglikda kertimlarni bir-biriga to'g'rilab, yeng qiyamasida solqi hosil qilib biriktirilib tikiladi		U/m
9	Astarni dazmollash	Choklar yotqizib dazmollanadi		
10	Astarni avraga biriktirib tikish	Astar chap adip tomonidan 1sm kenglikda astar tomondan biriktirib tikiladi. Adip ichki qirqimlari, yoqa ko'tarmasi yoki mag'iziga ichki qirqimlari moslashtirilib aylanatirib biriktiriladi. Unda buyumni ko'krak qismida astardan solqi haqi quyiladi.		U/m
11	Yengni teskari tomonga ag'darish	Yeng teskari tomonga ag'dariladi		U/m

12	Avra va astar yeng uchlarini biriktirib tikish	Avra va astar yeng uchlarini 1sm kenglikda , tirsak va old choklari bir-biriga moslanib biriktirib tikiladi.		U/m
13	Avra va astarni yeng uchini bukish haqi chokiga puxtalash	Bunda avra va astar tirsak va old choklari bir-biriga to'g'irlanadi. Yeng uchini bukish haqi choklarga uG`m da yoki yelimli material yordamida puxtalanadi.		U/m
14	Yeng astari avraga tirsak choki bo'ylab puxtalanadi	Yeng astari avraga tirsak choki bo'ylab 10-15sm masofada universal mashinada puxtalanadi. Bunda astar sal bo'shroq qilib tikiladi.		U/m
15	Yelka tagliklarini biriktirib tikish	Yelka tagliklar maxsus mashinada yeng qiyamasiga biriktirilib tikiladi.		M/m
16	Ostki va ustki yoqalar chok haqini biriktirib tikish	Ostki va ustki yoqalar chok haqi universal mashinada biriktirib tikiladi		U/m
17	Astar va avrani yeng o'mizi bo'ylab puxtalash	Astar va avrani yeng o'mizi bo'ylab puxtalanadi		U/m
18	Buyum o'ngiga ag'dariladi	Buyum o'ngiga ag'dariladi va manekyenga kiydirilib, astar uzunligi tekshiriladi.		Qo'l ishi
19	Astar ortiqchasini qirqish	Pastki qirqimi bo'ylab, astar ortiqchasi kesib tashlanadi.		Qaychi

20	Adip ichki qir-qimini bort qotirmaga biriktirib tikish	Buyumni teskari tomonga ag'darilib, adip ichki ichki qir-qimini bort qotirmaga yashirin-chok bilan biriktirib tikiladi.		M/m
21	Astar va avra yon qir-qimlarini puxtalash	Astarning yon choklari avraning yon choklariga yeng o'mizidan 8-10 sm pastdan boshlab, bel chizigidan 15-20 sm pastroqqacha biriktiriladi		U/m
22	Buyum etagini biriktirish	Buyumni teskari tomonga ag'darilib, astar va avra etaklari biriktiriladi.		U/m
23	Buyum etagini yon choklarga puxtalash	Buyum etagini bukish haqi yon choklarga universal mashinada yoki yelimli material yordamida puxtalanadi.		U/m
24	Buyumni o'ngiga ag'darish	Old va ort bo'laklarga astar qo'yilgandan keyin ularning o'mizi yoki o'rta chokida tikilmay qoldirilgan joy yoki hali ulanmagan etak orqali, buyum o'ngiga ag'dariladi.		Qo'l ishi
25	Tikilmay qolgan joyni biriktirib tikish	Astar yengining old chokidagi tikilmay qolgan joy o'ngi tomondan ichkariga bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2sm narida tikiladi.		U/m

Nazorat savollari:

1. Astar detallari nomini ayting.
2. Isituvchi qatlam qanday qatlamlardan iborat?
3. Astarga ishlov berish usullarini ayting.
4. Astar etagi avra etagiga ulanmaganda astar etagiga ishlov berish texnologiyasi.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежда. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Erkaklar pidjagi astariga ishlov berish va astarni avruga ulash texnologik ketma-ketligini tuzish jadval shaklida yoziladi

14-LABORATORIYA MASHG`ULOTI

Mavzu: Shim tikish texnologiyasi

Ishdan maqsad: Shim taqilmasiga, belbog`iga va pochasiga ishlov berish usullarini o`rganish

Ishni bajarish tartibi

1. Shim detallariga dastlabki ishlov berish
2. Shim taqilmasiga ishlov berish
3. Shim belbog`iga ishlov berish
4. Shim pochasiga ishlov berish

Ishning mazmuni

1. Shim taqilmasi konstruktsiyasi bilan tanishish, jadval shaklida taqilma spetsifikatsiyalarini berish.
2. Shim belbog`iga ishlov berish texnologik ketma-ketligini jadval shaklida tuzish va tikish.
3. Shim belbog`iga ishlov berish usullari bilan tanishish. Belbog`ga ishlov berishning zamonaviy usulini tanlagan holda texnologik ketma-ketligini jadval shaklida bajarish va tikish.
4. Shim pochasiga ishlov berish usullari bilan tanishish. Manjetli va manjetsiz pochaga ishlov berish texnologik ketma-ketligini jadval shaklida bajarish va biror usulini tikish.
5. Shim tikishning takomillashtirish yo`llarini o`rganish.

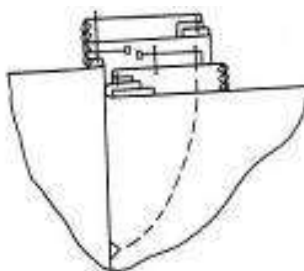
Shim modellari juda xilma-xil. Shimning silueti modadagi yo`nalishga bog`liq. Shim oldida yoki yon chokida taqilmasi bor, belbog`i ulama yoki yaxlit bichilgan, manjetli yoki manjetsiz bo`lishi mumkin. Shimlarda turli cho`ntaklar tikiladi.

Shimdagi taqilma chap yon chokning yuqorisida yoki old qirqim chizig'ida bo'ladi. Yon chokdagi taqilma temir ilgakli, izma va tugmali yoki «molniya» taqilma shaklida bo'lishi, o'rta chokdagi taqilma esa izma va tugmali yoki «molniya» taqilma shaklida bo'lishi mumkin.

Shimdagi taqilmalarga ishlov berish

Gulfik bilan astari, ular o'ngini ichkariga qaratib juftlanadi va 0,4-0,5sm ag'darma chok solib astarning tashqi qirqimi bo'ylab tikiladi. Gulfik o'ngiga ag'darilib, choki to'g'irlanadi va avrasidan 0,15sm ziy haqi quyib, ziyidan 0,2sm masofada astar tomonidan bahyaqator yuritiladi. Gulfikka andaza qo'yib, petlya joylari belgilanadi va maxsus mashinada petlyalar yo'rmalanadi. Petlyalarning uzunligiga tugmalar diametridan 0,5sm ortiq bo'lishi kerak. Tayyor gulfik taqilma astari ustiga uning ziyiga 0,4-0,5sm etkazmay qo'yiladi va gulfik bilan taqilma-astarning ichki qirqimlari birga qo'shib yo'rmalanadi.

Chap old bo'lak taqilmasining cheti cho'zilib ketmasligi uchun, unga elim uqa yoki oddiy uqa qo'yiladi. Elim uqani taqilma qirqimidan 1sm qochiribroq va taqilmadagi kertimdan 2sm uzunroq qilib, tarangroq tortib qo'yiladi. Chap old bo'lak taqilma qismiga astar qo'yib, cheti kertimdan yuqori qirqimgacha 0,5sm ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma cheti avradan 0,3-0,4sm kant hosil qilinib, bukib dazmollanadi. Old bo'lak taqilma qismi astarning ustiga uning bukib dazmollangan ziyidan 0,2sm narida gulfik qo'yiladi va shu astarga universal mashinada petlyalar oralig'ida uzunligi 0,7-1sm 2ta yoki 3ta qaytma bahyaqator yuritib, bostirib tikiladi.

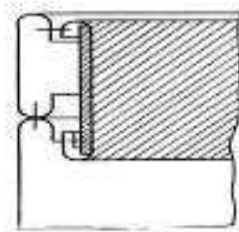


27-rasm. Shim taqilmasiga ishlov berish.

Shim belbog'iga ishlov berish

Belbog' bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, oldin belbog' astariga qotirma qo'yib olib, belbog' avrasi shimga ulangandan keyin qotirmali astar belbog' avrasiga qo'yiladi yoki belbog' astariga oldin qotirma qo'yib olmay, belbog' avrasi, astari va astar qotirmasi bir vaqtda shimga ulanadi. Belbog' astariga oldin qotirma qo'yib olinadigan bo'lsa, qotirma bilan astarning pastki qirqimi 0,4sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi, astar chok atrofidan aylantirib dazmollanadi. Shim yuqori qirqimiga belbog'ni belbog' tomondan 1sm chok bilan ulanadi. Modelda kamar tutgichlar mo'ljallangan bo'lsa, ular o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yilib, belbog' ulanayotganda qo'shib tikiladi. Belbog' ulangan chok yorib dazmollanadi. Kamar tutgichlar 0,3-0,4sm bo'shroq qoldirilib, ularning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga tikiladi. Cho'ntak xaltalar to'g'irlanib, belbog' ulangan chokka qo'lda yoki maxsus mashinada ko'klanadi.

Ort bo'laklar o'rta chokining yuqori qismi 15-18sm uzunlikda 1sm biriktirma chok bilan tikiladi. Bu chok yorib dazmollanadi. O'rta chok haqi kengroq qoldiriladigan bo'lsa, belgilangan chiziqlar bo'ylab tikiladi. Ort bo'laklar o'rta choki ularga belbog' va belbog' astari ulab olingandan keyin tikilsa ham bo'ladi. Bunda chap va o'ng bo'laklardagi belbog' va astar ulangan choklar bir - biriga to'g'ri keltirilib, o'rta chok, belbog' choki, va uning astari choki bir vaqtda tikiladi. Keyin hamma choklar yorib dazmollanadi.



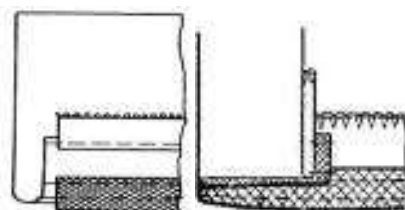
28-rasm. Shim belbog'iga ishlov berish.

Shim pochasi ga ishlov berish

Shim pochasini tikish uchun, shimning o'ng bo'lagi chap bo'lagi ustiga ularning odim va yon choklari to'g'ri keltirilib. Taqilma bilan tugma joy ziylari, shuningdek shim belbog'ining yuqori ziyi va shim o'rta choki to'g'rilanib qo'yiladi. Andoza qo'yib pochaning qir qiladigan va buklanadigan chiziqlari odim choklari va yon choklari tomondan belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq bo'ylab, qaychida maxsus apparat yoki pichoqli moslamada tekislab qir qiladi. Pochaning ziyi titilib ketmasin uchun unga tasma qo'yiladi.

Ip gazlamadan tikilgan shimlarning pochasi ga tasma qo'yilmaydi, balki uni universal mashinada bukib tikiladi. Shim yarim qaytarilgan manjetli bo'lsa uning o'ngiga pochasi qir qimidan 0,2sm chiqarib tasma qo'yladi va shim pochasi qir qimidan 0,5-0,7sm masofada bahyaqator yuritib tikiladi. Shim pochasi teskarisi tomonga belgi chiziq bo'ylab va yashirin bahyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tasma ziyidan 0,1-0,2sm masofada bahyaqator yuritib tikiladi.


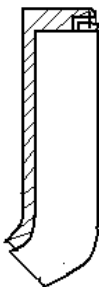
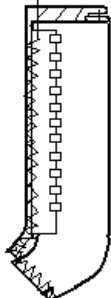
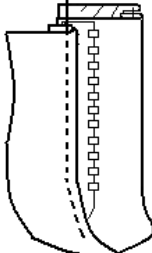
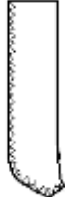
Manjet tasmaning bo'rtma ziyi bir tekis kant shaklida chiqib turadigan qilib shim o'ngiga qaytariladi va maxsus mashinada ko'klanadi. To'la qaytarilgan manjetli shim ip gazlamadan tikiladigan bo'lsa uning pochasining teskarisi tomonga belgichiziq bo'ylab bukiladi, qir qimidan 1sm masofada ichkari tomonga yana buklanadi va keyingi buklangan ziyidan 0,1sm masofada universal mashinada bostirib tikiladi. Manjet shimning o'ng tomoniga qaytarilib, uni yon va odim choklariga universal mashinada ikkita qaytma bahyaqator yuritib puxtalab qo'yiladi.

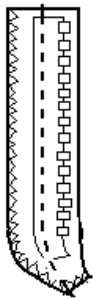
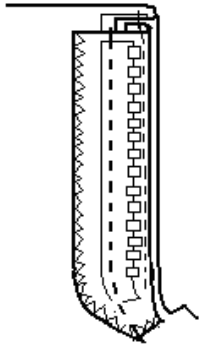
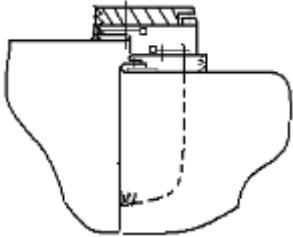


29-rasm. Shim pochasiga ishlov berish.

17-jadval

Shim taqalmasiga ishlov berish texnologik xaritasi

t/r	Operatsii nomi	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Otkosok astar qo'yib ag'darma chok bilan tikish	Otkosokga astar qo'yib tashqi qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi		U/m
2	Otkosokni o'ngiga ag'darib dazmollash	Otkosokni o'ngiga ag'darilib, asosiy detaldan 0,2 sm kant xosil qilib dazmollanadi		Dazmol
3	Otkosokni ichki qirqimlarini «molniya» tasmasi bilan yo'rmalash	Otkosokni ichki qirqimi tomoniga «molniya» tasmaning bir tomonini qo'yib astar, avra va tasma qirqimlari yo'rmalanadi		U/m
4	Otkosokni old bo'lakka biriktirish	Otkosok «molniya» tasma bilan birga shim old bo'lagining o'ng tomoniga moslama yordamida qo'yma chok bilan bostirib tikiladi.		U/m
5	Gulfik qirqimini yo'rmalash	Gulfikning ichki qirqimi yo'rmalanadi		M/m

6	Gulfikga «molniya» tasmani bostirib tikish	Gulfikni o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab «molniya» tasmani ikkinchi tomoni qo'yib bostirib tikiladi. Baxyaqator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi.		U/m
7	Gulfikni old bo'lakka qo'yma chok bilan biriktirish	Shim old bo'lagini chap tomonidagi taqilma joyiga gulfik qo'yib, uqa bilan birga qo'yma chok bilan tikiladi.		U/m
8	Gulfikni ag'darib, dazmollash.	Gulfikni shim teskarisiga ag'darib, asosiy detaldan 0,2 sm kant xosil qilib dazmollanadi.		Dazmol
9	Taqilmaga bezak baxyaqator yuritish	Belgilangan chiziq bo'ylab taqilmaning o'ngidan baxyaqator yuritiladi.		U/m
10	Gulfikni otkosokka puxtalash	Gulfikni otkosokka puxtalanadi		

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Shim taqilmasi, belbog'i va pochasisiga ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Tikilgan albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Shim taqilmasi turlari.
2. Shim tugmali taqilmasiga ishlov berish.
3. Shim molnyali taqilmaga ishlov berish.
4. Shim belbog'i turlari.
5. Shim belbog'iga ishlov berish usullari.
6. Shim pochasisiga ishlov berish usullari.
7. Shim tikishda qanday zamonaviy asbob-uskunalardan foydalanish mumkin?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.

3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.

4. Кокегкин П.П. Одежда. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.

5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Yubka taqilmasi, belbog`i va yubka pochasi maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Yubka taqilmasi, belbog`i va pochalaiga ishlov berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

15-LABORATORIYA MASHG`ULOTI

Mavzu: Yubka uzellariga ishlov berish texnologiyasi

Ishdan maqsad: Yubka belbog`iga, taqilmasiga va etagiga ishlov berish usullarini o`rganish

Ishni bajarish tartibi

1. Yubka taqilmasiga ishlov berish
2. Yubka belbog`iga ishlov berish
3. Yubka pochasi ga ishlov berish

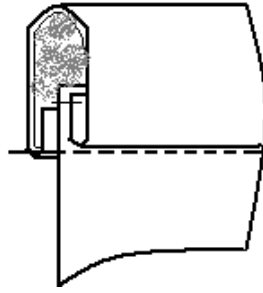
Ishning mazmuni

1. Yubka detallari konstruksiyalari turlari bilan tanishish, jadval shaklida 2-3xil yubkaning spetsifikatsiyasini berish.
2. Yubkaning belbog`iga, «molniya»li taqilmasiga va etagiga ishlov berish texnologik ketma-ketligini jadval shaklida bajarish.
3. Yubka tikishning takomillashtirish yo`llarini o`rganish.

Ayollar yubkasi belbog`ini tikishda bir necha usullarni ko`rish mumkin.

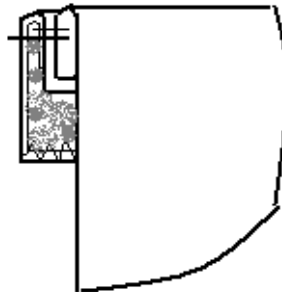
- ulama belbog`;
- qaytarma belbog`;
- yubkani yuqori chetiga korsaj tasma ulash.
- yaxlit bichilgan belbog`.

Yubka yuqori cheti ulama belbog`li bo`lsa, belbog`ning o`ngi yubka teskarisiga qaratib qo`yiladi. Pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7sm chok bilan tikib ulanadi. Shu bilan bir vaqtda ikkala ilgak ham tikib ketiladi. Belbog` o`ngi tomonga, uning qirqimi ulangan chokidan 1sm oshirib buklanadi va belbog` uchlari 0,5sm kenglikdagi ag`darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog` burchaklari o`ngiga ag`darib to`g`irlanadi. Belbog` ikkinchi qirqimi 0,7sm buklanadi va belbog` ulangan chokdan 0,2sm pastroq tushurilib, shu buklangan ziyidan 0,2sm masofada bostirib tikiladi. Ayni vaqtda belbog`, uning yuqori va yon ziylari bo`ylab ulardan 0,2sm masofada bostirib tikiladi.



31-rasm. Ulama belbog'ni yubkaga ulash

Yubka yuqori chetiga mag'iz bilan ishlov berish. Yubka yuqori qirqimiga va mag'izga qotirma yopishtirib olinadi. Qotirma yubka yuqori qirqimiga tanda ipi yo'nalishi bo'yicha, mag'izga arqoq ipi yo'nalishda bichiladi. Mag'izning pastki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Mag'izni yubka yuqori qirqimiga o'ngini o'ngiga qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab qo'yiladi va 0,7-1sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda mag'iz uzunligi taqilma tomondan 1sm ortiqcha chiqib turishi kerak. Biriktirilgan chok mag'iz tomonga yotqazib dazmollanadi. Chok haqi mag'izga ziy bo'ylab bostirib tikiladi. Mag'iz teskari tomonga ag'dariladi va yubka yuqori cheti ziy hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yon qirqimlari ichkariga bukilib, «molniya» tasmaga puxtalanadi. Mag'izning pastki tomoni vitochka va yon choklarga puxtalab qo'yiladi.



32-rasm. Yubka yuqori chetiga mag'iz bilan ishlov berish

Ayollar yubkasida taqilmaning bir qancha turlari mavjud:

1. Bukish joyidan bir xil oraliqda puxtalanadigan «molniya» taqilma.
2. Yubka oldingi bo'lagi tagiga bo'g'inlarini bir tomonda yaqin qilib tikiladigan «molniya» taqilma.
3. Bo'g'inlari butunlay yopilib turadigan «molniya» taqilma.
4. Yubkaning ilgakli taqilmasi.

Bukish joyidan bir xil oraliqda puxtalanadigan «molniya» taqilmaga ishlov berish. «molniya» taqilma bir ignali yoki ikki ignali mashinada ulanishi mumkin. Maxsus tepkisi bor bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, bo'g'inlarining o'lchamida qarab, uni taqilma ziyidan 4-7mm oraliqda joylashtiriladi. Taqilma

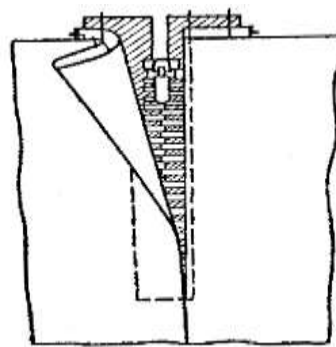
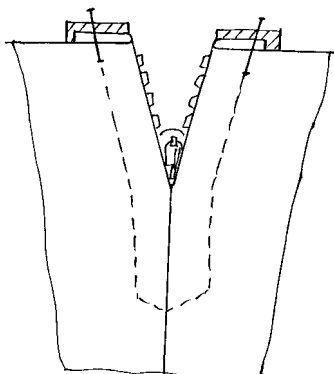
oxirida bahyaqator «molniya» taqilma bo'g'inlari oxiridan 1-5mm oraliqda taqilma qirqimida perpendikulyar qilib yuritiladi.

Maxsus moslamasi bor ikki ignali mashinada «molniya» taqilma ulab tikiladigan bo'lsa, yubkani taqilmaning boshlanishi tepki tagida turadigan qilib, teskari tomonini mashina koponkasiga qarab qo'yiladi. «molniya» taqilma yo'naltirgich cheklagichlari orasidagi o'yiqqa kiritiladi. Taqilma tikish haqlari moslama yo'naltirgichlarida tagiga kiritiladi va ishlash holatiga keltirib, «molniya» taqilma ulab tikiladi va bahyaqator uchlari puxtalab qo'yiladi. «molniya» taqilmani ikki ignali mashinada tikish mehnat unumini oshiradi va ishlov berish sifatini yaxshilaydi, chunki bahyaqatorlar ziyardan bir xil oraliqda aniq parallel tushadi.

Yubka oldingi bo'lagi tagiga bo'g'inlarini bir tomonga yaqin qilib tikiladigan «molniya» taqilmaga ishlov berish. Yubkani taqilmaga ishlov berishga tayyorlash yuqorida yozilgani singari. Yubka ortki bo'lagining bukib dazmollangan joyi tagiga «molniya» taqilmaning gazlama tasmasining o'ng qismi ochilgan holda, taqilma tikish haqining bukish joyi «molniya» bo'g'inlarida yopishib turadigan qilib «molniya» qulfi esa yubkaning yuqori qirqimidan 15mm oraliqda turadigan qilib qo'yiladi. Bukilgan joyidan 2-3 mm oraliqda 15-20mm yiriklikda to'g'ri sirma qaviq solib, yuqoridan pastga tomon ulab ko'klab, qaviq qator uer-bu eridan halqasimon qaviq bilan puxtalab qo'yiladi ommaviy ishlab chiqarishda taqilmada ko'klab olmasdan, maxsus tepki yordamida ishlov beriladi.

Gazlama tasmaning o'ng tomonini ko'klab ulagandan keyin uning chap tomoni ko'klanadi. Buning uchun «molniya» taqilma usti yopiladi, oldingi polotno tomondagi taqilma tikish haqi bukilgan joyiga taqab qo'yiladi va ko'ndalang yo'nalishda 3-4ta to'g'nog'ich puxtalanadi. To'g'nog'ich qadayotganda yubka oldingi va ortki polotnolari yuqoridagi qirqimlari tekislanib yon chok yagona chizig'i hosil qilinadi. Keyin «molniya» taqilmani ochib, teskarisi tomondan bo'g'inlarining bukilgan joyiga nisbatan parallel ekanligi aniqlanadi. «molniya» taqilma gazlama tasmasining chap qismi yubka teskarisi tomondan bo'g'inlardan 2-3mm oraliqda yuqoridan pastga tomon, to'g'nog'ichlarni birin-ketin ola borib ulab ko'klanadi.

O'ngi tomondan oldingi polotnning yuqori qirqimidan boshlab, ortki polotnning yuqori qirqimigacha bir galdada ulab tikiladi. «molniya» taqilma oldingi qismini ulab ko'klangan qaviqlardan mo'ljal olib, 8-10mm oraliqda puxtalab qo'yiladi. Yubkaning ortki polotnosida bahyaqator bukilgan joyidan 2mm oraliqda yuritiladi. «molniya» taqilma to'qilgan lenta ichki ziyarlari yuqorida ko'rsatilganidek puxtalanadi.



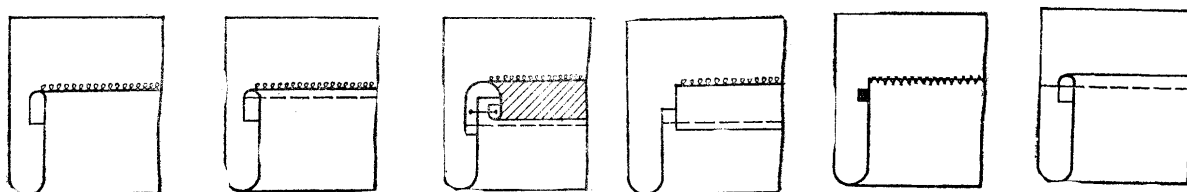
33-rasm. Yubkaning «molniya» taqilmasiga ishlov berish.

Yubka etagini tikishning quyidagi usullari mavjud.

- yashirin bahyali maxsus mashinada tikish
- yubka etagiga mag'iz bilan ishlov berish
- etagi tasma bilan ish berish
- yelim bilan ish berish
- bostirib tikish.

Yubkaning etagi belgilangan chiziq bo'ylab buklanib, hosil bo'lgan ziydan 2sm narida maxsus mashinada ko'klanadi. Yubka etagi buklanib, ko'klab olingandan keyin uning qirqim tomoni yana ichkari tomon buklanib, yashirin bahyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

Yubka tez titiladigan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa etak qirqimiga astarlik gazlamadan mag'iz qo'yiladi yoki tasma tikiladi, shuningdek, uni universal mashinada bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmlanadi.



34-rasm. Yubka etaklariga ishlov berish.

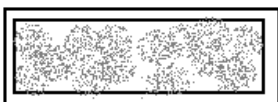
Yubka zich to'qilgan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etaginging bukish haqi yelimlab yopishtirib qo'yilsa ham bo'ladi.


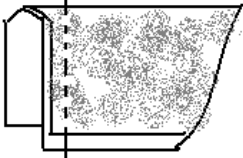
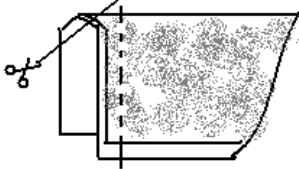
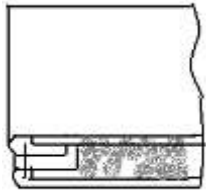
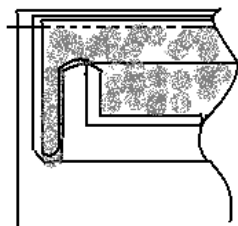
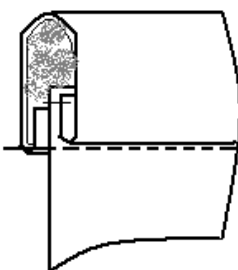
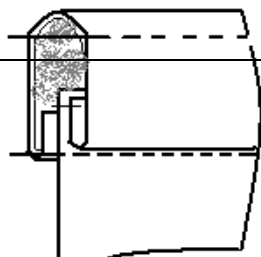
Buning uchun uning chetiga yo'rmlangan qirqimidan 0,1sm narida yelim plyonka qo'yiladi. Etagi bukib ko'klanadi va presslab yopishtiriladi. Yubka ip gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, uning etak qirqimi yashirin bahyali maxsus mashinada yoki universal mashinada bukib qo'yiladi.

Bunda bukish haqi ko'klanmaydi. Yubkaning etagi dazmolda yoki pressda dazmollanadi.

18-jadval

Ulama belbogga ishlov berish texnologik xaritasi


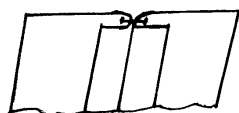
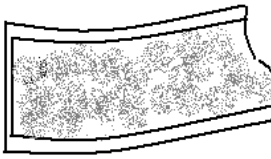
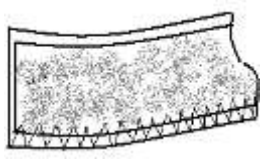
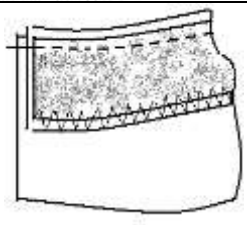
No	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Belbog'ga yelim qotirma	Belbog' teskari tomonga yelim qotirmanini qo'yib yopishtiriladi, yelim		D

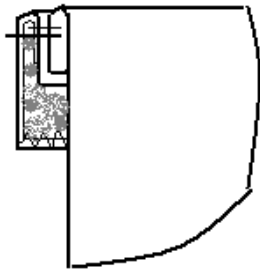
	yopishtirish	qotirma belbog'ga nisbatan 0,3-0,4sm qisqa bichiladi.		
2	Belbog'ni bukib dazmollash	Belbog' o'rtasidan teskari tomonga qaratib bukiladi va dazmollanadi.		D
3	Belbog' yon tomonlarini ag'darma chok bilan tikish	Belbog' bukish ziyi bo'yicha o'ngini ichkariga qaratib buklanadi va belbog' yon tomonlari 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'iz pastki qirqimiga 0,7sm etkazilmaydi.		U/m
4	Belbog' burchagida chok haqini kesish	Belbog' burchaklarida ag'darma chok haqini 0,2-0,3sm etkazmay kesiladi.		Q
5	Belbog'ni o'ngiga ag'darish va dazmollash	Belbog' o'ngiga ag'dariladi yon choklari to'g'irlanadi va dazmollanadi.		D
6	Belbog'ni yubkani yuqori chetiga birlashtirish	Belbog'ni o'ngini yubkani teskari tomonga qirqimlarini to'g'irlab qo'yiladi va ostki belbog'ni 0,5-0,7sm kenglikda, bir vaqtda ilgak qo'shib birlashtiriladi.		U/m
7	Yubka yuqori chetiga belbog'ni bostirib tikish	Belbog' ikkinchi qirqimi 0,7sm buklanadi va belbog' ulangan chokdan 0,2sm pastroq tushirib shu buklangan ziyidan 0,2sm masofada bostirib tikiladi.		U/m
8	Yubka yuqori va	Belbog' yon va yuqori ziyilari bo'ylab ulardan		U/m

	yon ziylari bo'ylab bezak chok berish	0,2sm masofada bostirib tikiladi		
9	Belbog'ni dazmollash	Yubka yuqori chetiga ulangan belbog' dazmollanadi.		D

19-jadval

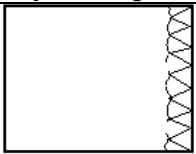
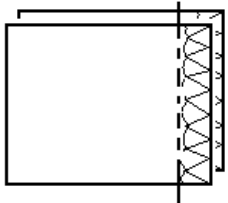
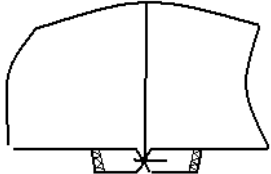
Yubka yuqori chetiga mag'iz bilan ishlov berish texnologik xaritasi

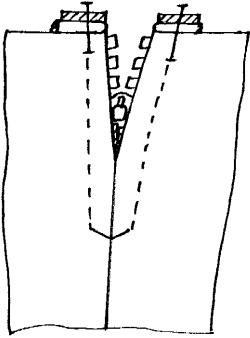
No	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Mag'iz bo'laklarini birlashtirish	Mag'iz bo'laklari o'ngini o'ngiga qo'yib 0,5-0,7sm kenglikda chok bilan birlashtiriladi.		M
2	Biriktirilgan chokni yorib dazmollash	Mag'iz bo'laklari biriktirilgan chok yorib dazmollanadi		D
3	Mag'izga yelim qotirma yopishtirish	Belbog' teskari tomoniga yelim qotirmani, yelim tomonini qo'yib yopishtiriladi, yelimqotirma belbog'ga nisbatan 0,3-0,4sm qisqa bichiladi.		D
4	Mag'iz pastki qirqimini yo'rmalash	Mag'iz pastki qirqimini yo'rmalanadi		M/M
5	Mag'izni yubka chetiga birlashtirish	Mag'iz va yubka o'ngini o'ngiga qo'yib, qirqimlari to'g'irlanadi va 0,5-0,7sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi		U/m
6	Biriktirilgan chokni dazmollash	Biriktirilgan chokni mag'iz tomonga yotqazib dazmollanadi.		D
7	Mag'iz	Mag'izga biriktirilgan		

	biriktirilgan chok haqini mag'izga bostirib tikish.	chok haqi mag'izga biriktirilgan chokdan 0,1-0,2sm naridan bostirib tikiladi.		U/m
8	Mag'iz yon qirqimlarini «molniya» taqilmasiga bostirib tikish	Mag'iz yon qirqimlarini ichkariga 0,7smga bukkanadi va «molniya» taqilmasiga 0,1-0,2sm kenglikda bostirib tikiladi.		U/m
9	Mag'iz pastki qirqimni yubkaga puxtalash	Mag'iz pastki qirqimini yubka yon chokiga va vitochkalariga puxtalanadi		YaA

20-jadval

Yubkaning «molniya»li takilmasiga ishlov berish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
Bukish joyidan bir xil oraliqda puxtalanadigan «molniya» taqilmaga ishlov berish				
1	Yon choklarni yo'rmalash	Yon choklar yo'rmalanadi.		u/m
2	Yon choklarni biriktirib tikish	Yon choklar 0,5-0,7sm kenglikda biriktirib tikiladi.		Qaychi
3	Yon choklarni yorib dazmollash	Yon choklar yorib dazmollanadi.		
4	«molniya» taqilmani yon chokka bostirib tikish	Maxsus tepkisi bor bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, bo'g'inlarining o'lchamiga qarab, uni taqilma ziyidan 4-7mm oraliqda joylashtiriladi. Taqilma oxirida bahqator «molniya»		Dazmol

		<p>taqilma bo'g'inlari oxirida 1,5mm oraliqda taqilma qirqimiga perpendikuyar qilib yuritiladi.</p>		
--	--	---	---	--

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Yubka qismlariga ishlov berish plakatlari.
2. Yubka qismlariga ishlov berish albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Yubka detallari nomini ayting.
2. Yubka belbog'iga ishlov berish usullari.
3. Yubka belbog'iga ishlov berishda qanday choklardan foydalaniladi?
4. Yubka tikishda qanday yangi texnika va texnologiyalarda foydalaniladi?
5. Yubka taqilmasiga ishlov berish usullari.
6. Yubka taqilmalariga ishlov berishda qanday choklardan foydalaniladi?
7. Yubka etagiga ishlov berish usullari.
8. Yubka etaklariga ishlov berishda qanday choklardan foydalaniladi?

Adabiyotlar:

5. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
6. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
7. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
8. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Yubka taqilmasi, belbog'i va yubka pochasi maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Yubka taqilmasi, belbog'i va pochalaiga ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

16-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Yengil kiyimlarda cho'ntaklarga ishlov berish texnologiyasi
Ishdan maqsad: Yengil kiyimlarda cho'ntak turlari bilan tanishish, ishlov berish usullarini o'rganish.

Ishni bajarish tartibi



1. Qoplama va qirqma cho'ntaklarga ishlov berish
2. Cho'ntaklarga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish
3. Cho'ntak namunalarini tikish

Ish mazmuni va.

1. Yengil kiyimlarda cho'ntak turlarini o'rganish. Cho'ntak detallari spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish.
Har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizish.
2. O'qituvchining topshirig'i bilan 2-3ta cho'ntak turlari namunasini tikish.
3. Tikilgan cho'ntak turlarigi texnologik ketma-ketligini tuzish va jadval shaklida bajarish.
4. Cho'ntakka ishlov berish usullarini takomillashtirish yo'llari.
Yengil kiyimlarda cho'ntakning quyidagi turlari mavjud:
 1. Qopqoqli qirqma cho'ntak;
 2. Listochkali qirqma cho'ntak;
 3. Ramkali qirqma cho'ntak;
 4. Qoplama cho'ntak;
 5. Asosiy detallardan hosil qilingan cho'ntak.

21-jadval

Qopqoqli qirqma cho'ntakning detallar spetsifikatsiyasi

Detal nomi	Detal soni		Detal rasmi
	Bichiq	Andaza	
Qopqoq	2	1	
Mag'iz	2	1	
Cho'ntak xalta	1	1	
Qotirma	1	1	

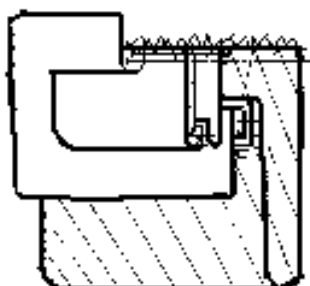
Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish ikki bosqichda amalga oshiriladi

1-bosqich. Qopqoq tayyorlash. Cho'ntak qopqog'i 2 qismdan iborat yoki yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Cho'ntak qopqoq ustki va ostki qismlaridan iborat bichilgan bo'lsa, ular o'ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va ostki qopqoq tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. Modelda ip gazlamadan yoki bir tomonga

yelim qoplangan flizelindan qo'shimcha qatlam qo'yish mo'ljallangan bo'lishi mumkin. Flizelin esa ag'darma chok tikishdan oldin ostki qopqoqning teskarisiga, yelim tomoni ichkariga qaratib qo'yiladi, pressda yoki dazmolda yopishtirib olinadi. Ag'darma chok tikilgandan keyin burchak joylarida 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qopqoq o'ngiga ag'dariladi. Ustki qopqoq tomonga kant chiqarib dazmollanadi.

2-bosqich. Cho'ntakni yig'ish. Asosiy detal o'ngida cho'ntak joyi uchta chiziq bilan belgilanadi. Ostki qopqoqda esa qopqoq ulanadigan chiziq belgilanadi. Tayyor qopqoq o'nggi pastga qaratilib, asosiy detalning o'ngi ustiga qopqoq bilan asosiy detaldagi chiziqlari to'g'ri keltirilib quyiladi. Qopqoqdagi chiziq bo'ylab tikiladi.

Chuntak xalta (chuntak xalta bilan mag'iz birga yaxlit bichilgan bo'lsa) yoki mag'iz kant kengligi bilan chok haqi teng kenglikda teskari tomoniga buklanadi. Buklangan ziy cho'ntak og'zi chizig'idan past tomonga qaratilib, mag'iz yoki cho'ntak xalta kiyim teskarisiga o'tkaziladi va cho'ntak og'zi uchlari puxtalanadi. Yaxlit bichilgan cho'ntak xaltaning ikkinchi uchi qopqoq ulangan chokka tikiladi. Cho'ntak xaltadan alohida bichilgan mag'izga cho'ntak xaltaning bir uchi ulanadi, ikkinchi uchi esa, yuqoridagidek, qopqoq chokiga tikiladi. Cho'ntak qopqoq ulangan chokdan yuqoriga bahyaqator yuritish yoki yuritmaslik, shuningdek bu ikki bahyaqator orasining kengligi modelga bog'liq bo'ladi.



35-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntak

1-old bulak; 2- ustki kopkok, 3-kotirma; 4-ostki kopkok; 5-mag'iz; 6-cho'ntak xalta

Listochkali qirqma cho'ntak

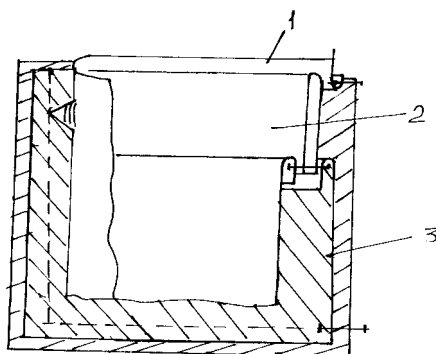
2.Listochkali qirqma cho'ntak 2 bosqichda amalga oshiriladi:

1-bosqich: Listochka tayyorlash

2-bosqich: Cho'ntakni yig'ish

Listochka tayyorlash cho'ntak qopqoq tayyorlashga o'xshash bo'ladi. Listochka asosiy detalning o'ngi ustiga quyiladi. Uning ustiga, o'ngi pastga qaratib cho'ntak xalta qo'yiladi. Ularning ikkalasi bir yo'la asosiy detalga tikiladi. Cho'ntak xalta o'ngi pastga qaratilib, bir uchining qirqimini esa cho'ntak og'zi chizig'iga qaratilib, asosiy detalning o'ngi ustiga qo'yiladi. Listochka ulangan bahyaqatorga parallel bahyaqator yuritib, cho'ntak xalta asosiy detalga ulanadi.

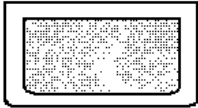

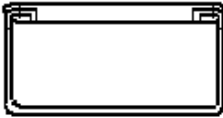
Cho'ntak og'zi qirqiladi. Cho'ntak xalta asosiy detalning teskarisiga o'tqiziladi. Shu tomonda maxsus mashinada ikkitadan qaytma bahyaqator yuritib cho'ntak og'zi uchlarini puxtalash bilan birga, cho'ntak xaltaning uchchala tomoni ham tikiladi va yo'rmlanadi.

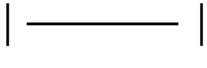

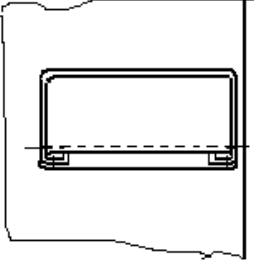

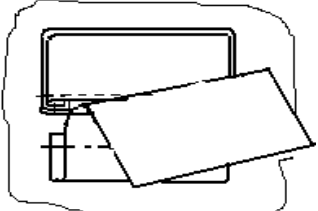
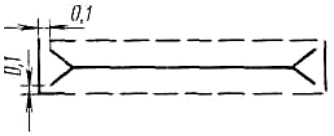
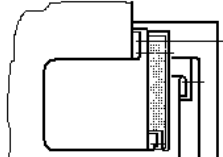



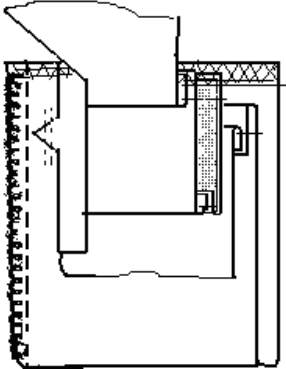
36-rasm. Listochkali qirqma cho'ntakka ishlov berish.
1- old bo'lak; 2- listochka; 3- cho'ntak xalta.

22-jadval

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasi

No	Bo'linmas Operatsii	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
I Qopqoq tayyorlash				
1	Ostki qopqoqqa yelimli qotirma yopishtirish	Ostki qopqoq teskarisiga yelim tomoni ichkariga qaratib qo'yilib, pressda yoki dazmolda yopishtiriladi.		D
2	Ostki qopqoqqa ustki qopqoqni ag'darma chok bilan tikish.	Ostki va ustki qopqoqni 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi.		U/m
3	Chok haqini kertish	Qopqoq burchak joylarini 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi.		Q
4	Kopkokni ungiga ag'darish	Qopqoq maxsus moslama orqali o'ngiga ag'dariladi		M/M
5	Qopqoqni dazmollash	Ustki qopqoqdan 0,1-0,2sm ziy xosil qilib dazmollanadi		D

II Cho'ntakni yig'ish				
6	Cho'ntakni o'rnini belgilash	Old bo'lak o'ngida cho'ntak joyi 3ta chiziq bilan belgilanadi.		Q
7	Ostki qopqoqda qopqoq ulanadigan chizig'ini belgilash	Ostki qopqoqda qopqoq ulanadigan chiziqni belgilash.		Q
8	Qopqoqni old bo'lakka ulash	Tayyor qopqoq o'ngini pastga qaratilib asos-iy detalning o'ngi ustiga qopqoq bilan asosiy detaldagi chiziqlar to'g'ri keltirib qo'yiladi. Qopqoqdagi chiziq bo'y-lab old bo'lakka 0,5-0,7sm kenglikda ulanadi.		U/m
9	Cho'ntak xaltani teskari tomonga bukib dazmollanadi	Cho'ntak xalta kant va chok haqi kengligida teng kenglikda teskari tomonga bukib dazmollanadi.		D
10	Cho'ntak xaltani old bo'lakka biriktirish.	Bukilgan ziy cho'ntak og'zi chizig'idan past tomonga qaratilib 0,5-0,7sm kenglikda cho'ntak xalta tikiladi.		U/m
11	Cho'ntak orasini qirqish	Cho'ntak orasi burchaklariga 1sm etmasdan qirqilib ko'ndalang kesim hosil qilinadi.		Q
12	Cho'ntak xaltani ag'darish	Cho'ntak xalta teskari tomonga ag'dariladi va burchaklar to'g'irlanadi.		U/m
13	Cho'ntak xaltani qopqoq ulangan chok haqiga biriktirish	Yaxlit bichilgan cho'ntak xaltaning 2-uchi qopqoq ulangan chokka tikiladi.		U/m

14	Qopqok va cho'ntak yuqori qirqimini yo'rmalash	Qopqok va cho'ntak yuqori qirqimini yo'rmalanadi		M/M
15	Cho'ntak tilchalarini puxtalash	Cho'ntak tilchalari qaytma bahyaqator bilan puxtalanadi.		U/m
16	Cho'ntak xalta yon tomonlarini biriktirib tikish va yo'rmalash	Cho'ntak xalta yon tomonlarini biriktirib tikish va yo'rmalash.		M/M
17	Cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntak dazmollanadi.		D

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Yengil kiyimlarda cho'ntakka ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Yengil kiyimlarda qanday cho'ntak turlarini bilasiz?
2. Cho'ntak detallari nomini va vazifasini ayting.
3. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berishning qaysi usullarini bilasiz?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Qoplama va qirqma cho'ntak maketlari tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Qoplama va qirqma cho'ntaklarga ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

17-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Yengil kiyimlarda taqilmalarga ishlov berish texnologiyasi

Ishdan maqsad: Yengil kiyimlarda taqilma turlari bilan tanishish va ularga ishlov berish usullarini o'rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Qopqoqli va mag'izli taqilma turlariga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish
2. Qopqoqli va mag'izli taqilma turlarini tikish

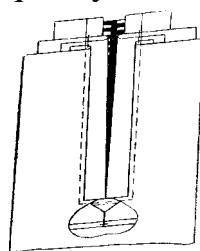
Ishning mazmuni

1. Taqilma turlarini o'rganish
2. O'qituvchining topshirig'i bilan biror taqilmani tikish
3. Tikilgan taqilmaga texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Yengil kiyimlarda taqilmalar bir yoki ikki mag'izli, «molniya» tasmali, bostirma yoki o'tqazma qopqoqli bo'ladi.

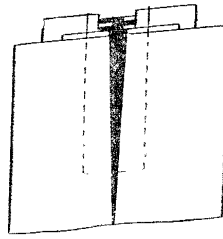
«Molniya» tasmali taqilmalar

«Molniya» tasma asosiy detalning cheksiz joyida yoki chokiga qo'yib tikilishi mumkin. «Molniya» tasma choksiz joyga tikiladigan bo'lsa, u joyga oldin mag'iz qo'yib olinadi. Buning uchun mag'izlar cheti kant kengligidan 0,7-1sm ortiq kenglikda teskarisiga bukiladi. Ularning teskarisi asosiy detal o'ngiga qaratib, qirqimlari esa taqilma kesimi tomonga qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziqlar bo'ylab universal mashinada ulanadi. Asosiy detal bahyaqatorlar orasidagi joyi o'rtasidan qirqilib, kesim uchlari bahyaqatorlarga 0,1sm yetkazmay qiyalama kertib qo'yiladi. Mag'izlar asosiy detal teskarisiga qayirib o'tkaziladi va choklari to'g'irlanib, taqilma uchlari ikkita yoki uchta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlar tagiga «molniya» tasma qo'yib, uni universal mashinada mag'iz ulangan choklar yonidan bahyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi.



37-rasm. Ko'ylakning choksiz joyiga «molniya» tasmali taqilma tikish.

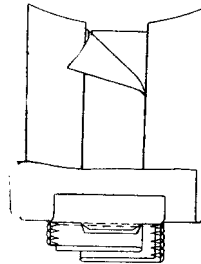
«Molniya» tasma chokka qo'yib tikiladigan bo'lsa chok tikilayotganda tasma qo'yiladigan joy tikilmay qoldiriladi. Tikilgan chok yorib dazmollanishi bilan ayni vaqtda taqilma uchun tikilmay qoldirilgan joy chetlari bukib dazmollanadi. Bukib dazmollangan ziylar tagiga asosiy detalning teskarisi tomondan «molniya» tasma qo'yib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bunda bahyaqator bukib dazmollangan ziylardan 0,4-0,7sm masofada, taqilma uchida esa kesimga perpendikulyar yo'nalishda, tasma tishlaridan 0,1-0,5sm masofada o'tadi.



38-rasm. Ko'ylak chokiga «molniya»
tasmali taqilmani tikish

O'tqazma qopqoqli taqilma


O'tqazma qopqoqli taqilma. Qopqoq o'ngini ichkariga qaratib, uzunasiga ikki buklanadi va yuqori cheti ag'darma chok bilan tikiladi. Qopqoq o'ngiga ag'darilib, choki to'g'irlanadi va yuqorisi bilan yon tomondagi buklangan ziylari dazmollanadi. Chap va o'ng qopqoqning tikilmagan yon chetlari asosiy detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab ulanadi. Bu chiziq orasi esa qopqoqlarning tayyor bo'lganidagi eniga teng bo'ladi. Burchak joylarda chok haqi asosiy detal tomondan qirqib qo'yiladi. O'ng qopqoqni chap qopqoq ustiga qo'yib, pastki uchlari to'g'irlanadi va universal mashinada 2ta yoki 3 ta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi. Qopqoqlar ulangan choklari bilan pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

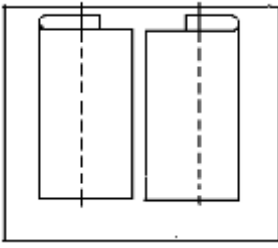
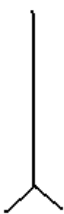
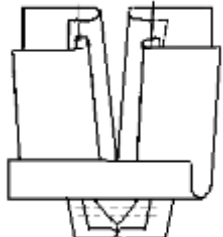
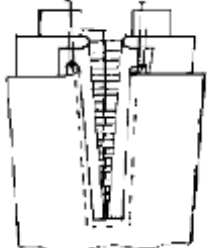


39-rasm. Ko'ylakning o'tkazma qopqoqli
taqilmasini tikish

23-jadval

«Molniya» tasmali takilmaga ishlov berish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
Molniya tasmani choksiz joyga tikish. Mag'izini tayyorlash				
1	Mag'iz chetini bukib dazmollash	Mag'izlar cheti kant kengligidan 0,7-1sm ortiq kenglikda teskarisiga bukiladi va dazmollanadi.		D
2	Mag'izni asosiy detalga ulash	Mag'izlar asosiy detal o'ngiga qaratib, qirqimlari esa taqilma kesimi tomonga		U/m

		qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziqlar bo'ylab 0,7-1sm kenglikda birlashtiriladi.		
3	Kesim uchlarini kertimlash	Asosiy detal bahyaqatorlar orasidagi joyi o'rtasidan qirqilib, kesim uchlari bahyaqatorlarga 0,1sm yetkazmay qiyalama kertib qo'yiladi		Q
4	Mag'izni asosiy detalga puxtalash	Mag'izlar asosiy detal teskarisiga qayirib o'tkaziladi va choklari to'g'irlanadi. Taqilma uchlari ikki yoki 3ta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi.		U/m
5	Molniya tasmani asosiy detalga bostirib tikish.	Mag'izlar tagiga «molniya tasma» qo'yib uni mag'iz ulangan choklar yonidan bahyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi.		U/m

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Yengil kiyimlarda taqilmaga ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Yengil kiyimlarda qanday taqilma turlarini bilasiz?
2. Bostirma qopqoqli taqilmaga ishlov berish texnologik tartibini ayting.
3. Ikki mag'izli taqilmaga ishlov berish texnologik tartibini ayting.
4. «Molniya» tasmali taqilmaga ishlov berishning qanday usullari mavjud?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.

4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.

5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Qopqoqli va mag`izli taqilma maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Qopqoqli va mag`izli taqilmalairga ishlov berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

18-LABORATORIYA MASHG`ULOTI

Mavzu: Yengil kiyimlarda yoqalarga ishlov berish texnologiyasi

Ishdan maqsad: Yengil kiyimlarda yoqa turlarini va ularga ishlov berish usullarini o`rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Adip qaytarmali va o`tqazma yoqalarga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish
2. Adip qaytarmali va o`tqazma yoqalar tikish.

Ishning mazmuni

1. Yengil kiyimlarda yoqa turlarini o`rganish. Yoqa detallarini rasmini chizish va ipning bo`ylama yo`nalishini ko`rsatish.

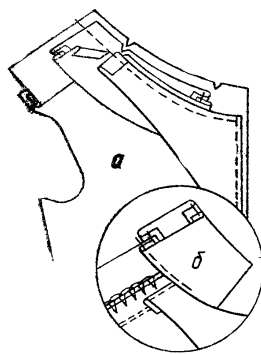
2. Ko`rgazmali qurollardan foydalanib yoqaga ishlov berish va yoqa o`miziga ulash usullarini o`rganish va o`qituvchining topshirig`i bilan yoqaga ishlov berish va yoqa o`miziga ulashning biror usulini tikish.

3. Tikilgan namunaga texnologik ketma-ketlikni jadval shaklida bajarish.

Adip qaytarmali yoqa

Adip qaytarmasi bor ko`ylaklar yoqasi o`tkazilayotganda adip bilan old bo`lak, o`ngi ichga qaratib juftlanadi. Adip bilan old bo`lak orasiga kertimlarga to`g`rilab yoqani, uning o`ngi yuqoriga qaratilib qo`yiladi va adip tomondan yelka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda bort ham ag`darma chok bilan tikiladi.

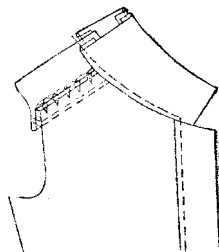
Ustki yoqaning chok haqi kertilib, uni yuqoriga qaytarib qo`yiladi, ostki yoqa esa ort bo`lak o`miziga o`tqaziladi. Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoqa o`tqazilgan chok to`g`irlanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukilib, ort bo`lak o`miziga bostirib tikiladi.



40-rasm. Adip qaytarmali ko'ylak yoqasini o'tqazish

Taqilmasi yoqagacha davom yetgan yoqa

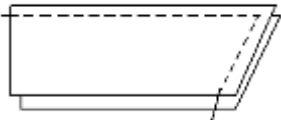

Taqilmasi yoqagacha davom etadigan ko'ylaklar ostki yoqa bilan asosiy detallar, ularning o'ngi tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib belgi kertimlariga to'g'ri keltirilib, ostki yoqa tomondan 0,7-1sm kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi.

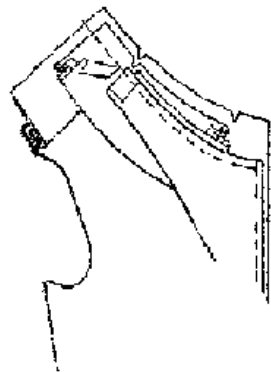
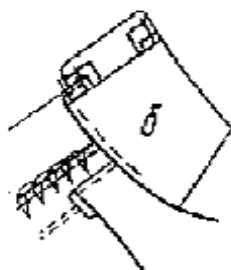


41-rasm. Taqilmasi yoqagacha etgan ko'ylak yoqasini tikish

24-jadval

Adip qaytarmali yoqaga ishlov berish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Ostki yoqa bilan ustki yoqani ag'darma chok bilan tikish	Ostki va ustki yoqani o'ngini ichkariga qaratib 0,7-1sm kenglikda tikiladi.		U/m
2	Yoqa uchlarini kertish	Yoqa uchlari chokka 0,1-0,2sm etmasdan kertiladi.		Q
3	Yoqani o'ngiga ag'darish	Yoqa uchlari to'g'irlanib o'ngiga ag'dariladi.		Q
4	Yoqani	Ustki yoqa tomonidan		D

	dazmollash	0,1-0,2 sm ziy xosil qilib dazmollanadi.		
5	Old bo'lak bilan adipni biriktirib tikish	Old bo'lak bilan adip o'ngi ichkariga qaratilib 0,5-0,7sm kenglikda biriktirib tikiladi.		U/m
6	Yoqani yoqa o'miziga o'tkazish	Adip bilan old bo'lak orasiga qertimlari to'g'irlab yoqani, uning o'ngi yuqoriga qaratilib qo'yiladi va adip tomondan yyelka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda bort ham ag'darma chok bilan tikiladi.		U/m
7	Ostki yoqani ort bo'lak o'miziga o'tkazish	Ustki yoqaning chok haqi kertilib, uni yuqoriga qaytarib qo'yiladi, ostki yoqa esa ort bo'lak o'miziga o'tkaziladi.		U/m
8	Ustki yoqani ort bo'lak yoqa o'miziga bostirib tikish	Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoqa o'tkazilgan chok to'g'irlanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2sm mashinada ort bo'lak o'miziga bostirib tikiladi.		M/m
9	Yoqani dazmollash	Tayyor yoqa dazmollanadi.		D

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Yengil kiyimlarda yoqa ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Yengil kiyimlarda qanday yoqa turlarini bilasiz?
2. Yoqa detallari nomini ayting va ularning vazifasi nimalardan iborat?
3. Yoqaga ishlov berish va o'mizga o'tqazishning qanday usullari mavjud?

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Adip qaytarmali va o`tqazma yoqalar maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Adip qaytarmali va o`tqazma yoqalarga ishlov berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

19-LABORATORIYA MASHG`ULOTI

Mavzu: Yengil kiyimlarda yenglarga ishlov berish texnologiyasi

Ishdan maqsad: Yengil kiyimlarning yengiga ishlov berish usullarini o`rganish

Ishni bajarish tartibi

1. Yeng tikish va o`mizga o`tkazish
2. Yengga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish
3. Yeng namunalarini tikish

Ishning mazmuni

1. Yengil kiyimlardagi yeng detallari rasmini chizish va bo`ylama ipning yo`nalishini ko`rsatish.

2. Yengga ishlov berishning quyidagi usullarini o`rganish:

- a) manjetli yengga ishlov berish
- b) manjetsiz yeng ga ishlov berish
- v) yengsiz yeng o`miziga ishlov berish.

3. O`qituvchining topshirig`i bilan yeng ga ishlov berishning biror usulini tikish.

4. Tikilgan yeng namunasiga texnologik ketma-ketlikni jadval shaklida bajarish.

Yeng tikish va o`mizga o`tqazish. Yeng uchi kesimga yaxlit mag`iz quyib, mag`izning ikkala maxsus buklagich moslamali mashinada tikiladi. Kesim oxirining yeng teskarisidan yoki yeng o`ngidan puxtalab qo`yiladi.

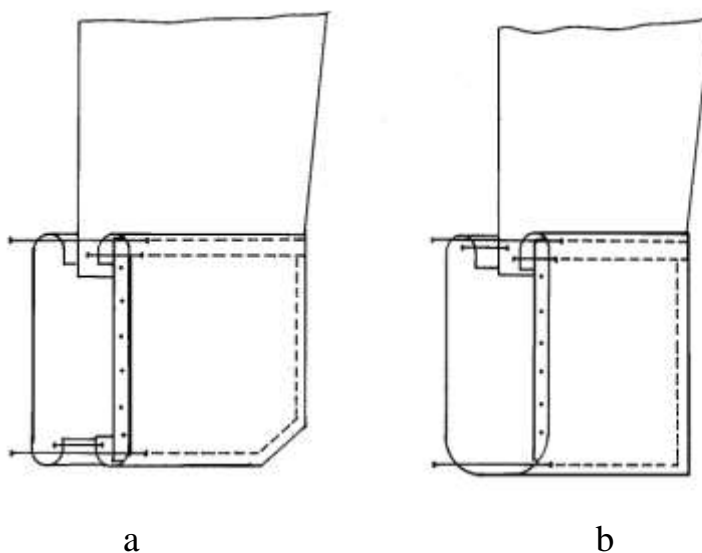
Ko`ylakning yon choklari tikilishidan oldin yengni yeng o`miziga buklagich moslamasi bor qo`sh shinali mashinada 0,6sm ichki chok bilan ko`ylakning

o'ngidan tikiladi. Yeng biriktirma chok bilan o'tkazilsa, chok qirqimlari yo'rmab qo'yiladi, chok kengligi esa 0,8sm bo'ladi.

Ko'ylak yon qirqimlari bilan yeng qirqimlari 0,4-0,6sm ichki chok bilan maxsus buklagichi bor, qo'sh ignali ko'tarma platformali mashinada yeng uchlaridan boshlab biriktirib tikiladi Yon qirqimlar bilan yeng qirqimlari 0,8sm chok bilan tikilib, qirqimlari yo'rmab qo'yilsa ham bo'ladi. Shundan keyin yeng uchlari tikiladi.

Manjetli yeng

Agar manjet ustki va ostki manjetdan iborat bo'lsa, ikkala detal o'ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va manjetning uchchala cheti ostki manjet tomonidan 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va ustki manjetdan 0,1sm-0,2sm kant hosil qilib dazmollanadi. Ostki manjet yengga ulanadi. Ustki manjet ostki manjet ulangan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda yengga bostirib tikiladi.

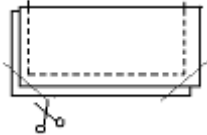

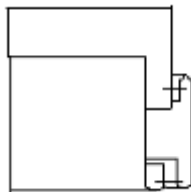
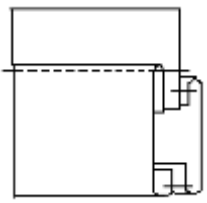


42-rasm. Manjetli yeng uchiga ishlov berish usullari

25-jadval

Manjetli yengga ishlov berish texnologik xaritasi

No	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
Manjet tayyorlash				
1	Ustki va ostki manjetni ag'darma chok bilan tikish	Ustki va ostki manjet o'ngini ichkariga qaratilib 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi		U/m

2	Burchaklarini qirg'ish	Manjet burchaklari chokka 0,1-0,2mm etmasdan qirg'ib tashlanadi		Q
3	Manjetni o'ngiga ag'darish va dazmollash	Manjet o'ngiga ag'dariladi va ustki manjetdan 0,1sm kant hosil qilib dazmollanadi.		D
Manjetni yeng uchiga ulash				
4	Manjetni yeng uchiga ulash	Manjetni yeng uchiga ulashda uning ostki qismi o'ngini yeng ning teskarisiga qaratib juftlanadi va ostki manjet tomondan 0,5-0,7sm kenglikda tikiladi.		U/m
5	Ustki manjetni bostirib tikish	Manjet yuqori qismining tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1-0,2sm yopib bostirma chok bilan tikiladi.		U/m

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Yengil kiyimlarda yeng ga ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Yeng ning qanday turlarini bilasiz?
2. Manjetli yeng ga ishlov berishning qanday usullari mavjud?
3. Manjetsiz yeng ga ishlov berishning qanday usullari mavjud?
4. Yeng siz ko'ylakning yeng o'ziga ishlov berish usullari.

Adabiyotlar:

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

20-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Tikuv-trikotaj buyumlariga ishlov berish

Ishdan maqsad: Trikotaj buyumlariga ishlov berish amaliy qunikmalarini yaratish, tikuv-trikotaj buyumlarida cho'ntak turlari bilan tanishish va ularga ishlov berish usullarini o'rganish.

Ishni bajarish tartibi

1. Trikotaj haqida ma'lumot
2. Trikotaj buyumlari detallarini biriktirish usullari
3. Trikotaj buyumlari asosiy uzellariga va cho'ntaklariga ishlov berish

Ishning mazmuni

1. Trikotaj haqida ma'lumot
2. Trikotaj buyumlari detallarini biriktirish usullari
3. Qoplama cho'ntaklariga ishlov berish usullari bilan tanishish.
4. Qirqma cho'ntak turlari va ularga ishlov berish usullari bilan tanishish.
5. Chok davomidagi cho'ntaklarga ishlov berish usullari bilan tanishish.
6. O'qituvchining topshirig'i bilan 2-3 ta cho'ntak turlari namunasini tikish.
7. Tikilgan cho'ntak turlariga texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Trikotaj haqida ma'lumot. Trikotaj - (fransuzcha «tricotage», ya'ni «tricoter» - to'qimoq) bir yoki ko'plab iplarning trikotaj mashinasida hosil qilingan halqalarning o'zaro chalishishidan hosil qilingan materialdir. Boshqa to'qimachilik mahsulotlaridan farqli ravishda trikotaj barcha yo'nalishlar bo'yicha cho'ziluvchan bo'lib, shakl va o'lchamlarini o'zgartirish xususiyatiga ega. Uning halqalardan tashkil topgan tuzilishi trikotajda yumshoqlik va g'ijimlanmaslikni ta'minlaydi. Trikotaj shuningdek sun'iy mo'yna, to'rlar va shu kabi turli mahsulotlarni ishlab chiqarishda keng qo'llanadi.

Trikotaj tolaviy tarkibi, tuzilishi, pardoqlash va mo'ljallanganligiga ko'ra sinflanadi. Ishlab chiqarishda asosan paxta, jun, kimyoviy tolalardan, hamda ularning aralashmasidan foydalaniladi va bir turdagi tolalardan, aralash tolali va har xil turdagi tolalar aralashmasidan to'qiladi. Trikotaj buyumlar havo va namlikni oson o'tkazuvchanlik xossasiga ega bo'lib, ularni ishlab chiqarishda matolarga nisbatan sintetik xom ashyo ko'p qo'llanadi. Tuzilishiga ko'ra ko'ndalang (kulirli) va tik to'qilgan, bir fonturli va ikki fonturli trikotaj farqlanadi. Ikki fonturli trikotaj qalinroq va og'irroq bo'lib, ziylari buralib qolmaydi, asosan ustki kiyimlar ishlab chiqarishda qo'llanadi.

Trikotaj buyumlari detallarini biriktirish usullari

Trikotaj buyumlari detallarini biriktirishda, ularning ziylariga ishlov berishda va pardoqlashda asosan ipli usuldan, shuningdek payvandlash va elimlab biriktirish usullaridan ham foydalaniladi.

Payvandlab biriktirishda ultra tovushli va yuqori chastotali usullar sintetik tolali, sun'iy va aralash tolali trikotaj polotnalaridan mahsulot ishlab chiqarishda qo'llaniladi. Nuqtali usuldagi payvand choklar bilan detallar biriktirilganda, birikmaning kerakli darajadagi cho'ziluvchanligini ta'minlaydi. Payvandlov usuli yuqori iqtisodiy samaradorlikka ega bo'lib, bunda ip sarfi tejaladi.

Yelimlab biriktirish usulida detallarni biriktirish uchun elimlarga elastiklik va qayishqoqlik talablari qo'yiladi. Bunda trikotaj buyumlari detallarni biriktirish uchun maxsus texnologiya talab etiladi, chunki trikotajning tuzilishiga ko'ra elim qattiqlik hosil qilib, buyumning o'ng tomoniga chiqib qolishi mumkin.

Detailarni biriktirishning ketma-ket, ketma-ket – parallel va parallel usullari mavjud. Ketma-ket usulida detalning bir uchastkasiga ishlov berib bo'lingandan so'ng keyingi uchastkasiga ishlov beriladi, masalan, bir ignali mashinada chok hosil qilish.

Ketma-ket – parallel usulida mashinaning bir necha ishchi organlari detalga uzluksiz ishlov beradi, masalan, ikki ignali mashinada chok hosil qilish, detal ziylarini tikib-yo'rmash va h.k.

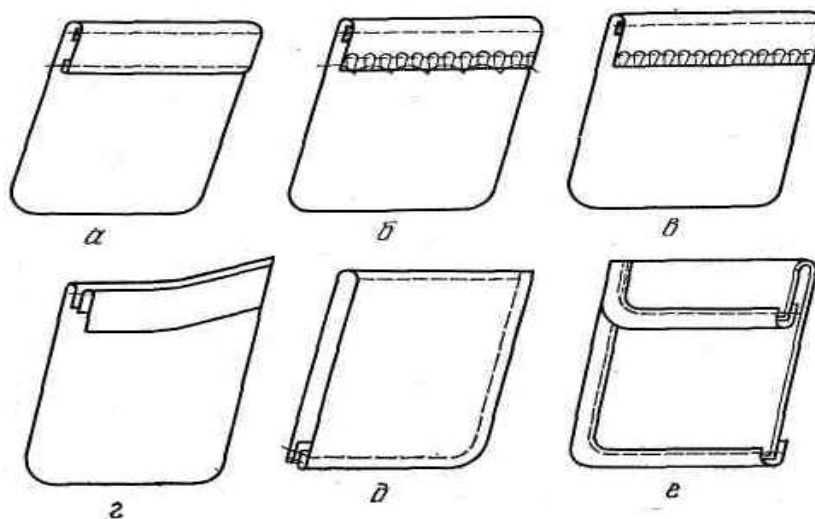
Parallel ishlov berish usulida buyumning bir necha uchastkasiga bir yo'la ishlov beriladi, masalan, pressda ishlov berish, elimlab biriktirish va h.k.

Trikotaj buyumlarning cho'ntaklariga ishlov berish

1. Qoplama cho'ntaklarning yuqori qirqimini bukib, mag'iz va beykalar bilan ishlov berish mumkin.

Cho'ntak yuqori qirqimini bukib ishlov berishda, bukish chizig'i bo'yicha cho'ntak teskari tomonidan cho'zilib ketmaslikni oldini olish uchun tasma tikiladi. Tasma ikki ipli mokili baxyaqatorli mashina bilan tikiladi.

Cho'ntak yuqori qirqimini buklov chizig'i bo'yicha teskari tarafiga bukiladi va yopiq qirqimli buklama chokni 0,5-0,7 sm kenglikda mokili baxyaqatorida (47-rasm, a) yoki ochiq qirqimli buklama chok 0,3-0,5 sm kenglikdagi ikki ipli yo'rmalovchi yashirin baxyaqator bilan tikiladi. (47-rasm, b).



56-rasm. Qoplama cho'ntaklarning yuqori qirqimlariga ishlov berish.

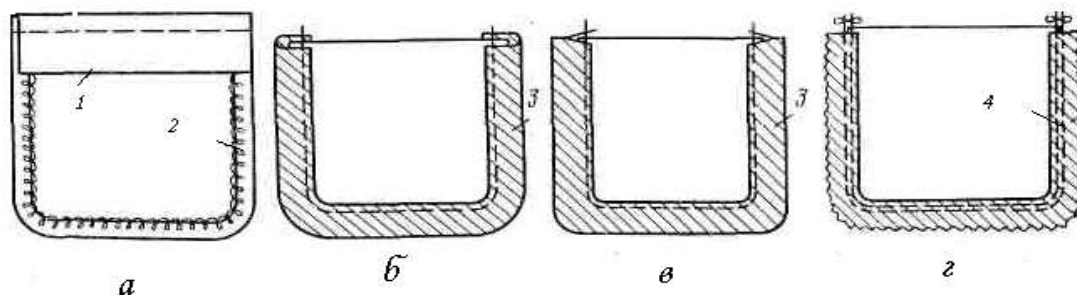
Qoplama cho'ntaklarning yuqori qirqimi beyka, planka, tasma, kant va xakazolar bilan ishlov berish mumkin. Cho'ntakning yuqori qirqimi beyka bilan ishlov berilganda, beykani cho'ntakni old tarafiga qo'yib, yuqori qirqimi bo'yicha 0,3-0,5 sm kenglikda ikki ipli mokili baxyaqator bilan tikiladi. Beykani ag'darib, 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi.

Qoplama cho'ntaklar ikki qavatli bo'lishi mumkin. Bunday qoplama cho'ntak detallari o'ngini-o'ngiga ikki buklab qo'yib, yon va pastki qirqimlari tikiladi. Bunda qoplama cho'ntakni o'ngiga ag'darish uchun ma'lum masofasi tikilmay qoldiriladi. Tikish ikki ipli mokili yoki ikki ipli zanjirli chok bilan tikiladi. Cho'ntak burchaklari kesilib, o'ngiga maxsus moslama yordamida ag'dariladi va tikilmay qoldirilgan joy yolg'on qaviq bilan tikiladi. Cho'ntakni ostki qismidan 0,2 sm kenglikda kant chiqarib dazmollanadi. Agar model bo'yicha kerak bo'lsa, mokili yoki ikki ipli zanjir chok bilan bezak chok berish mumkin.

Qoplama cho'ntak cho'ntak qopqog'i bilan yaxlit bichilgan bir detaldan yoki ikki detaldan iborat bo'lishi mumkin. U holda cho'ntakka quyidagicha ishlov beriladi. Ikki detalni o'ngini-o'ngiga qo'yib 0,5-0,7 sm kenglikda aylana bo'yicha ag'darma chok bilan tikiladi (ag'darish uchun 5-7 sm masofasi tikilmaydi). Cho'ntakni shuningdek, ikki ipli zanjir baxyaqatorida beyka bilan mag'izlab yoki uch ipli maxsus mashinalarda tasma bilan tikish mumkin.

Qoplama cho'ntaklarning yon va pastki qirqimlariga ishlov berish. Qoplama cho'ntaklarning yon va pastki qirqimlari uch ipli yo'rmash mashinasi bilan yo'rmalash mumkin. Yo'rmalangan qirqimlar (2) ort tarafga buklab, yotqizib dazmollanadi.

Cho'ntakning yon va pastki qirqimlarini beyka (3) bilan, mag'izlash uchun moslamasi bo'lgan ikki ipli zanjir chokli mashinada yoki ketelli mashinada tikiladi. Cho'ntak qirqimlarini beyka bilan mag'izlashda yassi chokli beyka uzatish moslamasi bo'lgan uch ipli zanjir baxyaqatorli mashinada ishlov berish ham keng qo'llaniladi.



57-rasm. Qoplama cho'ntakning yon va pastki qirqimlariga ishlov berish.

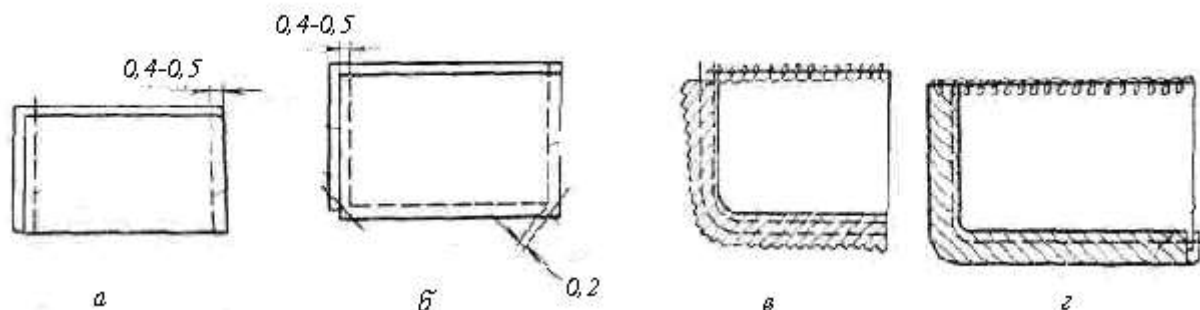
Qoplama cho'ntaklarni buyum bilan biriktirish asosan qo'yma chok bilan tikiladi.

Qirqma cho'ntaklar

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish. Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari: ikki qavatli yaxlit bichilgan cho'ntak qopqoqli yoki ostki va ustki

cho'ntak qopqoqli, bir yoki ikki qismdan iborat bo'lgan cho'ntak xaltali bo'lishi mumkin.

Yaxlit bichilgan ikki qavatli cho'ntak qopqog'i 0,4-0,5 sm kenglikdagi mokili yoki ikki ipli zanjir chok bilan yon qirqimlari ishlov beriladi. Maxsus moslamalar yordamida o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi.

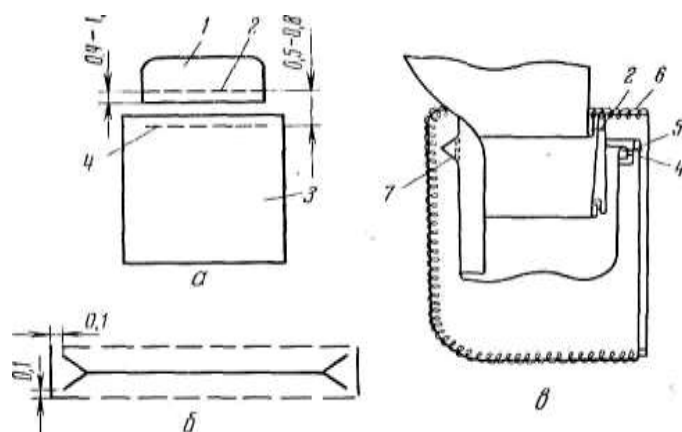


58-rasm. Cho'ntak qopqoqlariga ishlov berish.

Ustki va ostki cho'ntak qopqoqlarini o'ngini-o'ngiga qo'yib, qirqimlarni tekislab, uch tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklari kesilib, cho'ntak qopqog'ini o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Agar model bo'yicha kerak bo'lsa bezak chok beriladi.

Shuningdek, cho'ntak qopqog'i (bir yoki ikki qavatli detali) beyka bilan ikki ipli zanjir chokli «Komets» mashinada yoki uch ipli yassi chokli, beyka uzatib beradigan maxsus moslamali mashinada, yana yaxlit to'qilgan beyka bilan ketelli mashinada tikish mumkin. Ketelli mashinada yuqori sifatli kiyimlar ishlov beriladi. Ko'pgina holda ikki ipli zanjir baxyaqatorli mashinada beyka bilan ishlov beriladi.

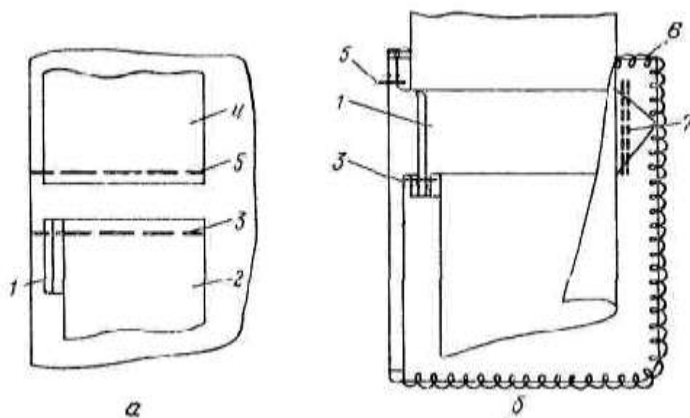
Qirqma cho'ntaklarni yig'ish quyidagicha amalga oshiriladi. Yig'ishdan avval buyum detaliga bo'r yordamida uchta chiziq bilan cho'ntak o'rni belgilanadi: bitta gorizontaal chiziq, qirqish chizig'ini bildiradigan va ikkita vertikal chiziq, cho'ntak uzunligini aniqlaydigan. Cho'ntakni yig'ish cho'ntak qopqog'ini (1) belgilangan chiziq bo'yicha old bo'lakka ikki ipli mokili baxyaqator bilan bikirtirishdan boshlanadi. Cho'ntak qopqog'i old bo'lakka ishlov berilgan chetini yuqoriga qilib, o'ng tarafi bilan qo'yiladi. So'ng, cho'ntak xaltasi (3) old bo'lakka o'ng tarafi bilan, cho'ntak qopqog'i tikilgan chokdan 0,5-0,8 sm masofadan pastga qo'yilib, mokili baxyaqator (4) bilan tikiladi. Bunda chokning uzunligi cho'ntak qopqog'ining uzunligi bilan chegaralanadi. Ikki ignali mashina bo'lsa, ikkala operatsiya bir vaqtning o'zida bajariladi. Agar ikki ignali mashinaning pichog'i bilan ta'minlangan bo'lsa, bir vaqtning o'zida old bo'lakni kesish mumkin.



59-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakni yig'ish.

Agar bunday mashina bo'lmasa, old bo'lakni ort tarafdin cho'ntak qopqog'i va cho'ntak xalta choklar orasidan qaychi yordamida kesiladi. Qirqish shakli 50-rasmda ko'rsatilgan. Qirqishdan so'ng cho'ntak xalta va cho'ntak qopqog'ining ochiq qirqimi ort tarafga ag'dariladi. Cho'ntak qopqog'idan 0,4-0,6 sm kenglikda ramka hosil qilinadi, chok (5) bilan puxtalanadi. Cho'ntak xaltalarining o'ngini o'ngiga qo'yib, yon qirqimlari tekislanadi va cho'ntak qopqog'ini biriktirilgan chokiga (2) cho'ntak xaltaning yuqori qirqimini moslashtirib, biriktirib yo'rmlanadi (6), cho'ntak tilchalari qaytma chok bilan puxtalanadi.

Listochkali qirqma cho'ntak. Konstuktсийasi bo'yicha listochkali qirqma cho'ntak qirqma listochkali yoki cho'ntak xaltasi bilan yaxlit bichilgan listochkali bo'lishi mumkin. Bunday cho'ntaklarga ishlov berish quyidagicha amalga oshiriladi: yuqori sifatli buyumlarda va chuziluvchanligi yuqori bo'lgan polotnolardan tayyorlanayotgan listochkalarda ort tarafdin listochkaning bukish chizig'iga kromkaning ziyini moslashtirilib tikiladi.



60-rasm. Listochkali qirqma cho'ntakni yig'ish

Cho'zilishi kam bo'lgan polotnolardan tayyorlanayotgan buyumlarda kromka qo'yilmaydi.

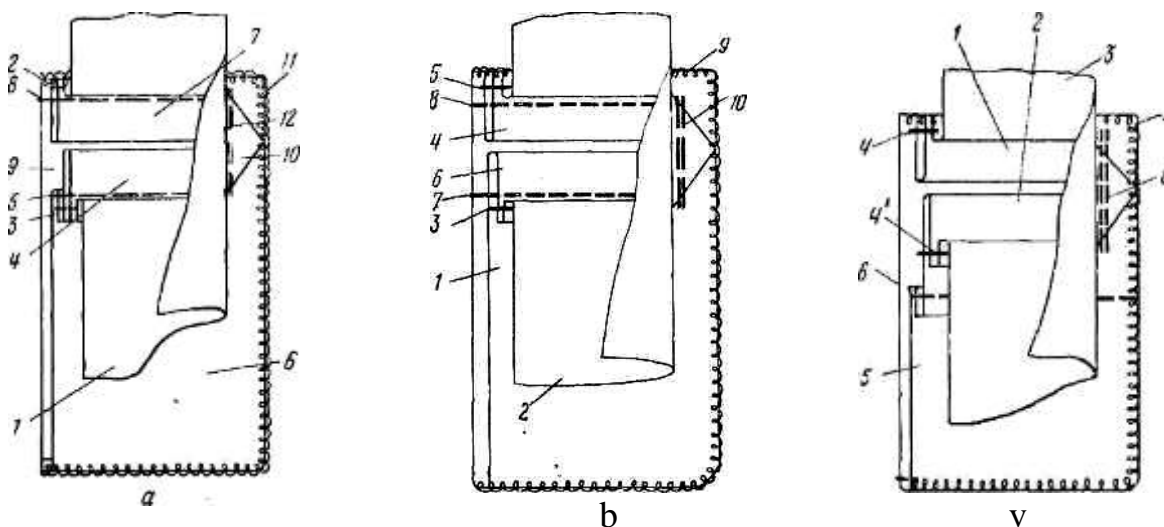
Listochkani (1) ikki buklab, ochiq qirqimlarini yuqoriga qaratib, old bo'lakka cho'ntak o'rni belgilangan pastki chizig'iga moslashtirib qo'yiladi, uning ustiga esa cho'ntak xaltaning kichik qismi (2) qo'yib, mokili yoki ikki ipli zanjir chok (3) bilan tikiladi. Cho'ntak xaltaning katta qismini (4) old bo'lakka cho'ntak o'rni belgilangan yuqori chizig'i bo'yicha qo'yilib, chok (5) yuritiladi. Ikki chok orasidagi masofa listochkaning tayyor holatdagi kengligiga teng bo'lishi kerak. Cho'ntak og'zi kesilishi xuddi qopqoqli qirqma cho'ntakdagidek amalga oshiriladi.

Cho'ntak xaltalari ort tarafga ag'dariladi, listochka esa cho'ntak og'zini berkitadi. Cho'ntak xaltalarining qirqimlari yo'rmanadi, tilchalari listochkadan 0,1-0,2 sm masofada qaytma chok bilan puxtalanadi.

Ramkali qirqma cho'ntak. Bunday cho'ntak detallari mag'iz va cho'ntak xaltasidan iboratdir. Bunday cho'ntaklar bir necha usulda ishlov berish mumkin.

Birinchi usul: Old bo'lakka old tarafdan belgilangan chiziq bo'yicha mag'izlar qo'yilib, parallel ikki chok (2 va 3) bilan tikiladi. Choklar orasidagi kenglik model xususiyati bo'yicha aniqlanadi. So'ng cho'ntak og'zi kesilib, mag'iz qirqimi old bo'lakning ort tarafga ag'dariladi. Pastki mag'izdan pastki ramka (4) hosil qilinib, cho'ntak xaltaning kichik qismini biriktirish (6) bilan birga ramkani ham puxtalanadi. Mag'izning yuqori qismidan yuqori ramka (7) hosil qilinadi, ramkani puxtalash uchun chok (8) yuritiladi. Shu chok bilan cho'ntak xaltasining kata qismi (9) ham biriktiriladi. So'ng cho'ntak xaltalarining qirqimlari birgalikda yo'rmanadi, bunda cho'ntak xaltasining yuqori qirqimi mag'iz qirqimlari bilan birgalikda yo'rmanadi (11) va tilchalar puxtalanadi (12).

Agar ramkali cho'ntakka ishlov berilayotganda ikki ignali 4 ipli va pichoq moslamasi bo'lgan mashina qo'llanilsa, unda ikki buklangan mag'izning ustiga cho'ntak xaltasi qo'yilib parallel chok yuritiladi va kesiladi. So'ng og'zining burchaklari kesiladi. So'ng cho'ntakni yig'ish yuqorida aytib o'tilgandek amalga oshiriladi, faqatgina puxtalama choklar (5 va 8) bo'lmaydi.



61-rasm. Ramkali qirqma cho'ntaklarga ishlov berish usullari.

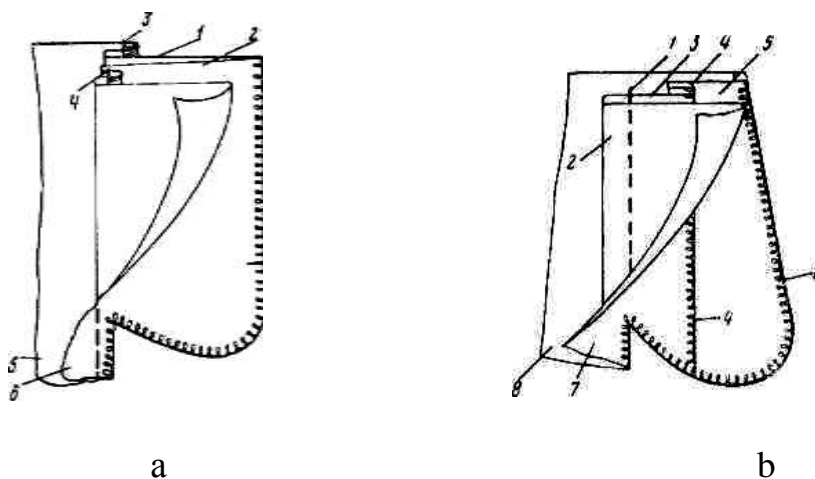
Ikkinchi usul: Bu usulda ramkali qirqma cho'ntakning pastki mag'zi cho'ntak xaltasi bilan yaxlit bichilgan bo'ladi. Cho'ntak xaltasining pastki qismi (1) old bo'lakka (2) o'ngini-o'ngiga qo'yib biriktiriladi (3). Mag'zini (4) belgilangan chizma bo'yicha biriktiriladi (5). Cho'ntak og'zi kesiladi, mag'iz va cho'ntak xalta teskari tarafga ag'dariladi. Cho'ntak xaltasidan ramka (6) hosil qilinib, puxtalama chok (7) beriladi. Yuqori ramka mag'izdan (4) hosil qilinib, puxtalanadi (8). Cho'ntak xaltasi mag'izning yuqori qirqimi bilan birgalikda

yoʻrmlanadi (9) va shu chok davomi bilan choʻntak xaltasining yon qirqimlari yoʻrmlanadi. Choʻntak tilchalari qaytma chok bilan puxtalanadi (10).

Uchinchi usul: Ramkali qirqma choʻntakning 2 ta magʻiz va choʻntak xaltasidan iborat. Bunda yuqori va pastki magʻizlar turli kenglikda bichiladi. Yuqori magʻizning (1) kengligi ramkaning 2 ta kengligi va chok haqiga tengdir. Pastki magʻiz (2) esa katta kenglikda bichiladi. Ikkala magʻiz belgilangan chiziq boʻyicha old boʻlakka (3) parallel choklar (4 va 4`) bilan biriktiriladi, bunda choklar orasidagi masofa ramkalarining tayyor holatdagi kengligiga teng boʻlishi kerak. Choʻntak ogʻzi kesilib, ort tarafga magʻizlari agʻdariladi. Pastki magʻizning qirqimiga choʻntak xaltasi (5) chok (6) bilan biriktiriladi. Yuqori magʻizga choʻntak xaltasining ikkinchi tomoni biriktirib yoʻrmlanadi (7) va shu chok bilan bir vaqtda choʻntak xaltaning yon qirqimlari yoʻrmlanadi. Soʻng tilchalar qaytma chok (8) bilan puxtalanadi.

Chok davomidagi choʻntaklar: Bunday choʻntaklar shim yon choklarida, koʻylak va jaketlarning boʻylama choklarida ishlov beriladi.

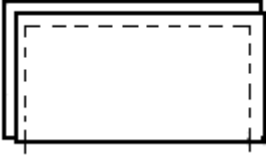
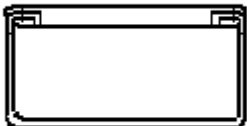
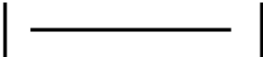
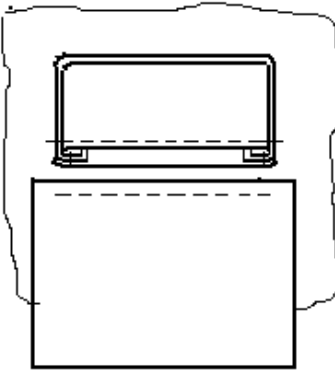
Shim yon chokidagi choʻntaklar ikki qisimli choʻntak xaltadan (1 va 2) iborat. Avval 3 yoki 4 ipli yoʻrmlash mashinasida choʻntak xaltalari (1 va 2) shimning ort (5) va old boʻlaklariga biriktiriladi (3 va 4). Soʻng shim yon qirqimning yuqori qismi, choʻntak xaltalarining qirqimlari (7) va qolgan shim yon qirqimining pastki qismi biriktiriladi. Buning uchun shim boʻlaklari oʻngini-oʻngiga qoʻyib, choʻntak ogʻzining yuqori va pastki chegaralarini bir-biriga moslashtirib, tikib yoʻrmlanadi.

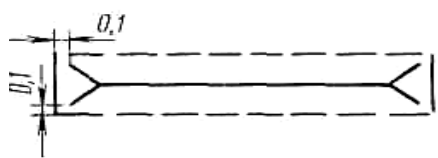
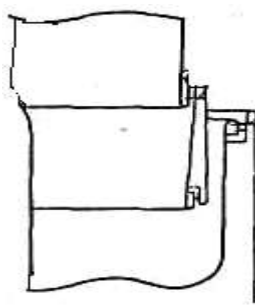
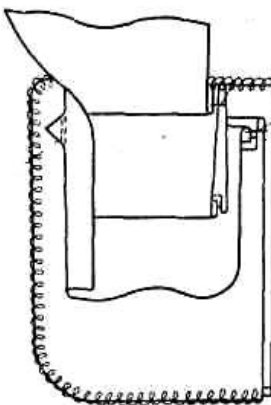


62-rasm. a- Shimning yon chokida joylashgan choʻntakka ishlov berish; b – koʻylak va jaketning boʻylama chokida joylashgan choʻntakka ishlov berish.

Koʻylak va jaketning boʻylama chokida joylashgan choʻntakka ishlov berish Avval choʻntak kirish qismida bezak chok (1) beriladi, soʻng choʻntak kirish qismidan hosil boʻlgan buklov (3) ziyiga choʻntak xaltaning (5) old qismi biriktirilib tikiladi (4). Choʻntak xaltalari biriktirib tikiladi (6) va bir yoʻla old bulakni yon bulak bilan biriktirilib ketiladi.

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasi.

№	Bo'linmas operatsiya	Taxnik sharti	Eskiz	Asbob uskuna
I. Qopqoqqa ishlov berish				
1	Qopqoq yon qirqimlarini biriktirib tikish	Qopqoqni o'ngini-o'ngiga qaratib 0,4-0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi		1208
2	Qopqoqni o'ngiga ag'darish	Qopqoqni maxsus moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi.		Moslama
3	Qopqoqni dazmollash	Qopqoqda 0,1-0,2 sm kenglikda ziy hosil qilinib dazmollanadi		Dazmol
Cho'ntakni yig'ish				
4	Cho'ntak o'rnini belgilash	Old bo'lakda cho'ntak o'rnini 3 ta chiziq bilan belgilanadi: bittasi gorizontal chiziq kesim chizig'ini aniqlaydigan, ikkitasi vertikal chiziq, cho'ntak qirqim uzunligini aniqlaydigan		Bo'r
5	Old bo'lakka cho'ntak qopqog'ini biriktirish	Qopqoq old bo'lakni o'ng tarafiga ishlov berilmagan qirqimlarini pastga qaratib 0,4-1,0 sm kenglikda biriktiriladi		1022 kl
6	Cho'ntak xaltasini old bo'lakka biriktirish	Old bo'lak o'ng tarafidan qopqoq biriktirilgan chokdan 0,5-0,8 sm masofada, qopqoq uzunligida biriktiriladi		1022 kl
7	Cho'ntak og'zini kesish	Old bo'lak choklar orasini teskari tomonidan qirqiladi. Bunda o'rtasidan		Qaychi

		chetlariga qarab qirgiladi va choklar oxiriga 1 sm etmasdan burchak hosil qilib, baxya qatorlarga 0,1 sm etkazmay qirgiladi		
8	Cho'ntak xaltasi va qopqoq ochiq qirqimini ort tarafga ag'dariladi	Cho'ntak xaltasini ag'darish		Qo'l ishi
9	Ramkaga puxtalama chok berish.	Cho'ntak xaltasidan 0,4-0,6sm kenglikda ramka hosil qilinib, cho'ntak xalta biriktirilgan chok haqiga puxtalanadi.		1022 kl
10	Cho'ntak xaltalarini biriktirish	Cho'ntak xaltasining ikkinchi bo'lagi ort tarafga quyilib, cho'ntak qopqog'i biriktirilgan chok ziyiga yuqori ziyini moslashtirib yo'rmanadi, bir yo'la yon va pastki qirqimlari ham biriktirib yo'rmanadi.		1028 kl
11	Cho'ntak tilchalarini puxtalash	Cho'ntak tilchalari cho'ntak xaltalariga qaytma chok bilan puxtalanadi.		1022 kl

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Trikotaj buyumlardagi cho'ntaklarga ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari.

1. Trikotaj kiyimlarida uchraydigan qanday cho'ntak turlarini bilasiz?
2. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berishning qaysi turlarini bilasiz?
3. Ramkali qirqma cho'ntakka ishlov berishning qaysi turlarini bilasiz?

4. Listochkali qirqma cho'ntakka ishlov berishning qaysi turlarini bilasiz?
5. Qoplama cho'ntakka ishlov berishning qaysi turlarini bilasiz?
6. Chok davomidagi cho'ntakka ishlov berish turlarini ayting.

Adabiyotlar

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Trikotaj buyumlarda qo'llaniladigan cho'ntak maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Cho'ntaklarga ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

21-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Tikuv-trikotaj buyumlari saosiy detallariga ishlov berish va yig'ish (bort va taqilma turlari)

Ishdan maqsad: Tikuv-trikotaj buyumlarida bort va taqilmalar turlarini o'rganish va ularga ishlov berish usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Bort va taqilma turlari va ularga ishlov berish usullari.
2. Yoqa turlari va ularga ishlov berish usullari va o'mizga o'tkazish.

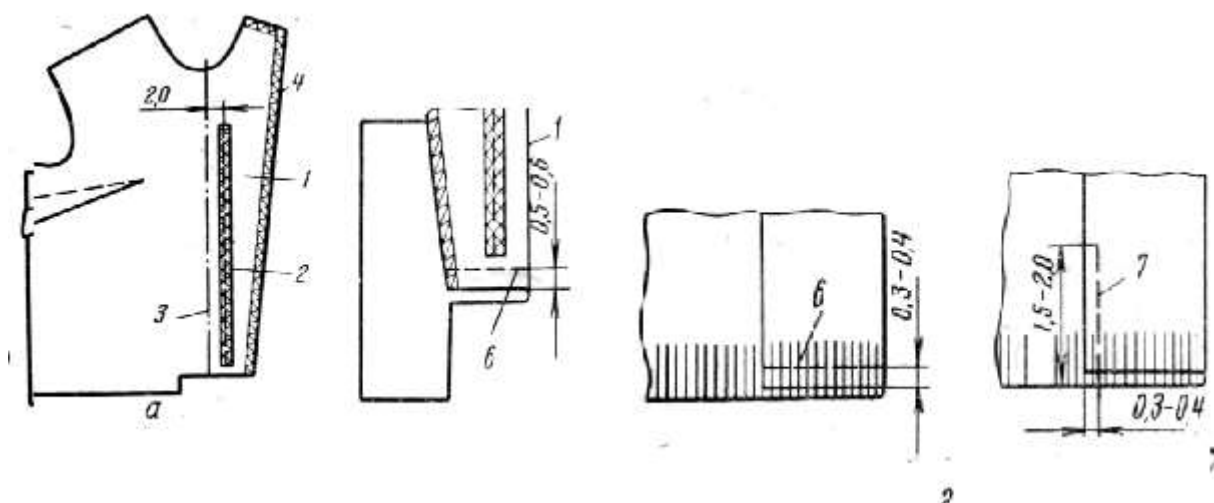
Kiyim bortlariga ishlov berish

Ustki trikotaj kiyimlarda bortlar yaxlit bichilgan yoki qirqma adipli bo'lishi mumkin. Adiplar plankalar, beykalar, mag'izlar yoki tasmalar bilan ishlov berish mumkin.

Yaxlit bichilgan adipli bortga ishlov berish: Kiyimni kiyish jarayonida bortlarni cho'zilib ketishning oldini olish uchun adipning (1) teskari tarafidan bort bukish chizig'idan (3) 2-2,5 sm masofada tasma tikiladi. Tasma mokili yoki ikki ipli zanjirli baxyaqatorli mashinada tikiladi, so'ng adip ichki qirqimi yo'rmalanadi (4). Shuningdek, tasma o'rniga adipning ort tarafidan matoli qotirma yoki flizelin bort bukish chizig'idan 0,5-0,6 sm masofada bostirib tikilishi mumkin. Qotirma yelim qoplamali bo'lishi ham mumkin, u holda adipga biriktirish dazmol

yordamida amalga oshiriladi. Qotirma biriktirishdan so'ng adip qirqimlari yo'rmalanadi. Keyingi jarayoni bortning pastki qirqim burchagiga ishlov berishdir. Adip qaytarish chizig'i bo'yicha bortning o'ng tarafiga bukiladi, bort va adipning pastki qirqimlari bir-biriga moslanib, qirqim ziyidan 0,5-0,6 sm masofada burchak ag'darma chok bilan tikiladi, so'ng burchaklari kesilib, o'ngiga ag'dariladi. Adip qirqimdan 0,2-0,3 sm masofada yo'rmalangan chok bo'yicha bortning buklov kattaligida baxyaqator yuritiladi.

To'qilgan trikotaj buyumlarning tugallangan ziyalariga ishlov berish quyidagicha amalga oshiriladi: tugallangan ziyadan 0,3-0,4sm masofada adip teskari tomonidan puxtalovchi chok (6) yuritiladi yoki adip ichki qirqimidan 0,3-0,4 sm masofada 1,5-2sm uzunlikda puxtalovchi chok (7) yuritiladi.

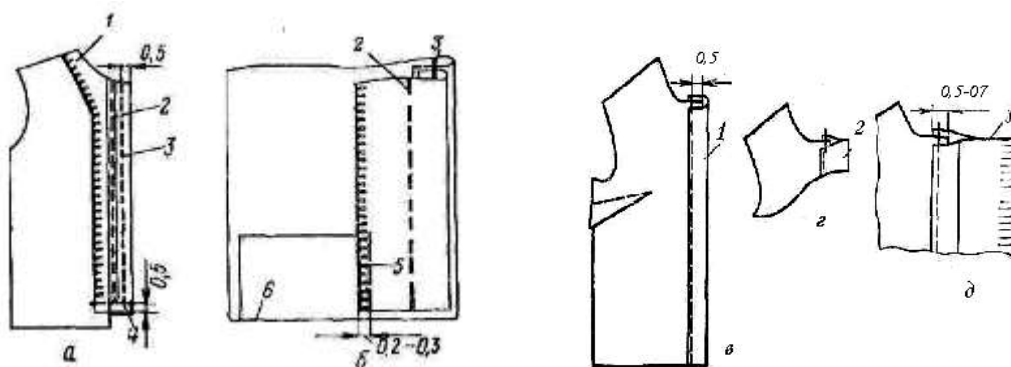


66-rasm. Yaxlit bichilgan adipli bortga ishlov berish.

Qirqma adipli bortga ishlov berish. Adipning(1) teskari tomonidan tasma (2) tikiladi. Adipni old bo'lakka o'ngini-o'ngiga qo'yib, 0,5 sm kenglikda ag'darma chok (4) bilan tikiladi. Shu chok bilan bortning pastki burchagi ham tikiladi, so'ng ag'darib, adipning ichki qirqimini puxtalash uchun etak buklov kattaligida chok yuritiladi.

Matoli qotirma, flizelin yoki yelim qotirmalar bilan bortlarga ishlov berilganda, adip bilan old bo'lakni o'ngini-o'ngiga qo'yib, ustiga qotirmani qo'yib, 0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Qotirmani adip pastki qirqimini chokdan 0,1-0,2 sm masofa qoldirib qirqiladi. Keyingi ishlov berish jarayoni 60-rasmida ko'rsatilgandek bajariladi.

Bortlarni beykalar, plankalar va mag'izlar bilan ishlov berish. Bort qirqimi ziyalari tugallangan beykalar bilan ishlov berish mumkin. Yuqori sifatlil buyumlarda bort beyka va plankalar ketelli mashinada ishlov beriladi (60-rasm g va d).

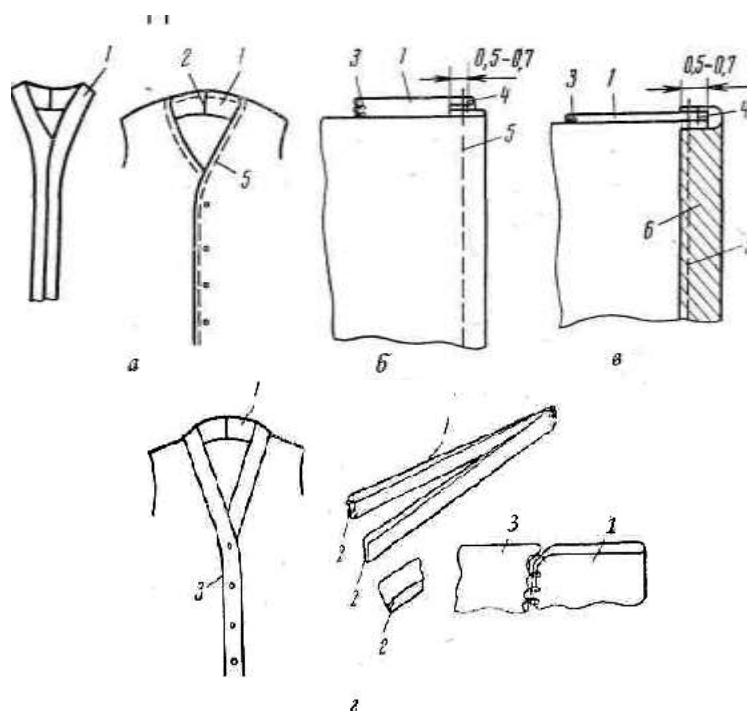


67-rasm. Bortga ishlov berish usullari.

Bort va bo'yin o'mizi qirqimlari mag'iz bilan ishlov berish. Bunda mag'iz (1) polotnoning xalqa ustunlariga parallel holda bichiladi. Ko'pgina holda mag'iz ikki qismdan iborat bo'ladi, bunda mag'iz qismlari uch ipli yo'rmash mashinasida (2 chok) biriktiriladi, so'ng esa ichki qirqimlari xuddi shunday mashinada yo'rmalanadi, bort va bo'yin o'miziga biriktiriladi. Bunda chok (4) kengligi 0,5-0,7 smni tashkil etadi. Mokili va ikki ipli zanjir baxyaqatorli mashinada adip mag'izi etak bukish chizig'idan puxtalanadi. So'ng mag'iz ag'darilib, bort burchaklari to'g'rilanib, kant hosil qilib bezak chok (5) beriladi. Bu chokning kengligi model xususiyatiga bog'liqdir.

Bezak chokning (5) o'rniga bort va bo'yin o'mizining ziya beyka (6) bilan ikki ipli zanjir baxyaqatorli yoki uchi ipli yassi chokli mashinada mag'izlash mumkin.

Kiyim borti va bo'yin o'mizi ikki qavatli bichilgan beyka bilan ishlov berish mumkin. Beyka (1) qismlari uchi pli yo'rmash mashinasida yoki zanjir baxyaqatorli mashinada biriktiriladi. So'ng ikki buklangan beykaning pastki qirqimi biriktiriladi. Uch ipli yo'rmash mashinasida bort va bo'yin o'miz qirqimlariga tayyorlangan beyka (3) biriktiriladi. Bort va bo'yin o'miziga mag'izlar bilan ishlov berilganda, avval yelka va yon qirqimlarini biriktirish lozim.



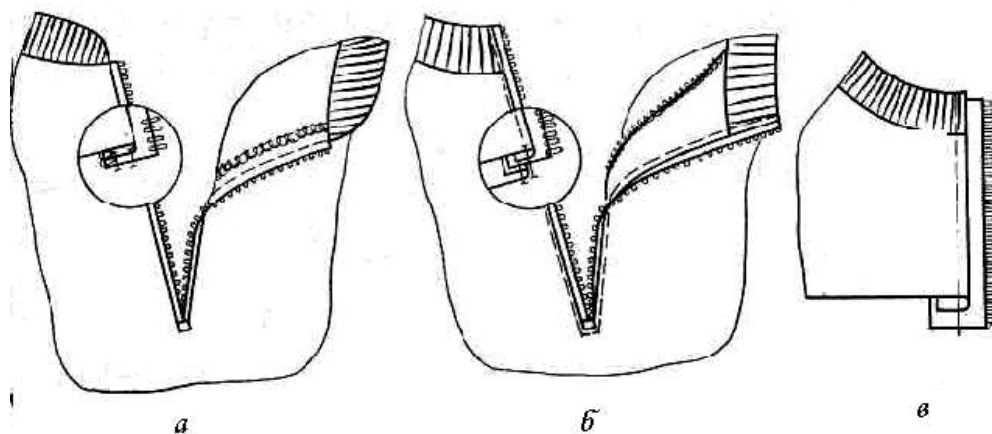
68-rasm. Bort va yoqa o'rniga ishlov berish.

Taqilmalarga ishlov berish

Kurtkalarda taqilmalar izmali va tugmali yoki bo'yin o'rnidan boshlanib etakkacha yoki etakkacha bormaydigan «molniya» tasmali bo'lishi mumkin.

Etakkacha bormaydigan «molniya» tasmaga ishlov berish. «Molniya» tasmasi mag'iz bilan ishlov berilganda, avval mag'iz qismlari biriktiriladi va tashqi qirqimlari yo'rmlanadi. So'ng yoqaning bita qismi old bo'lak o'rniga, ikkinchisi esa mag'izga biriktiriladi. Yoqa ikkiga buklanib, orasiga «molniya» tasmasi qo'yiladi va yoqa uchining tugallangan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada tikiladi. So'ng mag'izning qirqimlarini ichki tarafga bukib, tasma ustiga qo'yiladi va buklovdan 0,1 sm masofada bostirma chok beriladi. Old bulakda qirqish chizig'i bo'yicha qirqilib, ort tarafga chok haqi buklanadi va buklov ziyidan 0,1 sm masofada «molniya» tasmaga bostirib tikiladi. Tasmani biriktirish zanjir bayaqatorli mashinada amalga oshiriladi.

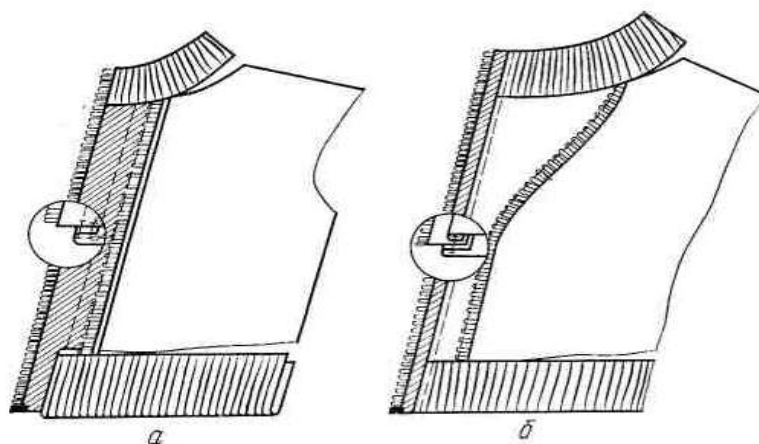
«Molniya» tasmasi yoqaga biriktirilmaydigan taqilmali buyumlarda taqilma mag'izsiz ishlov beriladi. Old bo'lakni va «molniya» tasmagini bir-biriga o'ng tarafi bilan qo'yib, old bo'lak tarafidan «molniya» tasma zanjir baxyaqatorli mashinada tikiladi.



69-rasm. Etakkacha bormaydigan «molniya» tasmaga ishlov berish.

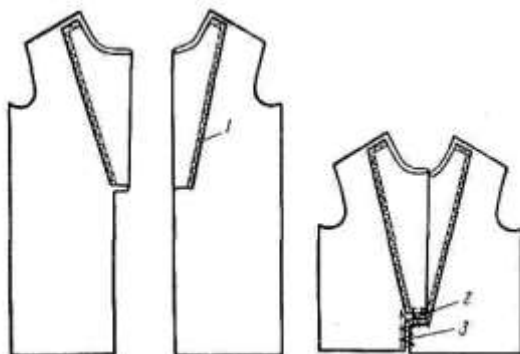
Etakkacha boradigan «molniya» tasmaga ishlov berish. Bunday taqilmalar adipli yoki adipsiz bo'lishi mumkin. Adipsiz taqilmaga ishlov berilganda yoqaning bir tomoni tugallangan ziyiga ega bo'lishi kerak. Yoqaning tugallanmagan ziyidan old bo'lak yoqa o'ziga o'tkaziladi, belbog' qismlari esa old bo'lakka 6-8 sm masofoda yo'rmah mashinasida biriktiriladi. So'ng yoqa uchlarining o'ng tarafini ichiga bukib, orasiga «molniya» tasmasi qo'yiladi va yoqaga tasma biriktiriladi. Xuddi shunday usulda «molniya» tasmasi belbog'ga biriktiriladi. O'rta qismida old bo'lakning qirqimi va molniya tasmasi ziyi tenglashtirib biriktiriladi. «Molniya» tasmagini biriktirish mokili mashinada amalga oshiriladi.

Adipli «molniya» tasmali taqilmaga ishlov berilganda belbog' va yoqaning bir tomoni old bo'lakka, ikkinchi tomoni adipga biriktiriladi. Yoqa va belbog'ni ikki buklab, old bo'lak va adipni o'ngini-o'ngiga qo'yib, ular orasiga «molniya» tasmasi joylashtiriladi va qirqimlari tenglashtirilib tasma ag'darma chok bilan tikiladi. O'ngiga ag'darilib, yoqa va belbog' burchaklari tekislanadi. Model xususiyatiga ko'ra bezak chok berilishi mumkin.



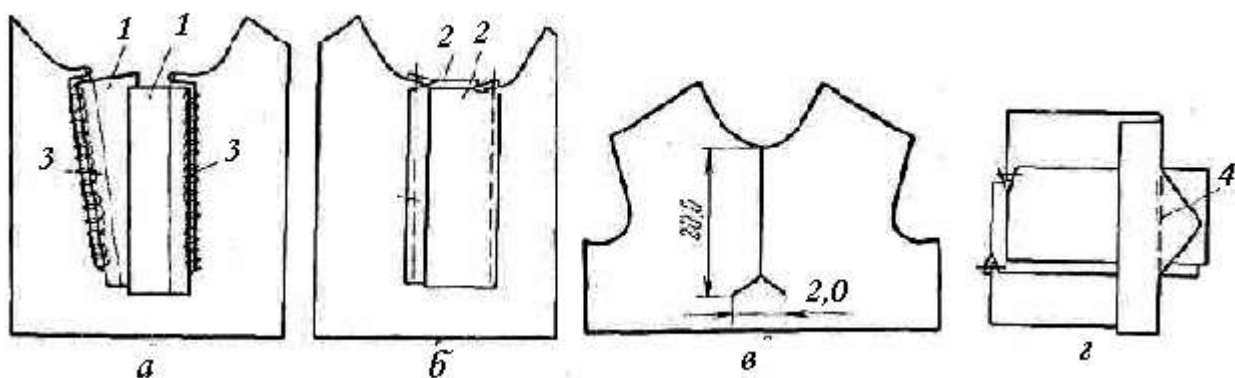
70-rasm. Etakkacha boradigan «molniya» tasmaga ishlov berish.

Yaxlit bichilgan mag'izli ko'ylak taqilmalariga ishlov berish. Bunday taqilmaga ishlov berilganda, avval ko'ylak bilan yaxlit bichilgan mag'iz qirqimlari yo'rmanadi (1) va ort tarafga buklanib, mag'izning pastki qirqimlari biriktiriladi (2). So'ng old bo'lakning o'rta qirqimi biriktiriladi (3).



71-rasm. Yaxlit bichilgan mag'izli ko'ylak taqilmalariga ishlov berish.

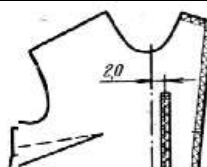
Ayollar ko'ylagi va erkaklar sorochkasidagi plankali taqilmaga ishlov berish. Plankalar (1) biriktirilgan yoki ketellangan (2) bo'lishi mumkin. Plankalarni biriktirish yoki ketellash old bo'lakning o'ng tarafidan qirqim bo'yicha biriktiriladi (3). Qirqim pastki qismi burchakli shaklga ega (65-rasm, v). Plankalar biriktirilgandan so'ng, burchak ort tarafga buklanib, plankalar bir-birini ustiga qo'yilib, plankaning pastki qirqimlari burchak bilan birga qaytma chok (4) bilan puxtalanadi.

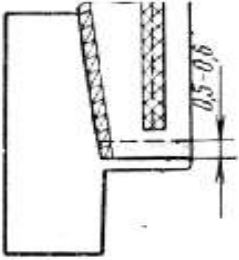
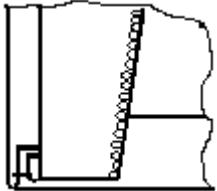



72-rasm. Plankali taqilmaga ishlov berish.

31-jadval

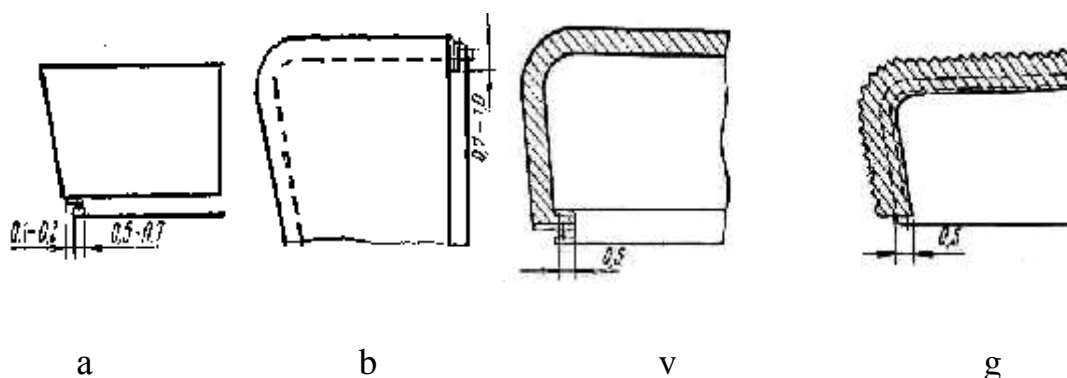
Yaxlit bichilgan adipli bortga ishlov berish texnologik xaritasini tuzish

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik sharti	Eskiz	Asbob uskuna
1	Adipga tasmani tikish	Adip teskari tarafidan bort bukish chizig'idan 2,0-2,5 sm masofada tasma tikiladi		1022 kl

2	Adip qirqimini yo'rmalash	Adip ichki qirqimi yo'rmalanadi		1208 kl
3	Adip va bortning pastki burchaklarini ag'darma chok bilan tikish	Adipni bukish chizig'i bo'yicha bortning o'ng tarafiga buklanib, pastki qirqimidan 0,5-0,6 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi		1022 kl
4	Bortni o'ngiga ag'darish	Burchaklar kesilib, bort o'ngiga ag'dariladi		Qo'l ishi
5	Adipni etakka puxtalash	Kiyim etagi bukish chizig'i bo'yicha buklanib, adip ichki qirqimidan 0,2-0,3 sm masofada yo'rmali choki bo'yicha etak buklamasi uzunligida chok yuritiladi		1022 kl

Yoqalarga ishlov berish usullari

Yoqalarga ishlov berish ikki bosqichda amalga oshiriladi: yoqani tayyorlash va uni yoqa umiziga o'tkazish.



54-rasm. Yoqalarga ishlov berish usullari: a- bir detalli bichilgan yoqa; b- ikki detalli bichilgan yoqa; v- kantli yoqa; g- bezak beykali yoqa.

Bir detalli bichilgan yoqalarga ishlov berish (54-rasm, a). Yoqani o'ngini o'ngiga qaratib buklab, yoqa uchlari uchi ipli yo'rmash, mokili yoki ikki ipli zanjir choklar bilan tikiladi. Bunda yo'rmash choki bilan bajarilganda chok kengligi 0,35-0,4 sm, mokili yoki ikki ipli zanjirli chokda esa 0,5-0,7 sm bo'ladi. Yoqa uchlari biriktirib tikilgandan so'ng, o'ngiga ag'darilib, maxsus moslama yordamida

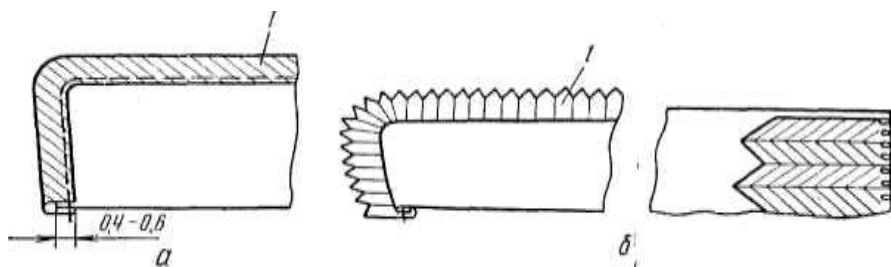
burchaklari to'g'rilanadi va ustki yoqa tomonidan 0,1 sm kant hosil qilib dazmollanadi.

Ikki detali bichilgan yoqalarga ishlov berish (54-rasm, b). Ustki yoqa ostki yoqa bilan 0,7-1,0 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Maxsus moslama yordamida yoqa o'ngiga ag'darilib, 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilinib, dazmollanadi. Yoqa uchi va qaytarma ziyidan bezak chok beriladi. Bunda bezak chokning kengligi model xususiyatiga bog'liq.

Kantli yoqaga ishlov berish (54-rasm, v). Ostki yoqa qirqimiga mokili yoki ikki ipli zanjir chok bilan ikki buklangan beyka biriktiriladi. So'ng ustki yoqa ostki yoqa bilan ag'darma chok bilan biriktiriladi. Bunda beyka biriktirish va ag'darma chok kengligi 0,5 sm ni tashkil etadi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, dazmollanadi.

Bezak beyka bilan ishlov berilgan yoqa (54-rasm, g). Beyka yoqa uchi va qaytarmasi bo'yicha uchi ipli yassi chok bilan biriktiriladi.

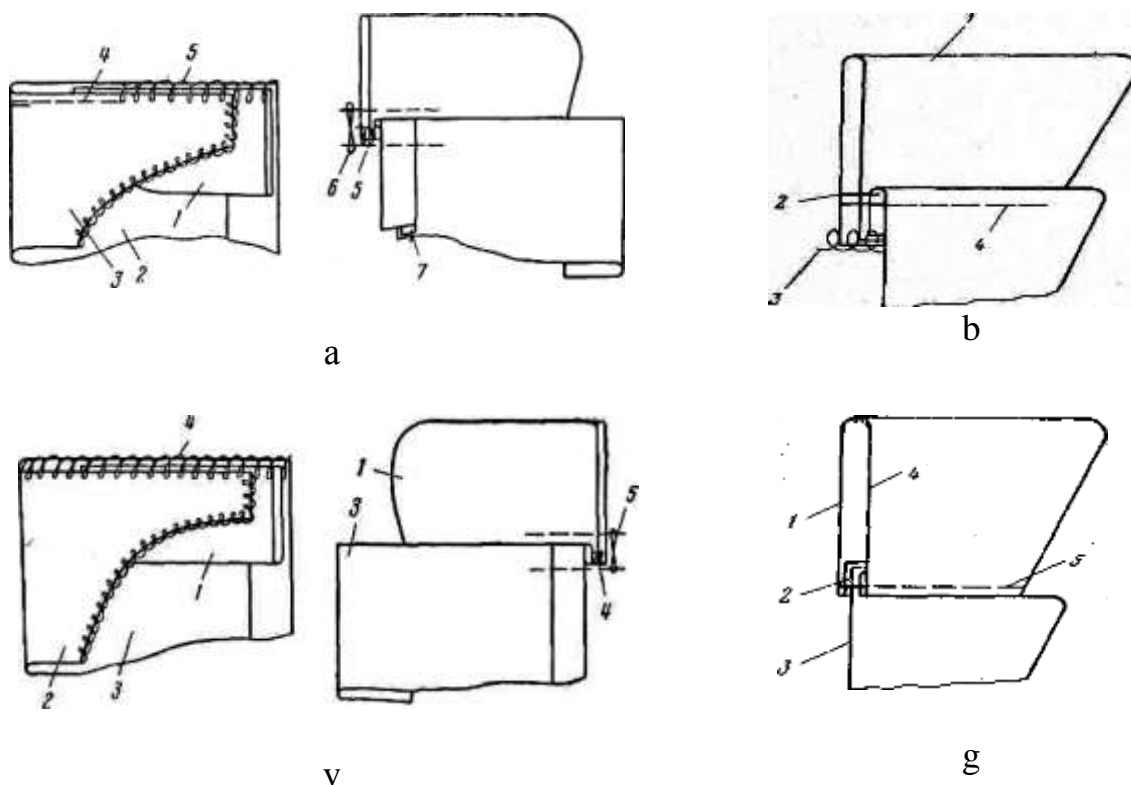
Beyka bilan mag'izlangan yoqalarga ishlov berish (55-rasm, a). Yoqani beyka (1) bilan mag'izlash ikki ipli zanjirli yoki maxsus moslamasi bo'lgan mokili mashinada, yoki ketell mashinada ishlov berish mumkin. Oliy sifatli buyumlarda yoqani mag'izlash ketell mashinada amalga oshiriladi. Yoqani bir qavatli biriktirma beyka bilan ishlov berilganda (55-rasm, b), Beyka yoqa uchi va qaytarma ziyi bo'yicha uchi ipli yo'rmash mashinada biriktiriladi, beykani o'ng tomoniga bukib dazmollanadi.



55-rasm. Yoqani beyka bilan ishlov berish.

Yoqa o'miziga ishlov berish. Yoqa o'miziga ishlov berish ketma-ketligi yoqa konstruksiyasiga bog'liqdir.

Yoqani mokili va yo'rmalovchi chok bilan biriktirish (56-rasm, a). Yoqani (1) kiyimning borti va adipi orasiga joylashtirilib, qirqimlari tenglashtiriladi va bortning yuqori burchagi va yoqaning ma'lum qismi ag'darma chok (4) bilan tikiladi. Yoqaning qolgan qismi yoqa o'miziga uch ipli yo'rmash mashinasida (5 chok) biriktiriladi. Yoqa biriktirilgan chokni uch ipli yassi chokli mashinada tikiladi (6 chok) va bir vaqtning o'zida shu chok bilan adip yuqori qirqimi yelka chokiga (7) puxtalanadi.



56-rasm. Yoqani yoqa o' miziga o' tkazish usullari.

Yoqani o' mizga o' tkazishning bostirma chokli usuli (56-rasm, b). Yoqa (1) bo' yin o' miziga mokili yoki ikki ipli zanjir chok (2) bilan tikiladi. Bunda chok kengligi 0,7 smni tashkil qiladi. Biriktirilgan chok uch ipli yo' rmash mashinasida yo' rmalanadi (3). Bort burchaklari o' ngiga ag' dariladi. Shundan so' ng, biriktirilgan chok qirqimlari buyin o' miziga yoqa biriktirilgan chok bo' yicha bostirib tikiladi (4).

Yoqani bitta yo' rmash choki bilan biriktirish (56-rasm, v). Yoqani (1) adip (2) va bort (3) orasiga joylashtirilib, adip, bort va yoqa qirqimlari tenglashtiriladi va uch ipli yo' rmash mashinasida biriktiriladi (4-chok). Adipni o' ngiga ag' darib, yoqa biriktirish choki bo' yicha chok (5) yuritiladi, bir yo' la adipning yuqori qirqimi yelka qirqimiga puxtalanadi.

Yoqani yo' rmash choksiz biriktirish (56-rasm, g). Ustki yoqa (1) mokili baxyaqator (2) bilan yoqa o' miziga (3) biriktiriladi. Biriktirma chok kengligi 0,7 smni tashkil etadi. Yoqa o' miz qirqimi ustki va ostki yoqa (4) qirqimlari orasiga qaratib quyiladi. Ostki yoqa qirqimlari ichki tarafga buklanib, yoqa umiziga mokili baxyaqator (5) bilan bostirib tikiladi. Yokani o' miziga biriktirilgandan so' ng bort burchaklari tekislanadi.

Ko' rgazmali qo' llanmalar

1. Trikotaj buyumlardagi bort va taqilmalarga ishlov berish bo' yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari.

1. Trikotaj buyumlarida uchraydigan bort turlarini ayting.
2. Bortlarga ishlov berishning qanday turlarini bilasiz?
3. Trikotaj buyumlarida uchraydigan taqilma turlarini ayting.
4. Taqilmalarga ishlov berishning qanday turlarini bilasiz?

Adabiyotlar

1. L.N.Flerova, T.V.Golikova, L.V.Zolottseva. Texnologiya trikotajno-shveynogo proizvodstva. M., «Legkaya industriya» 1976 g. Str. 171-182.
2. V.I.Drojgin, N.V.Orehenkova. Spravochnik po shveyno-trikotajnomu proizvodstvu. M., «Legkaya i pishhevaya promishlennost» 1982 g. Str.84-88.
3. Melikov E.X. Laboratorniy praktikum po texnologii shveynix izdeliy. M., «Legprombitizdat» 1988 g. Str. 197-210.

Ishni bajarishga qo`yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo`yicha barcha ishlar bajariladi. Trikotaj buyumlarida qo`llaniladigan bort va yoqa maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Bort va yoqalariga ishlov berishning yig`uv sxemasi chiziladi.

22-LABORATORIYA MASHG`ULOTI

Mavzu: Tikuv-trikotaj buyumlari saosiy detallariga ishlov berish va yig`ish (yeng va yeng uchiga ishlov berish).

Ishdan maqsad: Tikuv-trikotaj kiyimlarining yeng turlari bilan tanishish va ularga ishlov berish usullarini o`rganish.

Ishni bajarish tartibi

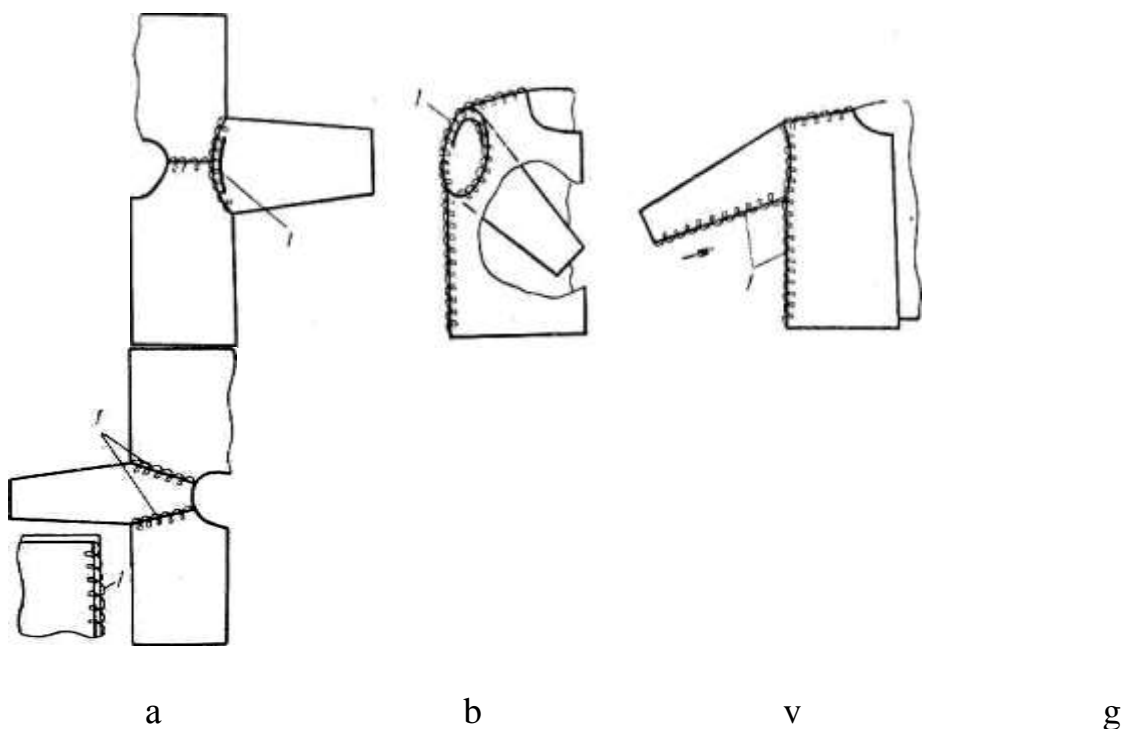
1. Yeng va yeng uchiga ishlov berish, o`mizga o`tkazish usullari.
2. Buyum pastki qirqimlariga ishlov berish.

Ishning mazmuni

1. Trikotaj kiyimlaridagi yeng o`miziga ulash usullarini o`rganish.
2. Yengga ishlov berish usullarini o`rganish.
3. O`qituvchi topshirig`i bilan yengga ishlov berish va yeng o`miziga ulashning biror usulini tikish.
4. Tikilgan namunaga texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Yenglarga ishlov berish usullari

Yengni yeng o`miziga o`tkazishning ikki usuli mavjud. Yengni ochiq va yopiq o`miziga o`tkazish.



73-rasm. Yengni o' mizga o' tkazish usullari.

Birinchi usul: Ochiq o' mizga yengni o' tkazish, yelka qirqimini biriktirishdan so' ng yon qirqimlarini biriktirish avval amalga oshiriladi. Yeng o' mizga o' tkazilgandan so' ng, yeng qirqimi va kiyimning yon qirqimi bir vaqtning o' zida biriktiriladi.

Ikkinchi usul: Yopiq o' mizga o' tkazish buyumning yelka va yon qirqimlarini va yengning tirsak qirqimini biriktirishdan so' ng amalga oshiriladi.

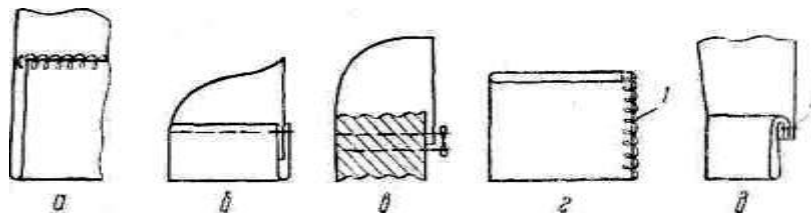
Ikkala usulda ham tasma qo' yib yeng umiziga o' tkaziladi. Tasma-siz yengni o' mizga o' tkazish bolalar kiyimi va I cho' zilish guruxidagi polotnodan bichilgan buyumlarda ruxsat etiladi.

Reglan yengga ishlov berish. Buyumning yon qirqimlari tikilmasidan avval, old va ort bo' lak yeng o' miziga reglan yeng o' tkaziladi. Yengni o' tkazish uch ipli yo' r-mash mashinasida amalga oshiriladi.

Yeng uchiga ishlov berish. To' g' ri shaklli yeng uchiga ishlov berishda ta' minlovchi maxsus moslamasi bo' lgan ikki ipli yo' r-movchi-yashirin baxya qatorli mashinada amalga oshiriladi.

Yeng qirqimlari biriktirishdan avval yeng uchi beyka bilan ikki ipli zanjir yoki moki baxyaqatorli mashinada mag' izlanadi yoki ketallangan beyka bilan ishlov berish mumkin. Shuningdek yeng uchi yassi chokli uch ipli mashinasida beyka bostirib tikilishi mumkin.

Erkaklar ko' ylagi, ayollar ko' ylagi va turli kiyimlarda yeng uchi bichilgan manjetlar bilan ishlov beriladi. Manjet yon qirqimlari uch ipli yo' r-malash mashinasida biriktiriladi, so' ng ikkiga buklab xuddi shunday mashinada yeng pastki qirqimiga biriktiriladi.



74-rasm. Yeng uchiga ishlov berish.

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Trikotaj buyumlardagi yenglarga ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari.

1. Trikotaj buyumlarida uchraydigan yeng turlarini ayting.
2. Yeng turlariga ishlov berish usullari.

Adabiyotlar

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F.Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Ishni bajarish tartibi bo'yicha barcha ishlar bajariladi. Yeng va yeng uchiga ishlov berish maketi tikiladi va ularga ishlov berish texnologik xaritasi jadval shaklida yoziladi. Yeng va yeng uchiga ishlov berishning yig'uv sxemasi chiziladi.

23-LABORATORIYA MASHG'ULOTI

Mavzu: Turli gazlamalardan kiyim tayyorlash texnologiyasining o'ziga xos xususiyatlari

Ishdan maqsad: Trikotaj buyumlariga ishlov berish amaliy qunikmalarini yaratish, trikotaj assortimentini tikish va texnologik ketma-ketlikni tuzish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Charm, zamsha va boshqa materiallardan qilingan plankalar old bo'lak bilan birlashtiriladi. Bostirma plankalar chamalab yelim qotirma bilan qotiriladi. Izmalar plankaning bo'y-lamasiga joylashadi, plankaning bostirma chokigacha maxsus mashinada belgilanadi. Agar izmalar plankaning ko'ndalangiga joylashsa,

u holda ularning o'rnini planka bilan old bo'lakni birlashtirilgandan so'ng belgilanadi.

Adip qirqimi va old bo'lak birlashtirilgandan so'ng bortdan ziy chiqariladi. Ziy oxiri adip tomonga bukiladi va tikiladi.

Etagi biriktirilmagan astarda bort burchaklari buyumning pastki chizig'i bo'yicha bostirib tikiladi, qo'lda yoki tugma qadash mashinasida puxtalanadi, astar qirqimining bostirma chokiga 1,0 sm yetkazmasdan tikiladi.

2. Sun'iy mo'ynadan tayyorlangan kiyimlar o'z ichiga erkaklar, ayollar va bolalar paltosi, yarimpalto va kurtkalarni oladi. Silueti bo'yicha buyum to'g'ri, yopishgan, nimyopishgan, trapetsiyasimon bo'lishi mumkin. Taqilmasi (markaziy yoki aralash) tugma-izmal (o'yama va osma), tugma-knopkali, molniya taqilmali ko'rinishida bo'lishi mumkin.

Sun'iy mo'ynadan tayyorlangan buyumlar ko'p bichimli bo'ladi. Matoning paketi o'z ichiga quyidagilarni oladi: ustki mato (asosiy), astar, isituvchi qatlamdan himoyalovchi va alohida detallar berilgan modelga muvofiq.

Bunday materiallardan tayyorlanadigan ustki kiyimlarga biriktiriladigan va ajralib turuvchi astarlar qo'yiladi. Mahsulot detallarining shakli mustahkam bo'lishi va qirqimlarning cho'zilib ketishidan saqlash uchun bu detallar qotirma materiallar bilan biriktiriladi.

Qotirma materiallar sifatida qo'llanadigan yelimli materiallar koketkalar, yoqa, yon qismlari, adiplarga qo'yiladi. Yelimli qotirmalar asosiy detallarga o'lchami bilan mos kelishi va detallarni ulashda 0,1-0,2 sm choklarga kirishi kerak.

3. Jinsi, charm, tabiiy va suniy mo'yna va aralash tolali gazlamalardan tayyorlanadigan kiyim uzellariga ishlov berish.

Jins gazlamasidan buyumlarini tikishda bir, ikki, uch ignali universal mashinalari, tikib yo'rmash, qulf choki bilan tikish, yassi chokli maxsus mashinalari qo'llaniladi.

Dastlabki ishlov berish operatsiyalariga ort bo'lak koketkasiga ishlov berish operatsiyasi kiradi. Ort bo'lak koketkasi shim ort bo'lagiga tikib yo'rmash yoki maxsus buklagich moslamali ikki ignali mashinada biriktirib tikiladi. Koketka bo'ylab ikki, uch qator bezak bahyaqator yuritiladi.

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1. Suniy mo'yna, jinsi, charm va tabiiy tolali gazlamalardan tikiladigan buyumlarga ishlov berish bo'yicha plakatlar.

2. Albom namunalari.

Nazorat savollari.

1. Charm buyumlarida uchraydigan bort turlarini ayting.
2. Bortlarga ishlov berishning qanday turlarini bilasiz?
3. Mo'yna buyumlarida uchraydigan taqilma turlarini ayting.
4. Taqilmalarga ishlov berishning qanday turlarini bilasiz?
5. Jinsi kiyimlarida uchraydigan qanday cho'ntak turlarini bilasiz?

Adabiyotlar

1. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Укитувчи» 1989й. 86-93 бетлар.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик тенологияси» Т., «Узбекистон» 1994 й. 65-71 бетлар.
3. Меликов Е.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М., «Легпромиздат» 1988 г. 144-152 стр.
4. Кокегкин П.П. Одежа. Справочник. М., «МГУДТ» 2001 г. Стр. 286-300, 340-353.
5. Rasulova M.K., Isroiliva B.G., M.F. Asadullayeva “Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent 2014.

Ishni bajarishga qo'yiladigan talablar:

Talabalar berilgan ma'lumot bo'yicha mavzuni o'zlashtiradilar.
A4 formatda qog'ozga referat ko'rinishida topshirishadi.

MUNDARIJA

1	Kiyim detallariga dastlabki ishlov berish.....	3
2	Ustki kiyimlarda qirqma cho'ntaklarni tikish.....	9
3	Listochkali qirqma yon cho'ntakni tikish (biriktirma usuli).....	16
4	Listochkali qirqma yon cho'ntakni tikish va texnologik ketma-ketligini tuzish (bostirma usuli).....	17
5	Qoplama cho'ntakni tikish va texnologik ketma-ketligini tuzish.....	19
6	Chok davomida joylashgan listochkali cho'ntakni tikish va texnologik ketma-ketligini tuzish.....	23
7	Shim yon cho'ntagini tikish.....	25
8	Shim ort bo'lagida joylashgan qirqma cho'ntakka ishlov berish.....	28
9	Ichki cho'ntak tikish va texnologik ketma-ketligini tuzish.....	30
10	Ustki kiyimlarda bortlarga ishlov berish texnologiyasi.....	34
11	Ustki kiyimlarda yoqalarga ishlov berish usullari.....	48
12	Ustki kiyimlarda yenglarga ishlov berish usullari.....	53
13	Astar tayyorlash, isituvchi qatlamga ishlov berish va buyum bilan Biriktirish.....	56
14	Shim tikish texnologiyasi.....	62
15	Yubka uzellariga ishlov berish texnologiyasi.....	67
16	Yengil kiyimlarda cho'ntaklarga ishlov berish texnologiyasi.....	75
17	Yengil kiyimlarda taqilmalarga ishlov berish texnologiyasi.....	80
18	Yengil kiyimlarda yoqalarga ishlov berish texnologiyasi.....	83
19	Yengil kiyimlarda yenglarga ishlov berish texnologiyasi.....	86
20	Tikuv-trikotaj buyumlariga ishlov berish.....	89
21	Tikuv-trikotaj buyumlari saosiy detallar iga ishlov berish va yig'ish (bort va taqilma turlari).....	98
22	Tikuv-trikotaj buyumlari saosiy detallar iga ishlov berish va yig'ish (yeng va yeng uchiga ishlov berish).....	107
23	Turli gazlamalardan kiyim tayyorlash texnologiyasining o'ziga xos xususiyatlari.....	109