

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI KAMBAG'ALLIKNI
QISQARTIRISH VA BANDLIK VAZIRLIGI**

BAND BO'LMAGAN AHOLIGA

**XIZMAT KO'RSATUVCHI «ISHGA MARHAMAT»
MONOMARKAZI**



Tikuvchilik

YO'NALISHI UCHUN O'QUV QO'LLANMA



Jizzax 2023

KIRISH

Mustaqil mamlakatimiz xalqining o'sib borayotgan moddiy ehtiyojlarini har tomonlama qondirish masalasini hal qilishda tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalari zimmasiga ham muhim vazifalar yuklanadi. Bu vazifalarni bajarish uchun kiyimlarni modellashni mukammallashtirish, ishlab chiqarishga yangi texnologiyalarni joriy qilish, tikuvchilik korxonalarini eng yangi jihozlar bilan ta'minlash talab qilinadi. Hozirgi vaqtda tikuvchilik ishlab chiqarishi juda keng tarmoq bo'lib, unda avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirishning ilg'or vositalaridan, kompyuter texnikasidan, fan va texnika yutuqlaridan keng foydalaniladi. Bularning hammasi tikuvchi mutaxassislardan yuqori bilimli bo'lishni, mahorat va malaka orttirishni talab qiladi. Xususiyl mulkchilikka keng yo'l berilishi natijasida kichik va o'rta korxonalar, xususan tikuvchilik korxonalari rivoj topayotganligi bu talabni yanada oshirib yuboradi. Kiyimlarni ko'plab ishlab chiqarish uchun buyumlarning modellarini yaratish

va loyihalash bilan modalar uyi, texnika, tajriba loyihatoriyalari, ayrim korxonalarda esa, yuqori malakali rassom - modelerlar va konstruktorlari

bo'lgan eksperimental sexlar modalar uyi rahbarligida shug'ullanadi. Buyumlarni konstruksiyalash ular konstruksiyasini yaratish jarayonidan iborat. Konstruksiya buyumning haqiqiy kattalikdagi chizmasi bo'lib, unda qirqimlar bo'yicha detallarning tutashish joylari va tikish usullari ko'rsatiladi. Andazalar, texnik hujjatlar va modellarning namunalari tikuvchilik fabrikasiga keltiriladi. Har bir tikuvchilik korxonasida tikish jarayonida kiyim uchta asosiy bo'limdan; tajriba o'tkaziladigan bo'lim, tayyorlov-bichish bo'limi va tikuv bo'limidan o'tadi. Fabrika tajriba o'tkaziladigan bo'lim xodimlarining vazifalari: modalar uyidan modellar namunalari, kiyim andazalarini va texnik hujjatlarini olish; andazalarni tekshirish; ko'paytirish va tayyorlash; andazalarni aralash joylashtirish uchun o'lcham va bo'ylarini birlashtirish; andazalarni tajribaviy yo'l bilan joylashtirish va gazlama sarfi normasini aniqlash; trafaretlar tayyorlash; ishlab chiqarishda gazlamalardan to'g'ri foydalanishni nazorat qilishdan iborat. Tayyorlash bo'limida gazlamalar qabul qilinadi va saqlanadi, sifati tekshiriladi, gazlama to'plari uzunligi o'lchanadi va saralanadi, to'shamalarga gazlama tanlanadi, to'shamalarning ustki qavatlarini bo'rlanadi. Bichish bo'limida gazlamalar to'shaladi, to'shama bo'laklarga qirqiladi, buyum detallarini qirqib olinadi, bichish sifati tekshirilib, bichilgan detallar to'plab qo'yiladi. Tikuvchilik bo'limida choklaydigan va maxsus mashinalar, shuningdek namlab – isitib ishlov beradigan uskunalar bilan jihozlangan texnologik oqimlarda kiyim tikiladi. Buyumlarga pardozlash sexida namlab - isitib ishlash operatsiyalari bajariladi, natijada tayyor kiyim tovar ko'rinishini oladi. Pardozlash bo'limidan kiyim tayyor mahsulotlar omboriga jo'natiladi.

1. Mavzu. Tikuv bo'limlarida mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi qoidalari. Tikuv mashinalari bilan ishlayotganda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish.

Reja:

1. Xavfsizlik texnikasi qoidalari.
2. Qo'l va mashinada bajariladigan tikuv ishlari qoidalari.
3. Dazmol bilan ishlaganda xavfsizlik qoidalari.



Xavfsizlik qoidalari mehnat jarayonida xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora tadbirlar sistemasidan iborat. Tikuvchilik darslarida mashinalarda, dazmollar va qo'l asboblari ishlatayotganda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning aylanib turadigan qismlari kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmolda biror joy kuyib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi va hokazo natijasida o'quvchilardan birontasi jarohatlanib qolishi mumkin. Texnik xavfsizlik qoidalari shunday noxushliklar yoki baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi. Tikuvchilikni o'rganuvchilar uchun bu qoidalar asosan ikki guruhga bo'linadi:

1. Qo'l va mashina ishlarida ishlovchilar quyidagilarga rioya qilishi kerak:

- mashinalar, asbob va moslamalarning ishga yaroqliligi tekshirib turiladi. Ish boshlashdan oldin ish o'rni sarajomlanib olinadi, mashinada barmoqqa igna kirib ketishini oldini oladigan saqlagich, yuritgich tasma to'sig'i, mashinani ishga tushirish joylarida izolyatsiya g'illoflari bor - yo'qligi tekshiriladi va hokazo;

- elektr simlariga ip, latta, simchalar osmaslik lozim, aks holda qisqa tutashuv yuz berishi mumkin. Elektr o'tkazuvchi simlarda nuqson sezilsa, darhol elektromontyorga xabar berish lozim, ochilib qolgan elektr o'tkazgich simlarga qo'l tekkizmaslik kerak;

- narsalarni ishlayotgan tikuv mashinasi ustidan uzatish mumkin emas;

- elektr dvigatelni o'chirmasdan mashinaga moy surish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.

- ish o'rnida asboblari sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak;

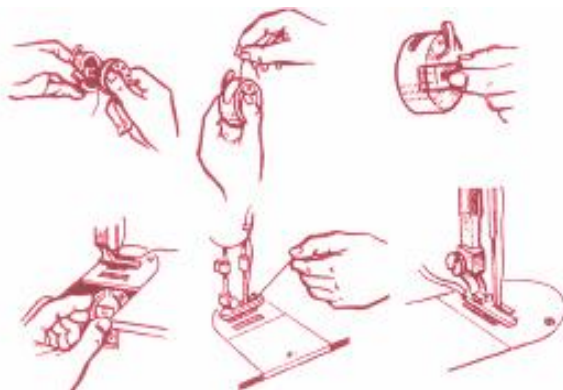
- ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'sib qo'yilmaslik lozim.

2. Dazmol bilan ishlaganda quyidagilarga rioya qilish kerak.

- elektr dazmolda ish boshlashdan oldin elektr o'tkazgich simning izolyatsiyasi tekshirib ko'rilishi lozim;

- dazmol, shtepsel rozetkasi, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlariga qo'l tekkizish mumkin emas;

- dazmolning sozligiga ahamiyat berish zarur (korpusta qisqa tutashuv bo'lsa, ishlayotganda qo'lga salgina igna sanchilgandek bo'ladi);
- ishlayotganda tok o'tkazuvchi sim dazmolga tegib turmasligi kerak;
- dazmolning o'ta qizib ketishiga yo'l qo'ymaslik lozim;
- dazmol, shlepsel rezetkasi, vilka buzuq bo'lsa, ishni to'xtatib, elektromontyorni chaqirish kerak.



Mokiga ip o'rab bo'lingach, uni mashinaga o'rnatiladi va quyidagi amallar bajariladi: Igna yuqoriga ko'tariladi; Moki qopqog'i ustiga ip chiqariladi; Moki qopqog'i ichiga moki naychasi kiydiriladi. Agarda moki o'z joyiga tushmasa mashina bosh vali aylantirilganda moki tushib qoladi. Ustki ipni o'rnatish ko'rsatib beriladi va yo'llanma berib boriladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Tikuv mashinalari bilan ishlayotganda qanday qoidalarga rioya qilish zarur?
2. Tikuv mashinalaridan qanday maqsadlarda foydalaniladi?

2. Mavzu. Moda olami bilan tanishtirish. O'rta Osiyo xalqlarining milliy kiyimi.

Reja:

1. Moda haqida tushuncha.
2. Moda sanoati.
3. O'rta Osiyo xalqlarining milliy kiyimi.

Moda (frans., mode — me'yor, tarz, usul) paydo bo'lishi anchagina murakkab jarayon. Moda — turmushning tashqi ko'rinishida, asosan kiyimda namoyon bo'ladigan biron didning muayyan ijtimoiy muhitda ozroq vakt hukmron bo'lib turishidir (V. Dal). Moda bilan uslub o'rtasidagi farq zaminida ularning ijtimoiy vazifalari yotadi. Uslubda jamiyatning o'tmishga va tevarak-atrofdagi dunyoga munosabati umuman ifoda topsa, modada ana shu jamiyat ichidagi zamondoshlarning o'zaro bog'liqligi aks etadi. Dastavval jamiyat bir qismining didi o'zgarishi natijasida kelib chiqqan moda keyinchalik uslub yaratilishining dastlabki momenti bo'lib qolishi mumkin. Uslub yaxlit bir sistema bo'lib shakllangandan keyin modani tartibga solib, cheklab va yo'naltirib turadi. «Umuman modaga hayratlanib va xayrixohlik bilan qaramaydilar. Undan zavqlanadilar, unga ergashadilar. Lekin hamma emas. Modani yoqtirmaydiganlar ham bor bo'lib, ular o'zining yetuk bo'lmagan yoki ochiqdan ochiq konservativ didlarini boshqalarga o'tkazish mumkin deb hisoblaydilar. Modelerlarning har bir taklifiga ular ashaddiy qarshilik ko'rsatadilar. Ular to'ng'illab zarda qilib yuradilar, redaksiyalarni jahldor xatlarga ko'mib tashlaydilar, zamonaviy kiyingan kishi ortidan hayqirib kulgi ko'taradilar. Biroq hali hech kim vaqtni to'xtata olgan emas!» (V. Zaysev. Takaya izmenchevaya moda. M., 1980, 11-bet). Almashib turish modaning eng muhim xususiyati. Yangi moda paydo bo'lganda kostyum o'zining estetik qadriyatini yo'qotadi. Bu esa modaning harakteridagi ziddiyatni ko'rsatadi. Moda vaqtinchalik va o'tib ketadigan tushuncha-ku, lekin unda go'zallik sifatida saqlanib qoladigan estetik topilmalar ham bo'ladi.



Moda—zamonaviy degani, estetik qiymat esa hamma vaqt o‘zgarmas bo‘lib qoladi. Biroq modaning ziddiyatliligi uning progressivligini inkor etmaydi. Moda insonning yangilanib turishdek tabiiy intilishiga mos bo‘ladi. Moda turmush madaniyati va estetikasini oldinga tomon etaklab boradi. U zamonaviylik nuqtai nazaridan eng ma’qul yechimlarni tanlab oladi. «Moda — bu yangilanish! Bu tabiat rioya qiladigan prinsip! Daraxt eski bargini, odam esa jonga tekkan kiyimini tashlaydi. Narsalar haddan tashqari o‘rganish bo‘lib ketsa, odam ulardan tez charchaydigan bo‘lib qoladi. Moda zerikarli bir xillikdan halos kiladi. Odamlar bir-biriga yoqishni hohlaydi: chiroyli kiyinsam, yaxshi ko‘rinsam deydi — bu tabiiy ehtiyoj» (Per Karden. «Nedelya», 1975, 38-son). Moda—bu taqlid va yangilik. Lekin bunda hamma vaqt yangilikka yoki g‘ayritabiiylikka taqlid qilinavermaydi. Shaxs bilan jamiyatning o‘zaro munosabatida taqlid bilan bir qatorda buning aksi bo‘lgan hodisa—o‘ziga xoslik ham namoyon etiladi. Moda qayerda paydo bo‘ladi? Ko‘pchilik Modelerlar uyida deb hisoblaydi. Xo‘sh, Modelerlar uyi bo‘lmaganda moda qanday paydo bo‘lgan? Hamma vaqt modaning muallifi bo‘lganmi?



Moda tarixchisi Beyonning ta’kidlashicha, modaning asosiy chizig‘ini hech kim yaratmaydi. Moda jamiyat bilan birgalikda o‘sa boradi va taraqqiy topadi, u zamona farzandi-yu, lekin o‘zining qat’iy характери bor. Ijtimoiy-iqtisodiy tuzum, iqlim, tevarak-atrofdagi tabiat, xalq an’analari, turmush tarzi, yirik ijtimoiy-siyosiy voqealar, fan, texnika, sportga ommaviy qiziqish, yangi materiallar paydo bo‘lishi, kosmik davr kabi turli-tuman omillar modaning shakllanishiga ta’sir ko‘rsatadi.



Мода саноати - бу хизмат кўрсатиш соҳасининг сектори бўлиб, у харидорларда “мода” маҳсулоти образини шакллантириш, маҳсулотни ишлаб чиқариш ва истеъмолчиларга етказиб бериш билан шуғулланади.

Мода ijtimoiy fenomendir. Modadagi mahsulotlarning bosh vazifasi – ularga ega bo‘lgan insonlarning estetik talablarini qondirish, hamda ular egasining ijtimoiy maqomi haqida axborot berishdir. Bugungi yoshlarimizning g‘arb modasiga mukkasidan ketayotgani, ular milliy kiyinish an‘analarini unutdilar degani emas. O‘zbekimizning milliy iftixori bo‘lgan atlasga hamisha e‘tibor katta. U hech urfdan tushmaydi. Shu bilan birga yaqin yaqingacha unutilgan adras, banoras, beqasam matolar yana urfga kiriyapti. Bu quvonchli hol, albatta.

O‘zbek xalqining ilk yoqasi - tik yoqa bo‘lib, yoqa o‘miziga ensiz, to‘g‘rito‘rtburchak gazlama bo‘lagi ulanadi. Bunday yoqalar xozirda xam xalatsimon kiyimlarda uchraydi. Bunday tik yoqa - rubaxalarda uchraydigan, ko‘krakkacha ulanadigan plankasimon yoqaga taqlid edi. Yoqali kiyimlar bilan birgalikda, yoqasiz burchak qirqimli xalat va ko‘ylaklar xam xozirda uchraydi. Kiyim uzunligi tizzadan yuqoridan bo‘lib, ular ostidan keng ishton - lozim kiyilib, ularning pochalari etikka tikib qo‘yilardi. Ustki kiyim yon kirkimlarga ega bo‘lib, ularning yoqa atroflari, yeng va etak uchlari avralik gazlamadan rangi farqlanuvchi gazlama tasmasi bilan bezatilardi. Ma’lumki, diniy marosimlarda kiyiladigan kiyimlarda qadimiy konstruksiya va bezak usullaridan foydaniladi. Masalan, mullocha - ko‘ylak, musulmon-ko‘ylak rangdagi tunikasimon, gorizontall yoqa o‘mizli ko‘ylak bo‘lib, barcha yoshdagilar kiyishadi. Oliy tabaqaga tegishli kishilar choponlari qimmatbaxo zar ip va tot, marvaridlar bezatilar edi. Qadimda erkaklar uchun xam ayollar uchun xam maxsus ichki kiyimlar bo‘lmagan. Ichki kiyim sifatida yupqarok ko‘ylak va lozimlar ishlatilgan. Natijada ikki, uch yoki undan xam ortiq ko‘ylaklar ustma - ust kiyilgan. Uzun ko‘ylak kiyish butun musulmon xotin - qizlariga xos xususiyatdir. Xotin-qizlar ko‘ylaklari ularning yoshlariga qarab turlicha bo‘lgan. Xotin - qizlarning eng ommaviy ko‘ylaklaridan biri "elka yoqali" yoki "kiftaki" deb atalgan ko‘ylakdir. Bu xildagi ko‘ylakni ko‘proq qariyalar, qizlar xam kiyishgan. Qizlar turmushga chiqquncha ana shu ko‘ylaklarda yurishgan. Qadimgi odatga ko‘ra, qizlarga

turmushga chiqqanlarida nikox kunlari ok rangli "kurtai peshkusho" deyiladigan ko'ylak kiydirilgan. Bunday ko'ylakni kiyganda, u baxtli va hayotda xamma ishlari uchun "oldi ochik" deb ishonishgan. Bunday ko'ylakning orka yoqa qirqimiga "paskafo" nomli detal tikilgani uchun yoqasi tik turgan. Asrimizning 30 - 40 yillariga kelib bu ko'ylakni faqat ma'rakalarda, hayit kunlarida kiyiladigan bo'ldi. Uni qimmatbaxo baxmal, parcha, pombarxat kabi gazlamalardan tikib, tagidan yupka ok ko'ylakcha kiyib uzun yenglarini ustki ko'ylakning yengi ustidan kayirib qo'yilgan. Kundalik kiyim sifatida uni faqat qariyalar kiyishgan. XIX asr kiyimlarini urgangan tadqiqotchi olimlarning fikricha, xamma ko'ylaklar: ayollar, bolalar va erkaklar ko'ylaklari bir xilda bichilgan va tikilgan. Erkaklar, bolalar va yosh qizlar ko'ylagining yoqasi gorizontall qirqilgan, ayollar ko'ylagining yoqa o'mizi esa vertikal qirqilgan. Yoqa o'mizini adip bilan ishlab, ingichka ziy tikilgan, qizlar va ayollar ko'ylagining yoqa o'mizini "jonona", "qush jonona" nomli qo'lda barmoqlarda to'qilgan jiyaklar bilan bezab tikilgan.

Nazorat uchun savollar:

1. Moda tushunchasi nimani ifodalaydi?
2. O'rta Osiyo halklarning milliy kiyimi haqida aytib bering.

3. Mavzu: Kiyinish uslubining turlari.

Kiyim kishilik jamiyati rivojlanishining ilk bosqichlarida paydo bo'lgan. Hayvonlar terisi, baliq ichaklari, o'simliklar va hokazolar kiyim uchun material bo'lgan. Kiyimning tarixiy rivojlanishiga, uning o'zgarishiga uslub va moda sabab bo'ladi. Uslub-bu jamiyat moddiy va ma'naviy madaniyatidagi muhim va karakterli belgilar obrazli sistemasi ijodiy prinsiplarning tarixan tarkib topgan bir qadar barqaror mushtarakligidir. **Uslub** - bu davrning badiiy tili, uning badiiy karakteristikasi. Qanday USLUB TURLARI mavjud? Ularning soni juda ko'p. Ammo qancha bo'lishidan kat'iy nazar, ularning barchasi uchta asosiy narsadan kelib chiqadi: klassik, romantik va sport.

Klassik uslub-bu avvalambor nafosat, chiziqlaridagi soddalik, lokanik kesma uyg'unligidagi kiyim uslubi. Ushbu uslubdagi buyumlar materiallarning sifati bilan ajralib turadi. Klassik turdagi kiyimlar ko'pincha qora, jigarrang, ko'k, kulrang, oq bo'ladi. Ingichka chiziqli katak shaklidagi uslub namunasi ko'p tarqalgan. Tarkib va hajmlari ham doim o'rtacha, ko'zga tanish bo'ladi.



Romantik uslubdagi kiyimlar-yengil matolardan tikiladi. Qomatni ta’kidlaydigan, lekin unga yopishmaydign ko‘rinishda bo‘ladi. Kiyim tasviri murakkab tarzda yaratiladi. Ushbu uslubdagi erkaklar nimcha, bo‘yin ro‘moli va keng engli ko‘ylak kiyishadi. Romantik uslubda nozik rangli gulli matolar ko‘llaniladi.



Sport uslubi-erkin va cheklovsiz harakatlanishda, jismoniy mashg‘ulotlar bilan shug‘ullanishda, dam olishda, shuningdek sport uslubi sifatida bezatilgan kundalik kiyimlar namunalari bilan ifodalanadi.



Casual uslubi (erkin uslub) juda mashhur va keng tarqalgan. Bu uslub namunalari kundalik, amaliy va qulayligi bilan ajralib turadi. Ushbu uslub boshqa uslublarning elementlarini birlashtirishi mumkin. Uning asosiy prinsipi kiyimning qulayligi bilan ifodalanadi. Ushbu uslubning o‘ziga xos turlari mavjud: *city casual* — ya’ni shahar kundalik uslubi, *smart casual* — kundalik nafis uslub, shuningdek «business casual» — va *sport casual* – bu sport elementlari bilan hamohang uslub.



Кийимдаги экстравагант услуб, бизнинг шахсий хусусиятларимизни акс эттиради, нозик дид ва дизайн маҳоратини талаб қилади. Ушбу услуб ижодий одамлар орасида айникса долзарбдир, уларнинг ёрдами билан улар бошқаларга ўхшамасликлари ва оломондан ажралиб турмасликлари учун ўзларини ифода этадилар. Улар ассиметриал, ёркин, ностандарт тафсилотлар, ёркин ранг комбинациялари билан ажралиб туради.



Biznes uslubidagi kiyimlar. Ushbu uslubda urg‘u xodimning ishbilarmonlik fazilatlariga qaratilgan bo‘lib, kiyim buni ta’kidlashi kerak. Bu aniq siluetlar bilan cheklangan uslub. Klassik uslubdan farqli, biznes uslubi moda tendensiyasi bilan ajralib turadi.



Jokey uslubi — chavandozlar kiyimini takrorlaydi. Bu muloyimlik va nafislik bilan uyg‘unlashadi. Bu uslub yuqori etiklar, pidjaklar bilan boshqalaridan farqlanadi. Bu uslub namunalari ko‘k, kulrang, qora ranglar bilan ifodalanadi. Bir vaktning o‘zida ham qat’iylik, ham romantik ko‘rinishni aks ettiradi.



Etnik kiyim uslubi. Ushbu uslub turli xil milliy kiyimlarning elementlarini o‘z ichiga olgan. Dunyoda qancha madaniyat bo‘lsa, shuncha etno-uslub tendensiyalarini ajratib ko‘rsatish mumkun. Shu bilan birga, milliy libosni to‘liq nusxalash kerak emas. Bu asos sifatida qabul qilinishi mumkin va sizning xohishingizga qarab o‘zgarishi mumkin.



Minimalizm. Ushbu uslubda kiyimda ortikcha elementlar bo'lmaydi. U yosh chekloviga ega emas va hech qachon uslubdan tashqariga chiqmaydi. Bu kiyimning oddiy kesimi, ranglarning monoxrom tasviri, matolarning to'qimasi bilan izohlanadi.



Militari uslubi (Harbiy uslub). Harbiy uslubdagi kiyimlar yamoq cho'ntaklar, pagonlar, bog'ichlar bilan izohlanadi. Ushbu uslub asosan yashil, zaytun rangli kiyimlar bilan farqlanadi.



Dengizchi uslubidagi kiyimlar. Ushbu uslub dengiz xususiyatlarining mavjudligi bilan bir katorda ko'k, oq, qizil rangdagi kiyimlarni aks ettiradi.



Vamp uslubi. Ushbu uslub namunalari o'ziga ishongan va xotirjam bo'lish uchun jasur ko'rinishni aks ettiradi. Asosan qora va qizil ranglar bilan ifodalanadi. Bu uslubdagilardan har doim yorqin bo'yanish, qizil lab bo'yog'i va poshnalar talab etiladi.



Disko uslubi. 70-yillarda paydo bo'lgan bu uslub yorqin ko'rinishdagi ko'ngilochar kiyimlar bilan izohlanadi.



Oversize uslubi. Bu uslubda kiyimlar kerakli miqdordan kattaroq bo'ladi. Bunday kiyimlar juda qulay va shaklning kamchiliklarini yashirishi hamda shu bilan birga uning nozikligini ta'kidlashi bilan boshqalaridan ajralib turadi.



«Nyu-luk» uslubi (yangi ko'rinish). Uslubni Kristian Dior Ikkinchi Jahon Urushidan so'ng, modaga olib kirdi, o'sha paytda hamma harbiy uslubni tavsiflovchi to'rtburchak yelkalardan charchagan edi. Dior tomonidan taklif qildi, ko'proq ayollarga fikrini bildirishni xohlardi. Uslub uzun bo'yli yubkalar, aks ettirilgan bel va qomatga yopishib turishi bilan ajralib turadi. O'sha paytlar bu mutlaqo yangi narsa edi, shuning uchun bu uslubning nomi «Nyu-luk» deb nomlandi.



Nazorat uchun savollar:

1. Uslub turlarini aytib bering.
2. Uslublar qanday jihatlari bilan boshqalaridan farqlanadi.

4. Mavzu: Materialshunoslik fani. To'qimachilik materiallarining tavsifi.

Reja:

1. Materialshunoslik haqida tushuncha.
2. Tikuv buyumlarini tayyorlash uchun materiallarning turlari.

Respublikamiz iqtisodiyotining rivojlanishidagi ustuvor yo'nalishlardan biri to'qimachilik va yengil sanoat mahsulotlarini yetarli darajada sifatli ishlab chiqarish va uni eksport qilishdan iboratdir. Bu ma'suliyatli vazifani bajarishda materialshunoslik fanining ahamiyati katta. Materialshunoslik - to'qimachilik materiallarining, ya'ni tola, ip, eshilgan mahsulot, gazlama, trikotaj va noto'qima matolarining olinishi, tuzilish xossalarini va shu xossalarini o'rganishda ishlatiladigan uslub va asbob-uskunalaridan foydalanishni o'rgatadigan fanidir. Tikuv buyumlari materialshunosligi fani fizika, kimyo, matematika, mexanika fanlariga asoslangan holda taraqqiy etadi. To'qimachilik mahsulotlari ishlatilmaydigan birorta sanoat tarmoqlari yo'q. Asosiy to'qimachilik mahsulotlari kiyim-kechak va xo'jalikda ishlatiladi. Masalan, rivojlangan davlatlarda kiyim-kechak uchun 35-40 %, xo'jalik maqsadlari uchun 20-25 %, texnikada 30-35 % va boshqa maqsadlar uchun 10 %gacha ishlatiladi. Bundan ko'rinib turibdiki, texnikada ham to'qimachilik mahsulotlari ko'p ishlatilar ekan. Hozirgi yo'nalish texnikada ishlatiladigan mahsulotlarni asosan kimyoviy tolalardan ishlab chiqarishni talab etmoqda. Tabiiy tolalar asosan kiyim-kechak uchun ishlatilmog'i lozim. To'qimachilik sanoatida ishlatiladigan barcha tolalar kelib chiqishi bo'yicha ularni olish usuli va kimyoviy tarkibi bo'yicha ikkita sinfga - tabiiy va kimyoviy tolalarga bo'linadi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida hukumatimiz oldida turgan eng muhim vazifalardan biri axolini sifatli, hamda bejirim tikuvchilik buyumlari bilan ta'minlashdir. Chunki u insonlarni atrof-muhitning turli ta'sirlaridan himoya qilishga hamda ularning go'zalligini ta'minlashga qaratilgan. Tikuv buyumlarini tayyorlashda turli xil materiallardan foydalaniladi:

1. Asosiy materiallar - mahsulotning yuzasi va asosiy qismlari uchun. Bularga gazlama, trikotaj, noto'qima matolar, to'da (kompleks), sun'iy va tabiiy poyabzal, mo'yna kabi gazlamalar kiradi.



2. Astarlik materiallar miyona (qotirma) materiallar - bortovka, tukli gazlama, kolenkor, flizelin va hokazolardan iborat.



3. Issiq tutuvchi materiallar sirasiga momiq paxta, vatin, vatilin, porolon, mo'yna kabilar kiradi.



4. Kiyim qismlarini biriktirish materiallariga tikuv g'altak iplari va yelim kiradi.



5. Kiyim furniturasiga tugma, picton, ilgak va hokazolar kiradi. 6. Pardo materiallari uqa, shnur, to'r va hokazolar bilan izohlanadi.

Nazorat uchun savollar:

1. Tikuvchilik materiallari nima uchun ishlab chiqariladi.
2. Tikuvchilik materiallariga qo'yiladigan talablar.

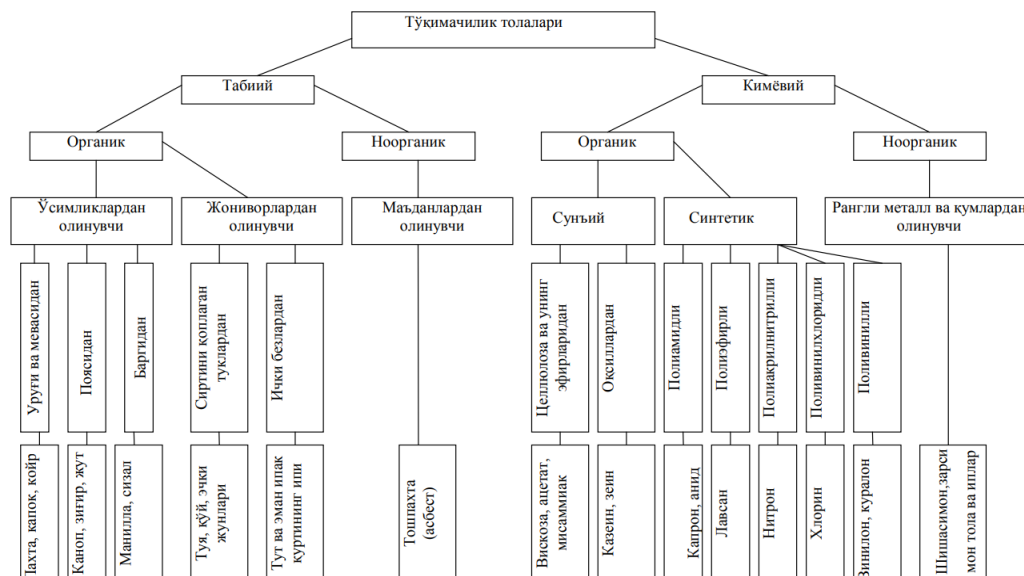
5. Mavzu: To'kimachilik tolalarning turlari.

Reja:

1. Tolalar haqida ma'lumot.
2. Tabiiy tolalar.
3. Kimyoviy tolalar.

Tola deb, uzunligi ko'ndalang kesimi o'lchamidan katta bo'lgan, ma'lum darajada egiluvchan, cho'zilish va pishqlik xossasiga hamda ingichkalikka ega bo'lgan jism tushuniladi. Tolalar to'qimachilik tarmog'ining xomashyosi bo'lgani uchun, ko'p hollarda to'qimachilik tolalari deb yuritiladi.

Jadvalda to'qimachilik tolalarning tasniflanishi keltirilgan.



1-расм. Тўқимачилик толаларининг синфланиши

Активация Windows

Jadvaldan ko‘rinib turibdiki, tolalar ikki sinfga bo‘linadi - tabiiy va kimyoviy tolalar. Har ikki sinf ham ikkitadan kichik sinflarga bo‘linadi, - organik va anorganik tolalar kichik sinflarga. Tabiiy tolalarning organik kichik sinfiga kiruvchi tolalar ikkita guruxga - o‘simliklardan va jonivorlardan olinuvchi tolalarga, anorganik kichik sinfiga kiruvchisi faqatgina bitta guruxga bo‘linadi. O‘simliklardan olinuvchi tolalar uchta guruhchaga bo‘linadi - urug‘idan, poyasidan va bargidan olinuvchi. Jonivorlardan olinuvchi tolalar ikkita guruhchaga bo‘linadi - teri ustidagi jun qatlamidan olinuvchi va tola ajratuvchi bezlardan ishlab chiqariladi. Tabiiy tolalarning urug‘idan olinuvchi guruhchasiga paxta tolasi, poyasidan olinuvchi guruhchasiga - kanop, zig‘ir, kunjut va penka tolalari, bargidan olinuvchi guruhchasiga - sizal, manilla, geneken tolalari kiradi. Teri ustidagi jun qatлами guruhchasiga kiruvchi tolalarga tuya, echki, qo‘y junlari, tola ishlab chiqaruvchi guruxchasiga kiruvchi tolalarga tut, eman ipak qurti ipagi kiradi. Tabiiy tolalarning anorganik kichik sinfi, ma‘danlardan olinadigan tola guruxi, togbirikmalaridan ishlab chikariladigan guruxchasiga kiruvchi tola bu toshpaxtadir (asbest).

Kimyoviy tolalar xam xuddi tabiiy tolalar kabi organik va anorganik kichik sinfiga, sun‘iy va sintetik guruxlarga tasniflanadi. Sun‘iy tolalar guruxi gidrotsellyulozali, asetilsellyulozali va oksilli kibi guruxchaga xamda viskoza, asetat, kazein va zein kabi turlarga tasniflanadi. Sintetik tolalar guruxi ham o‘z navbatida getrozanjirli va karbozanjirli guruxchaga, undan poliamid (kapron), poliefir (lavsan), poliuretan (spandeks), poliakrilonitril (nitron), polivinilxlorid (xlorin), polivinilspirt (vinilon), poliolefinli (polietilen) kabi tola turlariga tasniflanadi. Kimyoviy tolalarning anorganik kichik sinfiga kiruvchi tolalar tosh va metall birikmalari guruxiga, silikatli va metalli guruxchaga va shishasimon va zarsimon tola kabi turlariga tasniflanadi.

Nazorat uchun savollar:

1. Tola nima?
2. Tabiiy tola tushunchasi.
3. Kimyoviy tolalarning guruhi.

6. Mavzu: Tabiiy tolalar va ularning xossalari.

Reja:

1. Tabiiy tola tushunchasi.
2. Tabiiy tolalarning xossalari.

Tabiiy tolalarga tabiatdagi organik va noorganik mavjudotlardan olinuvchi to‘qimachilik tolalari kiradi. Tabiiy organik tolalar o‘simliklarning chigiti va mevasidan (paxta, koyr, kapok), poyasidan (zig‘ir, jut, kanop va hakoza), barglaridan (yukka, abaka, manilla) olinadi. Tabiiy organik tolalar jumlasiga qo‘y, echki, tuya va boshqa hayvonlarning terisi ustidagi tuk qoplamasidan olinuvchi jun tolalari hamda, tut va eman qurtlarining bezlari ishlab chiqaradigan tabiiy ipak kiradi.



Пахта толаси



Зиғир толаси ва мато



Жут

Каноп

Havo o'tkazuvchanlik - tolanning havo o'tkazish xususiyati. Organizmning hayot faoliyatida teri sirtidan karbonat angidrid gazi, teri va turli zararli moddalar ajraladi. Shu sababli kiyim-kechak va ayniqsa ichki kiyimlar uchun ishlatiladigan tolalarning shimuvchanligi va havo o'tkazuvchanligi yaxshi bo'lishi lozim. Qishki kiyimlar uchun ishlatiladigan tolalarning issiqlikdan saqlash xossalari yaxshi bo'lishi kerak. Tolalarning gigienik xossalari, ularning kimyoviy tarkibi va tuzilishiga bog'liq. Tabiiy tolalarning gigienik xossalari sintetik tolalarnikiga qaraganda yaxshi bo'ladi. Tolalarning tashqi muhit ta'siriga qarshilik ko'rsata olishi, ya'ni yorug'lik, namlik, ter, shuningdek, ishqalanish, yuvish, kimyoviy tozalash, ho'llab dazmollash va hokazolar ta'siriga chidamliligi to'qimachilik buyumlarining to'zishga chidamliligi deyiladi.



Кўй



Туя



Эчки



Пилла курти

Акти

Nazorat uchun savollar:

1. Tabiiy tola tushunchasini izohlang.
2. Tabiiy tola nimalardan olinadi?
3. Tabiiy tolalar necha guruhga bo'linadi?

7. Mavzu: Kimyoviy tolalar va ularning xossalari.

Xuddi tabiiy tolalardek kimyoviy tolalar ham organik va noorganik moddalardan iborat bo'ladi. Organik kimyoviy tolalar sun'iy va sintetik tolalarga bo'linadi. Agar tola tabiatda mavjud bo'lgan yuqori molekulali birikmalardan olinsa, u sun'iy tola deb ataladi. Agar tola olish uchun ishlatiluvchi yuqori molekulali birikmalarni oddiy moddalarni sintezlash yo'li bilan olinsa, bunday tolalar sintetik tola deb ataladi. Sun'iy kimyoviy tolalarga selluloza va uning efirlaridan olinuvchi viskoza, misammia va asetat tolalari hamda oqsil moddalardan olinuvchi kazein, zein va hokazolar kiradi. Sintetik kimyoviy tolalarning assortimenti juda keng bo'lib, ularga poliamidlardan olinuvchi kapron, anid, enant; poliefirdan - lavsan; poliakrilnitrildan - nitron; polivinilxloriddan - xlorin; polivinil spirtidan - vinilon; poliuretandan - spandeks; poliefirdan - polipropilen, polietilen tolalari va shularga o'xshash bir qator tolalar kiradi. Noorganik kimyoviy tolalarga metall va shishadan olinuvchi tolalar kiradi. Sun'iy tola olish mumkinligi haqidagi dastlabki fikrni XVII asrda ingliz olimi R. Guk aytgan. Lekin faqat XIX asrdagina sanoatda sun'iy ipak olishgan. Sellyuloza tolalar ichida oldin (1890 yilda) nitrat ipak, so'ngra misammia va viskoza ipak olingan. Birinchi jahon urushi oxirida asetat ipak olingan. Hozirgi vaqtda kimyoviy tolalar ishlab chiqarish kimyo sanoatining yiriklaridan hisoblanadi. Kimyoviy tolalar junga qaraganda ikki marta, tabiiy ipakka qaraganda 80 marta ko'p iste'mol qilinadi. Kimyoviy tolalar sun'iy va sintetik xillarga bo'linadi. Sun'iy tolalar ishlab chiqarishda

xom ashyo sifatida yog‘och, paxta chiqindilari, shisha, metallar va x. k., sintetik tolalar ishlab chiqarishda esa gazlar hamda toshko‘mir va neftni qayta ishlash mahsulotlari ishlatiladi. Sun‘iy tolalarning ximiyaviy tarkibi ular olinadigan dastlabki tabiiy xom ashyoning ximiyaviy tarkibidan farq qilmaydi. Sintetik tolalar ximiyaviy sintez reaksiyalari natijasida, ya‘ni past molekulyar moddalar molekulalarini yiriklashtirish va yuqori molekulyar birikmalarga aylantirish natijasida olinadi. Sun‘iy tolalarni ishlab chiqarishda xom ashyo sifatida paxtadan yoki daraxtlardan ajratilgan selluloza, hamda ba‘zi bir oqsil moddalar ishlatiladi.

Viskoza tolalar ho‘l usulda olinadi. Bunda xom ashyo sifatida archa yog‘ochidan olinadigan yog‘och sellulozasi ishlatiladi. Viskoza tolalardan tayyorlangan buyumlar ancha g‘ijimlanuvchan bo‘ladi.



Polinoz tolalar. Polinoz tola viskoza shtapel tolaning bir turi bo‘lib, xossalari jihatidan uzun tolali paxta tolalarining xossalariiga yaqin turadi. Polinoz tolalarni ishlab chiqarish jarayoni oddiy viskoza tolalarni olish jarayoniga o‘xshaydi.



Ko‘ylaklik va plashlik gazlamalar, mayin trikotaj zich qalin, g‘altak iplar ishlab chiqarishda polinoz tolalardan sof holda ham, paxta bilan aralashtirib ham foydalanish mumkin. Kirishmaydigan va kam kirishadigan gazlamalar ishlab chiqarishda uzun tolali paxta o‘rniga polinoz tolalarni ishlatish mumkin. Bunday tolalardan tayyorlangan buyumlar kirishmaydi, ko‘rkam, shoyiga o‘xshab tovlanib turadi.

Poliamid tolalar. Eng keng tarqalgan poliamid tola — kapron. Bu tipdagi tolalar Germaniyada dederon, perlon, Chexoslovakiyada silon, Polshada stilon, AQIII da neylon , Italiyada lilion deb ataladi. Neylon tola MDH da anid deb yuritiladi. Kapron olishdagi dastlabki xom ashyo — benzol va fenol (tosh-ko‘mirni qayta ishlab olinadigan mahsulotlar) ni kimyo zavodlarida qayta ishlab, kaprolaktamga aylantiriladi. Anid (neylon) va enant ishlab chiqarish jarayonlari kapron ishlab chiqarishdagidan uncha farq qilmaydi.



Poliefir tolalar. Lavsan neftni qayta ishlash mahsulotlaridan ishlab chiqariladi. Lavsan tuzilishi va fizik-mexanikaviy xossalari jihatidan kapronga o'xshaydi. Lavsanning gigroskopikligi juda past. Shuning uchun gazlamalar to'qishda lavsanni shtapel tola tarzida tabiiy va viskoza shtapel tolalarga aralashtirib ishlatiladi. Ayniqsa, uni junga aralashtirib ishlatish kengroq rasm bo'lgan. Sof lavsan g'altak iplar, to'r, texnikaviy gazlamalar, sun'iy mo'yna, gilam tuklari va x. k. uchun ishlatiladi.



Nazorat uchun savollar:

1. Kimyoviy tolalarni ishlab chiqarishda nimalardan foydalaniladi?
2. Sun'iy tolali mato-materiallar assortimentini to'plang.

3. Kimyoviy tola nimalardan olinadi?

8. Mavzu: Gazlamalarning xossalari.

Reja:

1. Gazlamalarning texnologik xossalari.
2. Gazlamalarning fizik (gigienik) xossalari.
3. Gazlamaning qalinligi.
4. Gazlamaning eni.

Gazlamalarning texnologik xossalari deganda ularni bichish, tikish va ho'llash-dazmollash jarayonida ta'sir qiladigan xossalari tushuniladi.

Gazlamalarning texnologik xossalari: qirqishga qarshiligi, sirpanuvchanligi, sitiluvchanligi, o'yiluvchanligi, kirishishi, ho'llash-dazmollash jarayonida shakllanuvchanligi, choklarda iplarning suriluvchanligi kabi sifatleri tushuniladi.

Ko'pgina gazlamalarning nomi o'tgan asrlarda paydo bo'lgan, ularning ko'pchiligi chet tillardan olingan va gazlamalar ishlab chiqarilgan joy nomlaridan, atoqli otlardan, gazlama xossalari aks ettiruvchi tushunchalardan kelib chiqqan. Ba'zi nomlar ruschaga yoki



o'zbekchaga moslashgan. Ayrim nomlar hozir qo'llanilmaydi va faqat tarixiy ahamiyat kasb etadi. Ba'zi gazlamalar nomining kelib chiqishi va ma'nosi haqida qisqacha ma'lumotlar keltirilgan.

Atlas - arabchadan kelib chiqqan bo'lib, «silliq» ma'nosini bildiradi. Brokat - ko'p miqdorda zar ip qo'shib to'qilgan rangdor qalin parcha, to'qilish naqshi kashtani eslatadi (italyancha brocade- kashta tikmoq)



Velvet - inglizcha velvet - duxoba so'zidan kelib chiqqan.

Gobelen aka-uka Gobelenlarning Parijdagi manufakturasida ishlab chiqarilgan tuksiz gilam.

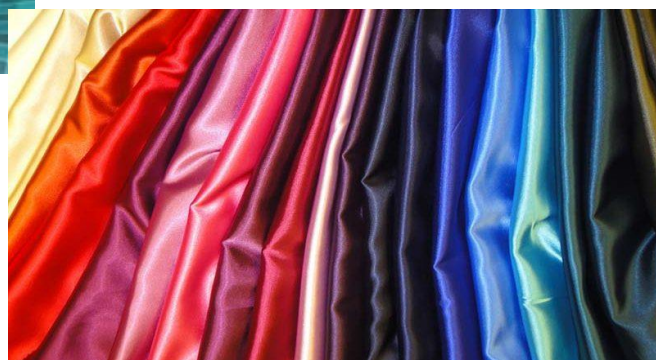




Damast - Damashk shahri nomidan olingan. Yirik gulli gazlama. Yevropaga Damashqdan keltirilgan. Gazlama guli va asosiy iplari yopilish joylaridan nurning har xil qaytishi tufayli naqshi bilinadi. Bunday gazlamalarning boshqa nomi - Kamchatka gazlamasi, kamka. Kamka soʻzi forschadan kelib chiqqan.



Zatrapeza - Koʻk va oq yoʻlli zigʻir tolali gazlama (Zatrapeznov fabrikasida ishlab chiqarilgani uchun shunday ataladi.)



Kastor - atlas yoki satin oʻrilishli, kalta quyuk tukli movut gazlama («bobr» maʼnosini bildiruvchi yunon soʻzidan olingan).



Kashemir - koʻylaklik jun yoki yarim jun sidirgʻa gazlama. Dastlab Kashmirda toʻkilganligi uchun shunday atalgan.

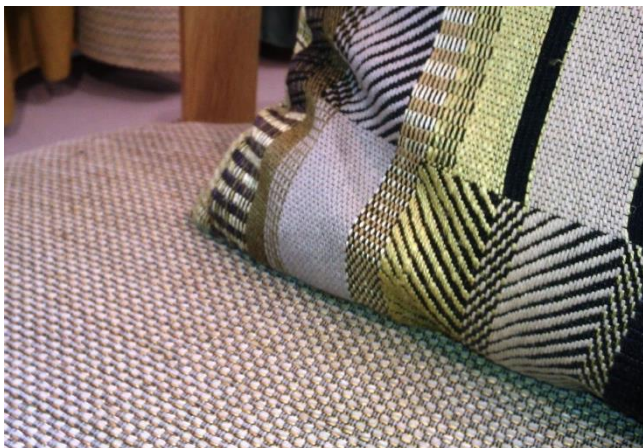


Madapolam - ich kiyimlik ip gazlama (Hindistondagi shahar nomidan olingan)



Adras - Guldor ip gazlama (Hindistondagi shahar nomidan olingan).

Makentosh (плащевка) - suv yuqmaydigan rezinalangan gazlama. Ixtirochining familiyasi bilan atalgan.

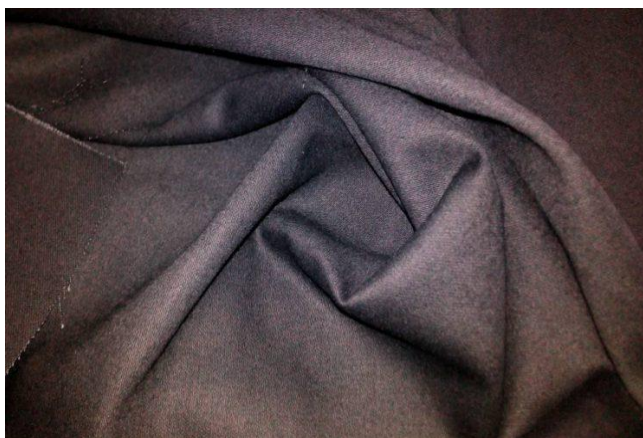


Mitkal yupqa ip gazlama (arab og'irlik birligi nomidan olingan).

Marengo - kulrang tusli qora gazlama (mebel uchun). (Italiya shimolidagi Marengo qishlog'ining nomidan olingan).



Moleskin - kuchaytirilgan satin o'rilishli ip gazlama. Rossiyaga Angliyadan keltirilgan. Inglizcha nomi saqlanib qolgan.



Muslin - yupqa ip gazlama (Mesopotamiyadagi Mosul shahri nomidan olingan).



Nanka - sarja o'rilishli sidirg'a ip gazlama (Xitoydagi Nankin shahri nomidan olingan).



olingan. Bu yerda u Sarg'ish yoki sariq paxta tolasidan to'qilgan).



Parcha - oltin yoki kumush rangli zar iplar qo'shib to'qilgan qalin guldor shoyi gazlama (forscha «bo'lak» ma'nosini bildiradi).



Pike - bo'rtma naqshli, ko'p o'rinishli ip gazlama yoki shoyi gazlamaning fransuzcha nomi. Dastlab Angliyada 1768 yilda ishlab chiqarilgan.

Plis - paxta tolasidan to'qilgan o'rtacha uzunlikdagi tukli duxobaning nemischa nomi.



Pozument - kumush yoki oltinrang to'qima tesmaning nemischa nomi.



Raventux - zig'ir tolali siyrak polotno. Nomi gollandchadan olingan. Ilgari jut tolasidan to'qilgan qalin gazlama shunday atalgan.

Reps - har xil kalava iplardan bo'rtma yo'lli qilib to'qilgan pishiq qalin gazlamaning gollandcha nomi.



Sarja - shoyi, jun yoki ip gazlama (fransuzcha sarge, lotincha serium - shoyi so'zining buzilgani.)



Satin - yupqa qalin zich gazlama (Xitoy porti Tsetung nomidan olingan).



Chit - Bosma guli mitkal, guldor ip gazlama. Sanskrit tilidan kelib chiqqan



Tafta - bosma gulli mitkal, guldor ip gazlama. Sanskrit tilidan kelib chiqqan.

Tvid - sarja o'rilishli yengil zich to'qilgan kiyimlik jun gazlamaning inglizcha nomi.



Triko — diogonal o'rilishli jun gazlama. Fransuzchadan kelib chiqqan.



Flanel - tarash yo'li bilan sirtiga tuklar chiqarilgan yengil jun yoki ip gazlamaning fransuzcha nomi.

Nazorat uchun savollar:

1. Qaysi gazlamalar eng ko'p ishlatiladi?
2. Gazlamalarning nomlanishini tushuntirib bering.

9. Mavzu: Kiyim kompozitsiyasi to'g'risida tushuncha. Kostyum.

Reja:

1. Kiyimning asosiy tushunchalari.
2. Kostyum kompozitsiyasi asoslari.

«Kostyum» va «kiyim» tushunchalarini odamga, uning gavdasiga va qiyofasiga nisbatan ko'rib chiqish kerak. Bu ikkala tushuncha odatda bir-biriga juda o'xshash bo'lsa ham, aslida ular boshqa-boshqa ma'noni bildiradi. Kiyim - bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo'lib, tanani iqlimning salbiy ta'siridan saqlaydi va odamning o'ziga xos xususiyatlarini namoyon qiladi. Kostyum - bu kiyim qismlarining muayyan obrazli-badiiy sistemasi va bu qismlarni insonning individual obrazini yoki ijtimoiy gruppasini harakterlovchi, karor topgan yoki tashkil topgan prinsiplarga asosan yaratilgan, muayyan tarixiy bosqichda erishilgan ma'lum texnik, ilmiy va madaniy yutuqlarni aks ettiruvchi kiyib yurish tarzi. Kiyim, bosh kiyim, poyabzal predmetlarining, qo'shimchalar va bezaklarning yig'indisi, shuningdek soch turmagi va grim—bularning hammasi birgalikda kostyumni tashkil etadi. Odatda, erkaklar va ayollar kiyimining pidjak va shimdan yoki jaket va yubkadan iborat ma'lum bir turi ham kostyum deb ataladi. Qo'shimchalar kostyumga tugal ko'rinishini beradi. Bularga sharf, sumka, zont, hassa, perchatkalar kiradi.

«Ko'ylak» terminining ikkita ma'nosi bor. Birinchidan, bu bevosita badan ustidan kiyiladigan ich kiyimni (ich kiyim va poyafzaldan tashqari) bildirsa, ikkinchidan, ich kiyim ustidan kiyiladigan yengil kiyim. Bundan tashqari ayollarning eng keng tarqalgan kiyim turi ham ko'ylak deyiladi.

Kiyim-kechak — bu ma'lum vazifaga mo'ljallanganlikni ifoda etuvchi detallar harakteriga binoan sinchiklab tanlangan, kosmetika va prichyoska bilan qo'shilib, kostyumni to'ldiruvchi va bezovchi predmetlar bilan birlashgan kiyim. Nimaga mo'ljallanganiga qarab kiyim-kechak kishilik, kechalik, yo'l-bop va hokazo bo'lishi mumkin.

Garnitur — bu odatda aynan bir tur materialdan tayyorlanib, ma'lum bir nimaga mo'ljallangan bir sidra predmetlar yig'indisi (ich kiyim garnituri, zargarlik buyumlari garnituri va hokazo).

Garderob — bu bir kator hollarda zarur bo'lgan bir sidra kiyim komplektlari va kostyumni to'ldiruvchi boshqa qo'shimcha predmetlar, ya'ni bir kishining va butun oila a'zolari hamma kiyimlarining yig'indisi. Birga kiyiladigan buyumlarga qarab, garderob, odatda, bahorgi-kuzgi, yozgi va qishki bo'ladi. Mohirlik bilan sinchiklab tanlangan shaxsiy garderob turli hollarga mo'ljallangan komplektlar va ansambllarning butun bir qator chiroyli, uyg'unlashgan mujassamligini tuzish imkonini beradi.

Komplekt — bir xil, yoki har xil materialdan tayyorlangan, nimaga mo'ljallangani va uslub hal etilish umumiy bo'lgan to'la bir sidra buyumlar to'plami; komplektidagi ayrim buyumlarni mo'ljallanganligi va uslub hal etilishi o'xshash boshqa buyumlarga almashtirish mumkin. Komplekt—bu ochiq sistema bo'lib, ayrim buyumlarni unga qo'shish va undan olish mumkin.

Ansambl—kostyumning muayyan badiiy uslub birligiga ega bo'lgan hamma qismlarining yig'indisidir. Ansambl o'zaro mustahkam birlikni bo'linmaslikni bildiradi. Ansambl qismlarining o'zaro qat'iy bo'ysunganligi sababli inson ob-razini va davrni eng to'liq ifoda etishdek maxsus xususiyatga ega bo'ladi. Ansambl yagona kompozitsion mo'ljalga binoan; yaratilib, undagi hamma qismlar o'zaro moslangan va yagona maqsadga itoat etgan bo'ladi. Ko'p qismlilik va ko'p qavatlilik, o'zaro bog'liqlikning qat'iy sistemasi va hamma qismlarini kiyish shart ekanligi ansambl uchun harakterlidir. Ansambl — bu biron qismini olib tashlab bo'lmaydigan va biron boshqa qism qo'shib bo'lmaydigan yopiq sistema.

Nabor — umumiy vazifa ado etuvchi bir qancha buyumlar; unda material bilan uslub birligi bo'lishi shart emas (bolalarning ich kiyim nabori).

« Model » so‘zi, kiyimga nisbatan ko‘rinishi, shakli, materiali, bezagi yoki boshqa sifatleri yangicha bo‘lgan kiyim namunasini bildirib, keyinchalik tikuvchilik fabrikalarida, atelede yoki uyda shunga qarab kiyimlar tikilgan. Bir nomli kiyim gruppasidagi shakl, bichim va boshqa xususiyatlar farqini fason deyiladi. Fason kiyim modelining o‘ziga xos xususiyatlari yig‘indisini bildiradi.

Kolleksiya - obrazli yechimi, uslubi, konstruksiyasi, shakli va materiallar strukturasi yagonaligi asosida qurilgan, vazifasi turlicha bo‘lgan modellar seriyasi. Kolleksiya faqat bir mavsumning barcha assortimentini yoki hamma buyumlarini qamrab olgan bo‘lishi mumkin.

Kostyum kompozitsiyasi asoslari. Kiyimning modellarini loyihalashdan uni badiiy hal etish masalalari «Kostyumning maxsus kompozitsiyasi» darslarida o‘tiladi.



Kompozitsiya — badiiy asar shaklining barcha elementlarini mazkur asarning obrazli g‘oyaviy-badiiy mazmunini ifoda etuvchi uzviy bir butunlikka birlashtirish.

Xalqning tarixiy o‘tmishi va hozirgi jamiyat hayoti, atrof-tabiatning xilma xilligi, tarixiy kostyumlar va xalq kostyumlarining boyligi, badiiy adabiyot, muzika, kino, teatr va xokazolar hozirgi zamon rassomi ijodining manbalari bo‘lib xizmat qiladi. Rassom o‘ylarini yetishtirishga va konkretlashtirishga yordam beradigan ayrim motivlardai foydalanib, ana shu manbalardan o‘z g‘oyalari va obrazlarini to‘plab boradi.

Nazorat uchun savollar:

1. Kompozitsiyaning asosiy tushunchalariga nimalar kiradi?
2. Kiyimning vazifalari nimalardan iborat?
3. Kompozitsiya tushunchasi nimani anglatadi?

10. Mavzu: Siluet.

Reja:

1. Siluet haqida tushuncha.
2. Siluetning tasnifi.

Kostyum yaratayotganda uning nimaga mo‘ljallanganligini va qanday sharoitda ishlatilishini bilish kerak. Kostyum qulay, ishbop va chiroyli bo‘lishi kerak. Shuning uchun

kastyumning shakli konstruktiv hal etilishi, materiallarning tanlanishi, bezaklari va rangi uning asosiy vazifalariga, ya'ni estetik va amaliy vazifalariga itoat etgan bo'ladi. Kiyim shaklining tekislikka tushirilgan eng ifodali proektsiyasini kostyumning silueti deb ataladigan bo'lgan. Odatda kostyum shaklini asosan frontal siluetlar va kamroq paytlarda profil siluetlar harakterlaydi. Siluet ma'lum davr moboynda modada yuz bergan harakterli o'zgarishlarini umumiy tarizda aniqlash imkonini beradi. Siluetlarni quyidagicha sinflash mumkin: gavdaga yopishib turish darajasiga binoan: yopishib turadigan,



yopishib turadigan,



sal yopishib turadigan,



bemalol turadigan;



bel chizig'ining xolatiga binoan –bel chizig'i tabiiy joyda;



bel chizig'i yuqoriroqda ko'tarilgan;



bel chizig'i pastroq tushgan;



bel chizig'i sezilmaydigan;



kiyim uzunligi tizzagacha;

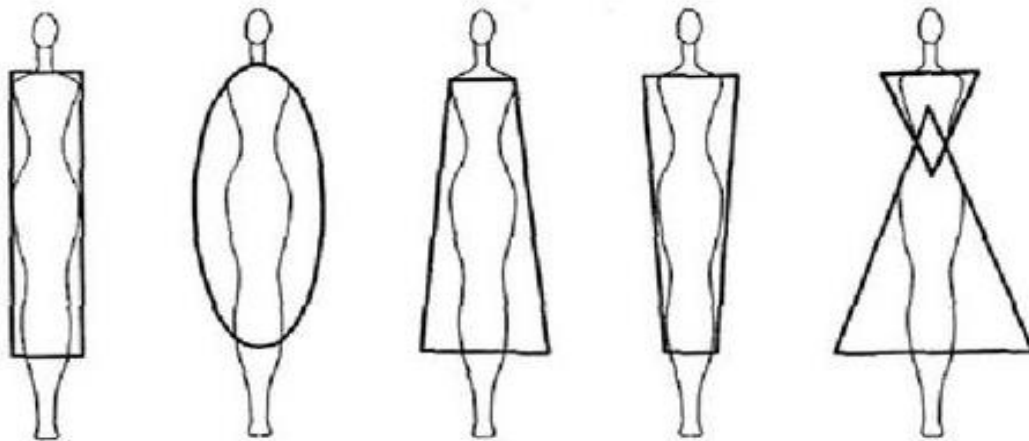


«mini» -tizzadan yuqori turadigan; «midi» boldirlar yarmigacha tushadigan



«maksi»-to'piqqacha tushadigan uzun ko'rinishlarda bo'ladi.

Aniqroq tasavvur etish uchun siluetni geometrik shakllarga (to'g'ri to'rtburchak, tropesiya, ovalga) nisbatan qaraladi, uni alohida predmetlarga: bo'chkachaga, urchuqqa va hokazo; o'simliklarga: X –simon, A, D, T va hokazolarga taqqoslanadi.



Nazorat uchun savollar:

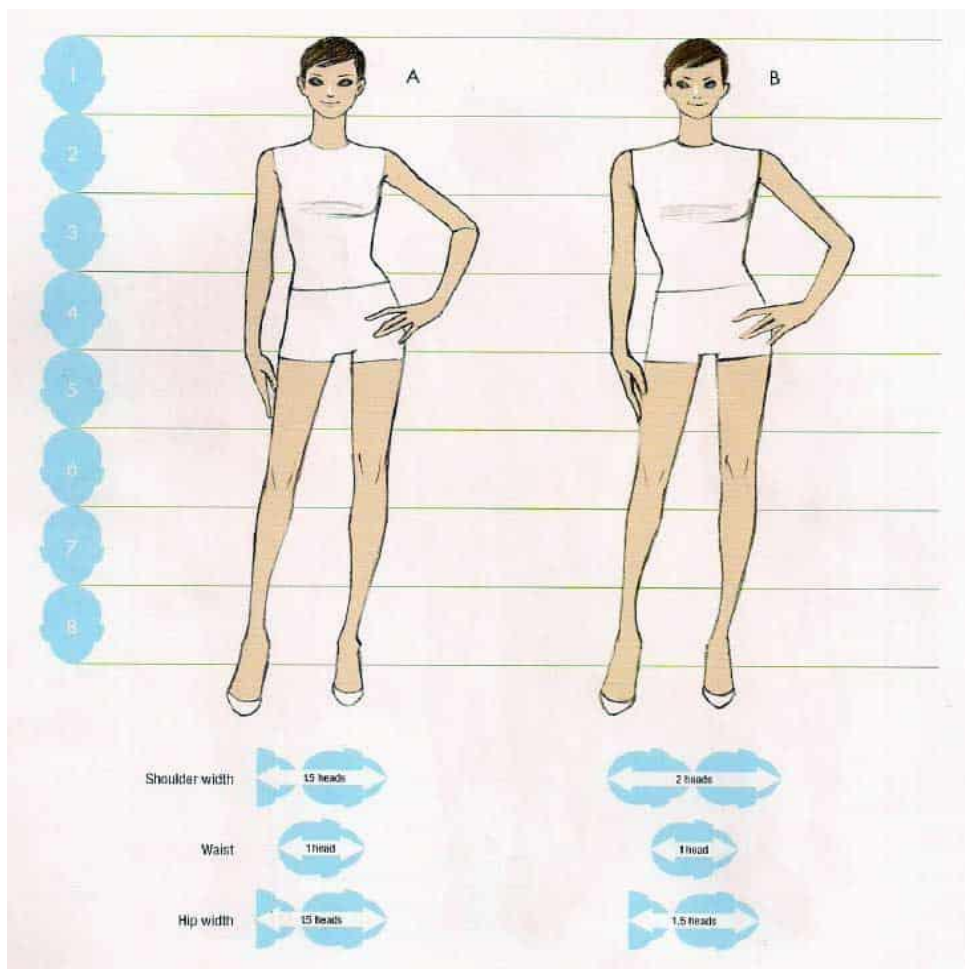
1. Siluetni nima ifodalaydi?
2. Siluettlarning turlari qanday?

11. Mavzu: Kiyimning proporsiyalari.

Reja:

1. Proporsiyalar haqida ma'lumot.
2. "Oltin kesim" tushunchasi haqida.

Kiyimda proporsiya juda katta rol o'ynaydi. Proporsiyalar — bu kostyum qismlarining o'lchamlariga binoan bir-biriga va odam gavdasiga taqqoslangan nisbatlari. Kiyimning bo'yi, eni ko'krak qismi bilan yubkasining, yenglarining, yoqasining, bosh kiyimining, detallarining hajmi, uzunligi, kostyum kiyilgan qad-qomatni ko'rib idrok etishga, uning o'lchamlari monandligini fikran baholashga ta'sir ko'rsatadi. Inson gavdasining tabiiy proporsiyalariga yaqin bo'lgan nisbatlar eng chiroyli, mukammal, «to'g'ri» ko'rinadi. Ma'lumki, boshning uzunligi kishi bo'yining uzunligiga 8 martacha joylashadi, bel chizig'i esa tanani taxminan 3:5 nisbatda ikkiga bo'ladi.



Turli yo‘llar bilan tabiatdagi, san’atdagi monandlikni izlagan qadimgi rassomlar, arxitektorlar, olimlarning tadqiqot, chizma, hisoblashlarida «oltin kesim» tushunchasini uchratamiz; bu tushuncha matematik yo‘lda 3:5, 5:8, 8:13, 13:21 va hokazo sonlar nisbati tarzida ifoda etiladi. Bunda kichik qism katta qismga xuddi katta qism butun qismga nisbati kabi bo‘ladi. «Oltin kesim» proporsiyalari eng yaxshi arxitektura asarlarida takrorlanadi, jonli tabiatde ko‘p marta uchraydi — ya’ni qonuniy, doimiy hisoblanadi. Odam figurasi orasida ham mana shu proporsiyalar (alohida qismlar nisbati) takrorlangani eng proporsional hisoblanadi. Kostyumda ham xuddi shunday (rasm).



Kostyumda tabiiy proporsiyalar ham, ataylab buzilgan proporsiyalar ham ishlatish mumkin. Bu yerda turli variantlarni batafsil ko‘rib chiqishning iloji yo‘q, chunki buning uchun kompozitsiya qonunlarini jiddiy o‘rganish kerak. Tabiiy proporsiyalar, odatda, har qanday figura uchun «foydali» ekanini yodda saqlash kerak; ayni vaqtda kiydirib ko‘rish vaqtida biron chiziqni sal nari-beri surib, «izlab ko‘rib» (masalan, bel chizig‘ini ozroq ko‘tarish yoki tushirish, yelkalarni toraytirish yoki kengaytirish, ko‘ylak, yeng uzunligini, yoqa, cho‘ntaklar, belbog‘ o‘lchamini sal o‘zgartirish mumkin) gavda tuzilishi kamchiliklarini «tuzatish» mumkin.

Nazorat uchun savollar:

1. Kiyimda proporsiya qanday rol o‘ynaydi?
2. «Oltin kesim» tushunchasi nimani anglatadi.

12. Mavzu: Kiyim va chiziqlar.

Reja:

1. Siluet chiziqlar.
2. Konstruktiv chiziqlar.
3. Dekorativ chiziqlar.

Kostyum silueti siluet chiziqlari bilan chegaralangan bo‘ladi. Siluet ichida turli vazifadagi chiziqlar o‘tkaziladi: fason yoki model chiziqlari, albatta, siluet chiziqlar bilan bog‘liq bo‘lib, siluetga bo‘ysunadi, uning xususiyatlari ko‘zga tashlanib turadi (masalan, o‘tkazma yoki «reglan» yeng chizig‘i, yoqa yoki adip qaytarmasi chizig‘i, qirqma bel chizig‘i); konstruktiv chiziqlar yordamida kostyumning fazodagi hajmiy shakli yaratilib, bu mo‘ljallangan siluetni yaratish, kostyumning gavdada yaxshi turishi uchun zarur; dekorativ chiziqlar bezash uchun, kostyumni ko‘rib idrok etish uchun eng muhim qismlarini alohida bo‘rttirib ko‘rsatish uchun xizmat qiladi (koketkalar, cho‘ntaklar, taxlamalar, draplash, qo‘yma burmalar va hokazo);

dekorativ chiziqlar konstruktiv chiziqlarga bog‘liq, ko‘pincha ular bilan qo‘shilib ketadi. Ichki chiziqlar kostyum kiygan qad-qomatni ko‘rib idrok qilinishini o‘zgartirish xususiyatiga ega. Masalan, bo‘ylama tushgan choklar gavdaning ortiqcha kengligini o‘g‘irlab, «bo‘lib tashlab», uni «uzaytiradi».



Gorizontall qirqimlar, koketkalar, quyma burmalar massivroq, vazminroq ko‘rinish taassurotini beradi; ular bochkadagi gardish singari, o‘z turgan joyni «kengaytirganday» bo‘ladi.

Diagonal, qiya chiziqlar, ayniqsa assimetrik bo‘lsa, harakat hissini hosil qiladi.



Bunda odamning ko‘z qarashi chiziqlarning yaqinlashuvi va uzoqlashuviga ergashib, ularning yo‘nalishiga itoat eta borishi natijasida shunday bo‘lib chiqadi. XV — XIX asr tarixiy kostyumlarida ko‘plab bo‘ylama choklar bo‘lib, ular yelkalardan va yeng o‘mizidan boshlanib qisq belga tushib, keyin esa krinolinlar yoki naysimon burmalar hosil qilib taralib ketgani bejiz emas. Shu yerga kelganda keng tarqalgan, lekin xato bir fikrni eslatib o‘tish kerak. Bu — yo‘l-yo‘l gazlamani to‘la gavdalilar uchun «uzunasiga», ozg‘in gavdalilar uchun esa «ko‘ndalangiga» bichish kerak degani. Gazlama yo‘llari bu kostyumdagi chiziqlar emas, bu haqda ko‘rinish illyuziyalarini gapirganimizda fikr yuritamiz. Chiziqlarga kelsak, ular kostyumda pala-partish emas, balki bir-biri bilan muvofiqlashib, odam gavdasining tabiiy tuzilishiga mos joylashishi kerak. Bunday «koordinatsiyalangan» chiziqlar yasash —butun bir ilm, to‘g‘rirog‘i, san‘at.

Nazorat uchun savollar:

1. Siluetda joylashgan chiziqlar qanday vazifani bajaradi?
2. Asosiy chiziq guruhlari.

13. Mavzu: Kiyim modelini yaratishda illyuzaning o‘rni.

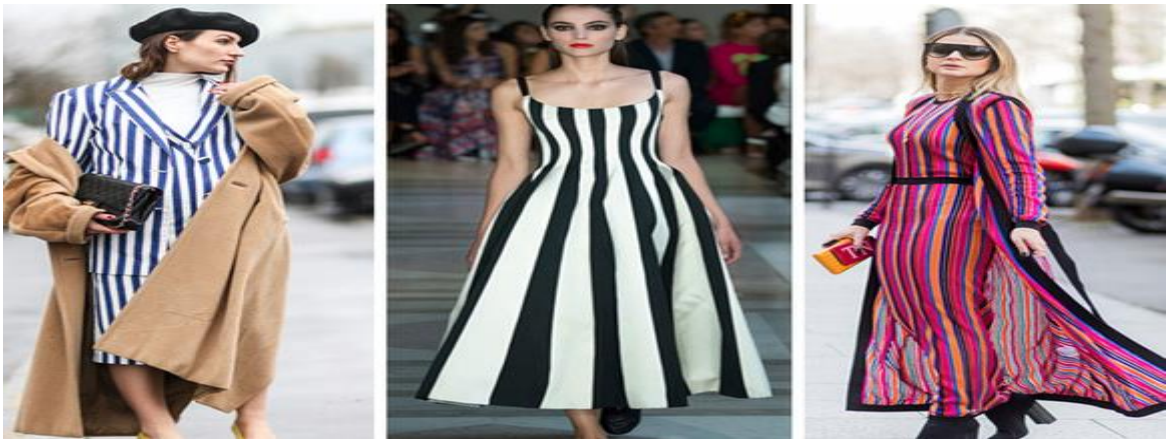
Reja:

1. Kostyum kompozitsiyasida optik effektlarning o‘rni.
2. Kostyumdagi yirik yo‘llar.
3. Gavda shaklini idrok etishda illyuziyaning roli.

Kostyum kompozitsiyasini ifodalovchi vositalardan tashqari ko‘rish illyuziyalari, optik effektlar haqida ham tasavvurga ega bo‘lish kerak. Bulardan eng muhimlarini eslatib o‘tamiz. Kostyum chiziqlarining gavdaning uzunligiga va eniga, gazlama rangi va fakturasining «vazminlik» va «engillik»ka ta’siri haqida yuqorida gapirdik. Yana shuni takrorlaymizki, bo‘ylama ritmik joylashgan kamroq chiziqlar gavdani «cho‘zadi», ko‘ndalanglari — «er bag‘irlatib qo‘yadi». Lekin gazlamadagi nisbatan yirik parallel yo‘llar aksincha effekt beradi — gavdani yuqoriga (gorizontal yo‘llar) yoki eniga (vertikal yo‘llar) «cho‘zadi». Mayda zich yo‘llar esa, odatda, bir tekis cho‘tir yuzadek ko‘rinib, chiziqqa o‘xshab ko‘rinmaydi.



Kostyumdagi yirik gorizontal yo‘llar:



Kostyumdagi yirik vertikal yo'llar:

Bo'ylama chiziqlar albatta gavda shakliga ergashgan bo'lishi kerak, ya'ni yelkalar kengligini takrorlashi, belga tomon yaqinlasha borishi, keyin yoki sal ajrala borishi (ayollar gavdasida), yoxud kengaymasa ham turg'un tayanch bo'lib turishi (erkaklarda) kerak. Chiziqlar, masalan, ruscha sarafandagi singari pastdan yuqori tomon to'plana borishi mumkin: shunda butun siluet, shuningdek chiziqlar o'rtasidagi chiziqlar bo'ylab mos keladigan «intilish» gavdani kelishgan, turg'un qilib ko'rsatadi. Agar kostyumda chiziqlar mutlaqo parallel bo'lsa, unda ular tabiiy shaklga zid keladi, ko'rinishda uni «buzadi», «shishirib yuboradi». Shuning uchun, aytaylik, cho'ntaklar qat'iy to'g'ri burchak emas, balki yuqoriga tomon (trapesiya yoki belga yopishgan siluetli pidjakda, ko'ylakda) yoki pastga tomon (pastga tomon toraya borgan shimda) toraya borgan bo'lishi kerak. Lekin bichiq to'g'ri chiziqlarga yaqin bo'ladigan «safari» usulidagi erkaklar yoki ayollar ko'ylagida bunday qilishga hojat yo'q. T. V. Kozlova va boshqalarning «Kiyimni modellash va badiiy bezash» kitobida berilgan tavsiyalardan ba'zilarini keltiramiz. Bu maslahatlar asosan kattalar kiyimiga tegishli bo'lib, yuqori sinf o'quvchilariga, shuningdek onasini, opasini yangi kiyim kiydirib xursand qilmoqchi bo'lganlarga ham asqotib qolishi mumkin. Uchburchak shaklidagi elementlar gavdaning maqbul xususiyatlari va chiziqlarini bo'rttirib ko'rsatishga yordam beradi hamda nomaqbullarini yashiradi — masalan, bo'ksa kengroq bo'lsa, uni past tomonga kengaya boradigan yubka yoki keng yoyilgan yelka chiziqlari yordamida yashirsa bo'ladi. Qotmadan kelgan, bo'yi pastroq, yassi ko'krak, ingichka qo'l o'smir qiz chiroyli belbog'li, yubkasi hurpayganroq ko'ylak kiygani ma'qul. Kichkinagina yoqa va keng qisqa koketka hisobiga yelka chiziqlarini kengaytirish va ko'krakni kattalashtirish mumkin. Kostyum detallarida gavda o'lchamlari hisobga olingan bo'lishi, lekin ular juda maydalashib ketmasligi kerak, chunki mayda detallar o'smir qizni juda yosh qiz bolaga o'xshatib qo'yadi. Kichik figuraga uzun, beli yopishib turadigan jaket to'g'ri kelmaydi, unga ko'proq qisqa, beli ozroq yopishib turadigan jaket yarashadi. Ko'kraklar ezilgan yoki yassi bo'lganda hurpaygan bluzka, qisqa, yengsiz ko'ylak, palerina kiyish, qopqoqli cho'ntak ko'rinishidagi, qo'yma burma, aylanma burma turidagi bezaklardan foydalanish tavsiya etiladi.

To'la ayollar ularning xushko'rinish xususiyatlarini ko'zga tashlatadigan kostyum kiyishlari kerak. Uzun va diagonal chiziqlar to'lalini yashiradi. Pastga tomon sal kengaya boradigan yubka ko'kraklar kattaligini muvozanatlaydi. To'la ayollarning kiyim yenglari, koketkalari, quyma burmalari, manjetlarning keng bo'lishidan qochishlari kerak. Hurpaygan yenglar, katta cho'ntaklar bo'ksalarni kengaytirib ko'rsatadi. Qattiq tortilgan keng belbog' to'lalini bo'rttiradi; reglan yeng bunday figuraga to'g'ri kelmaydigan diagonallar hosil qiladi, juda kichik shlyapa va tashlanib turadigan uzun soch, yopishib turadigan yubka va qo'yma bezakli poyafzal yuzni, oyoqlarni kichraytirib ko'rsatadi. Daroz qotma figurali ayol qo'yma burmali va tasmali hurpaygan yubka, gofirovka qilingan yoqali, bantli kiyim, pelerinalar, kostyumlar, keng ikki bortli palto kiygani, kontrast tuslardan (gorizontal bo'ylab), keng belbog', yoqa o'mizi «qayiqcha» qilib o'yilgan, koketkalardan foydalangani tuzuk. Yelka chizig'i kengaytirilgan, yeng o'mizi chuqur, yeng 3/4 uzunlikda yoki tirsakkacha yetmaydigan bo'lishi

kerak. Bo'y juda baland bo'lsa, kaltaroq yubka, past poshna tufli va soyaboni keng shlyapa kiygan yaxshiroq. Yelka keng bo'lsa, tor yubka, yopishib turadigan yoqa, keng soyabonli shlyapa to'g'ri kelmaydi. Keng yubka kiyib va yoqa o'mizi U-simon o'yilgandan foydalanib, yelkalarni muvozanatlasa bo'ladi. E'tiborli joylar figuraning beo'xshavroq joylaridan chalg'itadigan qilib taqsimlanishi kerak. E'tiborli joylarning yoki ajralib turadigan yorqin detallarning figura chetlarida bo'lishi uni kengroq qilib, va, aksincha, qora qo'lqop, qora poyafzal, qora shlyapa uni uzaytirib ko'rsatadi.

Nazorat uchun savollar:

1. Illyuziya tushunchasi.
2. Illyuziya guruhlar.
3. Vertikal yo'nalishni idrok qilishdagi aldanish.
4. To'ldirilgan oraliqni idrok qilishdagi aldanish.

14. Mavzu: Kiyim modelini yaratishda ranglarning tutgan o'rni.

Reja:

1. Rang xususiyatlari va birikmalari.
2. Rang qonunlari.
3. Ranglar uyg'unligi.

Rang — kostyumdagi eng ifodali vositalardan biri. U odamlarning kayfiyatiga, ahvoliga, hissiyotiga qattiq ta'sir qiladi. Odamning rangni idrok etishi atrof-tabiat sharoitida tabiiy yo'l bilan tarkib topgan bo'lib, har qanday individual xususiyatlar mavjudligiga qaramay, rangni idrok etishda ilmiy asoslangan umumiy qonuniyat bor. Masalan, qizil rang — Quyosh, olov, qon, hayot ramzi. Bu rang odatda quvonch, nafosat, yaxshilik, iliqlik bilan bog'liq; lekin yana tashvishni, xatarni, hayot uchun xavfni ham bildiradi. Oq rang ko'pincha yangilik, ozodalik, yoshlik ramzi, lekin sokinlikni, jonsizlik va hatto ba'zi xalqlarda motamni ham bildiradi. Qora rang fizika nuqtai nazaridan — bo'shliq, nur va rang yo'qligi; uning an'anaviy ma'nosi — hamma «tunlik», yomon, insonga dushman narsalar, g'am-g'ussa va o'lim. Boshqa ranglar ham «mazmun mohiyatiga» ega, lekin bu anchagina shartli va har xil. Kulrangning har xil tuslari, yorqin bo'lmagan jigarrang-yashilroq tuslar neytral tuslar deyiladi. Agar rang tarkibiga qizil yoki sariq qo'shilgan bo'lsa — u iliq bo'lib tuyiladi, yashil va ayniqsa, ko'k «sovuqlik» beradi. Ba'zi ranglar (ayniqsa, sariq rang) predmetni «turtib chiqayotganday», «yaqinroq kelayotganday» qilib, boshqalari (ayniqsa ko'k rang) esa predmetni «che kinayotganday», «uzoqlashayotganday» tarzda ko'rsatadi. Kostyum yaratilayotganda rang xususiyatlari albatta hisobga olinadi. Ochiq, sof, iliq ranglar predmetni yaqinlashtirganday va kattalashtirganday bo'lishi bilan bir vaqtda uni yengilroq qilib ko'rsatadi. To'q, sovuq ranglar uzoqlashtirish va kichiklashtirish bilan birga og'irlashtiradi ham. Kostyumda rang tanlashga oid amaliy, hayotiy masalalarni yechayotganda, ba'zi oddiy qoidalarni (rioya qilish hamma vaqt shart bo'lmasa ham) unutmaslik kerak. Har bir alohida holda amaliyot, tajriba, hatto yangilishlar ham (bordi-yu to'g'ri saboq chiqarilsa) masalani hal qilishga yordam beradi.



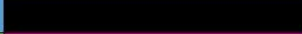
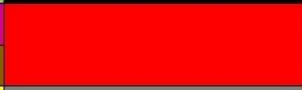
Har qanday odamning tashqi ko‘rinishi, shu jumladan, badani, ko‘zi, soch tuslarining uyg‘unlashuvi bo‘ladi. Kiyimning rangi ana shu tuslarni kuchaytirganday ularni takrorlashi yoki, aksincha, ularga qarshi qo‘yilib, taqqoslanib, ularni bo‘rttirib ko‘rsatishi — lekin albatta monand qilib, ya‘ni g‘ashga tegmaydigan, chiroyli qilib ko‘rsatishi mumkin. Agar shaxsan o‘zingizga qandaydir rang ma‘qul bo‘lsa, bu hali xuddi shu rang sizga yarashadi, degan so‘z emas. Agar do‘konlarda biron gazlama ta‘bingizga yoqib qolgan bo‘lsa, uning kattakon qilib yoyilgan tarzida turganda emas, balki gavgdaga tashlab ko‘rilganda, aynan o‘zingizning gavgdangizga tashlab qo‘yilganda qanday ko‘rinishi hali ma‘lum emas.



Hammaga to‘g‘ri kelaveradigan maslahat bo‘lmaydi. Lekin bir-biriga yaqin turgan, ya‘ni o‘xshash ranglar va kontrast, qarama-qarshi ranglar mavjudligini hamma bilishi kerak. Masalan, sinovlardan o‘tgan quyidagi ranglar aralashmasi ko‘zga yaxshi ko‘rinadi: jigarrang — tillarang — sarg‘ish yashil; jigarrang — ochsariq — sarg‘ish oq; ko‘k — qizil — oq; qora — oq, bunga yorqin ranglar (zarg‘aldoqrang, feruza, tillarang, pushti rang) qo‘shilsa ham bo‘ladi; har xil kulranglarning oq bilan, rangdor tuslar bilan birga qo‘shilgani. Ifoda vositalarini, ayniqsa yangi modellarda izlaganda, hamma vaqt har mavsumga etakchi gamma tanlanadi. Bunda sizning kashfiyotchiligingizga ham keng yo‘l ochiladi, sinab ko‘rish, fantaziya qilish imkoniyati ham, «kutilmaganlik» prinsipiga binoan ranglarni to‘q ko‘k — och yashil, bo‘tako‘zrang —

anorarang, «kolbasarang» — xantal rang kabi birga qo‘shish imkoniyati ham bor! Ba’zi ranglar bir-biriga qo‘shni bo‘lishga «chidamaydi». Aytaylik, bir rangning iliq va sovuq tuslarini yonma-yon qo‘yishga — masalan, sarg‘ish yashil bilan ko‘kish yashilni, zarg‘aldoq tusli qizil bilan to‘q qizilni yonma-yon qo‘yishga hojat yo‘q. To‘q qizil bilan sariq, zarg‘aldoqrang bilan to‘q qizil, sariq bilan ko‘k, yashil, qizil yonma-yon turishi dag‘al, g‘ashga tegadigan tarzda ko‘rinishi mumkin; kostyumga sariq rang umuman juda ehtiyotlik bilan kiritilishi kerak. Ranglarning uyg‘unligining mos yoki mos emasligini bilishga yordam beradigan jadvalni keltiramiz; to‘g‘ri, ko‘p narsa har bir rangning konkret tusiga bog‘liq — bunday tuslar esa juda ko‘p.

Ranglar uyg‘unligi

Mutanosib ranglar	Nomutanosib ranglar		
			
			
			
			
			
			
			
			
			
			
			

Yozda ayniqsa oq rang yaxshi, lekin uning «ko‘rinishlari», ya’ni tuslari yana buning ustiga «yaqinlari» ham juda ko‘p. Bular paxta, zig‘ir toladan, jundan har xil ishlov berib olingan tabiiy tuslar. Bunday materiallar ko‘proq xalq folklyor kiyim lariga da’vat etadi. Juda ko‘zga tashlanadigan ola-bula, yorqin ranglarning hammasi nihoyatda ehtiyot bo‘lishni talab etadi. Birinchidan, yorqin tashqi ko‘rinish, yorqin manzara, quyosh bilan birga qo‘shilganda o‘rinli chiqadi; ikkinchidan, kiyimdagi, ayniqsa yirik naqsh, gul tarzidagi haddan tashqari yorqin ranglar gavdani shaklsiz qilib ko‘rsatishi mumkin; uchinchidan, ular atrofdagilarni, ayniqsa ish sharoitida, ko‘pincha g‘ashiga tegadi. Aynan shunday yorqin ranglar ishlatayotganda me’yor hissi, nozik did talab etiladi. Bundan tashqari, yozilmagan bo‘lsa ham, lekin hammaga ma’lum, yoshga qarab cheklashlar bor: yorqin, rangdor, goho sho‘xchan va o‘ynoqi kiyimlar yoshlarga yarashadi; katta yoshdagilar kiyimi vazminroq gammada bo‘lgani ma’qul (ammo bunda qat’iy chegara yo‘q).

Nazorat uchun savollar:

1. Qanday ranglar neytral hisoblanadi?
2. Rangni idrok etishni qonuniyat haqida ma’lumot bering.

15. Mavzu: Kiyim kompozitsiyasida bezakning ahamiyati.

Reja:

1. Kostyumda dekorativ bezak turlari.
2. Dekorativ bezaklarning ahamiyati.
3. Bezaklarni materiali va shakliga binoan guruhlash.

Bezak kompozitsiyaning mustaqil elementi emas – bu qo‘shimcha ziynat bo‘lib, kiyimda u yo‘q bo‘lishi ham mumkin. Kiyim tarixining har qaysi bosqichiga o‘z bezak turlari va ularni ishlatish usullari xos bo‘ladi. Kiyimni modellash tajribasida ishlatiladigan bezak turlari xilma-xil bo‘lib, ular kompozitsiyadagi asosiy g‘oya bo‘lishi yoki kostyumdagi mo‘ljallangan badiiy-obrazli niyatni kuchaytiradigan va boyitadigan bo‘lishi mumkin. Bezakdan kiyim shaklini yoki uning bir qismini bo‘rttirib, shaklni bo‘laklarga ajratib ko‘rsatish uchun foydalaniladi. Dekorativ bezakning dekorativ va konstruktiv ahamiyati (drapirovka, bo‘rtma burma, mayda taxlama, gofre, plisse va hokazo), dekorativ va utilitar ahamiyati (belbog‘lar, qoplama cho‘ntaklar, tugmalar, furnitura va shu kabilar) va faqat dekorativ ahamiyati (kashtalar, quyma burmalar, applikatsiya va boshqalar) bo‘lishi mumkin. Hozirgi son-sanoqsiz bezaklarni materiali va shakliga binoan quyidagi guruhlarga ajratsa bo‘ladi:

1. Barcha turdagi bo‘rtma choklarni, taxlamalar, bo‘rtma burmalar, drapirovkalar, plisse, gofre, bezak chok qatorlarni tikish natijasida hosil bo‘ladigan bezaklar;



2. Kiyimni o‘z materialidan yoki bezak gazlamadan yasalgan detallar yordamida bezash (quyma burmalar, ikki tomonlama qo‘yma burmalar, volanlar, beykalar, mag‘izlar, bantlar, galstuklar, xlyastiklar, patalar, pogonlar va hokazo);



3. Maxsus bezak materiallar (to‘r, tasma, popuk, lentalar, gullar va boshqalar) yordamida bezash.





4. Furnitura (tugmalar, to'qilar, dekorativ pistonlar, blokcha pistonlar, molniyalar va boshqalar).

5. Kashta, applikatsiya, emblemalar, biser va hokazo bezaklar.



6. Boshqa materiallar (mo'yna, charm, zamsha, trikotaj, to'r polotno va hokazolar) yordamida bezash.



7. Kiyim detallariga bosma gul solib bezash.



Bezak turi uning joyini tanlash, kiyimning turi va nimaga mo'ljallanganligiga, kiyim shakliga, materialning fakturasiga, jins, yosh omiliga, odam gavdasining turiga, gavdaning shaxsiy xususiyatlariga, insonning harakteriga bog'liq holda tanlanadi.

Nazorat uchun savollar:

1. Kiyimda bezakning vazifasi.
2. Kiyimda bezakning ahamiyati.
3. Bezak elementlarining materiali va shakliga binoan guruhlariga bo'linishi.

16. Mavzu: Kostyum kompozitsiyasida materialning xususiyatlari va fakturas.

Reja:

1. Materiallarning plastik, dekorativ, fizik-mexanik va gigienik xususiyatlari.
2. Materialning fakturas.
3. Materiallarning naqsh-guli. Dekorativ motiv turlari.

4. Kostyum kompozitsiyasida materialning naqsh gulidan foydalanish.

Kiyimni hajmli shakl deb qaralganda, uning qanday materialdan tikilganini bilish kerak (gazlamalar, trikotaj, mo'yna, charm, zamsha, noto'qima materiallar, qavat gazlamalar, plyonka, yog'och, plastmassa, shisha va boshqalar). Bu materiallardan har birining o'z plastik xususiyatlari (mayinlik, osiluvchanlik, dag'allik va shu kabilar), dekorativ xususiyatlari (faktura, rang, naqsh-gul), fizik – mexanik xususiyatlari (zichlik, qayishqoqlik, cho'ziluvchanlik, kirishuvchanlik, titiluvchanlik va boshqalar) va gigienik xususiyatlari (havo o'tkazuvchanlik, nam o'tkazuvchanlik, issiq o'tkazuvchanlik va hokazo) bo'lib, shaklning harakteri va konstruktiv yechim qanday hal etilishini shu xususiyatlar belgilab beradi.



Masalan, harir, shifon gazlamalar mayin, osiluvchan, drapirovkabop bo'ladi, shuning uchun ulardan choklari minimal darajada kam, yumshoq, ovalsimon shakl yaratilishi kerak, bunda drapirovkalar, burmalar, mayin taxlamalar, klesh bichiq hisobiga shakl hosil qilinadi; yaltiroq, ko'zga tashlanib turadigan (krepsatin tipidagi) gazlamalarning drapirovkabop ekanligi yetarli darajada hajmli, gavda bo'ylab "sirpanib" osilib turadigan kiyim tikish imkonini berib, gazlamaning jimirlashi uning yuqoridagi xususiyatlarini kuchaytirib ko'rsatadi; sintetika aralash jun gazlamalardan juda aniq, qat'iyon geometrik shakldagi buyumlar tikiladi.

Faktura tabiiy (mo'yna, teri, yog'och, zamsha va boshqalar) va mexanik yo'l bilan olingan hosila bo'ladi. Materiallar silliq, g'adir-budir, yaltiroq, xira, tukli va hokazo fakturali bo'lishi mumkin. Hosil bo'lgan fakturaning harakteri materialning qanday usulda (to'qimachilikda, to'rt to'qish, trikotaj va hokazo) olinganiga, yuzasinining bo'rtiq qismlarining baland-pastligini va iplarning material zichligini belgilaydigan chalishish harakteriga bog'liq. Sath birligiga to'g'ri keladigan faktura elementlarining katta-kichikligiga va miqdoriga qarab materiallarning yuzasi ifodaliligi jihatidan har xil bo'ladi. Har bir fakturada badiiy obraz belgilari bo'ladi. Faktura sovuqlik va ilqlik, yengillik va vazminlik va boshqa taassurotlar hosil qilishi mumkin. Faktura tanlashda mavsum, kiyimning nimaga mo'ljallanganligi, odamning jinsi, yoshi va gavda tuzilishi turi hisobga olinishi kerak. Kechqurungi bashang kiyimlarga yaltillaydigan qimmatbaho siring'a materiallar ishlatiladi, lekin ola-chipor materiallar bunday kiyimlarga ishlatilmaydi. Gazlamaning faktura xususiyatlari umuman shaklni va uning qismlarini idrok qilishda ko'z aldanishi paydo bo'lishiga ta'sir ko'rsatishi mumkin. Masalan, ko'rinishi vazmin, xira, tukli fakturalar shaklni kattalashtirib ko'rsatadi. Shaklning va umuman gavdaning idrok etilishida naqsh gulning muhim ahamiyati bor. Shaklni naqsh guldan ajratib bo'lmaydi. Hamonki shaklda naqsh gul bor ekan, demak naqsh gul shaklning zarur komponenti, bir qismi bo'lib turadi. Naqsh gulning ham kostyum singari ko'p asrli tarixi, xalqlarga, millatlarga mansubligi bor.

Materiallarning ko'pdan-ko'p turli gullarini o'simlik, hayvonot olami, buyumlar, kalligrafik, fantastik, syujet, manzara, astral, abstrakt, aralash mavzulardagi dekorativ motivlar ko'rinishida bo'ladi. Kiyimni bichayotganda juft detallarda, vitachkalarda, choklarda rasmlar mos kelishini, detallar chokida rapport saqlanishini nazorat qilib borish kerak. Naqsh gulli materiallarda turli chiziqlar, bo'rtma choklar, drapirovkalar, mayda detallar kam seziladigan bo'lgani uchun, ular ifodali chiqmasligini yodda tutish kerak. Ularni ko'rinarli qilish uchun sidirg'a gazalamadan mag'iz, tasma va hokazolar qo'yib qo'shimcha bezash kerak bo'ladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Gazlamalarning naqsh gullari turlari.
2. Kiyim kompozitsiyasida materiallar naqsh gulining roli.

17. Mavzu: Zamonaviy milliy liboslar.

Reja:

1. O'zbek milliy kiyimining tarixiy shakllanishi.
2. O'zbek milliy kiyimining iqlim sharoiti va tabiatga monandligi.
3. Zamonaviy modaning milliy kiyimga ta'siri.

Kiyim-kechaklar o'zbek xalqi tarixi bilan uzviy bog'liq bo'lib, moddiy-madaniy yodgorliklar ichida xalqlarning milliy o'ziga xosligini aks ettirib, etnik belgilari bilan ajralib turadi.



Kiyimlarda el-elat tarixiga borib taqaladigan an'analar, ijtimoiy munosabatlar, ma'rifiy, din va estetik shakllarning ayrim unsurlari ifodalanadi. Jamiyat turmushi, iqtisodiyoti va siyosatida bo'layotgan o'zgarishlar bilan baravar kiyim shakllari ham o'zgarib boradi, unda xalqning moddiy ahvoli, kishilarning didi, go'zallik to'g'risidagi ideallari, xo'jalik yuritishning o'ziga xos jihatlari hamda oilaviy turmushning ba'zi tomonlari ham ko'zga yaqqol tashlanadi. Xalqimizning xilma-xil, rang-barang va jozibali liboslari tarixini o'rganishdan maqsad – yoshlarga milliy o'zligini anglatish, o'zbek xalqining qadimdan to hozirgi davrgacha bo'lgan an'anaviy, betakror kiyimlarini ko'rsatish, xalqimiz orasida saqlanib kelayotgan madaniy merosimizni aks ettirish va davomiyligini anglatishdan iboratdir.

Ayollar kiyimi. Ushbu libos XIX asr oxirlariga taluqli bo'lib, ko'ylak, lozim, nimcha va ro'moldan iborat. Ko'ylak qizil rangli guldor shoyi matodan tikilgan, to'g'ri bichimli, keng va uzun, etagi biroz kengaygan, yenglari to'g'ri va uzun. Ko'ylakning oldi qirqimli, tik yoqali (bu yoqa «no'g'ay yoqa» yoki «it yoqa» deb ham atalgan), old qirqimining yuqorisida bog'ich bilan bog'lanadi. Ustidan nimcha (peshmat) kiyilgan. Nimchaning uzunligi tizzadan pastroqqacha tushib turadi, astarli, avrasi kimxob yoki parcha matodan, astari ip gazlamadan tikilgan. Ro'mol ipak tolali, to'rtburchak shaklida, chetlari popukli – «farang ro'mol», diogonaliga buklab o'ralgan va ustidan «tillaqosh» taqilgan. Tillaqosh – peshona bezagi bo'lib, yupqa tilla hal yuritilgan kumush plastinkadan yasilib, pastki ziylari qosh shaklida bo'lgan, pastida xuddi

bargakniki singari osilchoqlari bo'lgan, tillaqosh chiroyli naqshlar hamda feruza va boshqa ko'plab rang-barang qimmatbaho toshlar («ko'zlar») bilan bezatilgan.

Kelinchak libosi. XX asr boshlariga xos bo'lgan bu libos ko'ylak, lozim, kamzul va ro'moldan tashkil topgan. Ko'ylak to'g'ri bichimli, keng va uzun yengli to'piqlarni yopib turadigan darajada uzun bo'lib, atlas matodan tikilgan. Kamzul ko'k guldor qalin shoyidan tikilgan, etagi tomonga kengaygan, yenglari to'g'ri va uzun, oldi qismida beligacha tushgan keng qaytarma yoqalari bor. Bosh kiyim – shoyi ro'mol va ustidan «bargak» taqinchoq taqilgan.

«Bargak» (tojik.-barg, yaproq) eng qadimiy bezaklardan sanaladi, u kumushdan yasalgan va bir-biriga nozik kumush iplar bilan biriktirilgan mayda kvadrat shaklidagi yaproqchalardan iborat bo'lib, feruza va marjonlar bilan bezatilgan, yaproqchalarning ustida besh yoki yettita rangli toshlar (yoki shishalar) o'rnatilgan. Pastki tomonida kalta shokilalardan iborat popugi – «shingila» bo'lib, ularning har birining uchiga kichkina tilla suvi yuritilgan bargchalar osib qo'yilgan. Bargakni peshonabog' ustidan taqib yurilgan. Kelinchak libosi yana «zebigardon» va sirg'alar bilan to'ldirilgan. Sirg'alar kichkina qubbacha shaklida bo'lib, 5-6 ta osilchoqlari bo'lardi, «zebigardon» (fors. - ko'krak bezagi) besh qator kumush zanjirlarga ilib qo'yilgan 7 ta bezakdan iborat bo'lib, markaziy bezagi katta bo'lardi. Yupqa kumush tangachalar toshchalar bilan bezatilib, pastida shokilalari bo'lgan. Oyoq kiyimi – maxsi-kavush.

Yangi tushgan kelinchak libosi. XX asr boshlarida Yangi kelinlar kiygan ushbu libos atlasdan tikilgan ko'ylak, lozim va ro'moldan iborat bo'lgan. Ko'ylak to'g'ri bichimli uzun va keng qilib tikilgan, oldida tik qirqimi bo'lib, tepasi tugmalangan. Boshida kashta bilan bezatilgan, chetlari popukli katta shoyi ro'mol. Kelinchak uzuklar, sirg'a va ko'krak bezagi bo'lgan «jevak» taqqan. Jevak besh qator marjondan iborat bo'lib, orasida tangachalar va shokilalari bo'lardi, shokilalari mayda marvaridlardan (arpa donalari kabi) iborat bo'lgani uchun ham shunday atalgan (fors. *jav* – arpa).



Qizlar kiyimi. Bu libos XX asr boshlarida kiyilgan. Qiz bolalar ko'ylagi «kipti» yoki «kiptakli» ko'ylak deb atalgan. Atlas matodan tikilgan ko'ylakning uzunligi boldirgacha tushgan va lozim bilan birga kiyilgan, yoqa o'mizi ko'ndalang kesilgan bo'lib, ziyiga jiyak bilan ishlov berilgan, yenglari uzun. Qadimda qizlar 9 – 10 yoshga to'lgunlaricha o'g'il bolalarniki kabi do'ppi kiyib yurishgan, undan keyin esa ro'mol o'rash majburiy hisoblanagan. Ular uncha katta bo'lmagan guldor ro'mollar o'rashgan, ro'mol tagidan mayda o'rilgan kokillari ko'rinib turgan.

O'rta yoshlardagi ayolning kishilik libosi. Bu libos XX asr boshlarida kiyilgan, ko'ylak, lozim, kamzul, durra, paranji va chachvondan iborat. Ko'ylak uzun, to'g'ri bichimli, keng bo'lib guldor shoyi matodan tikilgan, tik yoqali, yenglari uzun. Ko'ylak ustidan yo'l-yo'l beqasamdan tikilgan kamzul kiyilgan. Durra dioganaliga bir necha marta taxlab o'ralgan. Taqinchoqlari sirg'a, uzuklar va zebigardondan iborat. Ko'chaga chiqilganda paranji va chachvon yopinish majburiy hisoblangan. Ushbu paranji muhayyar (tovlanuvchan) nimshoyi gazlama – banorasdan tikilgan, paranji va chachvonning chetlari naqshli jiyaklar bilan bezatilgan. Oyoq kiyimi maxsi-kavush bo'lgan.

Xonpeshanabog'. XIX – XX asrlarda Ayollar bosh kiyimi sifatida asosan ro'mollar ishlatilgan. Qiz bolalarga 9-10 yoshidan boshlab ro'mol o'ratishgan. Ro'mollar sifati, materiali, rangi va o'ralish uslubiga qarab xilma-xil bo'lgan. Eng ko'p ishlatiladigan mato – doka bo'lgan. Ayollar ro'mollari burchaklariga kashtalar tikilgan. Kelinlar sepida 30-40 talab kashtali ro'mollar bo'lgan, ular bilan kelinning uyini yasatishgan. Toshkentlik ayollar 2-3 nafar farzandlik bo'lgunlaricha kashtaltalik ro'mol o'raganlar, undan keyin esa kashtasiz oq ro'mol o'rab yurishgan. Ayollar bosh kiyimlari 2ta ro'moldan iborat edi. Katta ro'mol dioganaliga ikki buklanib, boshga tashlangan, uchlarini old tomonga tashlab qo'yilgan, yoshi kattaroq ayollar ro'mol uchlarini chalishtirib yelkalariga tashlab qo'yanlar. Katta ro'mol ustidan kichik ro'molni dioganaliga bir necha bor buklab o'ralgan, bu ro'mol «durra», «durracha», «peshonabog'» deb atalgan.

Kuyov libosi. XX asr boshlariga xos bo'lgan libos yaxtak, shim, «zarbof» chopon va salladan iborat. Yaxtak oq matodan tikilgan, oldi ochiq, yoqasiz, yoqa o'mizi ikki buklangan planka bilan tikilgan va zich qilib chok qator yuritilgan. Yaxtak ustidan belbog' boylangan. Chopon to'g'ri bichimli, etak tomonga qarab biroz kengaygan bo'lib guldor nimshoyi gazlamadan tikigan, chetlari qora rangli matodan mag'iz qilingan. Do'ppi ustidan yo'l-yo'l shoyi gazlamadan salla o'ralgan, salla ukpar bilan bezatilgan. Oyoq kiyimi – amirkon etik bo'lgan.

Nazorat uchun savollar:

1. O'zbek milliy kiyimlarining tarixan shakllanishiga qanday omillar sabab bo'lgan?
2. Bolalar kiyimlarining kattalar kiyimlariga o'xshashligi va ulardan farqli tomonlari.

18. Mavzu: Yosh bolalar kiyimini ifodalaydigan omillar.

Reja:

1. Bolalar kiyimi harakterini aniqlovchi omillar.
2. Bolalar kiyimlariga qo'yiladigan talablar. Bolalar kiyimlari uchun ishlatiladigan materiallar.
3. Bolalar kiyimlarini yosh guruhlariga ko'ra modellashtirish.

Yosh bolalar kiyimini harakterlaydigan omillar bir-biriga yaqin, mos keladigan omillardan iboratdir.



Bu yosh bolaning oilaviy kelib chiqish holati, ob havo sharoitlari, o'sish davrida bolalar tanasi tuzilishining o'zgarishi, modaning o'zgarishi, shuningdek ishlab chiqarish jarayoniga ham bog'liqdir. Bolalar dunyoning eng muhim asosiy qismini tashkil etganliklari sababli ularning kiyimlari ongiga juda katta ijobiy yoki salbiy ta'sir ko'rsatadi, bu bilan o'sib borayotgan bolalarning tezkor, chaqqon, aqilli o'ziga ishongan, fahm-farosatli bo'lishlariga, shuningdek kelajakda mehnatsevar bo'lishlariga ota-onalar ham katta ta'sir qiladilar. Shunday qilib yosh bolalar kiyimining to'g'ri tanlanganligi ta'lim-tarbiya ishlarida juda muhim rol uynaydi. Shuning uchun yosh bolalar kiyimini bichib-tikishda har qanday tashqi va ichki muhitlar yaxshilab o'rganib chiqishi kerak. Bundan kelib chiqadiki, yosh bolalar kiyimining harakteri jamoatchilik tarbiyasiga ham bog'liq. Yosh bolalar kiyimi ayniqsa ob-havo sharoitidan kelib chiqib tikilishi kerak. Ob-havoning birdan isib yoki sovub ketishi, bolalarning sog'lig'iga ta'sir qiladiki, buni nazardan chetda qoldirmaslik kerak. Shimolda va sovuq o'lkalarda yashovchi yosh bolalar kiyimi vatin, sintepon va issiq mo'yna qo'yib tikilishi kerak. Bundan tashqari ustki kiyim bir necha qavatdan tikilgan issiq matodan bo'lib, uni taqilmasi va isituvchi qismlari (pelerina, bosh keyimi sovuqdan saqlashi uchun) tikilgan bo'lishi kerak. Issiq o'lkalarda yashovchi yosh bolalar kiyimi issiqlik va quyosh nurlarini tanaga o'tkazmaydigan, tanani bir me'yorda iliq yoki sovuqroq holda saqlab turadigan bo'lishi kerak. Shuningdek shaharda va qishloqda yashaydigan bolalarning kiyimlari ham ob-havosi va ijtimoiy kelib chiqilishiga qarab tikilishi kerak.

Yosh bolalarning kiyimi va matolariga quyiladigan talablar. Yosh bolalar kiyimlari turli xil matodan (trikotaj, sun'iy va tabiiy jundan, yupqa materiallardan, sun'iy va tabiiy zamsh va teridan tanlanadi). Ularga qo'yiladigan umumiy talablar: o'rtacha massa, badanga yoqimli bo'lishi, ochiq rangli, yengil, yumshoq, xushchaqchaqlik baxsh etuvchi, organizm uchun zararli qilmaydigan va hokazo. Gazlama va trikotaj materiallar yosh bolalar kiyimini ishlab chiqishda juda keng qo'llaniladi. Quyida gazlamaning muhim jihatlari ko'ra tanlashni ko'rib chiqamiz: matoni loyihalashda asosiy ya'ni gigenik, estetik va fizikaviy, mexanik talablarga har jihatdan javob berishi kerak. Gazlamaning tashqi ko'rinishi, iqlim sharoitlariga javob berishiga qarab, materialga bo'lgan talablar turlichadir. Ichki kiyimli matolar (paxtali va ipakli) havoni yaxshi o'tkazadigan, yengil, yumshoq tanaga mayinlik baxsh etuvchi bo'lib, ularni och va pushti ranglarga bo'yashadi. Ustki kiyimlar matolari, qishda sovuq o'tkazmaydigan, tanaga yopishib turadigan, yengil va yumshoq bo'lishi kerak. Sintetik gazlamalar va boshqalar ochrang va ko'zga xush yoqadigan ranglarga bo'yaladi.



Ustki kiyim uchun issiqlik baxsh etuvchi gazlamalar (palto, kurtka) ham yengil, yumshoq tanaga yopishib turadigan, ko'pincha tuki ichiga qaratilgan mato ishlatiladi, bu bola tanasiga issiqlik beradi. Ustki kiyim matosining rangi asosan yengil va tinchlantiruvchi bo'ladi. Ko'ylak assortimenti uchun matolar xilma xil bo'ladi, mustahkam, lekin ingichka va yumshoq bo'ladi. Bu mato hujjatlashtirilganda rasmi, ranglari jihatidan turlicha bo'ladi. Kiyim gazlamasini universal

o'lovlarda mayda va o'rtacha kattalikda oladi. Gulli gazlamalarga quyidagi talablar quyiladi: kompozitsiya sistemasi oddiy va tushunarli bo'lishi kerak, rasm kiyimga mos bo'lishi kerak, kiyim qiziqarli ishlangan bo'lishi kerak. Rasmlar asosan klassik uslubida bo'ladi (chiziqlar, kataklar) bolalar atrofidagi buyumlar rasmini bo'lishini istaydi. Ularga ashula, ertak, she'rlar misoldir. Ular bolalarning fantaziyasini o'stiradi.

Chaqaloq bolalar kiyimi. Bunga bir yoshgacha bo'lgan bolalar kiradi. Ularning boshi katta bo'ladi, qo'llari uzun bo'ladi. Bolani bosh aylanasi, ko'krak aylanasi teng. Yelka tengligi bo'lsa yarim aylanasi teng bo'ladi. Tana markazi kindik qismida joylashadi. Bu yoshdagi bolalar 6-8 oy vaqtini karavatda o'tkazadi, shuning uchun ularga oddiy, yengil, yaxshi yuviladigan, yaxshi dazmollanadigan, shu asosda o'zini xususiyatini yo'qotmaydigan kiyim kerak.



Chaqaloqning birinchi kiyimi yahtakcha, ustki kiyim, bosh kiyim va ishton bu kiyimlarning yaxshi tomoni shundaki, u erkin, oddiy bichimli, kam ishlov beriladigan va oson bezaladi. Rubashka qornini pastiga davom etadi, bola o'tirishni boshlaganida unga ishton keydiriladi. Chaqaloqning ustki kiyimi yengil, issiq, yengsiz, kapyushonli, etagi kengaygan, odatda erkin (harakat uchun) bosh kiyim ham bo'shroq bo'ladi (bolani boshi erkin harakatlanishi uchun) Gazlamalar chaqaloqqa yorug'lik, tozalik baxsh etadi. 70-yillar chaqaloqlar uchun tor kiyimlar bo'lgan. Shundan so'ng ozgina qo'shimchalar kiritila boshladi, relflar topildi. Shunday qilib chaqaloqlar kiyimi rivojlandi, uning rivojlanishi mantiqiy, utilitar va estetik zavq bera boshladi. Modellar uyida o'smirlar va bolalar kiyimlari loyihalana boshladi, kolleksiyalar tashkil etildi, unda modelerlar, konstruktorlar, muhandislar ishtirok etdi, shu qatorda vrach, o'qituvchi, turli xil tashkilotlar ham ishtirok etdi. Ular o'z malakalari bilan fikr almashdilar. Bolalar kiyimiga katta talab qo'yiladi. Ishlab chiqarish sanoatida kerakli va talab qilingan bolalar kiyimi ishlab chiqildi. Ishlab chiqarish paytida asosan estetika va modeli nazarda tutiladi. Bolalar kiyimi antropologlarning ko'rsatmasi va chizgan konstruksiyasiga asosan ishlab chiqiladi. Sanoat usulida bolalar uchun chiroyli, har tomonlama bejirim, qulay, to'g'ri hisob-kitob qilingan, har tomonlama talabga javob beradigan qilib kiyimlar ishlab chiqiladi.

Maktab yoshidagi bolalar kiyimlari. Bolalar maktabga borishlari bilan ularda yangi majburiyatlar, mashg'ulotlar, yangi kun tartibi paydo bo'ladi. Bu yerda ular ongli ravishda va reja asosida bilim olishni o'zlashtirib, yangi kollektiv hayotiga moslashadilar. Jajji bolakaylar kitob, daftarlari va maktab formasini avaylash orqali maktab hayotini hurmat qilishni o'rganadilar.



Maktab o'quvchisining gardierobida maktab formasidan tashqari sport kostyumlari (stadion va sport zallaridagi mashg'ulotlar uchun), mehnat darsi uchun ish fartuklari yoki xalatlar, uy yumushlari va o'ynash uchun kiyimlar hamda bayramona liboslar bo'ladi. Buyumlarning bu qadar ko'pligidan bola bir to'xtamga kelishi zarur. Bunda komplekt uslubida tikilgan kiyimlar unga yordam beradi. 8-10 yoshlarda bolaning qomati sekin-asta o'zgarib, suyaklar qotib, muskullar mustahkamlanib, oyoqlar uzunlashishi qomatga o'zgacha ko'rk bag'ishlaydi, qorinning chiqqani yo'qolib, bel ko'zga tashlanib qoladi. 10 yoshlarda qomat o'zgarib, boshning balandligi tana uzunligiga ko'ra 1:6 yoki 1:6,5 ga teng bo'ladi. 7-8 yashar qizlarning kiyimlari to'g'ri siluetda yoki bel chizig'idan pastga tomon kengaygan bo'ladi, 9-10 yoshda esa qomatga nisbatan sal kengroq bo'ladi. Qismlarning konstruksiyasi har xil. 7-8 yoshdagi qizlarning ko'ylagi bel chizig'ining teparog'idan, biroq tabiiy holatiga yaqin qilib tikilgani ma'qul. 9-11 yoshli qizlarning kiyimi esa qomatga nisbatan sal kengroq bo'lib, turli vositalar yordamida pastga qarab kengayib boradi. Ko'ylak bel chizig'i bo'yicha kesmali bo'lishi ham mumkin, bunday tipdagi ko'ylakning old tomoni yaxlit bo'lib, bel chizig'i bo'yicha ortidan yoki yonidan kesim bo'ladi. Pastki qismi to'g'ri siluetda tikilgan jemper va bluzkalarining kesmasi esa bel chizig'idan birmuncha pastroqqa tushiriladi. Ko'ylaklarning bunday joyiga klapanlar, cho'ntaklar, plankalar, xlyastiklar qo'yiladi. 7-8 yoshdagi o'g'il bolalar kiyimlari asosan kengroq va badandan xoliroq bo'ladi; shuningdek, 9-11 yoshdagi o'g'il bolalar kiyimlari uchun to'g'ri siluet harakterlidir, biroq yarmi tor, yarmi kenglik silueti o'zgarmay qoladi. Bunday siluetda kurtkalar, paltolar tikiladi, to'g'ri siluetni esa kurtka va ko'ylakchalarning pastki qismiga belbog'lar, qisqichlar hamda vitochkalar qo'yib, ko'rimli holatga keltiriladi. Bu yoshdagi bolalar o'zlarining bo'sh vaqtlarida jon deb hovlida sport o'yinlari bilan mashg'ul bo'ladilar, konkida, chanada, chang'ida uchadilar va hk., shuning uchun kiyimning umumiy shakli – holilikdir (bayramona liboslar va uy kiyimlarini ham shu tarkibga kiritish mumkin). Bu esa koketkalar, pogonlar, ustki cho'ntaklar, klapanlar, xlyastiklardan keng miqyosda foydalanish imkonini beradi. Kichik maktab yoshidagi bolalar o'yin sifatida jamoatchilik uchun foydali ishlarni qiladilar. Shu bilan ular maktab hayotidagi katta ishlarga tayyorlanadilar. Bunda ular o'zlarini noqulay sezmasliklari uchun ularga badanidan holi turadigan kiyimlar, ya'ni sport kiyimlari qulaydir. Bu ulardagi ruhiy toliqishni bartaraf etuvchi, ularga o'ynash va dam olish imkonini beruvchi vositalarning biridir. Har kuni kiyiladigan kiyimlar asosan sport kiyimlari yoki shu fasondagi komplektlardan iborat bo'lmog'i, ularning rangi ochiq yoki rangli bo'lishi lozim. Milliy kiyimlar bayramona uy liboslari yoki kundalik kiyimlarni tikishning manbai bo'lib xizmat qilishi mumkin. Milliy kostyum uchun rangdor matodan foydalanish kiyimning chiroyli chiqishida muhim rol o'ynaydi. Qizlar qo'l mehnati bilan shug'ullanganda, (ustozning boshchiligida) gulli rangdor sharfchalar, kichkina nimchalar to'qishlari, bluzkalarga gulli kashtalar tikishlari va boshqa turli xildagi murakkab ishlarni bajarishlari mumkin. Buning uchun esa ularga rassom-modelerlarning maslahati kerak bo'ladi.

Yuqori sinf o'quvchilarining kiyimlari. Shunday qilib maktab o'quvchilarining kiyimlari jamlanib, ahamiyatiga qarab asosiy turlarga ajratildi. Ammo bolalar turli xil tadbirlarda ishtirok etishlari munosabati bilan, ularning kiyimlari muayyan ko'rinishga ega bo'lishi va maqsadga muvofiq bo'lishi lozim. Endilikda (sport turi, maktab ustaxonalari, to'garaklar va sh.k.dagi

mehnat turlari bo'yicha) maxsus kiyim-boshlarga zarurat tug'iladi. Komplekt kiyimlarni tashkillashtirish dolzarb masalaga aylanadi.



Bolalarning o'sish jarayonida harakter mujassamlanadi, ishonish qobiliyati shakllanib, o'zini jamoatning bir bo'lagiday his qila boshlaydi. Ongi o'sgan sayin aqli ham rivojlanadi. Maktab darsliklari, badiiy asarlar mutolaasi, har xil to'garaklar va sport o'yinlarida qatnashish jiddiy mashg'ulotga aylanadi. Bolaning qomati o'zgarib boradi. Tez o'sishning yangi etapi keladi: qizlarda 12-13 yoshda, o'g'il bolalarda 13-14 yoshda. Boshning balandligi gavdaning uzunligiga qarab 1:7 yoki 1:7,5 bo'ladi. Qizlarda ko'krak aylanasi paydo bo'lib, son va boldirlar kengaya boradi, bel qomati paydo bo'ladi. O'g'il bolalarda yelka kengayadi, shu sababli tos ingichkalashib, bel qomati yaqqol ko'zga tashlanadigan bo'ladi. Qo'l va oyoqlar uzunlashib, gavdaning umumiy ko'rinishi kattalarnikiga o'xshab ketadi. Qizlar uchun kiyimlar silueti to'rt qismdan iborat. Eng maqbul varianti yarmi tor, yarmi kengidir (uzunligi tizzagacha keladi), undan keyin to'g'ri siluet (sport kiyimlari kabi); qomatga mos va pastga qarab kengayib boruvchi trapesiyasimon siluetlar mavsumbop ustki kiyimlar uchun harakterlidir. O'g'il bolalar kiyimlari o'rtacha kenglikda to'g'ri siluetda tikiladi. Birinchi galda sport kiyimlariga ustki cho'ntaklar va boshqa detallar ko'yiladi. Qizlar qomati shakllanishining afzalliklari shundaki, kompozitsiya markazini kiyimning yuqori qismida joylashtirish imkonini beradi, bu yerda turli xildagi koketkalardan sborkalar(yig'ish) va releflar yordamida zarur bo'lgan hajmni yaratish mumkin. Bo'yin kesmasi va yoqalarning shakli har xil bo'ladi. Ko'proq oddiy stoykalar va stoykali yoqalardan foydalaniladi. Yeng shakllari ham kiyimning bichimiga qarab har xil bo'ladi. Kompozitsiya markazi kiyimning bel qismida joylashishi ham mumkin. To'g'ri siluetdagi kiyimlarda, bel qismidan boshlab kengayib boruvchi yubkalarda u ozgina pastga tushgan belbog' vazifasini o'taydi. Qiz bolalar garderobiga maktab formasi, shim, yubka, bluzka, sarafan, sport kurtkasi, plash, palto va ko'ylaklar kiradi. O'g'il bolalar kiyimlari o'zining sportivligi bilan kattalarning yoshlarbop kiyimlariga o'xshab ketadi. Reglan va vtach usulidagi yenglar - bunday kiyimlar bichimining asosidir. Detallarni dekorativ-konstruktiv usulda tikish keng qo'llaniladi. O'g'il bolalar garderobi maktab formasi, shim, yarimkombinezon, short, jemper, ustki ko'ylak, sport kurtkasi, palto yoki yarim paltodan iborat bo'ladi. Bu yoshdagi bolalar o'zining yuqori jamoatchilik faolligi bilan ajralib turadi. Sport musobaqalari, bayramlar, har xil kechalarning katta qismini asosan ular o'tkazadilar. Ular tayyorlagan kostyumlar zarur bo'lgan atmosferani yaratishda yordam beradi. O'quvchilar lagerlaridagi har xil tashkiliy ishlar katta qiziqish bilan o'tkaziladi. Bolalar korxona va qurilishlarda ekskursiyada bo'ladilar. Maktab ustaxonalarida turli xil ishlarni bajarishda ularga yarimkombinezonlar, ish fartuklari, chiroyli emblemali xalatlar juda qo'l keladi. Keyingi paytlarda yangi turdagi matolar, otdelkalarning yangi xillari paydo bo'lishi

munosabati bilan bolalar kiyimlari assortimenti sezilarli darajada kengaydi: bolon mato va yupka jun matodan – kapyushonkali tikishsiz ustki nakidkalar; ikki qatli va ikki tomonlamali gazlamadan – astarsiz palto va kostyumlar; paxtadan qilingan plashbop gazlamadan, velvet, jinsi va tivitli matolardan – sport komplektlari va dam olish uchun kiyimlar; chidamli matolar va trikotajdan – sport komplektlari, charm va trikotaj bezakli shimlar, kombinezonlar, shortlar, yubkalar, gulli paypoqlar, trikotaj maykalar, sviter va jemperlar.

Nazorat uchun savollar:

1. Bolalar kiyimini ifodalovchi qanday omillar mavjud?
2. Bolalar kiyimlariga qanday talablar qo'yiladi

19. Mavzu: Mulyaj metodi.

Reja:

1. Mulyajlik metodning tarixi.
2. Mulyajlik metod tushunchasi haqida.
3. Mulyajlik metodning usullari.

XIX asrning eng oxiridan gavdaning o'zida kiyimning, avval ko'krak qismining shaklini yaratadigan bo'lindi — gazlamadan taxlamalar, vitochkalar, choklar yordamida kiyim shakli «yopishtirib» chiqilar edi. Shu tarzda chiziqlarning optimal, eng yaxshi joylanishini, detallar formasi topilardi. Xatto eng o'mizini dumaloq o'yish ham birdan esga kelmagan, yeng o'mizi oldin gazlamadan to'ppa-to'g'ri qilib o'yilgan; yenglar esa kostyumning ba'zi boshqa qismlari singari, bog'ichda bog'lab qo'yilar edi. Mulyaj metodi (fransuzcha moulage — qo'yish, yopishtirish, qo'yilma), aytaylik, murakkab bir biriga o'xshamagan shakl draplanuvchi noyob model yaratish kerak bo'lganda, yoki aniq individual andaza asosi tayyorlab olish uchun yoki ko'plab ishlab chiqarish uchun tikishdan oldin yangi model maketini tekshirish uchun hozirgacha qo'llanib keladi.



Nazorat uchun savollar:

1. Mulyajlik metod haqida tushuncha.
2. Mulyajlik metod imkoniyatlari haqida.

20. Mavzu: Texnik loyihalash.

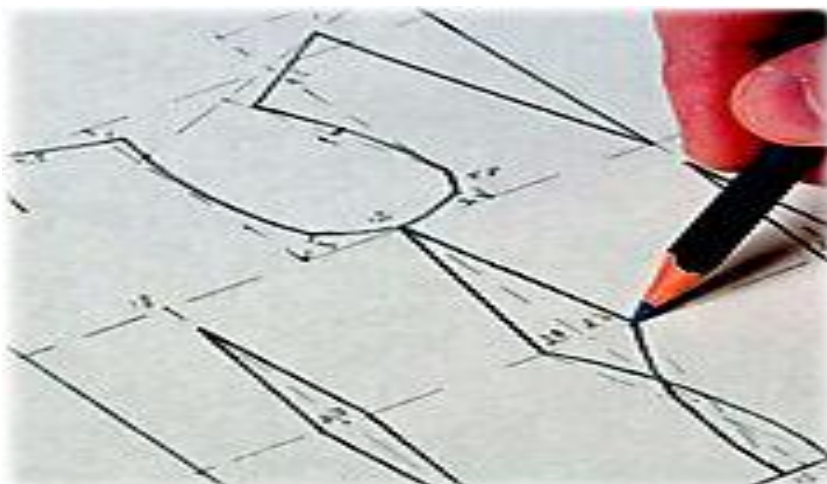
Reja:

1. Hisoblash-koordinata metodining tarihi.
2. Texnik loyihalash haqida tushuncha.

Hisoblamasdan bichish metodidan toki sanoat yo‘li bilan kiyim tikishga, birinchi galda ishchilar va xizmatchilarga kerakli erkaklar kiyimi tikishga ehtiyoj paydo bo‘lguncha muvaffaqiyatli foydalanib kelindi.



Tikuvchilar ilgari ham odam gavdasini o‘lchab, keyin shu o‘lchamlarga binoan hisoblaganlar. Lekin hech qanday yagona sistema bo‘lmagan. Har bir tikuvchi ustozidan va o‘zining shaxsiy tajribasidan o‘rganib borgan. Odam gavdasi qismlarining o‘lchamlari bilan kiyim o‘lchamlari orasida muayyan bog‘liqlik borligi aniq bo‘lib qolgandan keyin, buning qonuniyatini topishga, formulasini chiqarishga harakat qildilar. Lekin amaliy tajribaga asoslangan «sistemalar» ilmiy asossiz bo‘lib, goho bir-biriga zid bo‘lib qolar va yarlaqasa kustar usulda yakka tartibda kiyim tikishga yarashi mumkin bo‘lib, sanoat ishlab chiqarishiga yaramas edi. Hisoblash-koordinata sistemasi bunday sistemalardan eng takomillashgani hisoblanadi. Har qanday buyumni tikishga, ya’ni uni bichishga, unga texnologik ishlov berishga kirishishdan oldin birinchidan, uning badiiy loyihasini, sodda qilib aytganda, eskizini yaratish kerak,— bu bosqichga badiiy modellash deyiladi: ikkinchidan, asosiy loyihani, soddarog‘i asosni hisoblash va chizish kerak, buni loyihalash deyiladi; uchinchidan, hisoblashlar va maket yasash yo‘li bilan taxlamalarni, burmalar, koketkalar, cho‘ntaklar, qirqmalarni va hokazo ishlab chiqish kerak,— bunga texnik modellash deyiladi. Bu ishlarning birinchi qismini odatda modeler-rassomlar, so‘nggi ikkitasini esa konstruktorlar bajaradilar (ularni ko‘pincha konstruktor-rassomlar deyishadi). Ular bir-birlarining ishini yaxshi bilishlari va tushunishlari kerak, chunki modelerlar, konstruktorlar va texnologlarning mehnati o‘zaro bog‘liq va umumiy ishning pirovard natijasi uchun birdek muhim.



Ateleda bichuvchining o'zi modeler-rassom bilan loyihalashning ishini bajaraveradi, u texnologik jarayonning hammasini ham biladi, lekin texnologik operatsiyalarni ko'klovchi, qo'l ishlarni bajaruvchi, motorchi, dazmolchi degan maxsus ustalar bajaradilar. Uy sharoitida rassom ham, loyihalovchi ham, texnolog ham o'zingizsiz. Shuning uchun ishning barcha bosqichlariga — model tanlash va yaratishga, hisoblashga, bichishga va ishlov berishga to'la mas'uliyat bilan qarashingiz kerak.

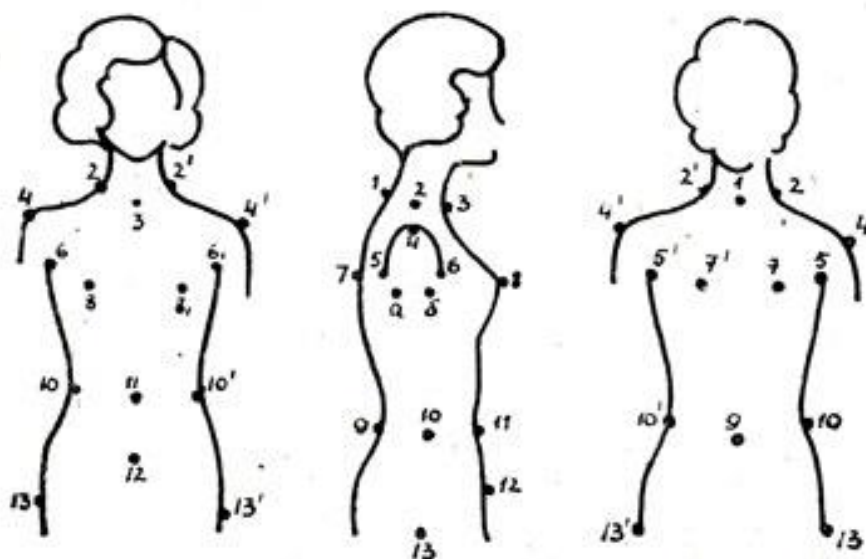
Nazorat uchun savollar:

1. Texnik loyihalashning prinsiplari.
2. Texnik loyihalash imkoniyatlari.

21. Mavzu: Gavdadan o'lcham olish.

Reja:

1. Antropometrik tekshirishlar haqida.
2. Antropometrik nuqtalar.
3. O'lchov gavdaning prinsiplari.



Ko'plab ishlab chiqariladigan kiyimlarni loyihalash va asosiy bazalarni ishlab chiqish uchun maishiy xizmat tizimidagi loyihachiga standart jussalar, ya'ni mamlakatning jami

aholisiga xos jussalar o'lchamining mukammal karakteristikasi kerak bo'ladi. Bu ma'lumotlarni antropometrik tekshirish, ya'ni kishining gavdasini va uning qismlarini o'lchash yo'li bilan hosil qilish mumkin. Bu ish antropometriya deb ataladi. Antropometrik tekshirishlar vaqtida gavdaning muayyan nuqtalari – antropometrik nuqtalar oralig'i yoki yumshoq gazlamada aniq bilinib, ko'rinib turadigan chegaralar, teridagi o'ziga xos nuqtalar bo'yicha o'lchanadi. O'lchov belgilarini hosil qilish uchun quyidagi antropometrik nuqtalardan foydalaniladi:

- boshning eng yuqori baland nuqtasi;
- bo'yindagi 7-bo'yin umurtqasining holati;
- bo'yin asosidagi nuqta;
- o'mrov nuqtasi (bo'yin asosidan o'tgan chiziqda old qismda bo'yin chuqurchasi nuqtasi);
- yelka nuqtasi;
- qo'ltiq chuqurligining ort burchagi nuqtasi;
- qo'ltiq chuqurligining old burchagi nuqtasi;
- ko'krakning yuqori nuqtasi (ko'krak bezlarining uchi);
- kurak nuqtasi;
- bel nuqtasi (belning eng ingichka yeridan gorizonttal o'tganda umurtqa pog'onasining kesishgan nuqtasi);
- qorinning turtib chiqqan nuqtasi;
- dumbaning turtib chiqqan nuqtasi;
- tizza nuqtasi (tizzaning eng yuqoriga ko'tarilgan markaz nuqtasi);
- to'piq nuqtasi; – tirsak nuqtasi (tirsak bukilganda chiqib turgan nuqtasi);
- bilak nuqtasi (bilakning eng ingichka yeridan o'tgan chiziqda ko'tarilib turgan nuqtasi).

Hozirgi kunda kiyim ishlab chiqarish uchun aniq injenerlik hisobi asos bo'lishi kerak. Bu faqat fabrikada tikiladigan kiyimlargagina emas, balki siz o'zingiz, o'z qo'lingiz bilan tikadigan eng birinchi, eng oddiy kiyim-kechakka ham taluqli. Buning uchun santimetrli lenta olib, o'z gavdangizni yoki kiyim tikmoqchi bo'lgan kishining gavdasini o'lchashingiz kerak. Bu ishni bajarayotganda odam tovonlarini juftlab, ikkala oyog'ida; gavdani tabiiy holatda bo'sh qo'yib; qo'llarini tushirib, tinch turishi kerak. O'lchayotganda tor futbolka ustidan emas, balki gavdaga yopishib turmaydigan ich kiyim, masalan kiyim ustidan o'lchanadi. O'lchashni boshlashdan oldin gavdada asosiy hisoblash nuqtalari — bel chizig'i va boshqalar belgilab olinadi. Aylana o'lchamlari to'la o'lchanadi, lekin bu o'lchamning yarmi (elka, bilak, panja aylanasi, yelka qiyamasining kengligidan tashqari) yoziladi. Uzunlik o'lchamlari to'la yoziladi. Razmer belgilari qisqartirib: aylana — A, yarim aylana — YaA, uzunlik — U, kenglik — K, balandlik — B deb yoziladi.

O'lchov aylanasi

№	Razmer belgilari	Qisqartmasi
1	Bosh aylanasi	BoshA
2	Bilak aylanasi	BA
3	Son aylanasi	SA
4	Tizza aylanasi	TA
5	Qo'l aylanasi	QA

Yarim aylana o'lchovlari (o'lchov yarmi yoziladi).

№	Razmer belgilari	Qisqartmasi
1	Bo'yin yarim aylanasi	BnYaA
2	Ko'krak yarim aylanasi	KYaAI
3	Ko'krak yarim aylanasi	KYaAII

Kiyim yelka chokining bo'yin asosi yonidagi nuqtasiga va qo'l tanaga ulanadigan joydagi yelka nuqtasi vaziyatiga alohida ahamiyat berish kerak, chunki ko'p o'lchamlar shu nuqtalardan boshlanib, yana shu nuqtalarda tugallanadi. Bu nuqtalarning o'rni o'zgarmas bo'lishi kerak, aks holda o'lcham (razmer) kattaligi xato chiqib qoladi. Gavdani o'lchashdan oldin hech narsani

esdan chiqarmay to'g'ri o'lchash uchun, o'lcham belgilari ro'yxati yozilgan qog'oz tayyorlab olishni maslahat beramiz.

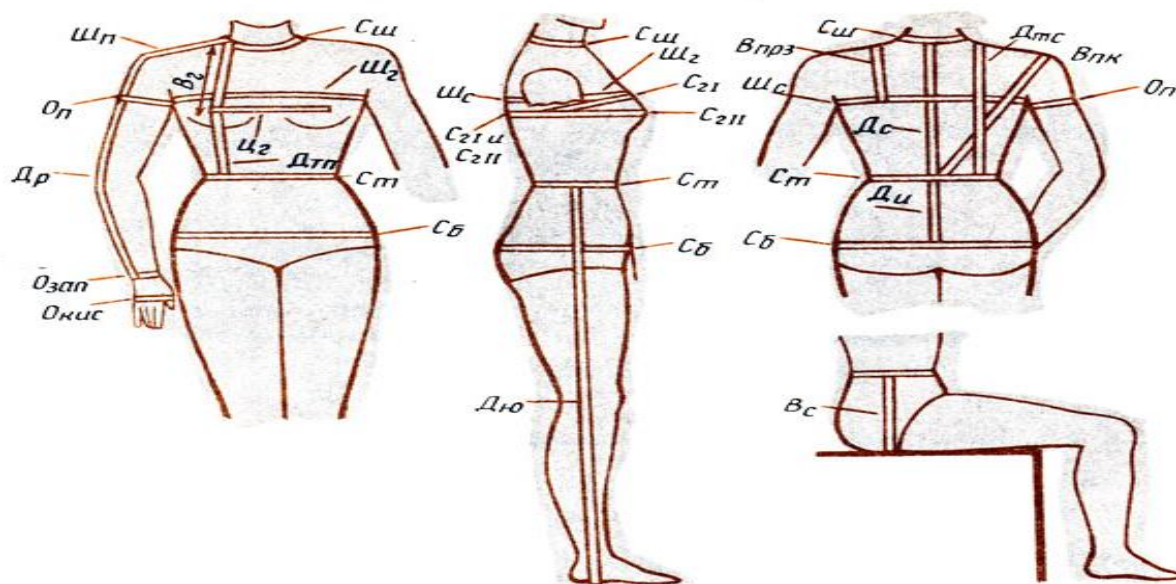
Nazorat uchun savollar:

1. O'lchov gavdaning qaysi tomonidan olinadi?
2. Uzunlik va aylana o'lchovlari qanday yoziladi?
3. O'lchov nima bilan amalga oshiriladi?

22. Mavzu: Odam qomatini o'lchash usullari.

Reja:

1. Odam gavdasini o'lchash.
2. O'lchash usullari.



Odam gavdasini o'lchash

Razmerning shartli belgisi	Razmer belgisining nomi	O'lchash usuli
Sb	Bo'yin yarim aylanasi	Ettinchi bo'yin umurtqasi va old qism bo'yin chuqurchasi orqali bo'yin asosi bo'ylab o'lchanadi
C k1	Ko'krakning birinchi yarim aylanasi	Santimetrli lenta gavda ort qismida kuraklar bo'ylab qo'ltiq chuqurligining ort tomon burchaklari balandligidan gorizontol, old kqismida —ko'krak bezlaridan yuqorida o'tadi
C k2	Ko'krakning ikkinchi yarim aylanasi	Gavdaning ort qismida santimetrli lenta C k2 holatdagidek qoladi; old qismida — ko'krak bezlarining turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab o'tadi
S bel	Bel yarim aylanasi	Bel chizig'i ustidan tasma bo'ylab gorizontol o'lchanadi

Sbo'k	Bo'ksa yarim aylanasi	Dumbaning turtib chikkan nuqtalaridan gorizontal o'lchanadi; gavdaning old qismida qoriniing turtib chikishi hisobga olinadi (chizg'ich qo'yib, yoki santimetrli lentani gavdadan 1 — 1,5 sm k,ochirib tutashtiriladi). Gavdaga yopishib turadigan shim uchun qorinning turtib chiqishi hisobga olinmasa ham bo'ladi.
S k	Ko'krak bezlarining markazi	Ko'krak uchlari orasidan gorizontal bo'ylab o'lchanadi. O'lcham miqdorining yarmi yoziladi
Shk	Ko'krak kengligi	Ko'krak bezlaridan yukori qo'ltiq chukurligining old tomon burchaklari orasida gorizontal o'lchanadi. O'lcham kattaligining yarmi yoziladi.
Shor	Gavda ort qismining kengligi	Kuraklar bo'ylab ko'ltik chukurligining ort tomoni burchaklari balandligidan gorizontal o'lchanadi. O'lcham kattaligining yarmi yoziladi
Shel	Elkaning qiyama kengligi	Bo'yin asosidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi
Dor	Gavda ort qismining uzunligi	Bel o'rtasidan yettinchi bo'yin umurtqasigacha vertikal o'lchanadi
Dor.bl.	Gavda ort qismining belgacha uzunligi	Kuraklarning turtib chiqqan nuqtalaridan umurtqaga parallel (undan 7—8 sm) oraliqda qilib, bo'yin asosi yonidagi loyihalanadigan yelka chokining eng yuqori nuqtasigacha vertikal o'lchanadi
Vk	Ko'krak balandligi	Loyihalanadigan yelka chokidan ko'krak bezining eng yuqori nuqtasigacha o'lchanadi
D o l . b l .	Gavda old qismining belgacha uzunligi	Oldingi o'lcham bilan birga belda gorizontal joylashgan rezinkagacha o'lchanadi
V ye l . k	Elka qiyamasining balandligi	Bel chizig'i umurtqa chizig'i bilan kesishgan nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi
Dyu	Yubka uzunligi	Beldan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal bo'ylab o'lchanadi
Dsh	Shim uzunligi	Beldan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal o'lchanadi

Dk	Kiyim uzunligi	Loyihalanadigan yelka chokidan uzunlik darajasigacha umurtqa bo'ylab; belga yopishib turadigan kiyimlarda bel bukilishini hisobga olib o'lchanadi (Dk ikkita o'lchamdan iborat bo'lishi mumkin; Dor.b.l+Dyu)
Vor.o'	Ort qismining yeng o'miz balandligi	Bo'yin asosi yonida loyihalanadigan yelka chokining eng yukori nuqtasidan, qo'ltiq chuqurligining ort tomon burchaklari darajasida o'tadigan gorizontalgacha vertikal o'lchanadi
Deng	Eng uzunligi	Elka nuqtasidan sal bukilgan tirsak orqali bilakkacha o'lchanadi
Oe	Elka aylanasi	Qo'ltiq chuqurligi darajasida gorizont o'lchanadi
Obil.	Bilak aylanasi	Panja bilakka ulanadigan joydan o'lchanadi
Opn.	Panja aylanasi	Panjaning eng keng joyidan o'lchanadi
V b o' k	Bo'ksa balandligi	O'tirgan holatda bel darajasidan stulgacha yon tomon bo'ylab vertikal o'lchanadi

O'lcham Sk1ga binoan kiyim razmeri aniqlanadi, razmerlar orasidagi farq — 2 sm bo'ladi (42, 44, 46, 48 va h. k.). Bo'ylar orasidagi farq — 6 sm bo'ladi (146, 152, 158, 164, 170).

Nazorat uchun savollar:

1. O'lchov nima bilan amalga oshiriladi?
2. Gavdadan olingan o'lchovlar necha turga bo'linadi?
3. Qaysi o'lchamga binoan kiyim razmeri aniqlanadi?

23. Mavzu: Kiyimni loyixalashda ishlatiladigan qo'shimchalar.

Reja:

1. Qo'shimchalarning turlari.
2. Qo'shimchalarning jadvallari.

Kiyim gavda yuzasining shaklini to'la takrorlamaydi va gavdaning u yoki bu joylariga turlicha yopishib turadi. Kiyim qay darajada gavdaga yopishib turishiga qaramay, uning ichki o'lchamlari odam gavdasining o'lchamlaridan katta bo'ladi. Shuning uchun kiyim loyihasi asosining chizmasini tuzish uchun gavda o'lchamlarining o'zi yetarli bo'lmaydi. Kiyim ichki o'lchamlarining gavda o'lchamlaridan farqining miqdori qo'shimcha deyiladi va "Q" harfi bilan belgilanadi. Qo'shimchalar nimaga mo'ljallanganiga qarab zarur bo'lgan minimal (texnik) "Qtex" va konstruktiv-dekorativ – "Qkd" qo'shimchalarga bo'linadi. "Qtex" – qo'shimcha bemalol harakat qilishi, bemalol nafas olishni ta'minlaydi, gazlama tana yuzasi bilan kiyimning

ichki yuzasi orasida havo qatlami hosil qilish imkonini beradi. Texnik qo‘shimcha o‘zi 4 ga bo‘linadi:

- minimal qo‘shimcha;
- kiyim qavati uchun;
- erkin harakatlanish uchun;
- texnologik.

Minimal qo‘shimchada odamning qon aylanishi, nafas olishi, ovqat hazm bo‘lishi hisobga olinadi. Kiyim qavati uchun qo‘shimchada asosan ustki kiyimlar uchun ichidan necha qavat kiyilishini hisobga olgan holda bo‘shliq beriladi. Erkin harakatlanish uchun qo‘shimchada asosan kiyimni qaerda kiyilishini hisobga olgan holda olinadi, ya’ni kiyimning vazifasiga, assortimentiga qaraladi. Texnologik qo‘shimchada kiyimni tayyorlash jarayonida uning gazlamasi turiga, qalinligiga qarab ishlov berilishiga, ya’ni qotirmalar bilan ishlov berish hisobga olinadi. Konstruktiv-dekorativ qo‘shimchalar ikkiga bo‘linadi:

- konstruktiv qo‘shimcha;
- dekorativ qo‘shimcha.

Konstruktiv qo‘shimchalarda kiyimning bichimi hisobga olinadi. Dekorativ qo‘shimchalarda kiyim bezaklari uchun beriladigan qo‘shimchalar hisobga olinadi.

Ort bo‘lakning belgacha uzunligi, yeng o‘mizining chuqurligi, ort va old bo‘lak yoqa o‘mizning kengligiga qo‘shimcha (chok haqqi)

Qo‘shimchalar nomi	Qo‘shimcha larning shartli belgisi	Gavdaga yopishib turish darajasiga mo‘ljallangan qo‘shimcha qiymati (sm)				
		Juda yopishib turadigan	Yopishib turadigan	O‘rtacha yopishib turadigan	Bemalol turadigan	Juda bemalol turadigan
Ort bo‘lak kengligiga qo‘shimcha	P or.k.	0,6-0,8	0,8-0,1	1-1,4	1.4-2	2-2,6
Ko‘krak kengligiga qo‘shimcha	P k. k.	0-0,3	0,4-0,7	0,8-1	1-1,5	1,6-2,2
Yoqa o‘mizi kengligiga qo‘shimcha	P o‘m . k.	0,5	0,7	1	modelga binoan	
Ort bo‘lak beligacha bo‘lgan uzunlikka qo‘shimcha	P or.b	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Old bo‘lak beligacha bo‘lgan uzunlikka qo‘shimcha	P op.b.	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Eng o‘miz bo‘shlig‘iga qo‘shimcha	P o‘m.b.	1,5	2	2,5	modelga binoan	

Kiyimning ko‘krak, bel, bo‘ksa chiziqlari bo‘ylab

Kiyim	Kiyimning gavdaga yopishib turish darajasiga				
	Juda yopishib turadigan	Yopishib turadigan	O‘rtacha yopishib	Bemalol turadi	Juda bemalol

turlari							turadigan			gan			turadigan		
	Pk	Pbl	Pbk	Pk	Pbl	Pbk	Pk	Pbl	Pbk	Pk	Pbl	Pbk	Pk	Pbl	Pbk
Ko'ylak	4-5	1-1.5	0.5-1	5-6	2-3	1-1.5	6-7	4-5	2-3	7-9	-	-	9-11	-	-
Jaket	5-6	1.5-2	1-2	6-7	3-4	1.5-2.5	7-8	5-7	3-4	8-10	-	-	10-12	-	-
Yubka	-	0.5	0-0.5	-	0.5-1	1-2	-	1-1.5	2-4	<i>modelga binoan</i>					

Kiyim gavdada bemalol turishiga mo'ljallangan yelka aylanasi qo'shimcha miqdori (sm)

Engning karakteristikasi	Qo'shimcha miqdori, sm	
	Ko'ylak	Jaket
Qo'lga yopishib turadigan	3 -4	4 - 5,5
Tor	4 -6	5.5-7,5
O'rtacha	6 - 7	7.5-9,5
Kengaytirilgan	8 -1 0	9.5-1 1,5
Keng	10 — 12	11,5- 13,5
Juda keng	12 - 14	13.5-15.5

Nazorat uchun savollar:

1. Konstruktiv-dekorativ qo'shimchalari haqida ma'lumot.
2. Konstruktiv qo'shimchalarning turlari.

24. Mavzu: Tikuv mashinalarning tarixi va turlari.

Reja:

1. Birinchi tikuv mashinkalari.
2. Zamonaviy tikuv mashinalari.
3. Tikuv mashinalarning turlari.

Birinchi tikuv mashinasini XV asrning oxiriga Leonardo da Vinchi kashf etgan. Karl Veyzentel esa ignani, tikuv mashinasini kashf etganligi haqida ma'lumotlar mavjud. Keyinchalik ingliz Tomas Sent charm buyumlari tikadigan mashina yaaratdi. 1834 yilda kelib amerikalik Volter Xant Benjamin egri ignali mashina yaratdi. 1850-51 yillarda amerikaliklar Alena Vilson va Isak Zingerlar tomonidan bu mashinalar takomillashtirildi. Amerikadan tikuv mashinalari Osiyo qit'asiga yuborila boshlandi. 1877 yilda ular Yaponiyada paydo bo'lganligi haqida ma'lumotlar mavjud.



1900 yilda Moskva yaqinidagi Podolsk shahrida "Zinger" firmasi zavod quradi. Jahonda 100 ga yaqin bunday firmalar maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqaradi. Germaniyaning "Shtrobel", "Praff", "Aller", «Diurkopp»,

Yaponiyaning «Yamako», «Juki» firmalari shular jumlasidandir.

XIX asrning boshlarida O‘zbekistonda tikuvchilik mayda hunarmandchilikdan iborat bo‘lib, qo‘llaniladigan jihozlar tikuv mashinasi, tikuv ignasi, qo‘l qaychisi, chog‘li dazmoldan iborat edi. XIX asrning ikkinchi yarmiga kelib, tikuv mashinasining yurtimizda paydo bo‘lishi olamshumul voqea bo‘lib “Zinger” mashinasi, so‘ng “Podolsk” mashinalari O‘zbekistonga keltirildi.

Hozirgi paytda vazifasi va tuzilishi jihatidan turli xil bo‘lgan, fan va texnikaning oxirgi yutuqlariga asoslanib yaratilgan, zamonaviy texnologiya talablariga javob beruvchi, avtomatlashtirilgan va elektron boshqaruvli tikuv mashinalari chiqarilmoqda. Tikuv mashinasi quyidagi asosiy qismlardan iborat. Mashina tanasi 2 (1- rasm) asosiy val o‘rnatilgan bo‘lib, undan mashinaning barcha mexanizmlariga harakat uzatiladi. Mashina tanasining tayanchi 4 da baxya yirikligini o‘zgartiruvchi qurilmalar joylashtirilgan. U asosan mashina bosh qismini ushlab turadi. Mashinaning old qismi 1 da igna va iptortgich (zanjirsimon baxyali tikuv mashinalarida ip uzatgich) mexanizmlari, tepki uzeli ba’zi mashinalarda esa qo‘shimcha mexanizm va uzellar o‘rnatilgan. Mashinaning asosiy valiga aylanma harakat maxovik g‘ildiragi orqali elektryuritgichidan uzatiladi. Mashinaning ustiga boshqaruv pulti o‘rnatilgan bo‘lib, undan ishchi organlari holati, baxyaqator ko‘rinishi va yirikligi avtomatik tarzda o‘zgartiriladi. Zamonaviy tikuv mashinalarida boshqaruv pulti mashina tanasi tayanchida yoki uning yon tomonida joylashgan. Mashina ish stoliga tayanch o‘rnatilgan bo‘lib, unda ipli g‘altak yoki bobinalar uchun sterjenlar joylashtirilgan. Tana tayanchidan igna harakat chizig‘igacha bo‘lgan a-masofaga mashinaning ishchi qulochi deyiladi. Mashina platformasida moki (zanjirsimon baxyali tikuv mashinalarida chalishtirgich), gazlamani surish va avtomatik moylash mexanizmlari, ba’zi tikuv mashinalarida ipni qirqish, kengaytirgichkabi qo‘shimcha mexanizmlar o‘rnatilgan. Tashqi ko‘rinishi, vazifasi, ishlash prinsipi, texnikaviy ko‘rsatkichlari, kinematikasi, konstruksiyasi jihatidan tikuv mashinlari juda xilma-xildir.



“JACK”firmasining tikuv mashinasi.

Tikuv mashinalarini yaratish va takomillashtirishda tikiladigan materialning fizika-mexanikaviy xossasi va tuzilishi, texnologik jarayonga ta’sir qiluvchi faktorlar e’tiborga olinadi. Tikilayotgan materialning ishqalanish koeffitsienti, cho‘zilishligi, zichligi, erish temperaturasi kabi parametrlari-tikuvchilik mashinasi konstruksiyasiga, baxyaqator hosil bo‘lishdagi iplar bog‘lanishligiga, qo‘llaniladigan igna geometriyasiga, mashina tezlik ko‘rsatkichlariga bog‘liq bo‘ladi. Baxyaqator hosil bo‘lish jarayonida iplar chalishish xarakteriga qarab tikuv mashinalari moki bahyali tikuv mashinalari va zanjirsimon bahyali tikuv mashinalari kabi ikki guruhga bo‘linadi: Moki baxyaqatori kam cho‘ziluvchanligi va puxtalik xususiyatiga ega bo‘lganligi uchun, moki bahyasi bilan tikuvchi mashinalari asosan qattiq va mustahkam gazlamalarni tikishda qo‘llaniladi. Zanjirsimon bahya qator hosil qilib tikuvchi mashinalar cho‘ziluvchan

trikotaj gazlamalarni tikishga va kiyim detallarini vaqtinchalik birlashtirishga mo'ljallangan. Tikuv mashinalari vazifasiga ko'ra quyidagi guruhlarga bo'linadi:

- ✓ moki bahyali to'g'ri baxyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;
- ✓ bir ipli zanjirsimon to'g'ri bahya qator bilan tikuvchi mashinalar;
- ✓ ko'p ipli zanjirsimon to'g'ri bahya qator hosil qilib tikuvchi mashinalar;
- ✓ moki bahyali siniq baxyaqator bilan tikuvchi mashinalar;
- ✓ gazlama chetlarini yo'rmalash mashinalari;
- ✓ yashirin bahyali tikuv mashinalari;
- ✓ tugma va boshqa furnituralarini qadaydigan, puxtalaydigan va kalta choklarni tikadigan, halqa yo'rmaydigan va buyumning ayrim detallariga ishlov beradigan yarimavtomatik tikuv mashinalari.

Tezlik ko'rsatkichlari bo'yicha tikuv mashinalari uch guruhga bo'linadi:

- ✓ asosiy valning aylanishlar chastotasi 2500 ayl/min. gacha bo'lgan past tezlikli;
- ✓ 2500 ayl/min. dan 5000 ayl/min. gacha bo'lgan o'rtacha tezlikli;
- ✓ 5000 ayl/min. dan yuqori bo'lgan katta tezlikli.

Ishchiga nisbatan joylashishi bo'yicha tikuv mashinalari o'ng, chap va frontal quloqli bo'ladi. Tikuv mashinasi ishchi quloqli ishlov berilayotgan mahsulotning maksimal o'lchamini aniqlaydi. Ishchi quloqlari bo'yicha tikuv mashinalari quyidagilarga bo'linadi:

- ✓ qisqa ishchi quloqli (L-200 mm gacha);
- ✓ o'rtacha ishchi quloqli (L-200 mm dan- 260 mm gacha);
- ✓ uzun ishchi quloqli (L-260 mm dan yuqori).

Butun bir texnologik jarayon uchun ishlab chiqariladigan tikuvchilik uskunalarini korxonaning aniq bo'limiga yaroqliligiga, avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirish darajasiga qarab ham guruhlariga ajratish mumkin.

Nazorat uchun savollar:

1. Birinchi tikuv mashinasi qachon kim tomonidan kashf etilgan?
2. O'zbekistonda tikuv mashinasi qachon kirib kelgan?

25. Mavzu: Tikuv mashinalarining asosiy ishchi organlari.

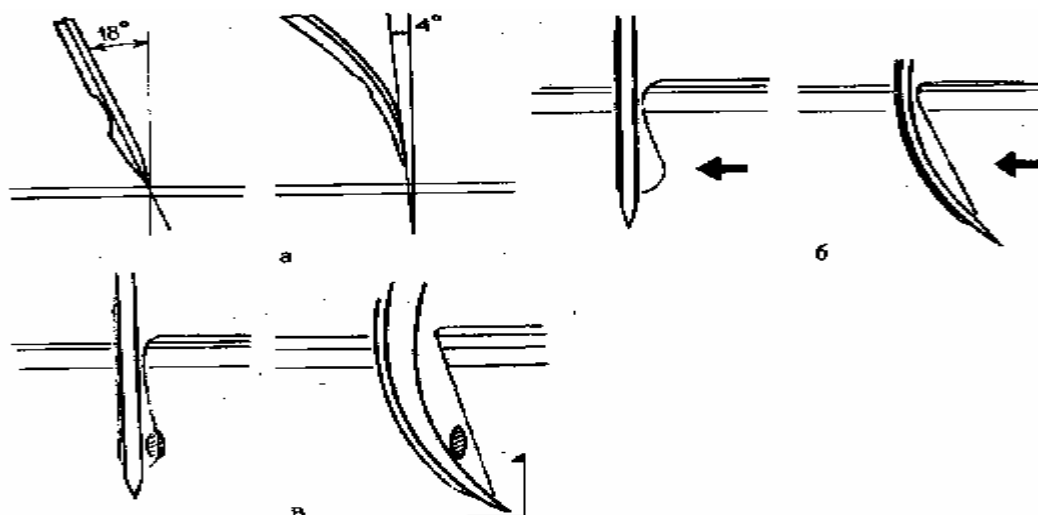
Reja:

1. Igna haqida ma'lumot.
2. Tishli reyka haqida ma'lumot.
3. Ip tortgich haqida ma'lumot.
4. Taqsimlagich haqida ma'lumot.

Igna - tikuv mashinasining asosiy ishchi organlaridan biri bo'lib hisoblanadi. Hamma mashina ignalari gazlamani teshib, ustki ipni igna plastinasi ostiga olib o'tish va ustki ipdan halqa hosil qilish uchun xizmat qiladi. Ignalar to'g'ri va yoysimon ko'rinishlarda bo'ladi. Yashirin bahya hosil qilib tikish mashinalarida yoysimon igna materialning yarim qalinligiga sanchiladi. Yoysimon shakldagi ignalar asosan yarim aylana traektoriya bo'ylab harakatlanadi. Moki bahyali tikuv mashinalarida esa vertikal harakatlanuvchi to'g'ri ignalar qo'llaniladi. Ignaning uzunligi va ish yo'li orqali tikuv mashinasining konstruktiv parametrlari aniqlanadi.

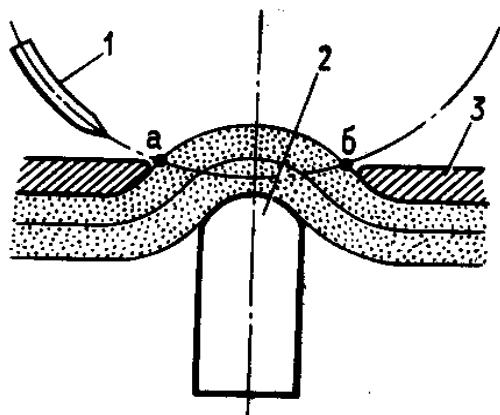
Moki - ustki igna ipini ilib olib, uni kengaytirib, o'z atrofidan aylantirib ostki ip bilan chalishtirish uchun xizmat qiladi.

1-rasm. To'g'ri va yoysimon ignaning bahya hosil bo'lish jarayoni.

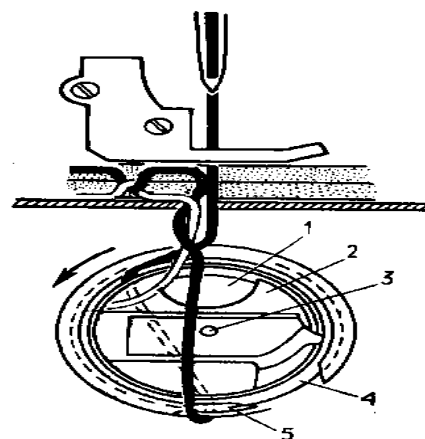


a-ignaning gazlamaga sanchilishi; b-igna ipi hosil bo'lish; v-moki

Moki bahyasi hosil bo'lish jarayonida moki ilmog'i igna eng pastki holatidan ko'tarilishi paytida hosil bo'lgan ipning halqasini ilib olib, uni kengaytirib naycha ushlagich atrofidan aylantiradi. Moki tashqi diametri bo'ylab aylantirilgan igna ipi moki ipi bilan chalishadi va bahya hosil bo'ladi. Bahya hosil bo'lish jarayonida to'g'ri va yoysimon ignalarning holati rasmda ko'rsatilgan. Yashirin zanjirsimon chok bilan tikuvchi mashinalarda yoysimon igna gazlama qatlamining yarim qalinligiga sanchiladi. Bu jarayon ignaning yoysimon traektoriya bo'yicha harakati orqali ta'minlanadi. Tikuv mashinalarida naychadagi ipning uzunligiga qarab normal va katta hajmli mokilar ko'llaniladi. Tikuv mashinasini loyihalash va takomillashtirish jarayonida, uning stabil ishlashi va umrboqiyiligini ta'minlash, asosan mokilarni to'g'ri tanlashga bog'liq bo'ladi.



2-rasm. Yashirin zanjirsimon bahya hosil

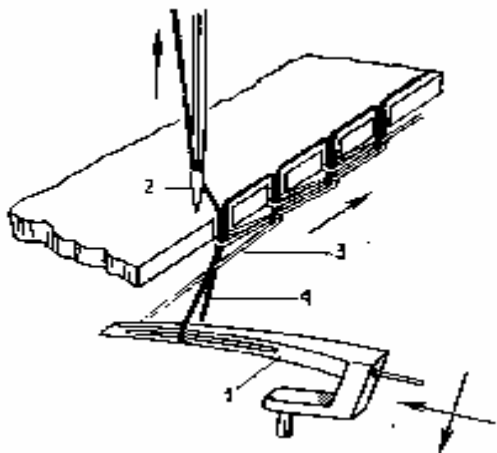


bo'lish jarayoni: a, b-ignaning gazlama ustki qismiga sanchilish nuqtalari. 1-igna, 2-bo'rttirgich, 3-igna plastinasi

1-naycha, 2-naycha qopqog'i, 3-moki o'qi, 4-naycha ushlagich 5-moki ilmog'i, 6-igna, 7-tepki, 8-gazlama

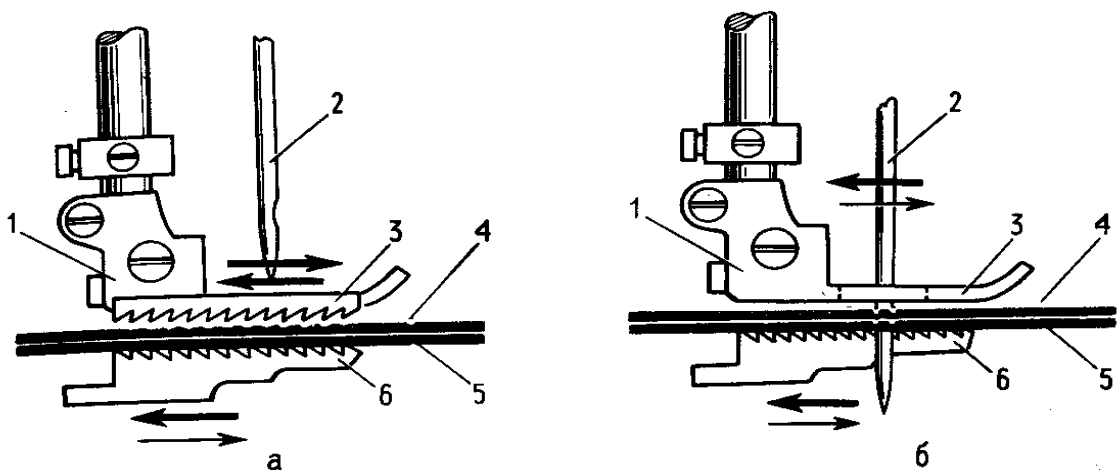
Tikilayotgan kiyimdagi bahya qator ko'rinishi ham moki tanlanishiga bog'liq. Zanjirsimon bahyali tikuv mashinalarida moki funksiyasini chalishtirgich bajaradi. Ish jarayonida chalishtirgich igna ipi halqasini ilib olib, unga o'zining ipini o'tkazib, uni ignaning gazlamaga keyingi sanchilishiga tayyorlaydi va halqaga xalqani o'tkazish bilan bahya hosil

bo'ladi. Harakat yo'nalishi bo'yicha o'ng va chap chalishtirgichlar mavjud. Chalishtirgichning tebranish va aylanish o'qi gorizontaal hamda vertikal bo'ladi. Gazlamalar chekkasini 3 ipli yo'rmab tikuvchi mashinalarda baxya hosil bo'lishida igna bilan ikkita ustki va ostki chalishtirgichlar qatnashadi.



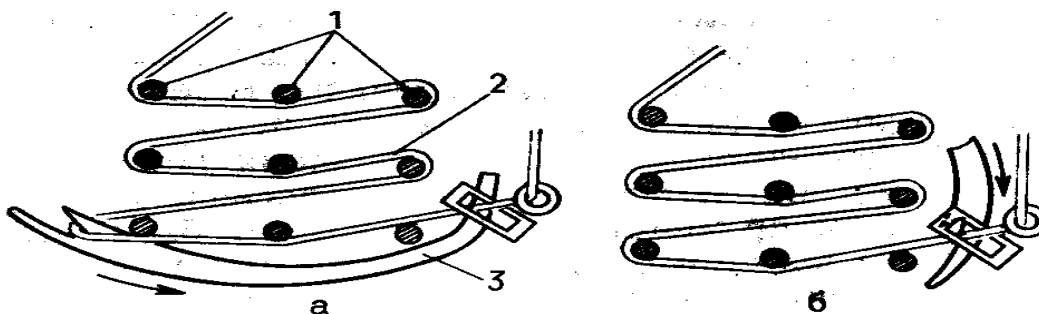
4-rasm. Chalishtirgich yordamida bahya hosil qilish. 1- chalishtirgich, 2- igna, 3- chalishtirgich ipi, 4- igna ipi, 5- gazlama.

Bir ipli yo'rmalash bahyasi igna bilan ikkita kengaytirgich ishtirokida olinadi. Tishli reyka - gazlamani bir baxya uzunlikka surish vazifasini bajaradi. Gazlamani surish mexanizmi bayaqator yirikligini sozlash, gazlama surilish yo'nalishini o'zgartirish qurilmalaridan tuzilgan. Gazlama surilishi tishli reyka va tepki ishtirokida amalga oshiriladi. Ba'zi tikuv mashinalarida gazlama surilish jarayonida 2, 3, 4 ishchi organlar qatnashadi Trikotaj mahsulotlarini tikishda ikki tishli reykali differensial mexanizm qo'llaniladi. Ba'zi hollarda material bilan tepki va tishli reyka orasida ishqalanish koeffitsienti har xil bo'lishi natijasida gazlamaning ustki va ostki qatlamlarining bir-biriga nisbatan siljishi sodir bo'ladi. Bu hol materialga nisbatan ipning qalinligi to'g'ri tanlanmaganidan kelib chiqishi mumkin. Gazlama qatlamlari siljishlarini yo'qotish uchun ustki va ostki tishli reykalar qo'llanilgan tikuv mashinalari ham mavjud. Teri mahsulotlarini va zich materiallarni tikuvchi mashinalarda surilish jarayoni roliklar va tishli reyka ishtirokida ta'minlanadi. Tishli reyka ellipssimon traektoriya bo'yicha harakatlanadi. Ip tortgich - ignaning pastki holati harakatida, moki atrofida aylantirilishida sarf bo'ladigan ipni uzatish va bahyani taranglash uchun xizmat qiladi. Zanjirsimon chok bilan tikuvchi mashinalarda ip tortgich funksiyasini ip uzatgich bajaradi. Ip tortgichlar ko'p hollarda murakkab harakatlanuvchi richag ko'rinishida tayyorlanadi. Ip tortgich o'z funksiyasini igna va moki ishlari bilan hamkorlikda bajaradi. Tikuv mashinalarida har xil ko'rinishdagi ip tortgich konstruksiyalari qo'llanilgan. Ip uzatish sistemasiga har xil turdagi ipni taranglash qurilmasiz sifatli chok olib bo'lmaydi. Moki baxyali tikuv mashinalarida naycha qopqog'ida prujinali taranglash qurilmasi o'rnatilgan. Ipni taranglanishi vint yordamida prujinani siqilishi natijasida ta'minlanadi. Baxyaqator sifati ustki va ostki iplarning taranglanish darajasiga bog'liq bo'ladi. Taqsimlagich - ko'p ignali tikuv mashinalaridan ustki iplarni taqsimlash vazifasini bajaradi. Taqsimlagich ko'p hollarda bir, ikki va ko'p ipli zanjirsimon chokli ko'p chiziqli baxyaqatorlar o'rtasidagi bitta ipni taqsimlash vazifasini bajaradi. Ipni taqsimlash chok tartibini, ko'rinishi va xossasini o'zgartiradi.



5-rasm. Bahya uzunligi yo'nalishi bo'yicha bo'ylama tebranma harakatlanuvchan igna va tishli reyka ishtirokida gazlama surilishi. 1 - tepki, 2 - igna, 3 - tepki asosi, 4 - ustki material, 5 - ostki material, 6 - tishli reyka.

Zanjirsimon baxya qatorlar orasidagi ipni taqsimlash jarayoni 6-rasmda ko'rsatilgan. Taqsimlagich bahya uzunligiga ko'ndalang tebranma harakatlanib, o'zining ipini ignalar orasidan o'tkazadi. Bu holda turli rangdagi iplar ishlatilganda chiroyli baxyaqator hosil qilish mumkin.



6-rasm. Taqsimlagichning ustki ipni ilib olish jarayoni. 1-ignalar, 2-ustki ip, 3-taqsimlagich. Moki va zanjirsimon bahya hosil qilib tikuvchi mashinalar quyidagi asosiy mexanizmlardan tuzilgan: igna mexanizmi; moki va chalishtirgich mexanizmlari; materialni surish mexanizmi; ip tortgich (ip uzatgich) mexanizmi; tepki uzeli.

Nazorat uchun savollar:

1. Tikuv mashinalar asosiy ishchi organlarining qanday ahamiyati bor?
2. Tikuv mashinalarining asosiy mexanizmlari qanday ish bajarishga mo'ljallangan?

26. Mavzu: Namlab isitib ishlov berish uskunalari.

Reja:

1. Namlab-isitib ishlash usullari.
2. Namlab-isitib ishlash operatsiyalari.
3. Namlab-isitib ishlov berishda qo'llaniladigan jihozlar.

Kiyim detallariga va umuman tayer kiyimga malum shakl berish yoki tashqi ko'rinishini yaxshilash uchun ularga namlab-isitib ishlov beriladi. Namlab-isitib ishlov berishga kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 20-25 foizi sarflanadi. Namlab-isitib ishlashda harorat katta ahamiyatga ega. Chunki gazlamalarning issiqbardoshligi tolalar issiqbardoshligiga bog'liq. Namlab-isitib ishlash jarayoni uchun tolalarning issiqbardoshligi katta ahamiyatga ega, chunki shunga qarab optimal rejim tanlanadi. Gazlama oddiy sharoitda issiqni yomon o'tkazadi. Shuning uchun tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlashda nam katta ahamiyatga ega.

Gazlama yoki dazmolmato ustiga purkalgan suv pressning qizigan ustki yostig'i yuzasiga yoki dazmolning qizigan yuzasiga tegib bug'ga aylanadi. Natijada gazlamaning ustki va ostki qatlam tolalari qizib, shishasimon holatdan yuksak elastik holatga o'tadi va detallarga kerakli deformatsiya beriladi. Tikuvchilik buyumlariga elektr dazmolda yoki elektr pressda namlab-isitib ishlov berilganda ish sifati bug'li dazmol yoki bug'li pressdagiga qaraganda ancha pastroq bo'ladi. Natijada ko'proq suv purkalgan joyning yuqori va ostki qatlamlari yaxshi bug'lanib, hamma tolalari elastik holatga o'tadi, kam suv purkalgan joyning tolalari qisman elastik holatga o'tgan bo'lsa, bug'lanmay qolgan joydagi tolalar shishasimon holatda qolaveradi va defomatsiyasi yetarli darajaga bormaydi. Elektr-bug' va bug' press yoki bug' dazmollardan yuboriladigan bug' paketning hamma qatlamlariga bir xil tasir etadi va hamma tolalar bir xil yuqori elastik holatga o'tadi va bir xil deformatsiyaga erishadi. Namlab-isitib ishlashda hosil qilingan shaklni saqlab qolish uchun gazlamani sovitib, tolalarni yana shishasimon holatga qaytarish kerak. Buning uchun gazlamada qolgan namni butunlay quritish lozim. Gazlama orasidagi namni yuqotish asosan so'rib tashlash yo'li bilan, yani vakuum sistemasi orqali bajariladi. Sovitishning tabiiy, shamollatib (ventilyatorlar qo'llab), vakuumli uskunalar ishlatib so'rish yo'li bilan sovitish kabi uch xil usuli bor. Xulosa qilib aytganda namlab-isitib ishlov berish jarayoni uch bosqichdan iborat:

- ✓ gazlamani shakl berishga tayyorlash
- ✓ gazlamaga shakl berish
- ✓ berilgan shaklni saqlab qolish

Namlab-isitib ishlash dazmollash, presslash, bug'lash usulida bajariladi. Dazmollash - dazmolning qizdirilgan sathini namlangan gazlama sirtida sal bosib yurgizish. U dazmol yordamida bajariladi. Presslash - gazlamani surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqish. U presslar yordamida bajariladi. Bug'lash - gazlamani qizdirilgan sathlar tasirida emas, balki bug' bosimi tasirida ishlash. Bu uchun bug'li-havo manekeni ishlatiladi. Namlab - isitib ishlash jihozlariga dazmollar, presslar va bug'li-havo manekenlari kiradi.



Dazmollar bug', elektr-bug' bilan qizitilishi mumkin. Elektr dazmollar spiral yoki naychali elektr isitkichli bo'lishi mumkin. Ular nimaga mo'ljallaganligiga qarab, har xil og'irlikda bo'ladi. Masalan, yengil kiyimlarni dazmollashga 4 kg li, kostyum va ip gazlamadan tikiladigan buyumlar uchun massasi 6 kg li, paltolar uchun massasi 8 kg. li dazmol ishlatiladi. Dazmol yuzasi 140-220 S gacha qizishi mumkin. Dazmolmato qo'yib dazmollashda dazmol yuzasini odatdagidan 20 S ortiq qizitish mumkin. Gazlamaga dazmolmatosiz va namlamay turib isitib ishlov berilsa gazlamaning ustki qatlamlaridagi fizikmexanik xususiyatlari buzilishi, ya'ni kuyishi mumkin. Dazmolmatodagi to'qilgan gullar ochiqdan-ochiq seziladigan bo'lmasligi, uning tolalarining elastiklik xususiyatlari ishlanayotgan gazlama tolalarining elastiklik xususiyatlaridan kam bo'lishi kerak. Bu gazlama strukturasini buzilishidan saqlaydi va yaltirab qolish ehtimolini kamaytiradi. Dazmollash ishlari ustiga movut va eig'ir tola gazlama qoplangan stolda turli taxta qoliqlar ishlatib bajariladi. Elektr, bug', elektr-bug' dazmollaridan tashqari dazmollash yuzalari qizdiriladigan va bug' so'rib olinadigan dazmollash stollari ishlatiladi.



Bitgan kiyimni bug‘li-havo manekenida ham dazmollash va bug‘lash mumkin. Bunda kiyim manekeniga kiydirilib, unga navbat bilan bug‘ va issiq havo tasir ettiriladi. Natijada gazlamaning ezilgan va notekis joylari to‘g‘rilanib, kiyim dazmollangan ko‘rinishga kiradi. Bug‘li-havo manekeni temir karkasdan iborat.

Nazorat uchun savollar:

1. Namlab - isitib ishlashning qanday ahamiyati bor?
2. Namlab-isitib ishlashda qanday asbob - uskunalar ishlatiladi?
3. Bug‘li-havo manekeni qanday ish bajarishga mo‘ljallangan?

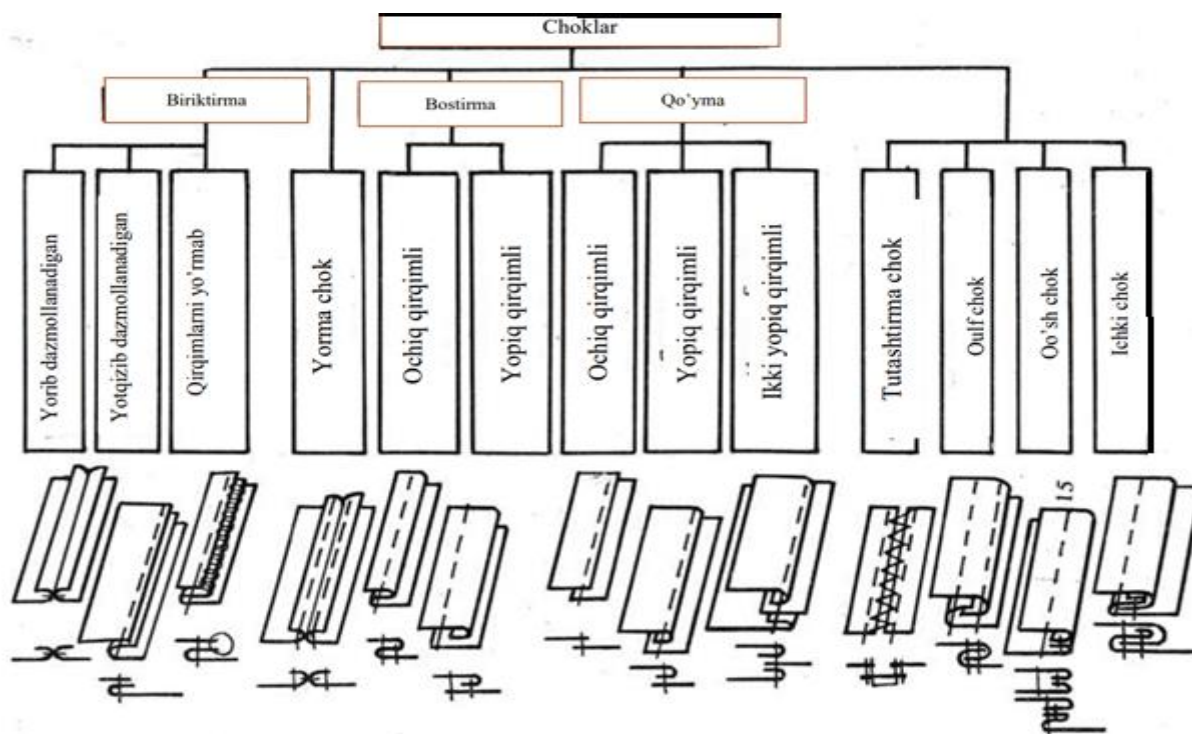
27. Mavzu: Mashina choklari turlari.

Reja:

1. Mashinada bajariladigan choklarning turi.
2. Biriktirma choklar.
3. Ziy choklar.
4. Bezak choklar.

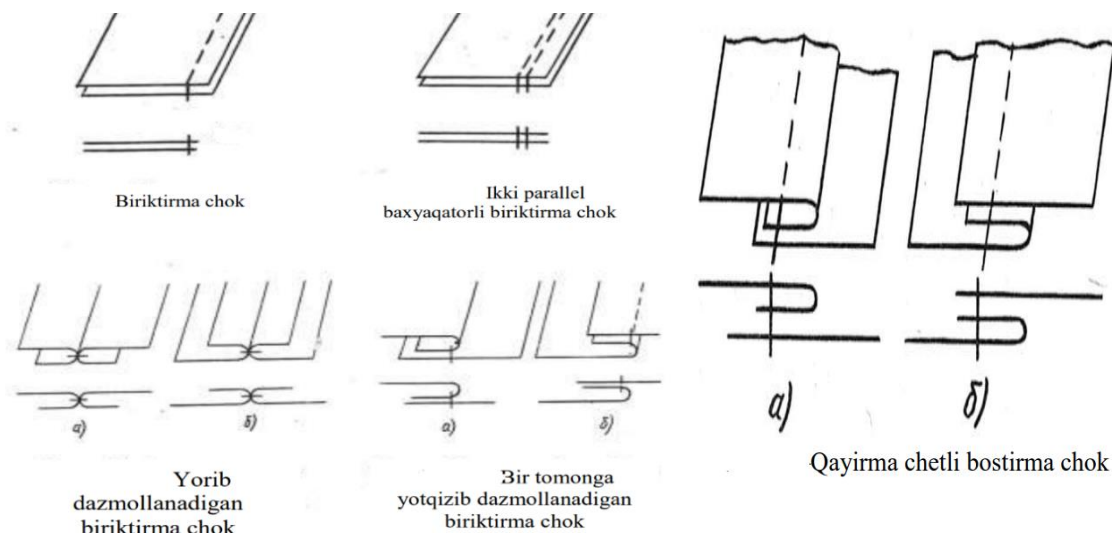
Mashinada bajariladigan ishlar uchun oddiy (universal), maxsus va yarim avtomatlardan foydalaniladi. Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga qarab uch turli bo‘ladi:

- birlashtiruvchi chok kiyim detallarini birlashtirishga,
- ziy chok detallar ziylarini ishlashga va qirqimlarini titilib ketishdan saqlashga,
- bezak chok kiyim detallarini bezatishga xizmat qiladi.

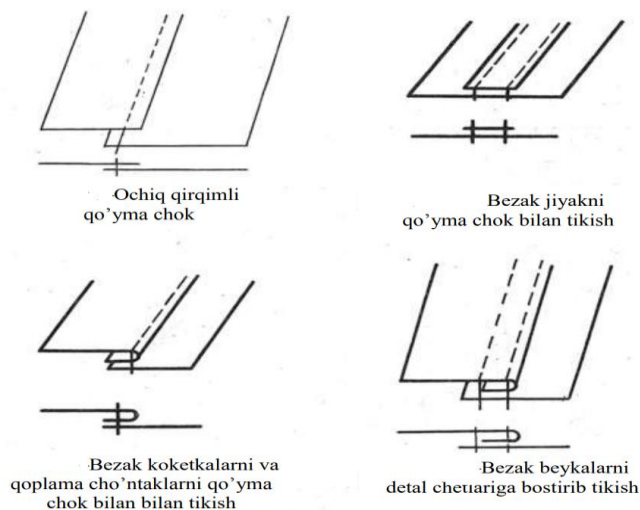


Biriktiruvchi chok turlari

Birlashtiruvchi choklar biriktirma chok, yorma chok, quyma chok, bostirma chok, ichki chok, tutashtirma chok, qo'sh chok quyidagilardan iborat. Biriktirma chok - eng ko'p tarqalgan choklardan bo'lib, detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi U yorib yoki bir tomonga yotqazib dazmollab qo'yiladi. Chok kengligi 5, 7, 10, 12, 15 mm. bo'lib, gazlamalarning turiga, chokning vazifasiga bog'liq bo'ladi.



Yorma chok - ham bezak ham birlashtiruvchi hisoblanadi. Bu chok dazmol tutmaydigan, sun'iy charmdan kiyim tikishda, sport kiyimlari tikishda ishlatiladi. Oldin detallarga 7-10 mm. kengliklarda biriktirma chok solinadi, chok ikki tomonga yorib dazmollanadi va chokning ikki tomoniga undan 0,2 sm. masofada baxyaqator yuritiladi.



Quyma chok - yopiq va ochiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli quyma chok bort qotirmasi, yoqa qotirmasi kabilarni biriktirishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli quyma chok asosiy detallarga qoplama cho'ntaklarni, koketkalarini bostirib tikishda ishlatiladi. Chok kengligi ustki kiyimda 1 sm. bo'ladi.

Bostirma chok - paltoning yon, yelka, ort bo'lak o'rtasidagi choklarni tikish uchun ishlatiladi. Bu chok ochiq (g) va yopiq qirqimli bo'ladi. Chok kengligi 1 sm., bezak choki kengligi

esa 0,2 – 0,5 sm.

Tutashtirma chok - bort qotirmasining qismlari va vitachkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi. Bunda 2 detal bir-biriga taqab, tagiga kengligi 3-4 sm. ip gazlama qo'yiladi va ikkita parallel baxyaqator yuritib chiqilgandan keyin, ular orasiga siniq baxyaqator yuritiladi. Chok kengligi 1.0 sm.

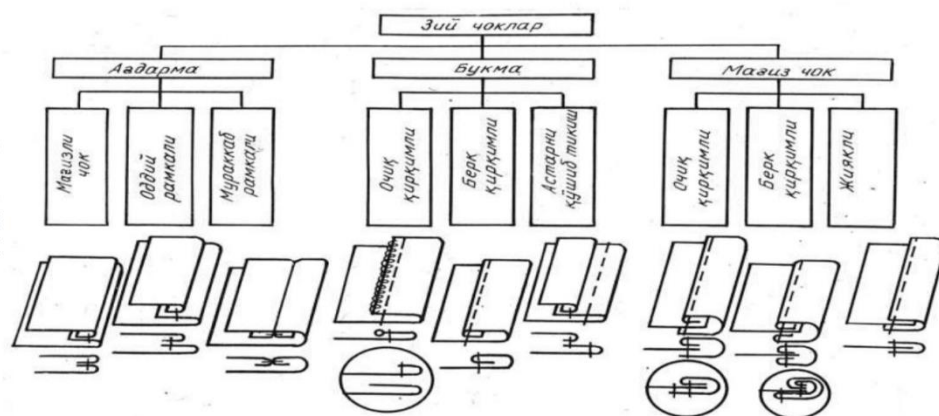
Qo'sh chok - ko'rpa-yostiqliklari, choyshablar, cho'ntak xaltalarni tikishda ishlatiladi. Qo'sh chok hosil qilish uchun detallar teskari tomonlari bir-biriga qaratilib 0,3 – 0,5 sm. kenglikda biriktirma chok bilan tikib olinadi. Keyin detallar o'ngiga ag'darilib, chok to'g'rilanadi va detallar chetidan 0,6 – 0,7 masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi.

Ichki chok - ich kiyim detallarini, ip gazlamadan tikilgan pidjak, shim detallarini biriktirib tikishda ishlatiladi. Qo'sh chokni tikishda qo'sh ignali maxsus mashinada moslama yordamida ikki detalning qirqimlarini ichkariga bukib turib, bir yula ikkita baxyaqator yuritib tikiladi. Chok kengligi 0,6 – 0,7 sm.

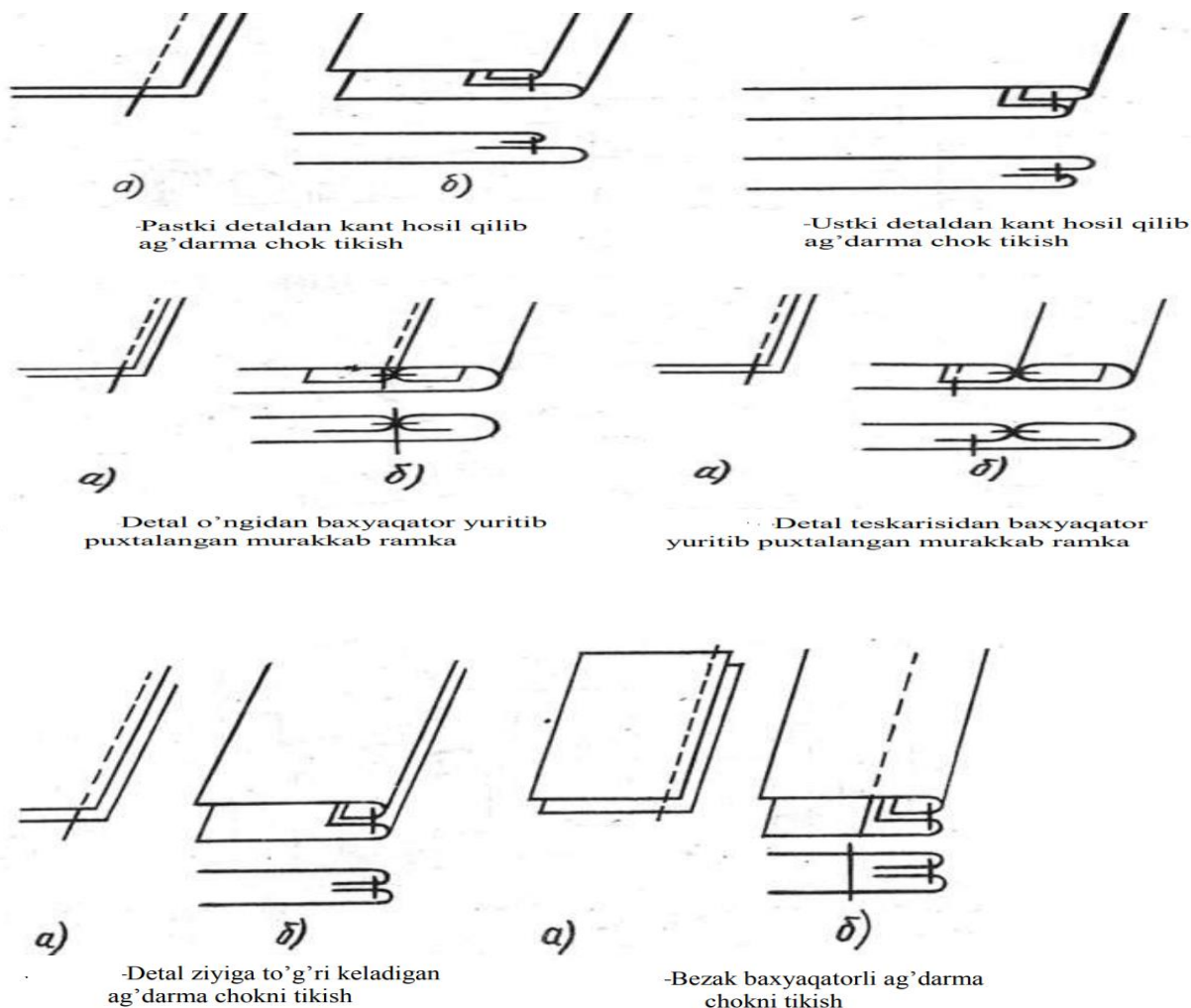
Ziy choklar - buklama chok, mag'iz chok, ag'darma choklardan iborat. Buklama chok - ochiq yoki yopiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli buklama chok qalin gazlamalardan kiyim (yubka, ayollar paltosi etaklarini) tikishda ishlatiladi. Chok kengligi 0,7– 4 sm. Yopiq qirqimli buklama chok erkaklar, ayollar ko'ylaklari etaklarini, yeng uchlarini, choyshablar chetlarini tikishda ishlatiladi.

Mag'iz chok - ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'ladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok adip ichki qirqimlarini, astarsiz ust kiyimlar qirqimlarini mag'izlash uchun ishlatiladi. Yopiq qirqimli mag'iz chok ayollar ko'ylaklarining va ich kiyimlarning yoqa, yeng o'mizlariga mag'iz qo'yish uchun ishlatiladi. Mag'iz parchasi o'rniga maxsus tasma ishlatilsa, tasma chetini bukmay turib, tasma milkidan 0,1 – 0,15 sm. oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi.

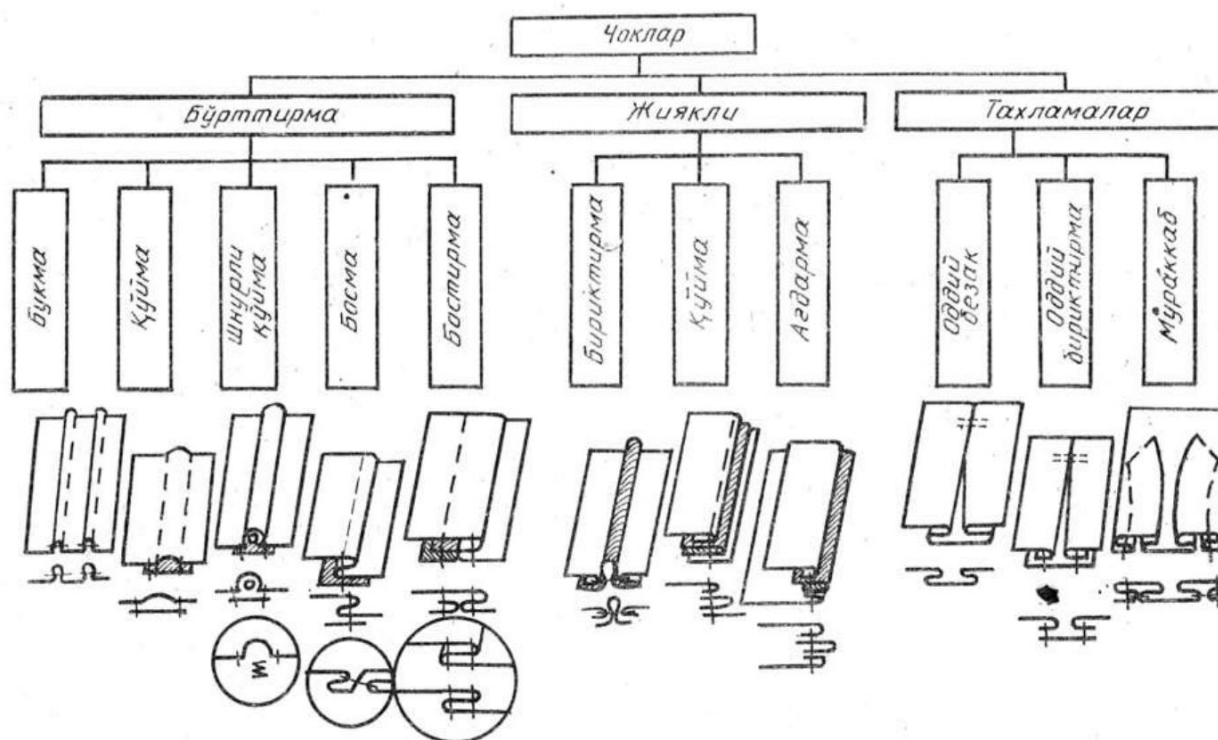
Ag'darma chok - kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Bu chok cho'ntak qopqoqlarning, yoqalarning, bortlarning chetlarini tikishda ishlatiladi.



Ziy chok turlari

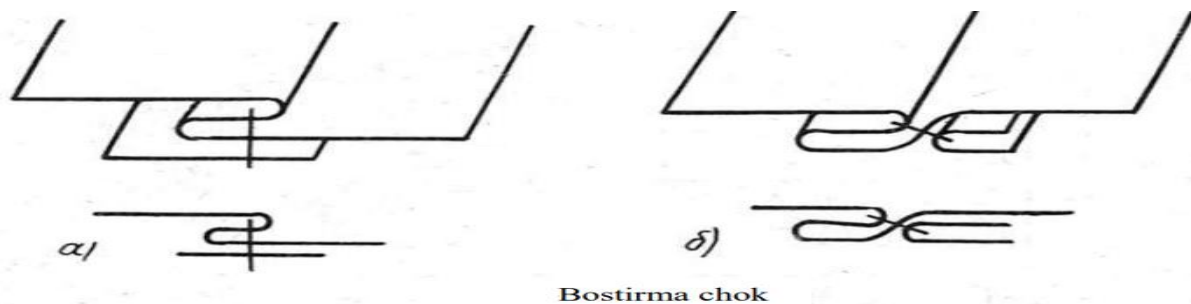


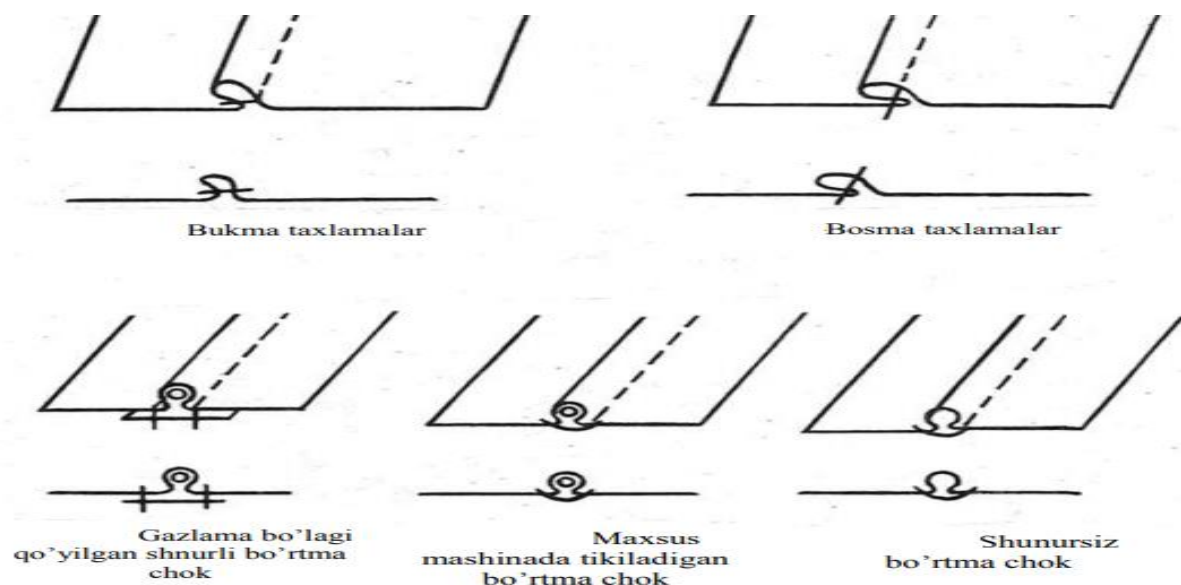
Kantli ag'darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm. qochiribrok bukilgan bo'ladi. Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylarini tikishda ishlatiladi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo'yiladi. Qistirma kantli ag'darma chok yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda, xizmat formalarining yoqalari, shim yon choklarini tikishda ishlatiladi.



Безак чокларining turlari

Безак чоклар - har xil taxlamalar va bo'rtma choklardan iborat bo'lib, kiyim detallarini bezatish uchun ishlatiladi. Taxlamalar - bezatuvchi yoki birlashtiruvchi bo'ladi. Bezak taxlamalar bir tomonga yoki bir-biriga qaratilgan bo'lishi mumkin. Taxlama haqi bir tomonga qilib yoki yorib dazmol dazmollanadi. Modelga muvofiq o'ng tomonidan baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi. Birlashtiruvchi taxlamalar bir necha detalni ulab, taxlama hosil qiladi. Bu taxlamalar bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin. Bunday taxlamalarni tikishda detallar o'ngi bir-biriga qaratilib ko'klanadi, hosil bo'lgan taxlama bir tomonga qaratilib dazmollanadi-da, taxlama qirqimlari bir biriga ulanadi, detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi. Ko'klangan ip so'kib tashlanadi.





Bo'rtma choklar - xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda-mayda taxlangan ,shnur qo'yib bo'rtirilgan, ichki va ustki baxyaqator bilan bo'rtirilgan ko'rinishda bo'lishi mumkin.

Nazorat uchun savollar:

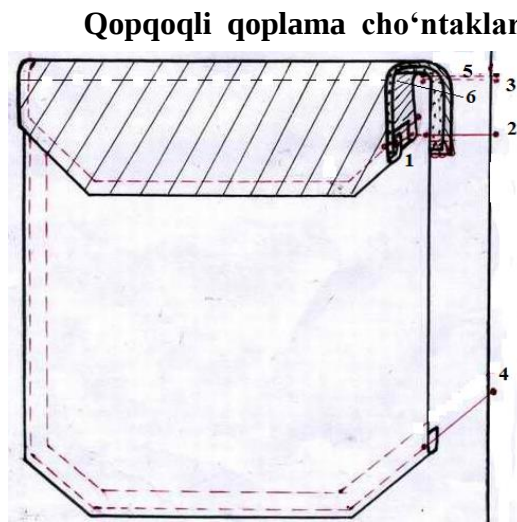
1. Kiyim tikish uchun qanday mashinalar ishlatiladi?
2. Birlashtiruvchi choklar qaerlarda ishlatiladi?
3. Ziy va bezak choklar sxemalarini chizib, qaerda ishlatilishini aytib bering.

28. Mavzu: Ko'ylaklar cho'ntaklarini tikish.

Reja:

1. Cho'ntaklar haqida ma'lumot.
2. Qoplama cho'ntaklar.

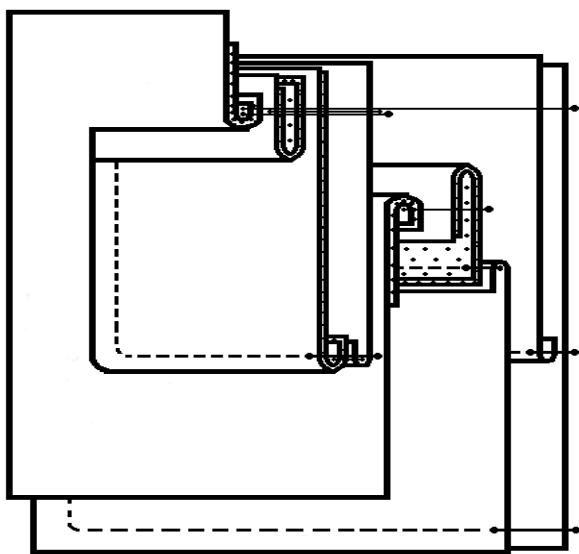
Cho'ntaklar qirqma, chokdagi va qoplama cho'ntaklar kabi uch turga bo'linadi. Qirqma cho'ntaklar qaerga joylashganiga qarab yon va tepa cho'ntak deb ataladi. Qirqmasi yo'nalishiga qarab vertikal, gorizontaal va qiyalama, cho'ntak og'zi shakliga qarab to'g'ri chiziq shaklida va murakkab shaklda bo'ladi. Cho'ntak yuqori tomonining bezalishiga qarab qopqoqli, listochkali va mag'izli bo'ladi, pastki tomoni ramkali yoki kantli bo'ladi. Ko'ylaklar cho'ntaklarida ko'rinma bulmaydi. Cho'ntakning hamma detallari asosiy materialdan bichiladi. Astar ko'rinma va bo'ylama funksiyasini bajaradi. Mag'iz cho'ntak xaltasi, cho'ntak qopqoq astari bilan yaxlit bichilishi mumkin. Cho'ntak og'zini cho'zilishdan saqlash uchun bo'ylama va uqa ishlatmasdan, cho'ntak xaltasini gazlama tanda ipi yo'nalishida bichish lozim.



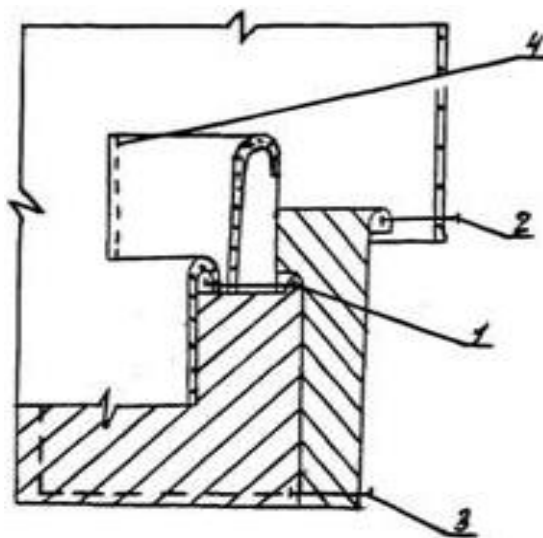
Qopqoqli qoplama cho'ntaklarni tikish. Bu cho'ntakni tikishda ustki qopqoq ostki qopqoq bilan burchaklarida solqi hosil qilib, ag'darma chok bilan ulanadi (chok 1). Qopqoq yuz tomonga o'girilib, ustki qopqoqdan 2 mm. kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Qopqoqqa bezak baxyaqator yurgiziladi (chok 2). Qoplama cho'ntakning yuqori qirqimi yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi (chok 3). Qoplama cho'ntakning uchala yon va pastki qirqimlari

falspress yordamida dazmollanadi. Asosiy detalga choʻntak oʻrni belgilanib, qoplama choʻntak belgilangan chiziq boʻylab quyma chok bilan bostirib tikiladi (chok 4). Choʻntak qopqogʻi old boʻlakka choʻntakdan 1 sm. nariga ulanadi (chok 5), qopqogʻ choʻntak tomonga oʻgirilib bostirib tikiladi (6-rasm, chok 6).

Qopqoqli qirqma choʻntakni tikish. Choʻntak qopqogʻi 2 qismdan (ustki va ostki qopqoqdan yoki yaxlit) bichilgan boʻlishi mumkin. Qopqogʻ yelimli qoʻshimcha qatlamli ham boʻlishi mumkin. Choʻntak xalta magʻiz bilan yaxlit bichilgan boʻlishi mumkin. Choʻntak oʻrni 1 ta gorizontal va 2 ta vertikal chiziq bilan belgilanadi. Tayyor qopqogʻ oʻngi pastga qaratilib, belgilangan chiziq boʻylab asosiy detalga ulanadi (chok 1), unga parallel qilib choʻntak xalta bilan yaxlit bichilgan magʻiz ulanadi (chok 2). Ikki baxyaqator orasidagi material qirqiladi. Choʻntak xalta teskariga oʻtkaziladi. Ikkinchi choʻntak xalta qopqogʻ ulangan chokka ulanadi (chok 3). Choʻntak xalta biriktirib tikiladi (chok 4), qirqimlari yoʻrmlanadi (1-rasm, chok 5).



1-rasm. Qopqoqli qirqma
choʻtakni tikish

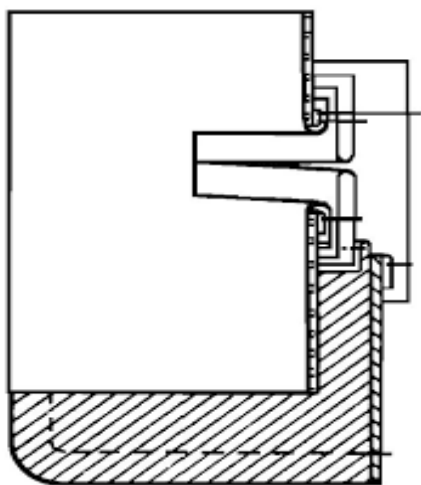


2-rasm. Listochkali qirqma
choʻtakni tikish

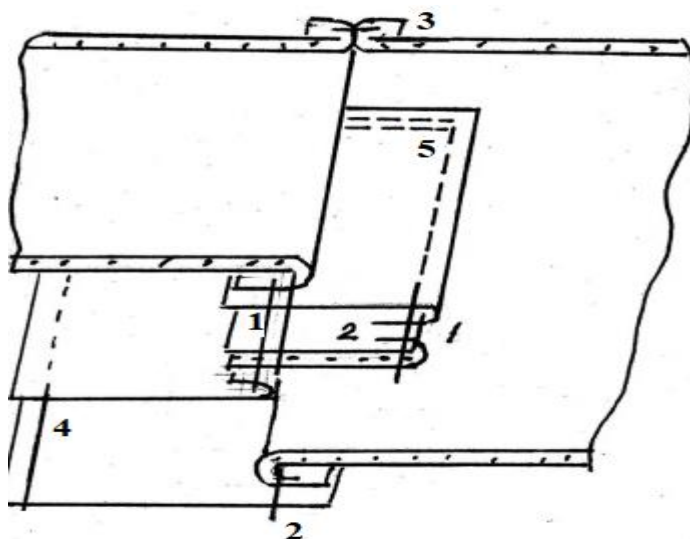
Listochkali qirqma choʻntakni tikish. Listochka choʻntak qopqogʻday tayyorlanadi. Choʻntak oʻrni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Listochka va choʻntak xaltaning birinchi qismi belgilangan chiziq boʻylab asosiy detalga ulanadi (chok 1), unga parallel qilib choʻntak xaltaning ikkinchi qismi ulanadi (chok 2). Choʻntak ogʻzi qirqiladi, choʻntak xaltalar teskari tomonga agʻdariladi. Choʻntak xalta tikib yoʻrmlanadi (chok 3). Listochka yon tomonlari detalga bostirib tikiladi (2-rasm, chok 4).

Ikki magʻizli ramkali qirqma choʻntakni tikish. Asosiy detalning oʻngiga choʻntak oʻrni toʻrtta (ikkita gorizontal va ikkita vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar oʻrtasidagi oraliq choʻntakning ikkala ramkasi kengligiga teng, vertikal chiziqlar oʻrtasidagi oraliq esa choʻntak ogʻzi uzunligiga teng boʻladi. Choʻntak magʻizi choʻntak xalta bilan yaxlit yoki alohida bichilgan boʻladi. Choʻntak xalta bilan yaxlit bichilgan magʻizni teskarisini ichkariga qaratib, kant kengligi va 0,5-0,7 sm. chok haqi kengligiga teng qilib, bukib dazmollanadi. Gorizontal belgi chiziqlar boʻylab, kant kengligiga teng oraliqda magʻizlar ziyidan baxyaqator yuritib, asosiy detalga ulanadi (chok 1,2). Baxyaqator boshi va oxiri uchta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Detal teskarisidan ikki baxyaqator orasida detal qirqiladi. Uchlarida baxyaqator tomon burchak hosil qilib, baxyaqatorga 0,1 sm. yetkazmay qirqiladi. Choʻntak xaltalar detal teskari tomoniga agʻdarilib oʻtkaziladi va biriktirib tikiladi (chok 3).

Choʻntak uchlari ikki uchta qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Choʻntak xalta qirqimlari yoʻrmlanadi (3- rasm, chok 4).



3-rasm. Ikki magʻizli qirqma ramkali choʻntakni tikish.

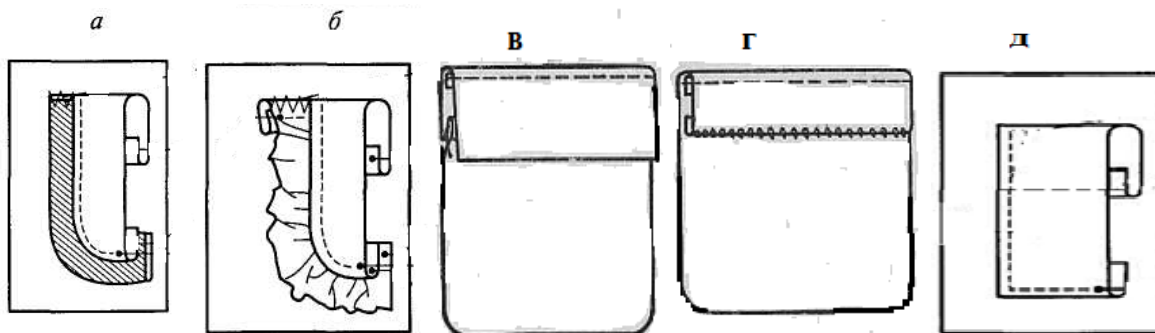


4-rasm. Chokdagi listochkali choʻntakni tikish.

29. Mavzu. Chokdagi listochkali choʻntakni tikish.

Chokdagi listochkali choʻntakni tikish. Listochka ham bezak ham xalta vazifasini oʻtashi mumkin. Listochkaga qotirma ham yopishtirish mumkin. Detal biriktirma chokida choʻntak oʻrni belgilab olinadi. Belgi chiziqli boʻylab listochka bilan choʻntak xaltaning bir qismi biriktirib ulanadi (chok 1), detalning ikkinchi boʻlagiga choʻntak xaltaning 2 chi boʻlagi ulanadi (chok 2). Asosiy detal boʻlaklari biriktirib tikiladi (chok 3). Choʻntak xalta uchala tomoni biriktirib tikiladi va yoʻrmlanadi. (chok 4). Listochkaning yon tomoni detalga bostirib tikiladi (4-rasm ,chok 5).

Qoplama choʻntaklar atrofi beyka, kant, quyma burma, toʻr qoʻyib tikilishi mumkin. U astarli yoki astarsiz, qotirmali boʻladi. Choʻntaklar detalga **biriktirma yoki quyma choklar** bilan ulanadi. Bezak kantning burchaklari agʻdarma chok bilan tikiladi. Beyka qoplama choʻntakning pastki va yon qirqimlariga biriktirib tikiladi (5-rasm, a).



5-rasm. Qoplama choʻntaklarni tikish.

Qoplama choʻntak atrofiga burma yoki toʻr qoʻyib tikishda, bezak detallarda burma hosil qilib olinadi. Burma yoki toʻr biriktirma chok bilan asosiy detalga tikiladi (b). Qoplama choʻntak listochkasining ustki va ostki qismi yaxlit bichilgan yoki ustki qismi alohida, ostki qismi esa choʻntak bilan birga yaxlit bichilgan boʻlishi mumkin. Listochka yaxlit boʻlsa, u choʻntak yuqori qirqimiga biriktirib tikiladi va detal oʻngiga aylantirib oʻtkaziladi va biriktirib tikilgan chokni 0,2 sm. yopadigan qilib, listochka qoplama choʻntakka 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi (v).

Listochkaning ostki qismi cho‘ntak detali bilan yaxlit bichilgan bo‘lsa, cho‘ntakka listochka ulangandan keyin, u detal o‘ngiga aylantirib o‘tkaziladi. Listochkadan 0,1-0,2 sm. kenglikda kant hosil qilib, cho‘ntak yuqori tomoniga bukib dazmollanadi Listochkaning ikkinchi ochiq qirqimi baxyaqator kengligidan 0,5-0,7 sm. ortiqroq qilib teskari tomonga bukiladi va cho‘ntakka baxyaqator kengligida bostirib tikiladi (g). Bezaksiz cho‘ntakning yuqori qirqimi 0,5-0,7 sm. teskari tomonga bukilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm. oraliqda bostirib tikiladi (d).

Nazorat uchun savollar:

1. Detallar kirkimlariga kanday ishlov beriladi?
2. Tikuvchilik buyumlariga ishlov berishning qanday usullari bor?
3. Chuntaklarning kanday turlari bor?
4. Kirkma chuntaklarni tikish necha boskichdan iborat?

30. Mavzu: Bolalar qalpoqchasini hisoblash va chizish.

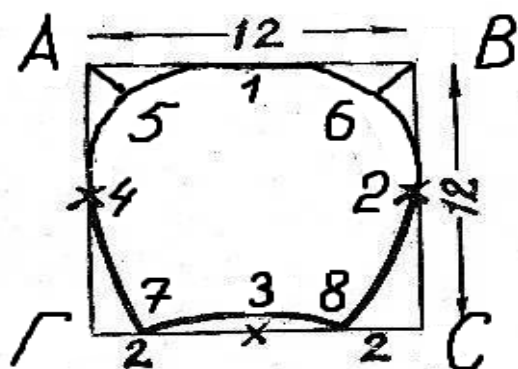
Reja:

1. Qalpoqchani orqa qismini loyihalash va chizish.
2. Qalpoqchani yon qismini loyihalash va chizish.



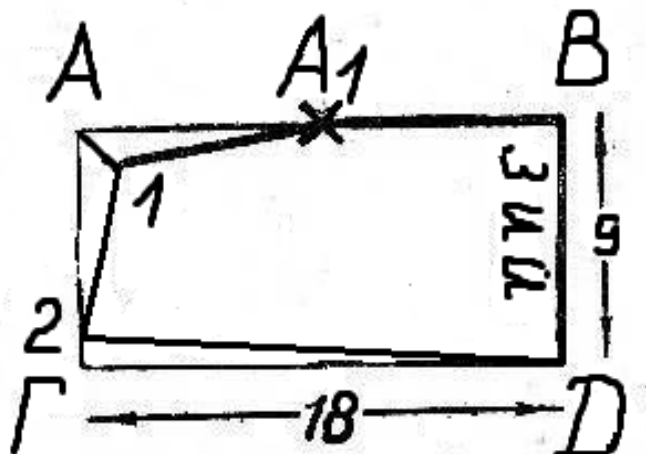
Chizmani loyihalash uchun quyidagi o‘lchovlar kerak bo‘ladi:

1. $QU=20$ sm, qalpoqcha uzunligi (peshananing o‘rtasidan bo‘yin umurtqasigacha bo‘lgan oraliq o‘lchanadi)
 2. $BshYaA = 18$ sm, boshning peshana ustidan o‘lchanadigan yarim aylanasi.
- Qalpoqchani orqa qismini loyihalash



1. To‘g‘ri burchak chizilib, burchagiga A nuqta qo‘yiladi.
2. $AV = AG = BshYaA:2+3 = 12$ sm (qalpoqcha tomonlari, 3 sm hamma razmerlar uchun bir xil).

3. A, V, G, S nuqtalardan kvadrat hosil qilib chiziladi.
 4. Kvadratning hamma tomonlari ikkiga bo'linib, 1, 2, 3, 4 nuqtalar bilan belgilanadi, ya'ni $AV:2 = 12:2 = 6$ sm.
 5. Burchak A va V nuqtalardan bissektressa chiqazib, unga 2 sm qo'yiladi va mos ravishda 5, 6 nuqtalar bilan belgilanadi.
 6. $G7 = 2$ sm (o'ng tomonga), $S8 = 2$ sm (chap tomonga) yordamchi nuqtalar belgilanadi, ya'ni ensa qismining kengligi hosil qilinadi.
 7. 7, 4, 5, 1, 6, 2, 8 nuqtalar ravon aylana egri chiziq bilan tutashtiriladi.
 8. $33 = 0,5$ sm (ensa qismining ko'tarilishi, doimiy qiymat).
 9. 7, 3, 8 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
- Qalpoqchani yon qismini loyihalash



10. To'g'ri burchak chizilib, uning burchagi A nuqta bilan belgilanadi.
11. $AV = 18$ sm (qalpoqcha tepa qismining o'lchangan uzunligi).
12. $AG = BshYaA:2 = 9$ sm (qalpoqcha kengligi).
13. $AVGD$ to'g'ri to'rtburchak chizib olinadi.
14. $AA1 = AV:2 = 18:2 = 9$ sm (yordamchi nuqta).
15. A burchakdan bissektressa chiqazilib unga 1 sm qo'yiladi va 1 nuqta bilan belgilanadi.
16. D, 2, 1, A1 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Qalpoqcha uchun kandy o'lchov olinadi?
2. Bolalar kiyimi yoshiga qarab necha guruhga bo'linadi?

31.Mavzu: Chaqaloqlar ko'ylakchasi – yahtakchani chizmasini hisoblash va chizish.

Reja:

1. Bolalar kiyimlarining sinflanishi.
2. Chaqaloqlar kiyimi.
3. Yahtakchani loyihalash va chizish.

Bolalar kiyimlarining sinflanishi

K/k	Guruh	Bolaning yoshi	Buyum razmeri
1.	Yasli yoshidagilar	0.5-2.5	22, 24, 26

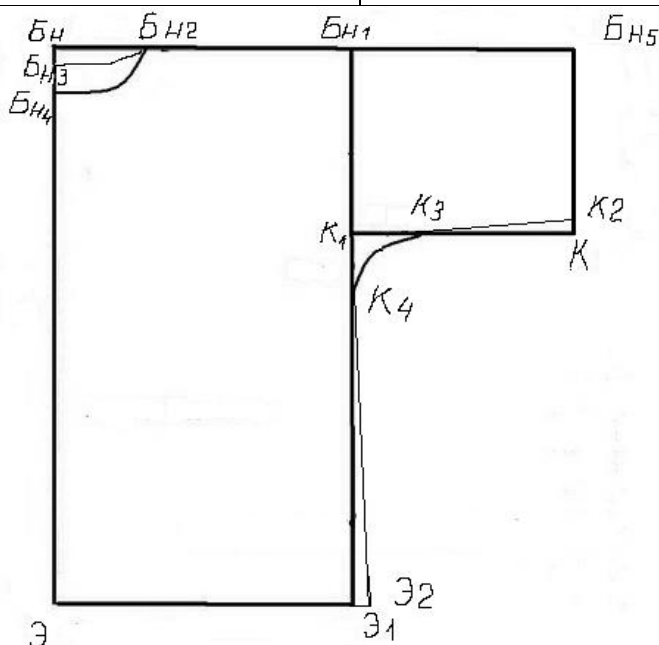
2.	Bog'cha yoshidagilar	2.5-5.5	28-30
3.	Kichik maktab yoshidagidagilar	5.5-11.5	32-36
4.	Katta maktab yoshidagilar	11.5-14	38-42
5.	O'smirlar	14-17.5	44-46

Chaqaloqlar kiyimi. Chaqaloqlar kiyimi (kunduzi va kechasi kiyadigan ko'ylak – raspashonka, paypoq-ishton – polzunki, qalpoqcha – chepchik va boshqalar) yengil, qulay, havoni yaxshi o'tkazadigan, issiq tutadigan, nam tortuvchi, suv shimuvchi bo'lishi kerak. Ichki kiyim bolaning erkin nafas olishiga, badanda qonning harakatlanishiga xalaqit bermaydigan bo'lishi lozim. Chaqaloqlar kiyimlarini mumkin qadar kamroq chok solib tikish kerak. Ular kunduzgi raspashonkasining yo oldi, yo orqasi ochiq bo'ladi. Bu raspashonkalarga mutlaqo tugma qadalmaydi, uning old bo'laklari bir-biri bilan tasma yoki lentalar bilan bog'lanadi. Bolalar kiyimi kunduzgi yoki kechasi kiyilishiga, mavsumga hamda bolaning yoshiga qarab turli gazlamalardan (batist, paxmoq gazlama, bumazeya, surp va shu kabi mayin gazlamalardan) tikiladi. Bunday gazlamalar asosan ochiq ranglarda (ko'p hollarda oq rangda), gullari mayda bo'lgani ma'qul.

Chaqaloqlar ko'ylakchasi – raspashonkani loyihalash. Chizmani loyihalash vaqtida quyidagi jadvaldan foydalanish kerak. Raspashonkaning taxminiy o'lchovlari (sm). Chizmani loyihalash uchun quyidagi o'lchovlar olinadi:

1. Raspashonkaning uzunligi – 26 sm – KU.
2. Raspashonkaning kengligi – 28 sm – KK.

Bolaning yoshi	Raspashonka uzunligi	Raspashonka kengligi
1-2 oylik	24	26
2-6 oylik	26	28
6 oylikdan 1 yoshgacha	28	30



1. To'g'ri burchak chizilib, burchagiga Bn nuqta qo'yiladi.
2. $BnBn1 = KK:2 = 28:2 = 14$ sm (ko'ylak kengligi).
3. $BnE = KU = 26$ sm (ko'ylakning etak chizig'ini belgilash).
4. Bn, Bn1, E, E1 nuqtalardan o'tkazib to'g'ri to'rtburchak chiziladi.
5. $BnBn2 = 4$ sm (bo'yin o'mizi kengligi, barcha razmerlar uchun doimiy qiymat).

6. $B_n B_n 3 = 1$ sm (orqa bo'yin o'mizi chuqurligi, barcha razmerlar uchun doimiy qiymat).
7. $B_n 3$, $B_n 2$ nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va orqa bo'yin o'mizi egriligi hosil bo'ladi.
8. $B_n B_n 4 = 5$ sm (old bo'yin o'mizi chuqurligi, barcha razmerlar uchun doimiy qiymat).
9. $B_n 4$, $B_n 2$ nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi va old bo'yin o'mizi egriligi hosil bo'ladi.
10. $B_n 1 B_n 5 = 8-10$ sm (eng uzunligi).
11. $B_n 5 K = 10-12$ sm (eng kengligi).
12. K nuqtadan chap tomonga gorizontaal chiziq o'tkaziladi va $B_n 1 E_1$ chiziq bilan kesishgan nuqtaga K_1 nuqta qo'yiladi.
13. $K K_2 = 1$ sm (yordamchi nuqta, yuqoriga qo'yiladi).
14. $K_1 K_3 = 2$ sm (yordamchi nuqta, o'ngga qo'yiladi).
15. $K_1 K_4 = 3$ sm (yordamchi nuqta, pastga qo'yiladi).
16. $E_1 E_2 = 2$ sm (yon etak qismining kengayishi, doimiy qiymat).
17. K_2 , K_3 va K_4 , E_2 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
18. K_3 , K_4 nuqtalar esa ravon egri chiziqlar bilan tutashtiriladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Yaxtakcha asosiy o'lchamlarini ayting?
2. Yaxtakcha qanday gazlamalardan tikiladi?
3. Nima uchun yaxtakcha choki o'ngiga tikiladi?

32.Mavzu: Turli yoqalarni hisoblash va chizish.

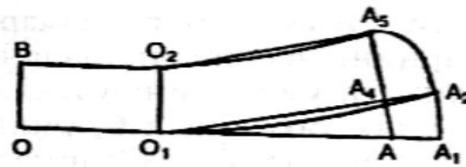
Reja:

1. Bo'yinga yopishib turadigan tik yoqani hisoblash va chizish.
2. Bo'yinga yopishib turadigan qaytarma yoqani hisoblash va chizish.
3. Qirqma ko'tarmali sorochna bop yoqani hisoblash va chizish.
4. Yassi yoqalarni hisoblash va chizish.
5. Buklangan qaytarmali yoqalarni hisoblash va chizish.

Yoqalarning konstruktiv xususiyati ularning asosiy chizmadan ayrim qurilishidadir. Yoqa uzunligi o'mizining uzunligiga bog'liq. Yopiq taqilmali buyumlar yoqalari tik yoqalariga, qaytarma yoqalarga va ko'tarmali qaytarma yoqalarga farqlanadi. Ular quyidagi sxema bo'yicha quriladi: O nuqtada to'g'ri burchak quriladi.

Bo'yinga yopishib turadigan tik yoqa (1- rasm).

1. To'g'ri burchak uchi $O(\bullet)$ dan $\uparrow$ ko'tarma balandligi o'lchab qo'yiladi (3-5 sm) - $(\bullet)V$.
2. $(\bullet)O$ dan $\rightarrow$ gorizontaal bo'ylab yoqa o'mizi belgilanadi - $(\bullet)A..$
3. $A(\bullet)$ dan $\rightarrow$ bort kengligi - $(\bullet)A_1$.
4. $O(\bullet)$ dan $\rightarrow (\bullet)O_1$, $OO_1=OA_1/3$.
5. $O(\bullet)$ dan $(\bullet)A_1$ orqali $\uparrow$ yoy $R=OB-1$ sm - $(\bullet)A_2$.
6. $(\bullet)O$, O_1 , A_2 ravon birlashtiriladi – yoqa o'mizga ulanish chizig'i.
7. $O_1(\bullet)$ dan $\uparrow \perp OA_1$ kesmaga q OV_1 - $(\bullet)O_2$.
8. $A(\bullet)$ dan $\perp \uparrow O_1A_2$ bilan kesishgan $(\bullet)$ - $(\bullet)A_4$ -old o'rta chizig'i.
9. $A_4(\bullet)$ dan O_1A_2 chiziqqa $\perp \uparrow q$ ko'tarma balandligiga,- $(\bullet)A_5$.
10. $(\bullet)V$, O_2 , A_5 , A_2 – ravon, ulanish chizig'iga parallel – yoqaning tepa chizig'i.

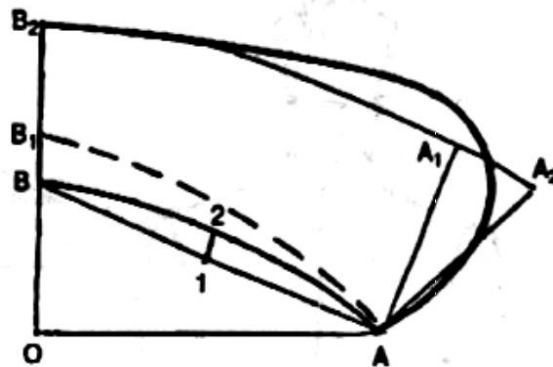


1 – rasm. Bo‘yinga yopishib turadigan tik yoqa

Bo‘yinga yopishib turadigan qaytarma yoqa (2-rasm).

Yoqa o‘ziga hos konstruktiv xususiyatga ega. Yoqaning ko‘tarmasi uchlariga borib 0 ga tenglashadi.

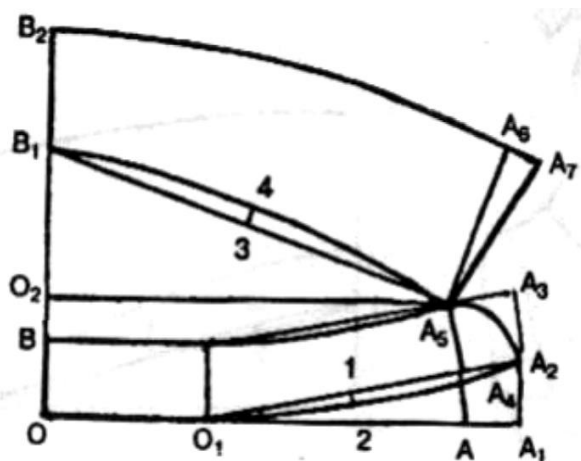
1. to‘g‘ri burchak (●) O uchidan $\uparrow$ 3-12 sm - (●) V (yoqaning o‘rtasi qancha kam ko‘tarilsa, ko‘tarma shuncha balandlashadi, yoqa ko‘proq bo‘yinga yopishib turadi).
2. V(●) dan R yoqa o‘mizining uzunligiga teng yoy O(●) dan o‘tgan o‘tgan gorizont - (●) A.
3. V, A nuqtalar birlashtiriladi.
4. VA kesma o‘rtasidan bo‘linadi - (●)1.
5. (●) dan 1 dan $\uparrow \perp$ bo‘ylab 1 – 3 sm - (●) 2. Kesma 1-2 qanchalik kichik bo‘lsa, yoqa bo‘yinga shunchalik zichroq yopishadi.
6. V, 2, A nuqtalardan yoqaning ulanish chizig‘i ravon o‘tkaziladi.
7. V(●) dan $\uparrow$ 2-4 sm (ko‘tarmaning eni) - (●)V1.
8. V1(●) dan $\uparrow$ 7-14 sm (modelga mos qaytarma kengligi) - (●)V2.
9. A(●) dan $\perp$ VA ga $= (VV2+1 \text{ sm})$, - (●)A1 (modelga mos).
10. (●) V2 va A1 ravon birlashtiriladi, uzaytirib $\rightarrow$ 1-5 sm, - (●) A2. Yoqaning uchi va qaytarmasi modelga mos chiziladi.



2-rasm. Bo‘yinga yopishib turadigan qaytarma yoqa.

Ko‘tarmali qaytarma yoqalar. Qirqma ko‘tarmali sorochka bop yoqa.

1. To‘g‘ri burchak uchi O(●) dan $\uparrow$ ko‘tarma balandligi 1,5 – 3,5 sm - (●) V.
2. O(●) dan $\rightarrow$ gorizont bo‘ylab yoqa o‘mizining uzunligi - (●) A.
3. A (●) dan $\rightarrow$ bort eni - (●) A1 .
4. O(●) dan $\rightarrow$ $1/3$ OA- (●) O 1.
5. O1(●) dan R = O1 A1 yoy. A1 nuqtadan A1A2=OV-1 sm. - (●) A2.
6. (●) O1, A2 birlashtiriladi.
7. A(●) dan $\uparrow \perp$, O1 A2 bilan kesishgan - (●) A4.
8. O1A4:2 - (●) 1.



3-rasm. Qirqma ko'tarmali sorochkabop yoqa.

9. 1 (●) dan $\perp$ bo'ylab kesma q 0,5 – 1 sm, - (●)2.

10. O, O1, 2, A4, A2 nuqtalar birlashtiriladi – ravon chiziq - yoqa o'mizga ulanish chizig'i.

11. A2(●) dan $\uparrow$ perpendikulyar O1A2-ga =OV, - (●)A3.

12. A4(●) dan $\uparrow$ O1A2 chiziqqa $\perp$, =OV, - (●) A5.

13. (●)V, A5, A2 yoqa o'mizga ulanish chizig'iga $\parallel$ ko'tarmaning yuqori chizig'i ravon o'tkaziladi. Uchi dumaloqlashgan.

14. A(●) dan OV vertikalga $\perp$ - (●)O2.

15. O2(●) dan $\uparrow$ 6-7 sm - (●)V1.

16. (●)V1, A5 birlashtiriladi. O'rtasidan bo'linadi - (●)3.

17. (●) 3 dan $\perp$ V, A5= 1-2 sm - (●) 4.

18. (●)(●)V1, 4, A5 ravon chiziq yordamida – yoqa ko'tarmaga ulanish chizig'i. 19. V1(●) dan $\uparrow$ yoqa kengligi q OV+(2,5 – 3,5 sm), - (●)V2.

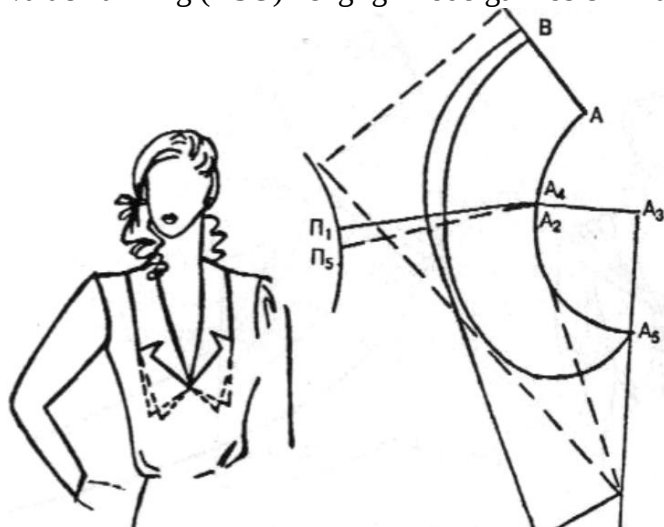
20. A5(●) dan $\perp$ V1 A5 ga, =V1V2+1,5 sm, - (●) A6.

21. A6(●) dan $\rightarrow$ 1,5 sm - (●) A7.

22. V2, A6, A7 nuqtalardan yoqa qaytarmasining ravon chizig'i o'tkaziladi.

Yassi yoqalar. Yassi va fantazii yoqalar konstruksiyasi bevosita orqa va old bo'lak andazalarida quriladi. Ularning yelka chiziqlari ustma – ust qo'yiladi, A 2 va A4 nuqtalar ustma-ust tushiriladi, lekin P1 va P5 nuqtalar bir birini 1,5 – 2,5 sm bekitishi kerak. Keyin orqa old bo'laklarning yeng va yoqa o'miz konturlari chizib chiqiladi. (4-rasm).

Yassi yoqaning ulanish chizig'i asosiy chizmaning old va orqa bo'laklarining yoqa o'mizining konturi bo'yicha chiziladi yoki modelga mos o'zgartiriladi. Yoqaning o'rtami (AV) va uchlarining (A5O) kengligi modelga mos chiziladi.

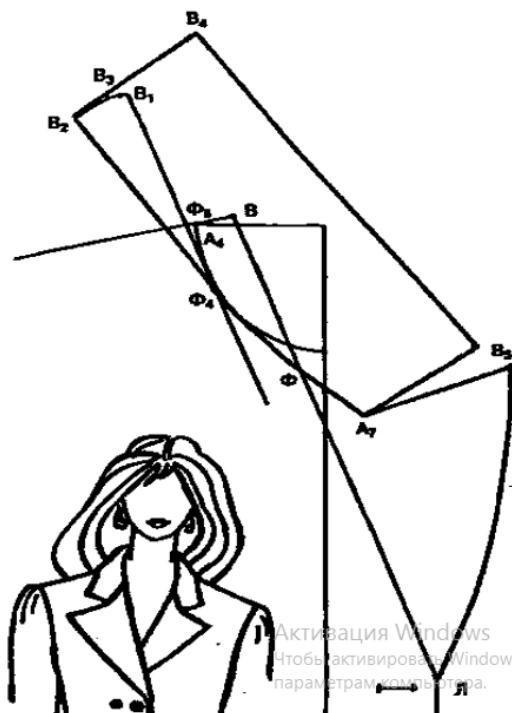
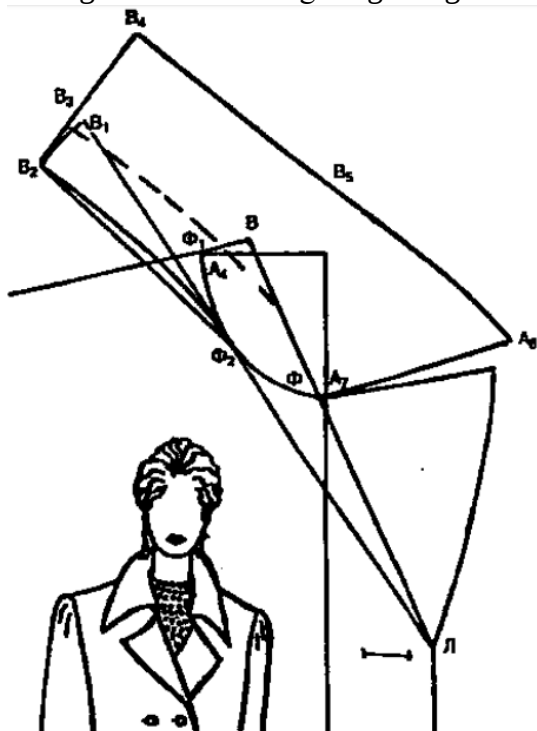


4-rasm. Yassi yoqalar

Buklangan qaytarmali yoqalar. Buklangan qaytarmali yoqalarning shakli ko'tarma balandligiga, buklanish xususiyatiga va bo'yinga yopishgan darajasiga bog'liq. Yoqalarning mazkur xil bort qaytarmasiga bog'liq. U bort qaytarmasining berilgan shaklini ta'minlashi kerak. Shu bois bu tipdagi yoqalar konstruksiyasi, odatda, buyum chizmasida quriladi. Bunday yoqalarning konstruksiyasining bir necha usulda bajarish mumkin.

1- variant (5-rasm).

1. A4 (●) dan yelka chizig'ining davomidan ↑ ko'tarma balandligi $A4V = 2-4$ sm o'lchab qo'yiladi (ko'tarma balandligi oshgan sari u bo'yinga zichroq yopishadi).
2. Bort chizig'ida qaytarma buklanish chizig'ining pastki uchi (qaytarmaning boshlanish nuqtasi) - (●) L aniqlanadi. U yuqori izma satxidan 0,5 – 1,5 sm teparoq joylashgan.
3. L va B nuqtalar birlashtiriladi - bort qaytarmasining buklanish chizig'i. Yoqa o'mizi bilan kesishgan nuqta - (●) F.
4. Old bo'lak chizmasida bort qaytarmasining shakli darzlik chizig'i bilan yoqaning old uchlari, yoqa o'mizining chizig'i modelga mos holda perpendikulyarlar usuli yordamida aniqlanadi.
5. L (●) dan yoqa o'miziga urinma chizig'i o'tkaziladi. Yelka chizig'i bilan kesishgan nuqta - (●) F1. Yoqa o'miziga urinish nuqtasi – F2.
6. F1 (●) dan LF1 chiziq davomida orqa yoqa o'mizining uzunligi o'lchab qo'yiladi (egri chiziq bo'ylab) - (●) V1.
7. F2 (●) dan markazdek (●) V1 dan chapga yoy chiziladi, unda V (●) aniqlanadi V1V2 teng: a) 2,5 – 3 sm – kekaygan figura uchun; b) 3,5-4 sm – proporsional qomat uchun; v) 4,5-5 sm - bukchaygan qomat uchun.
8. V2 va F2 nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida birlashtiriladi. Keyin 0,4 – 0,6 sm etilgan ravon chiziq o'tkaziladi. 5-rasm 6-rasm
9. Yoqaning V2, F2, F, A7 nuqtalardan o'tadi.
10. V2 (●) dan yoqaning ulanish chizig'iga perpendikulyar ravishda uning o'rta chizig'i o'tkaziladi.
11. V2 (●) dan perpendikulyar bo'ylab ↑ ko'tarma balandligi (2-4 sm) - (●) V3 va kesma V3V4 q qaytarma kengligiga, modelga mos holda.
12. Yoqa uchining holati (●) A6 modelga mos aniqlanadi. Qaytarma chizig'i xam modelga mos. Konstruksiyaning namunaviy yechimlarida yelka qirgimlarining satxida yoqaning kengligi o'rtasining kengligiga teng, ya'ni V4V5 yoqaning o'mizga biriktirish chizig'iga parallel.
13. Agar darslik chizig'i 0 ga teng bo'lsa yoqa buklanish chiziqdan boshlanib ulanadi.

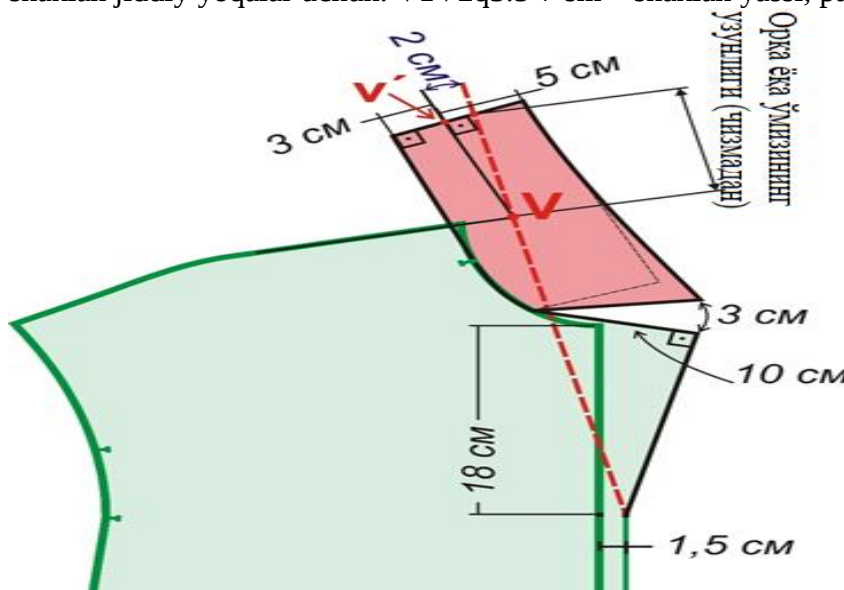


5- rasm.

6-rasm.

2- variant (6-rasm)

1. (●) L, A7 aniqlanadi.
2. A4 (●) dan → yelka qirqimining davomida ko'tarma balandligi qo'yiladi. A4 V q 2-3,5 sm. - (●) V.
3. (●) L1V birlashtiriladi – bort qaytarmasining buklanish chizig'i o'miz chizig'i bilan kesishgan - (●) F.
4. Qaytarmaning buklanish chizig'iga parallel yoqa o'miziga urinma o'tkaziladi. Urinish nuqtasi - (●) F4, yelka chizig'i bilan kesishgan nuqta (●) F5.
5. F5 (●) dan ↑ urinma bo'ylab orqa yoqa o'mizining uzunligi (chizmadan) 0,5 1 sm qo'yiladi - (●) V1.
6. F4(●) dan markazdek ← V1 (●) dan yoy q V1V2: V1V2 q 1-3 sm – baland ko'tarmali, shaklan jiddiy yoqalar uchun. V1V2q3.5-7 sm – shaklan yassi, past ko'tarmali yoqalar uchun.



7. V2(●) dan yoqa o'miziga urinma o'tkaziladi. Jiddiy yoqalar uchun bu chiziq - yoqaning ulanish chizig'i, boshqacha shaklli yoqalar uchun ulanish chizig'i 0,5-0,8 sm. egiltirib o'tkaziladi.
8. V2(●) dan ulanish chizig'iga ⊥ ↑ - yoqaning o'rta chizig'i.
9. V2(●) dan ⊥ bo'ylab ↑ yoqa ko'tarmasining va qaytarmasining kengligi o'lchab qo'yiladi – V3 va V4 nuqtalar.
10. Yoqa uchining holati (●) V5- modelga mos.

Nazorat uchun savollar:

1. Yoqalarning konstruktiv xususiyatlari nimada ko'rinadi?
2. Yoqaning uzunligi nimaga bog'liq?
3. Bo'yinga yopishib turadigan tik yoqa qanday ketma-ketlikda chiziladi?
4. Bo'yinga yopishib turadigan qaytarma yoqa qanday ketma-ketlikda chiziladi?

33. Mavzu: Ayollar va erkaklar ko'ylaklari yoqasini tikish.

Reja:

- a. Ustki va ostki qismi alohida bichilgan yoqani tikish.
- b. Qaytarma va ko'tarma qismi alohida bichilgan yoqani tikish.
- c. Adip qaytarmali yoqani tikish.
- d. Taqilmasi yoqagacha yetgan ko'ylak yoqasini tikish.
- e. Ko'ylaklar yenglarini tikish.

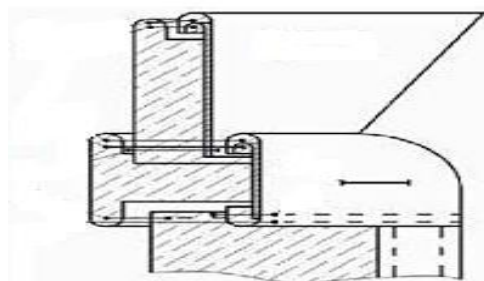
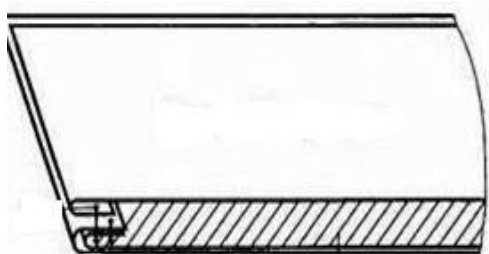
Ayollar ko'ylagining yoqalari konstruktiv jihatdan qaytarma yoqa, shol yoqa, tik yoqa va matroscha yoqalarga ajratiladi. Gazlama turiga qarab ularga qotirma qo'yiladi yoki qo'yilmaydi. Yoqa o'miziga ulanish usuliga qarab o'tqazma va yaxlit bichilgan (old bo'lak bilan va adip bilan) bo'lishi mumkin. Yoqa tayyorlash 2 bosqichdan iborat:

1. Yoqa tayyorlash.
2. Yoqani yoqa o'miziga o'tqazish.

Yoqalar ustki va ostki qismi alohida bichilgan, yalang qavat va olib qo'yiladigan bezak yoqalar turlariga bo'linadi. Erkaklar va o'g'il bolalar ko'ylagining ustki va ostki yoqasi orasiga qo'shimcha qatlam qo'yiladi. Yanada qattiqroq bo'lishi uchun yana bir qavat qo'shimcha qatlam yopishtiriladi. Keyingi qo'shimcha qatlamning chetlari yoqaning ag'darma chokiga qo'shib tikilmasligi kerak. Yoqalarning qaytarma qismi bilan ustki va ostki qismi alohida yoki yaxlit bichilgan bulishi mumkin.

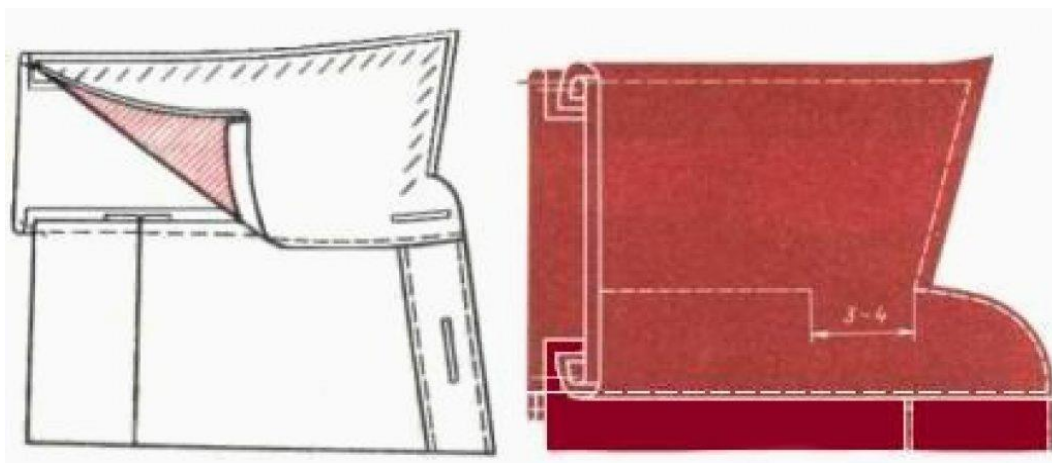
Ustki va ostki qismi alohida bichilgan yoqani tikish. Ustki va ostki yoqa alohida bichilgan bo'lsa ularni o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, yoqa burchaklarida ustki yoqadan 0,4 sm. solqi hosil qilib – 0,5 sm. kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Yoqa burchaklaridagi chok haqi chokka 2 mm. yetkazmay qirqiladi, o'ngiga ag'darib, ustki yoqadan 0,2 sm. kant hosil qilib buklanadi, dazmollanadi va yoqa chetlariga bezak baxyaqator yurgiziladi. (1-rasm.)

Qaytarma va ko'tarma qismi alohida bichilgan yoqani tikish. Yoqaning qaytarma qismi bilan ko'tarma qismi alohida bichilganda, tayyor yoqa qaytarmasini yoqa ko'tarmasi 2 qismi orasiga to'g'rilab qo'yiladi va o'tqazilib (chok1), ayni vaqtda ko'tarmaning yon chetlari ag'darma chok bilan tikiladi. Ko'tarma o'ngiga ag'darilib, ostki ko'tarma yoqa o'miziga o'tqaziladi (chok 2), ustki ko'tarmaning pastki qismi ostki ko'tarma o'tqazilgan chokni yopib, buklangan ziydan 0,1 sm. naridan bostirib, ko'tarmaning yuqori cheti ham tikiladi (2-rasm, chok 3).



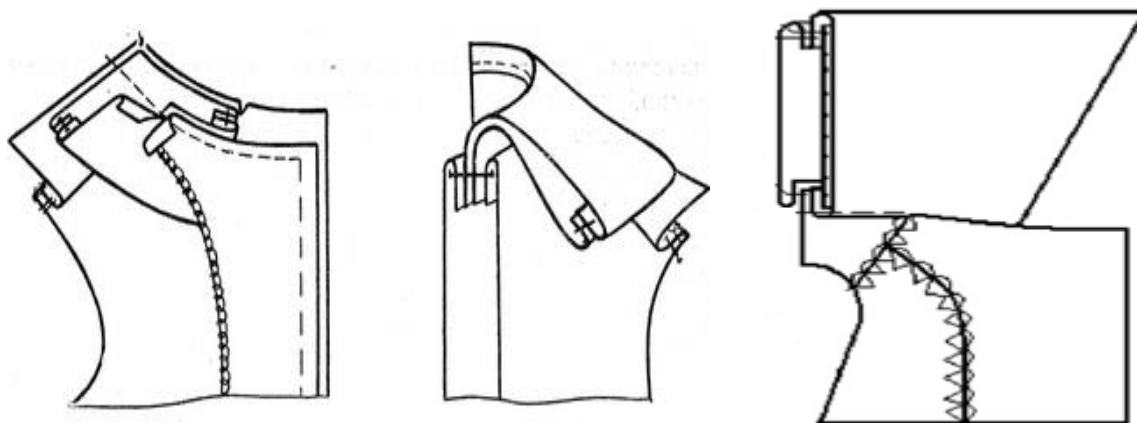
1-rasm. Ustki va ostki yoqani tikish. 2-rasm. Qaytarma va ko'tarma qismi ag'darma chok bilan ulash. alohida bichilgan yoqani tikish.

Qaytarma va ko'tarma qismi yaxlit bichilgan yoqani tikish. Qaytarmasi bilan ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqa ag'darma chok bilan tikib olgandan keyin qo'shimcha qatlamga yoqa qaytarmasining ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'ylab, yoqa uchlariga 3- 4sm. yetmaydigan qilib yelim uqa qo'yiladi. Ustki yoqa qo'shimcha qatlam bilan birga yoqa o'miziga o'tqaziladi (1). Ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm. bukiladi va ustki yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1sm oraliqda bostirib tikiladi (2) va yoqa tayyor bo'lgandan keyin qaytarmaning ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'ylab baxyaqator yurgiziladi (.3- rasm, chok 3).



3- rasm. Qaytarma va ko'tarma qismi yaxlit bichigan yoqani tikish.

Adip qaytarmali yoqani tikish. Adip qaytarmali yoqani o'tqazaetganda, adip bilan old bo'lak o'ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va ular orasiga yoqani o'ngi yuqoriga qaratilib, adip tomondan yelka chokigacha tikilishi bilan birga bort ham ag'darma chok bilan tikiladi. Ustki yoqaning chok haqi kertilib, qaytarib qo'yiladi va ostki yoqa ort bo'lak o'miziga o'tqaziladi. Ustki yoqa qirqim tomonga bukilib, ort bo'lak yoqa o'miziga bostirib tikiladi (4-rasm).

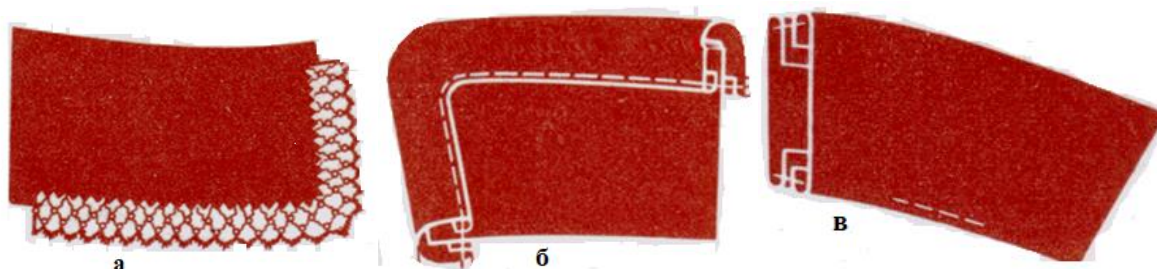


4- rasm. Adip qaytarmali yoqani tikish.

5-rasm. Taqilmasi yoqagacha yetgan yoqani tikish.

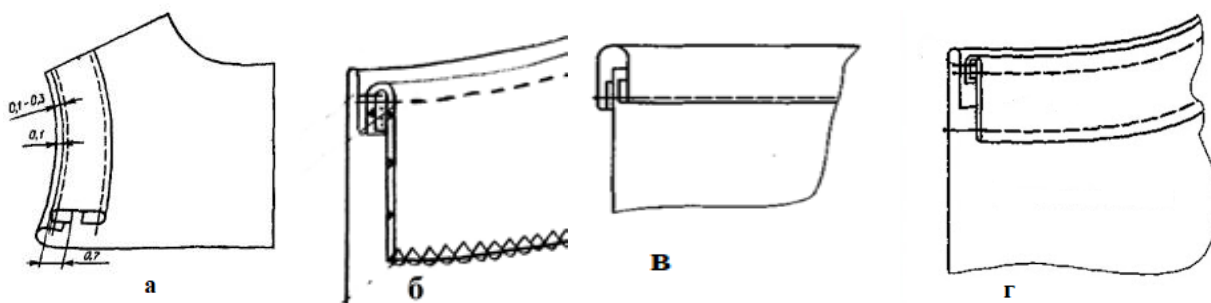
Taqilmasi yoqagacha yetgan ko'ylak yoqasini tikish. Taqilmasi yoqagacha yetgan ko'ylak yoqasini o'tqazishda ostki yoqa asosiy detall bilan o'ng tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, kertimlari to'g'ri keltirilib, ostki yoqa tomondan 0,7-1sm. kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi (chok1). Ustki yoqaning qirqim tomondagi cheti ichkariga bukilib, ostki yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib, bostirib tikiladi (5-rasm ,chok 2).

Yalang qavat yoqalarni tikish. Yalang qavat yoqalarni turlicha tikish mumkin. Ularning yon va qaytarma qirqimlariga to'r qo'yib, siniq baxyaqator mashinada quyma chok bilan (a), mag'iz chok bilan (b), yoki yoqa qirqimlarini teskariga bukib, bostirib tikish mumkin (6-rasm, v).



6-rasm. Yalang qavat yoqalarni tikish.

Yoqasiz kiyimlarning yoqa o‘mizini tikish. Yoqasiz buyumda yoqa o‘mizi qirqimlarini shu yoqa o‘mizi shaklida bichib yoki qiya (tanda ipiga nisbatan 45 gradus burchak ostida) bichib olingan mag‘iz yoki beyka bilan ag‘darma chok solib, kant hosil qilib tikish mumkin. Avval mag‘iz bo‘laklari biriktirib tikiladi, chok haqi yorib dazmollanadi, keyin asosiy detal o‘ng tomonga o‘ngini pastga qilib to‘g‘rilanadi va ag‘darma chok bilan tikiladi. Chok mag‘iz tomonga bukilib, mag‘izning o‘ngidan ag‘darma chokdan 0,1-0,3sm. oraliqda bostirib tikiladi. Keyin mag‘iz buyumning teskari tomoniga qaytarilib, 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag‘izning ichki qirqimlari buklab tikilgan (a), yoki maxsus mashinada yo‘rmlangan bo‘ladi (b). Keyin 52 mag‘iz asosiy detalga 7-8sm. oraliqda yashirin qaviq bilan qo‘lda chatiladi yoki maxsus mashinada tikib qo‘yiladi. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimning yoqa o‘mizini mag‘izli chok bilan (v) va ikki ignali mashinada beyka qo‘yib tikish mumkin 7-rasm, g).



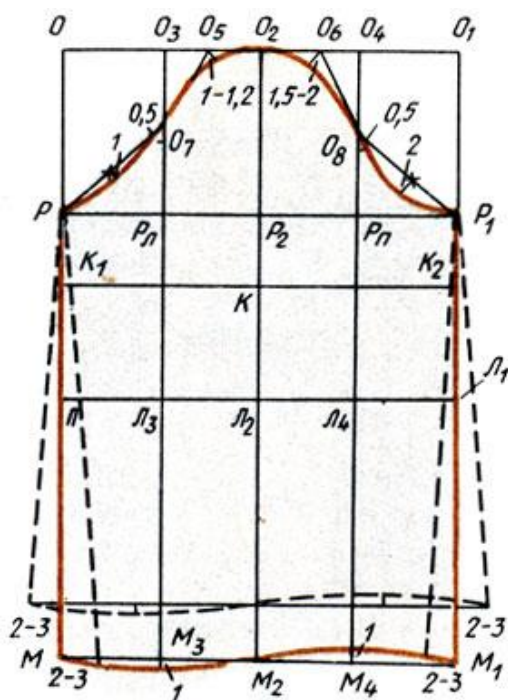
7-rasm. Yoqasiz kiyimlar yoqa o‘mizini tikish.

34.Mavzu: Ayollar ko‘ylagi yeng asos chizmasini hisoblash va chizish.

Reja:

1. Ayollar ko‘ylagi yeng asosining loyixalash uchun kerakligi o‘lchovlar.
2. Bir chokli yeng asos chizmasini hisoblash va chizish.
3. Tor yeng asos chizmasini hisoblash va chizish.

Bir chokli yeng asosi chizmasi va uning uzunligini va kengligini o‘zgartirish.



Bir chokli yeng asosini chizish. Yeng asosi chizmasi va uning variantlari (uziq-uziq chiziqlar bilan) rasmda ko'rsatilgan. Zarur o'lcham belgilarining qiymatlari: Deng = 53,5 sm; Oel. = 29,1 sm; Obil. = 16,1 sm; yeng o'mizning vertikal diametri OO_i = 17 sm (ko'ylak asosining chizilishiga qarang); Yael.a. = 6 sm.

To'r chizish

1. Yeng kengligi: $OO_1 = Oel + Pel.a = 29,1 + 6 = 35,1$ sm.
2. OO₁ nuqtalardan vertikal o'tkaziladi. Quyidagi bo'laklar o'lchab qo'yiladi: OP=OO₁ ort bo'lak chizmasidagi yeng o'mizining vertikal diametri — 2,5 = 17 sm — 2,5 = 14,5 sm (eng boshining balandligi); OM = Deng = 53,5 sm (eng uzunligi); OL = OM:2+5 = 53,5:2 + 2 ~ 31,8 sm (tirsak sathi). Gorizontaal chiziq o'tkazib, kesishgan joylar R₁, L₁, M₁ nuqtalar bilan belgilanadi.
3. Yeng qiyamasining eng yuqori nuqtasi: OO₂ = OO₁: 2+ 0,5~18 sm; tirsakning o'tish qismi: OO_z = OO₂ : 2 ; old tomonning o'tish qismi: O₁O₄ = O₁O₂ : 2 . O₂, O_z, O₄ nuqtalardan vertikal o'tkazib, kesishgan joylarga R₂, L₂, M₂, R₁, L_z, M₃, P_p, M₄ nuqtalar qo'yib belgilanadi.

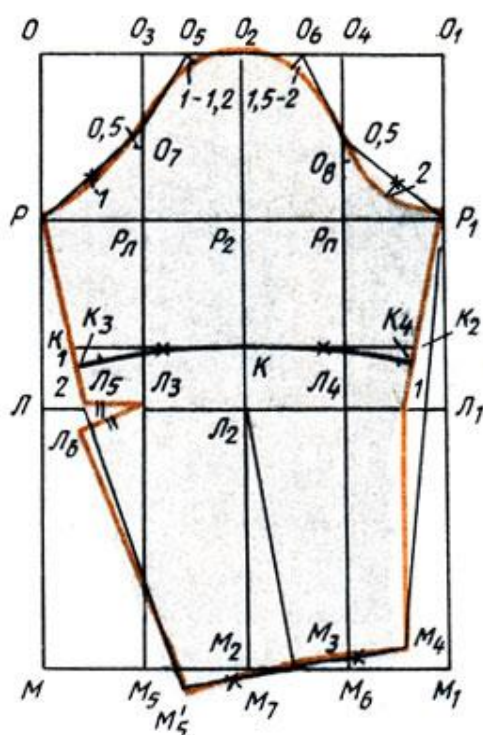
Yeng boshini chizish

4. O₂ O₅ = O₂ O₃ : 2; O₂ O₆ = O₂ O₄ : 2+1,5.
5. R₁O₇ = G₂P₂(chizmadan olinadi); P_pO₈ ~ G₃P₁ (chizmadan olinadi).
6. O₇ nuqtadan chapga, O₈ nuqtadan o'ngga 0,5 sm dan o'lchab qo'yiladi.
7. O₅, 0,5, R; O₆, 0,5, R nuqtalarni yordamchi to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. R — 0,5 va R₁, — 0,5 qism ikkiga bo'linadi; 1 sm va 2—2,5 sm ga teng bo'lgan perpendikulyar o'tkaziladi; O₅ va O₆ burchaklar bissektrisasi bo'ylab 1 — 1,2 sm va 1,5 — 2 sm ga teng kesma o'lchab qo'yiladi.
8. Yordamchi va asosiy nuqtalar orqali yeng boshi ravon chiziqlar bilan shakli keltirib chiziladi (chizmaga qarang).

Yeng uchini chizish

9. Yengni tirsakning o'tish qismi bo'ylab M₃ nuqtadan 1 sm uzaytiriladi. Yeng uchi old tomon o'tish qismi bo'ylab M₄ nuqtadan yuqoriga 1 sm qisqartiriladi. Yeng uchi ravon chiziq bilan chizib olinadi. Kalta, toraytirilgan, kengaytirilgan yenglarning chizilishi qo'shimcha chiziqlar bilan ko'rsatilgan.

Past tomoni tor, tirsakda vitachkasi bor bir chokli yeng chizmasini chizish.



Tor yeng chizmasini chizish (rasm)

1. To'r bilan yeng boshi xuddi asosdagidek chiziladi.
2. O'rta chiziqning og'ishi: $M_2M_3 = 3$ sm. L_2, M_3 nuqtalar birlashtiriladi.
3. M_3 nuqtadan L_2M_3 ga perpendikulyar o'tkaziladi. Bu chiziqda $M_3M_4 = M_3M_5 = \frac{1}{2} O_{pan} = 11$ sm kesma o'lchab qo'yiladi. Kesmani ikkiga bo'lib, M_6M_7 nuqtalar hosil qilinadi.
4. R_1M_4 bilan birlashtiriladi. Pastga 1 sm davom ettiriladi. Bu chiziq M_6 nuqta bilan birlashtiriladi; tirsak darajasida 1 sm ga teng botiq joy hosil qilib, yengning old qirgimi chiziladi.
5. Tirsak qirgimining og'ishi: $L_3L_5 = 2$ sm, R, L_5, M_5 nuqtalar biriktiriladi.
6. L_3 nuqtadan L_5M_5 chizig'iga A perpendikulyar tushiriladi. Bu chiziqni davom ettirib, $L_3L_6 = L_3L_5 (L_3L_6L_5M_5)$ o'lchab qo'yiladi.
7. L_6M_5 nuqtalarni birlashtirib, pastga davom ettiriladi; bu chiziq $M_7(M_7M_5M_6)$ bilan birlashtiriladi; yeng uchi ravon chiziq bilan chiziladi. Uzunligi tirsakkacha bo'lgan tor yengning shakli yordamchi chiziqlar bilan ifodalangan. O_2K — uzunlik; $K_1K_3 = K_2K_4 = 1—1,5$ sm. O'tkazma yeng bitta detaldan tuzilgan — bir chokli, ikkita detaldan — ikki chokli va uchta detaldan tuzilib uch chokli bo'lishi mumkin. Lekin yenglarning hamma xillari bitta asosda quriladi.

Nazorat uchun savollar:

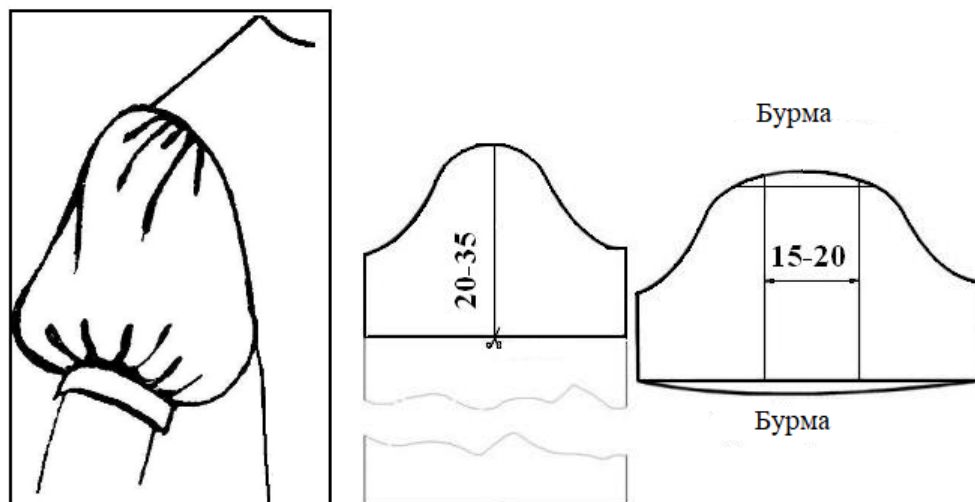
1. Buyum yengining shakllari qanday bo'lishi mumkin?
2. O'tkazma yeng asosini chizish uchun qanday asosiy o'lchovlar va qo'shimchalar kerak bo'ladi?

35. Yenglarni texnik modellashtirish.

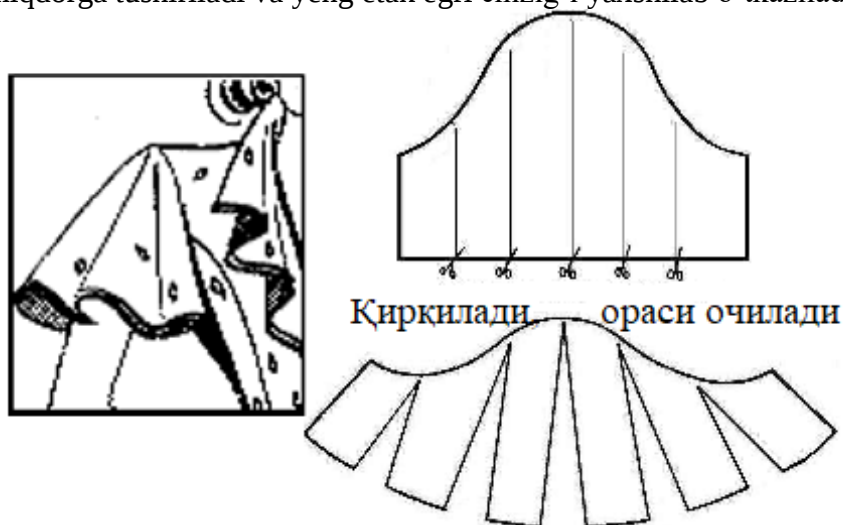
Reja:

1. Yuqoriga va etagiga kengaygan (fonarik) yengni modellashtirish.
2. Etagiga kengaygan yengni texnik modellashtirish.
3. Yuqoriga kengaygan yengni modellashtirish.

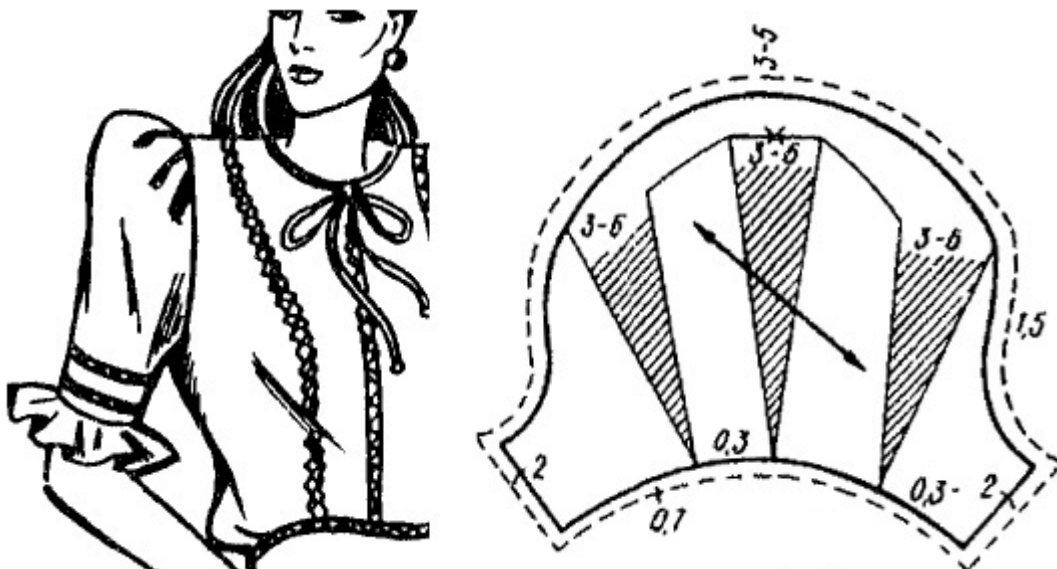
Turli shakldagi yenglarning loyihasi xuddi shunday bichimdagi yeng loyihasi asosini texnik modellash usuli bilan hosil qilinadi.



Yuqoriga va etagiga kengaygan (fonarik) yengni modellash quyidagicha bajariladi. Asos yeng chizmasi qog'ozga tushirib olinadi. Unda o'rta chiziq o'tkaziladi. Shu o'rta chiziq bo'ylab 20-35 sm yeng uzunligi o'lchab qo'yiladi. Shu o'rta chiziq bo'ylab qirqma hosil qilinadi. Yeng ikki bo'lakka ajratilib, model bo'yicha 10-12 smga kengaytiriladi. Yengning bosh qismi egriligi o'rtasidan 1, 5-2, 5 sm ko'tarilib to'g'rilanadi. Yengning etak qismi ham huddi shunday miqdorga tushiriladi va yeng etak egri chizig'i yaxshilab o'tkaziladi.



Etagiga kengaygan yengni texnik modellashtirishda yeng asosini qog'ozga tushirib olinadi. Yeng o'rta chizig'i o'tkaziladi. Bu o'rta chiziqda yeng uzunligi 20-45 sm qo'yiladi va o'rta chiziqqa parallel qilib 3-7 ta qirqim chiziqlari o'tkaziladi. O'tkazilgan chiziqlardan qirqma hosil qilinadi, bu qirqma yeng boshi egriligiga 0, 3-0, 5 sm yetmasdan to'xtatiladi. Hosil bo'lgan bo'laklar 3-6 smga ochiladi. Yengning etak qismi egriligi tekis ravon egri chiziq qilib tutashtiriladi. Bunday yengning bo'y ipi o'rta chiziqda yoki unga nisbatan o burchak ostida tushishi kerak.



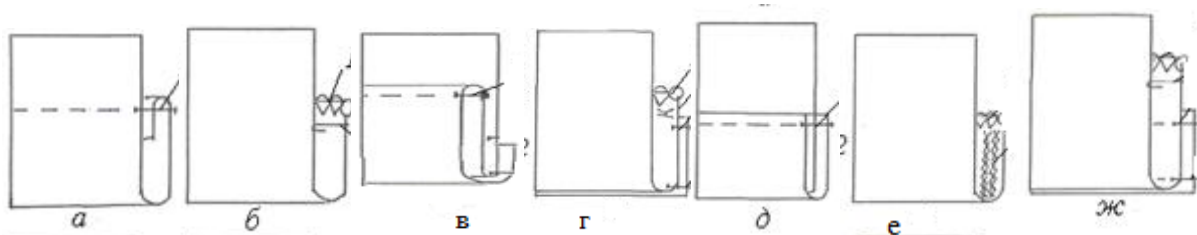
Yuqoriga kengaygan yengni modellash uchun yeng asosini va o'rta chiziqni qog'ozga tushirib olinadi. O'rta chiziqqa yeng uzunligi 20-45 sm qo'yiladi. Shu o'rta chiziqqa parallel qilib 2-6 ta chiziq o'tkaziladi va yeng boshi egri chizig'idan boshlab yeng etagiga 0, 3-0, 5 sm yetkuncha qirqib boriladi. Yeng bo'laklari 3-6 smga ochiladi. Yengning yuqori egriligi ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi. Bunda yeng boshi chizig'i 3-5 smga ko'tariladi. Yenglarning shakli, ko'rinishi, bezaklari kiyim fasoniga, gazlamaning xususiyatlariga bog'liq bo'ladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Yenglarni qanday modellash mumkin?
2. Yuqoriga va etagiga kengaygan (fonarik) yengni modellash haqida aytib bering.

36. Mavzu. Ko'ylaklar yenglarini tikish texnologiyasi.

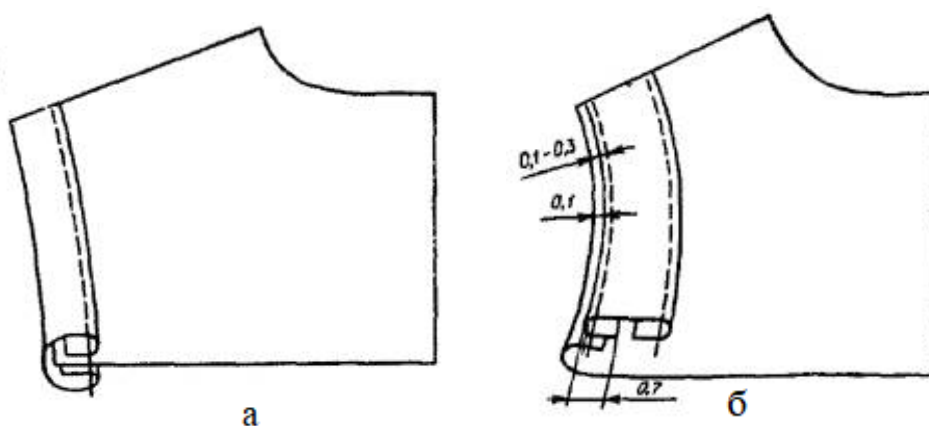
Ko'ylaklar yenglarini tikish. Ko'ylaklar bichimi yeng konstruksiyasi tuzilishiga va yeng o'mizining o'yilishiga qarab **o'tqazma yengli, reglan yengli, ort va old bo'laklari bilan yaxlit bichilgan yengli** bo'lishi mumkin. Yenglar tor, keng, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan, taqilmali, uzun, kalta bo'lishi mumkin. Ular bir, ikki va uch chokli bo'ladi. Bir choklining choki ostki tomonda, 2 choklining yeng oldi va tirsak chokli yoki ustki o'rta chok va ostki chokli bo'ladi. Bukib tikiladigan yeng uchlari andazayordamida bo'rlanadi. Yeng uchining qirqimi teskariga 0,7-1 sm. bukilib va bukish chizig'i bo'ylab yana bukib 0,1-0,2 sm. kenglikda bostirib tikiladi (a). Ipak va jun gazlamadan tikilgan bo'lsa yopik qirqimli qilib yashirin baxiyali mashinada bukib tikiladi (b). Yeng uchi qaytarmali bo'lsa, belgi chiziq qaytarma kengligidan 2 baravar ortiq kenglikda chok haqi qo'shib belgilanadi. Yeng qirqimi teskari belgi chiziq bo'ylab bukilib va sirma qaviq bilan ko'klanadi, yoki ko'klanmay maxsus igna bilan qadab qo'yiladi. Bukish haqi 0,5-0,7 sm. kenglikda teskariga bukilib va ziyidan 0,1- 0,2 sm. kenglikda bostirib tikiladi (v). Yeng uchida bukish haqi qoldirmay bichiladigan yenglarning uchiga mag'iz qo'yib tikiladi. Mag'iz ag'darma chok bilan yeng uchiga tikiladi, chok haqi mag'iz tomonga qaytarilib, ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm. oraliqda mag'izga bostirib tikiladi. Qalin gazlamadan tikiladigan bo'lsa ochiq qirqimi yo'rmlanadi va maxsus yashirin baxiyali mashinada tikiladi (g). Yeng uchini mag'iz chok bilan tikishda, mag'iz buklagich yordamida bukilib, 1 ta baxyaqator bilan tikiladi (d). Yeng uchiga elastik tasma qo'yilsa, yeng uchi yopiq qirqimli qilib bukilib, bir yula ichiga elastik tasma qo'yib tikiladi (e). Yeng uchiga bezak yoki asosiy gazlamadan bichilgan beyka maxsus moslama yordamida, qirqimlari ichkariga 0,7 sm. bukilib, bostirib tikiladi (8-rasm, j).



8-rasm. Yenglar uchini tikish.

Yengni yeng o‘miziga o‘tkazish. Yengni yeng o‘mizi ichiga kiritib, ularning o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yiladi va yeng tomondan maxsus mashinasida ustki materialdan qiyalama qismida solqi hosil qilib, yeng o‘miziga 1,2-1,5 sm. kenglikdagi chok bilan o‘tqaziladi. Hosil qilingan yeng solqilari dazmolda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi (ip gazlamadan tikilgan bo‘lsa kirishtirib dazmollanmaydi). Bir chokli yenglarni o‘mizga o‘tqazishda yeng choki yon chokiga to‘g‘ri keltirib o‘tqaziladi, chok qirqimlari yo‘rmlanadi.

Yengsiz ko‘ylaklarning yeng o‘mizini tikish. Yeng o‘mizini mag‘izli chok yoki mag‘iz qo‘yib ag‘darma chok bilan tikish mumkin. Mag‘izli chok bilan tikishda, yelka qirqimlari tikilgandan keyin mag‘izni maxsus buklagich yordamida bukib, uning orasiga yeng o‘mizi qirqimini to‘g‘rilab, bitta baxyaqator yuritib tikiladi (Rasm 9, a). Yeng o‘miziga mag‘iz qo‘yib ag‘darma chok bilan tikishda asosiy detalning o‘ngiga mag‘izning o‘ngini qaratib, qirqimlarini to‘g‘rilab ag‘darma chok bilan tikiladi. Chok haqini mag‘iz tomonga bukib, ag‘darma chokdan 0,1 sm oraliqda mag‘izga bostirib tikiladi. Mag‘iz detal teskarisiga o‘tkaziladi va asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag‘izning ichki tomonidagi qirqimi universal mashinada 0,1 sm. kenglikda bukib tikiladi (Rasm 9, b) yoki maxsus mashinasida yo‘rmlanadi.



9-rasm. Yengsiz ko‘ylaklar yeng o‘mizini tikish.

Nazorat uchun savollar:

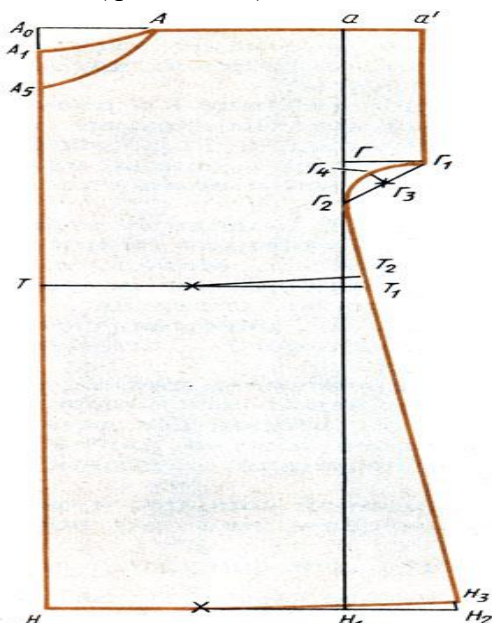
1. Qaytarmasi bilan ko‘tarmasi alohida bichilgan yoqa, yoqa o‘miziga qanday ulanadi?
2. Yalang qavat yoqalarning qirqimlariga qanday ishlov beriladi?
3. Yengning qanday konstruksiyalarini bilasiz?
4. Yengda qanday manjetlar bo‘ladi?

37.Mavzu: Qiz bolalar tungi ko‘ylak andazasini chizish.

Reja:

1. Tungi ko'ylak uchun quyidagi qo'shimchalari.
2. Tungi ko'ylak asosi chizmasini chizish.

Chiroyli, qulay, sifatli tikilgan uy kiyimi kishini kayfiyatini ko'taradi, uy ishlarini yuritishga qulay bo'ladi. Uy kiyimi ham moda ta'sirida bo'ladi va kiyimning aynan shu vaqtga urf bo'lgan bichimi uzunligi xillari unga ham aks etadi. Tungi kiyimga tungi ko'ylaklar, pijamalar kiradi. Harir ochiq rangli, yumshoq gazlamalar turlar, kashtalar, quyma burmalar ayol kishi qiyofasiga noziklik, tiniqlik baxsh etadi. Rasmda qiz bolalarning tungi ko'ylagi chizmasining asosi tasvirlangan. Bu chizmani chizish uchun quyidagi o'lchamlar kerak: Sb, CkII, Dor.b., Dk, Dyuu Oel, Sk. Tungi ko'ylak uchun quyidagi qo'shimchalar kerak: Pk= 6 — 8 sm; Pel(qo'shimcha)= 5—7 sm.



Tungi ko'ylak asosiy chizmasini chizish.

1. $AoA = Sk_{11:2} + Pk:2$ (kiyim kengligi);
2. $AoT = Dor.bl.$ (bel uzunligi);
3. $TN = Dyuu$
4. Ikki tomoniga to'g'ri to'rtburchak chiziladi;
5. $AoA = Sb:3 + 1$ (yoqa o'miz kengligi);
6. $AoA1 = AoA:3$ (ort bo'lak yoqa o'miz chuqurligi);
7. $AoA5 = Sb:3 + 2$ (old bo'lak yoqa o'miz chuqurligi);
8. Ravon chiziqlar bilan yoqa o'mizining shakli chizib olinadi: ort bo'lak uchun AA1 old bo'lak uchun AA5;
9. $aG = Oe:2 + Pel$ (eng o'miz chuqurligi);
10. $aa1 = GG = 5 — 6$ (eng uzunligi);
11. $GG2 = GG1$;
12. $G1Gz = G1G2 : 2$;
13. $GzG4 = 1,5 \text{ sm}$;
14. $N1N2 = 10 — 12 \text{ sm}$ (kiyimning etak tomonga kengaya borishi);
15. $N2N3 = 1,5 — 2 \text{ sm}$ (yon chokning past tomondagi holati);
16. $G1, G4, G2, Gz$ nuqtalar orqali yon qirg'im shaklini chiziladi;
17. Kiyim etagi ravon chiziq bilan chiziladi;
18. T nuqtadan o'nga gorizontaal chiziq o'tkazib, chiziqlar kesishgan joyga T1 nuqta qo'yiladi.
19. $T1T2 = 1,5 - 2 \text{ sm}$.
20. Etak chizig'iga parallel qilib bel chizig'i chiziladi.

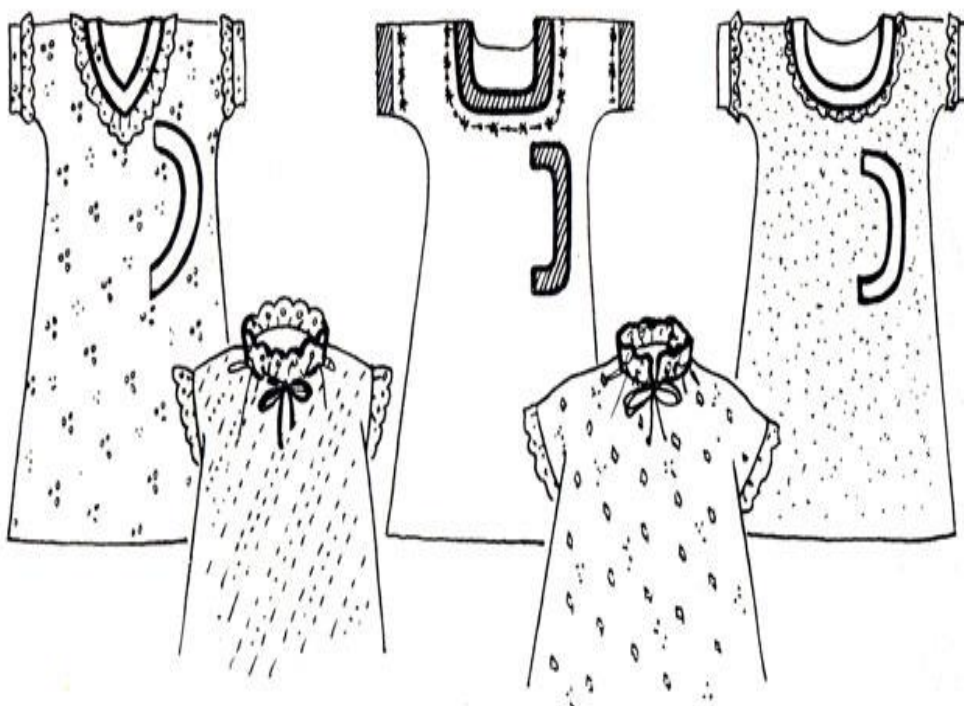
Nazorat uchun savollar:

1. Uy kiyimi qanday bo'lishi kerak?
2. Tungi ko'ylak asosiy o'lchamlarini ayting?

38.Mavzu: Qiz bolalar tungi ko'ylagini tikish texnologiyasi.

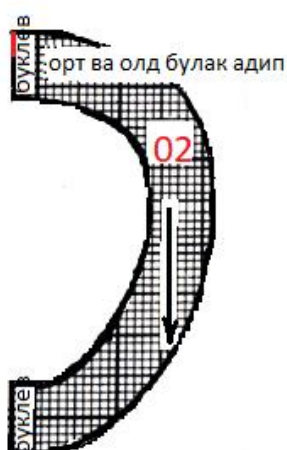
Reja:

1. Qiz bolalar tungi ko'ylagini modellashtirish.
2. Qiz bolalar tungi ko'ylagini bichish.
3. Qiz bolalar tungi ko'ylagini tikish.





Qiz bolalar tungi ko'ylak namunalari.



Qiz bolalar tungi ko'ylagi andazalarini tayyorlash.
Qiz bolalar tungi ko'ylagi bo'laklari spesifikatsiyasi.

Bo'lak nomi	Belgisi	Soni	
		Andazada	Bichiqda
Ort va old bo'laklar	01	1	1
Ort va old bo'lak adip	02	1	1

Qiz bolalar tungi ko'ylak bo'laklariga qo'yiladigan chok haqqi miqdori.

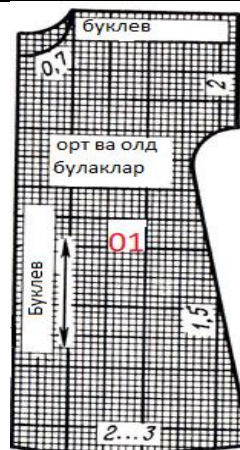
Tungi ko'ylak bo'laklari	Chok haqqi qo'yiladigan qirqimlar	Chok miqdori sm
1. Old va ort bo'lak yon qismi	- Yoqa o'mizi qirqimi;	0,7
	- Yeng o'miz qirqimi;	2,0
	- Yon qirqimi;	1,5
	- Etak qirqimi.	2,0

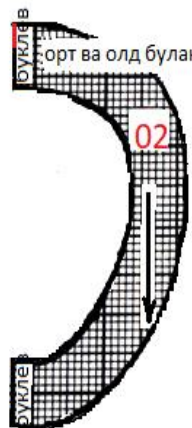
2.Old va ort bo'lak adip.	- etak qirqimi.	2,0
---------------------------	-----------------	-----

Tungi ko'ylak uchun model tanlash, modellash, va andazasini tayyorlash usullarini o'rgatish.

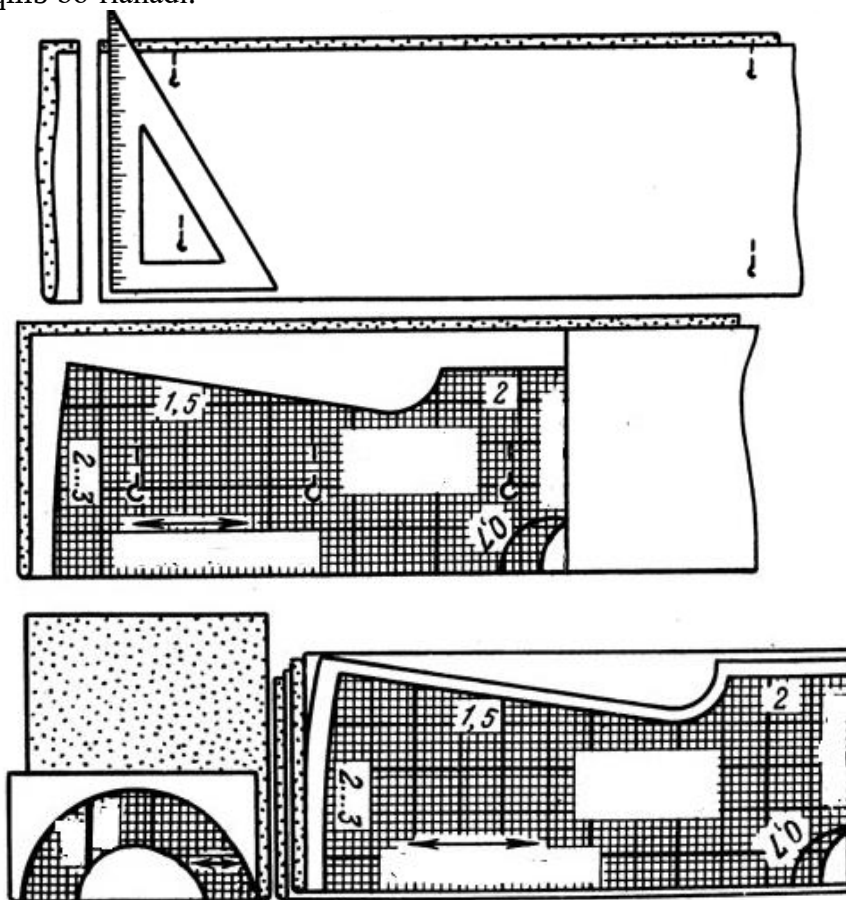
№	Bajariladigan ishlar	Moslamalar, asbob va xom ashyolar	Eskizlar (chizma, rasm)	Bajarish tartibi
1	Moda jurnallaridan foydalanib, qiz bolalar ko'ylagi moda yo'nalishini tahlil qilish va tungi ko'ylak uchun model tanlash.	Moda jurnallari, multimedia materiallari.		Moda jurnallari va multimedia materiallaridan foydalanib qiz bolalar ko'ylagi moda yo'nalishini tahlil qilish va xalat uchun model tanlash.
2	Tanlangan ko'ylak eskiz rasmini chizish.	Qog'oz, qalam, o'chirg'ich.		Tanlangan eskiz rasmini texnik shartlarga rioya qilgan holda chizish.

Qiz bolalar ko'ylagi andazasini tayyorlash.

1	Qiz bolalar ko'ylagi ort va old bo'laklar andazasini tayyorlash.	Ayollar asos konstruksiyasini modellashirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Qiz bolalar ko'ylagi ort va old bo'laklar qirqimlaridan: -yelka qirqimi 1,0 sm; yoqa o'miz qirqimi 0,7 sm; yon qirqim 1,0 sm; etak qismini ulash qirqimi 1,0 sm chok haqqi qoldirib chiziladi. - chizilgan chiziq bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
---	--	---	--	---

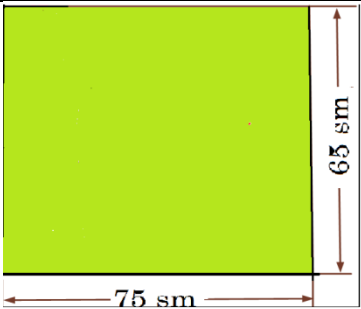
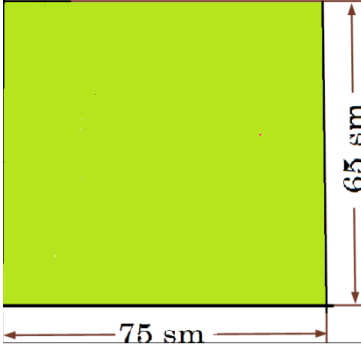
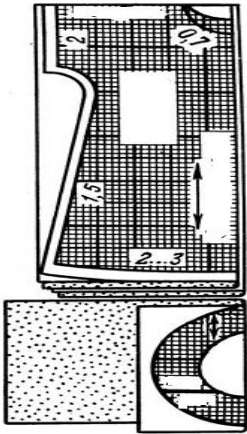
2	Ort va old bo'lak bo'yin o'mizi adipi taglik andazasini tayyorlash.	Ayollar asos konstruksiyasini modellashtirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Ort va old bo'laklar bo'yin o'mizi adipi qirqimlaridan: bo'yin o'mizi qirqimlaridan 1,0 sm; yelka qirqimidan 1,0 sm; ochiq qirqimidan 0,3 sm; chok haqqi qoldiriladi.
---	---	--	--	---

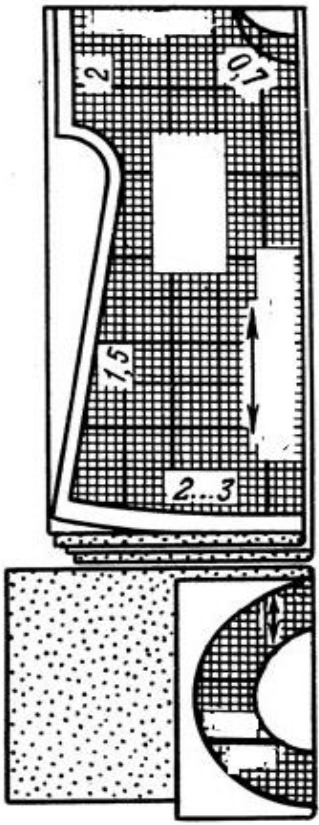
Tejamli joylashma tayyorlash uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Ayniqsa, andazalarning shakli katta ta'sir ko'rsatadi. Murakkab shaklli andazalarni joylashtirganda chiqindilar soni ko'payadi. Kiyimning mayda detallari ko'p bo'lsa, ularni bo'sh joylarga joylashtirib, chiqindi sonini kamaytirish mumkin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo'nalgan yuo'lishi kerak, aks holda kiyimning ko'p ishqalanadigan joyi yaltirab ketadi. Tuki uzun bo'lsa pastga qarab turadigan qilib bichish kerak. Gulsiz sidirg'a gazlamalarni bichishga mo'ljallangan joylashmada andazalar qarama-qarshi joylashtirilsa ham bo'ladi. Agar bichilgan gazlama yo'l-yo'l yoki katak bo'lsa, tikilayotganda yo'llari yoki kataklarini to'g'ri keltirish uchun detallar mo'ljaldagidan kattaroq qilib bo'rlanadi.



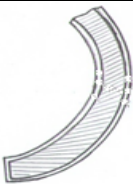
Qiz bolalar ko'ylagi andazasini gazlamaga joylashtirish.

Qiz bolalar tungi ko'ylagini bichish.

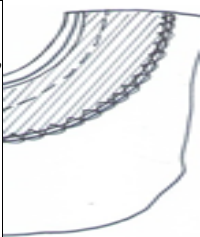
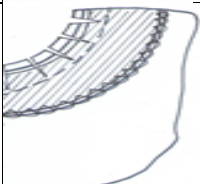
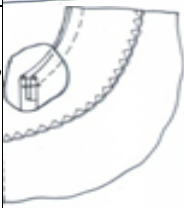
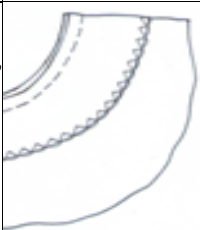
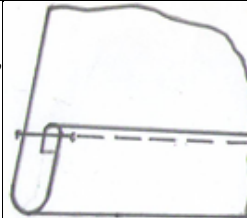
№	Bajarildigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asbob va xom ashyo	Eskizlar, (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Gazlamani namlab dazmollash.	Gazlama 150*65 sm Dazmol		Gazlama namlanib, tanda ipi yo'nalishida dazmollanadi.
2	Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va enini o'lchash. Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish.	Bo'r, sm lenta, bichuv stoli		Gazlama o'ng tomonidan nuqsonlari teshik, ip va bo'yoqlar bir tekisligi tekshiriladi.
3	Gazlamaga ko'ylak yirik bo'laklarini joylashtirish.	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andazasi, to'g'nog'ich.		Ko'ylak ort, old, yon andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak.

4	Gazlamaga ko'ylak mayda bo'laklari andazalarini joylashtirish	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andazasi, to'g'nog'ich		Ko'ylak mayda bo'laklari andazasi (ort va old bo'lak adip,) gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Mayda bo'laklar andazalari yirik bo'laklar andazalari orasiga juda oz qiyqim chiqadigan qilib joylashtiriladi.
5	Qiz bolalar tungi ko'ylak bo'laklarini qirqish.	Qaychi		Tungi ko'ylak bo'laklarini o'tkir qaychi yordamida qirqib olish.

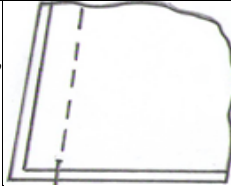
Qiz bolalar tungi ko'ylagi mayda bo'laklarini tayyorlash.

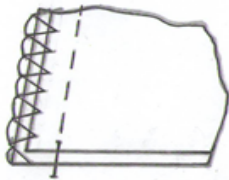
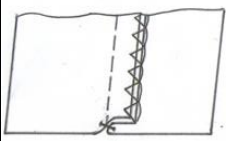
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar,	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
1	Bo'yin o'mizi adip tagligiga yelimli qotirmani yopishtirish.	asboblari va xom ashyolar		Bo'yin o'mizi adip tagligi teskari tomoniga yelimli qotirma qo'yiladi va nam dazmolmato orqali dazmollanadi.
2	Bo'yin o'mizi adip tagligi ochiq qirqimini yo'rmalash.	Maxsus mashina, qaychi.		Bo'yin o'mizi adip tagligi ochiq qirqimi maxsus mashinada o'ng tomondan yo'rmalanadi.

Qiz bolalar tungi ko'ylagini tikish.

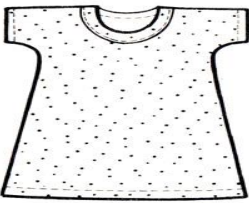
1	Adip taglikni adipga tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Bo'yin o'mizi adipga adip uchi o'ngi ichkariga qarayib qo'yiladi qirqimlari tenglanib, 0,7 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Adip taglik chok kengligini dazmollash	Dazmol, dazmolmato.		Adip taglik chok kengligi adip tomonga yotqizib dazmollanadi.
3	Bo'yin o'mizi chok kengligiga kertim berish.	Qaychi		Ko'klangan iplar olib tashlanib, chokka 0,1-0,2 sm yetkazmay kertim beriladi.
4	Bo'yin o'miziga chok kengligini bostirib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Bo'yin o'miziga chok kengligi yotqizib, chokdan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.
5	Bo'yin o'miz choklarini dazmollash.	Universal mashina, ip, qaychi.		Bo'yin o'mizidan 0,1-0,2 sm kant chiqarib teskari (adip taglik) tomonidan dazmollanadi.
6	Etak, yeng o'miz uchini, bukib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Etak, yeng o'miz uchini yana bir marotaba bukib, bukma ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.
7	Eng o'miz choklarini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Etak, yeng o'mizi choklari dazmollanadi.

Ort va old bo'laklarini biriktirib tikish.

1	Ort va old bo'lak qirqimlarini tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Ort va old yon qirqimlarining o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
---	--	---------------------------------	--	---

2	Yon qirqimlarini yoʻrmlash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Yon qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanadi.
3	Yon qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanadi.	Dazmol, dazmoldato.		Yon choklari bir tomonga yotqizib (ort boʻlakka) dazmollanadi.

Oxirgi ishlov berish va NIIB

1	Qiz bolalar tungi koʻylagini soʻnggi pardozlash.	Qaychi		Qiz bolalar tungi koʻylagini oʻngi va teskarisidan qolgan iplari qirqib tashlanadi va NII beriladi.
---	--	--------	--	---

Nazorat uchun savollar:

1. Qiz bolalar tungi koʻylagini bichish uchun gazlamani tayyorlash jarayoni qanday?
2. Gazlamaga andazalar qanday joylashtiriladi?
3. Qiz bolalar tungi koʻylagini NII berish usullarini ayting.

39. Mavzu; Bolalar pijamasi chizmasini xisoblash va chizish.

Reja ;

1. Bolalar kiyimlari uchun gazlama tanlash.
2. Bolalar yosh guruhlari turlari.

Har qanday sharoitda ham kiyimlarning har turli qilib tikilishi maqsadga muvofiqdir, kiyim estetik jihatdan toʻgʻri tanlanishi kerak. Har bir xalqning oʻz milliy kiyimi boʻlib ob havosiga mos ravishda tikiladi.



Bolalarning yosh guruhlari			
№	Oʻsish davri	Qiz bolalar	Oʻgʻil bolalar

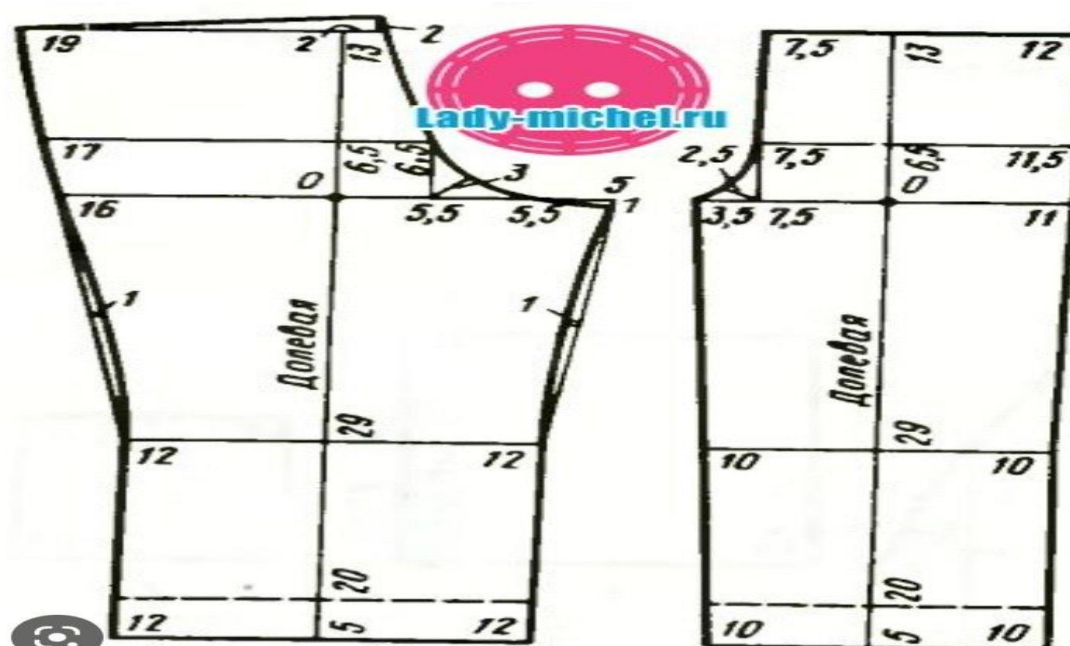
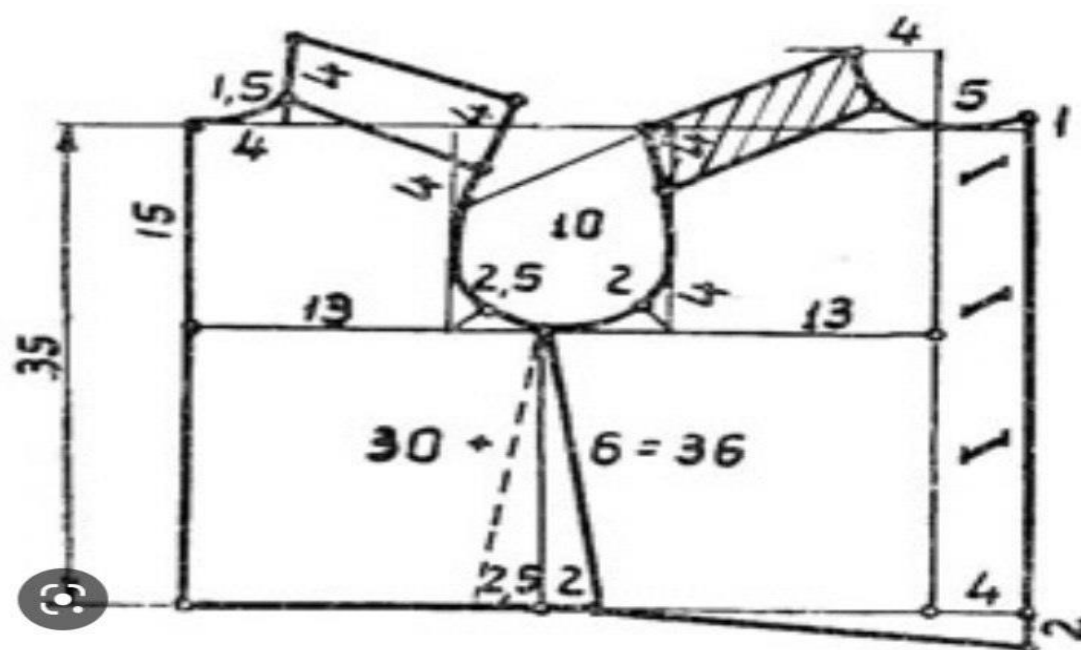
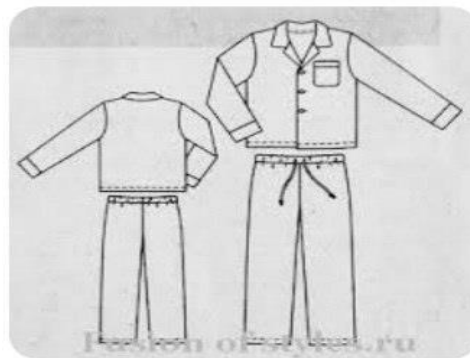
1	Chaqaloqlik	1 yoshgacha	1 yoshgacha
2	Yasli yoshi	1-3 yosh	1-3 yosh
3	Maktabgacha yosh davri	3-7 yosh	3-7 yosh
4	Kichik maktab yoshi davri	7-11 yosh	7-12,5 yosh

Bolalarning tanasi, tana kengligining konkret qismlari va kiyim tuzilishi ularning turli yoshidagi tana asoslariga bog'liqdir. Yosh bolalar yil sayin har xil rivojlanadilar. Bo'y uzunligi, oyoq, qo'l va boshning tuzilishi asosan bolalar yoshini harakterlaydi. Shu sababli bolalarni yuqorida keltirilgan jadval bo'yicha yoshga ajratiladi. Har bir yoshdagilarni kiyimi o'z harakteristikasi (tavsifiga)ga ega. 3 yoshgacha bolalar kiyimi matosi, rangi tuzilishi bo'yicha farqlanib, bunda kattalarning ularga bo'lgan mehr-muhabbati aks etgan bo'lishi kerak. Maktab yoshigacha davridagi bolalar kiyimi to'qigan, tez o'sayotgan hayotni sevuvchi «bu nima» deb ko'p savol beraveradiganlar tavsifiga binoan bo'ladi. Kichik yoshdagi bolalar kiyimi bitta bir xil maktab formasidan iborat bo'ladi. Bunda bola o'qishga, hayotga, o'ziga, yon atrofdagilarga, kollektivga qiziqib kirishishi kerak. Katta yoshli maktab o'quvchilarning kiyimi kollektivga moslashishi uchun o'ziga xos, mos hamma o'quvchilar qatori bo'lishi kerak. Bunda juda ko'p variantlar bo'lishi mumkin. O'smirlar foydali mehnat qilishi bilan birga o'zlarini katta ya'ni balog'atga yetganlarini tushunadilar, shu sababli ularning kiyimlari katta yoshlilarning modasiga muvofiq tikilishi kerak. Bolalar – bu bizning hayotimiz davomchilari va biz bilan birga yashaydigan kichkina odamchalardir, ularning kiyimlari ham biz katta yoshlilar bilan bir xil bo'lishi kerak, faqat yoshni hisobga olgan holda. Umuman olganda bolalar kiyimi moda o'zgarishiga qarab tikilmaydi, kattalarniki singari bolalar kiyimi kattalarnikidan ozgina farqlanadi, yangi modada bo'la oladi va bu unga xushchaqchaq bo'lib yashashiga xalaqit qilmaydi, hayotda emin-erkin yashashiga yordam beradi. Yosh bolalar kiyimi XIX asrdan boshlab asosiy belgilar orqali ajrala boshladi. Bu vaqtgacha qiz bolalar kiyimi, asosida to'g'ri burchak shaklda, keng yengil, o'g'il bolalarniki keng oq ko'ylak va ishtondan iborat edi.

40.Mavzu; Bolalar pijamasini tikish texnologiyasi.

Yosh bolalarning kiyimi va matolariga quyiladigan talablar. Yosh bolalar kiyimlari turli xil matodan (trikotaj, sun'iy va tabiiy jundan, yupqa materiallardan, sun'iy va tabiiy zamsh va teridan tanlanadi). Ularga qo'yiladigan umumiy talablar: o'rtacha massa, badanga yoqimli bo'lishi, ochiq rangli, yengil, yumshoq, xushchaqchaqlik baxsh etuvchi, organizm uchun zarar qilmaydigan va hokazo. Gazlama va trikotaj materiallar yosh bolalar kiyimini ishlab chiqishda juda keng qo'llaniladi. Quyida gazlamaning muhim jihatlariga ko'ra tanlashni ko'rib chiqamiz: matoni loyihalashda asosiy ya'ni igenik, estetik va fizikaviy, mexanik talablarga har jihatdan javob berishi kerak.





Gazlamaning tashqi ko‘rinishi, iqlim sharoitlariga javob berishiga qarab, materialga bo‘lgan talablar turlichadir. Ichki kiyimli matolar (paxtali va ipakli) havoni yaxshi o‘tkazadigan, yengil, yumshoq tanaga mayinlik baxsh etuvchi bo‘lib, ularni och va pushti ranglarga bo‘yashadi. Ustki kiyimlar matolari, qishda sovuq o‘tkazmaydigan, tanaga yopishibroq turadigan, yengil va yumshoq bo‘lishi kerak. Sintetik gazlamalar va boshqalar ochrang va ko‘zga xush yoqadigan ranglarga bo‘yaladi.

41. Mavzu: To‘g‘ri 2 chokli yubka asos chizmasini hisoblash va chizish.

Reja:

1. Yubkalar haqida ma’lumot.
2. To‘g‘ri 2chokli yubkani loyihalash uchun kerakli o‘lchovlar.
3. To‘g‘ri 2chokli yubka asos chizmasini hisoblash va chizish.

Beldan boshlab kiyiladigan kiyimlarga avvalo yubkalar, yubka-shimlar, lozimlar, shimlar, trusiklar, shortiklar va shalvar, tizzagacha bo‘lgan shim, boldirgacha bo‘lgan shim, songacha bo‘lgan shim va hokazolar kiradi. Yubkalar asosan ko‘ylakning etak qismi bo‘lib, alohida tayyorlanadigan buyumdur. Hozirgi vaqtda asosan yubkalar 2 xil: To‘g‘ri bichimli, trapesiya shaklida 3 xil usulda tayyorlanadi. 1. To‘g‘ri bichimli yubka, 2. Bo‘lakli yubka, 3. Klyoshli yubkalar. To‘g‘ri bichimli yubkalar ko‘proq kuz, bahor, qishga mo‘ljallangan bo‘lib bunda bo‘y ipi yubkaning bo‘yi bo‘yicha yo‘nalgan bo‘ladi. Bo‘lakli yubkalar bir necha bo‘lakdan iborat bo‘lib, ularga 4-,6-,8 va undan ortiq bo‘lakli yubkalar misol bo‘ladi. Klyoshli yubkalar – bo‘yi ipi turlicha yo‘nalgan bo‘ladi. Etak tomonga kengaygan bo‘lib, «Qo‘yosh», “Yarim kuyosh”, “Konussimon” yubkalar kiradi. Hozirgi zamon yukalari bezaklari burma, koketka, taqilma, qirqim, furnituralardan, ranglarni mutanosibligini moslab olish, gazlamalarni moslab olish, gazlamalarga e’tibor berib bichimi uzun yoki qisqa, kengligi o‘ta yoki tor bo‘lib, yangi zamonaviy gazlamalardan foydalaniladi. Konstruktiv dekorativ bo‘shliqlar o‘z navbatida 2 ga bo‘linadi: konstruktiv, dekorativ. Konstruktiv bo‘shliqlarda kiyimning bichimi hisobga olinadi. Masalan: kiyimning bichimi bo‘lishi mumkin to‘g‘ri gavdaga yopishgan va gavdaga sal yopishgan. Bu yerda to‘g‘ri bichimga eng ko‘p qo‘shimcha beriladi. Dekorativ bo‘shliqlarga kiyim bezaklari uchun beriladigan bo‘shliqlar kiradi. Masalan: burmalar, taxlamalar, buflar, vafllilar, xokozolar uchun beriladi.

To‘g‘ri bichimli yubka chizmasi. Turli fasondagi yubkalarning loyihasini yaratish uchun ikki chokli to‘g‘ri bichimli yubka loyihasining asosi ishlatiladi. Bu yubkani loyihalash uchun gavdadan olingan quyidaga o‘lchovlar kerak bo‘ladi. Yubka asosi chizmasini chizish uchun 46-razmer (rost 158 sm; Ok11 — 2 sm; Obuk — 100 sm; Obl — 71 sm) o‘lcham belgilarini olamiz: Sbl = 35,5 sm; Sbo‘k = 50 sm (qorin chiqqanini hisobga olib); Dyu = 60 sm. Bemalol turish uchun qo‘shimchalar: Pob = 2 sm; Pbo‘k = 1,5 sm (juda yopishib turadigan); Yabo‘k = 2 — 3 sm (sal yopishib turadigan); P bo‘k=3,5 sm va ortiq (yopishib turmaydigan). Yubkalarni loyihalashda gavdaning bo‘ksa tuzilishini hisobga olish kerak. Tipoviy gavdalardan tashqari dumbasi turtibroq chiqqan, bo‘ksasi kengroq yoki torroq gavdalar bo‘ladi. Bunday hollarda gavdani o‘lchayotganda yozuvlarga maxsus belgilar qo‘yib boriladi, chunki o‘lchovlarning o‘zida bunday xususiyatlar aks etmagan bo‘ladi.

To‘g‘ri bichimli yubka asosini chizish.

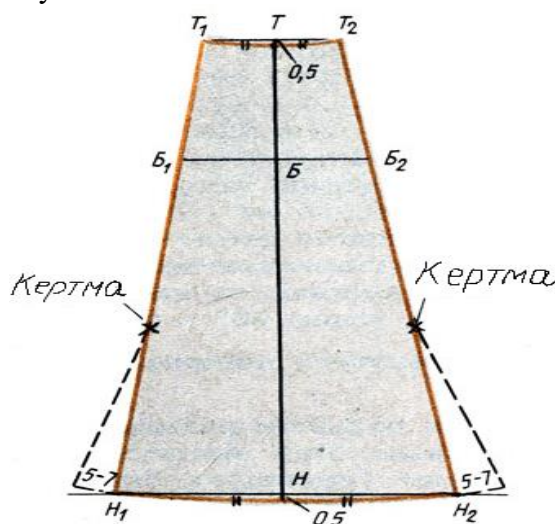
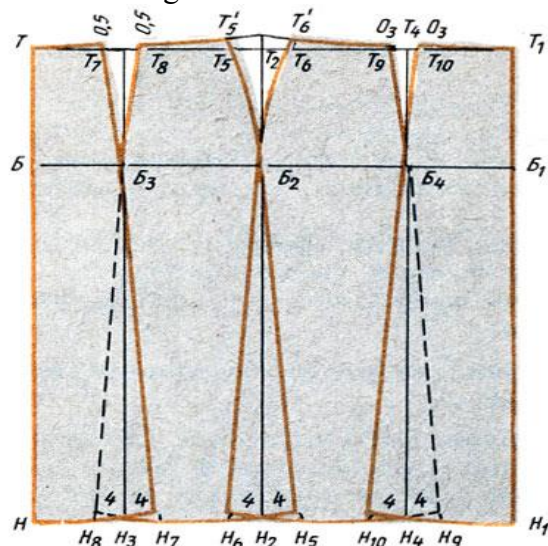
42.Mavzu: To'rt yoki olti chokli yubkalarining chizmasini chizish.

Reja:

1. To'rt yoki olti chokli yubkalar haqida ma'lumot.
2. To'rt va olti chokli yubkaning chizmasini chizish.
3. Bir xil bo'laklardan yubka chizish.

Bu yubkalarining chizmasi to'g'ri bichimli yubka asosida chiziladi. To'rt chokli yubka yon choklarsiz, yon tomonlari vitachkali qilib, olti chokli yubka esa yon chokli qilib chiziladi. To'rt chokli yubkaning choklari yubka oldingi va ortki yarmidagi vitachkalar davomi tarzida chiziladi. Vertikallar etakkacha uzaytiriladi, kengaytirish uchun o'ng va chap tomonga 4 sm dan o'lchab qo'yiladi va vitachkalarining uchlari bilan birlashtiriladi. Uzunlik tenglashtiriladi (ya'ni etakni bo'laklar chetiga yumaloqlashib boradigan qilinadi; tutashish joylari kalka yordamida tekshiriladi). Oldingi va ortki bo'laklar yubkaning oldingi va ortki yarmining o'rta chiziqlari bo'ylab butun bo'ladi.

Olti chokli yubkalarining yon qirgimlari etak tomonga kengaya boradigan qilinadi. Bu yubkalar bo'laklarining o'lchamlari va shakllari bir xil bo'lmaydi.



To'rt va olti chokli yubkaning chizmasi Olti chokli yubka bo'lagining chizmasi

Yubka bo'laklari soni har xil bo'lishi mumkin, lekin juft son (4, 6, 8, 12) bo'lgani ma'qul; taqilmasi chap yon chokda; bo'laklar o'rtasi — old va ort bo'laklar o'rtasida. Bo'laklar soni toq bo'lsa, old bo'lakning o'rtasi butun bo'ladi, ort bo'lak o'rtasida esa taqilmali chok bo'ladi. Taqilma tikish uchun eni 3—4 sm, bo'yi 25 sm qo'shimcha taqilma haqqi chiqariladi. Misol tariqasida olti bo'lakli (klinli) yubkaning bo'laklari tuzilishini keltiramiz.

1. Yubkaning uzunligi $TN = Dy$,
2. Bo'lak yarmining beldagi kengligi $TT1 = 1/6 * (S_{bel} + P_{bel})$.
3. Bo'lak yarmining bo'ksadagi kengligi $BB = 1/6 * (S_{buk} + P_{buk})$.
4. Bo'lak yarmining etakdagi kengligi $NN1 = BB1 + 4$ sm va bundan ortiq («qo'ngiroq» shakli hosil qilish uchun qo'shimcha 5 — 7 sm kengaytiriladi; bu qo'shimcha etak bilan bo'ksa oralig'ining o'rtasiga borib yo'q bo'lib ketadi). Bo'lakning bo'ylama qirgimi bo'ylab ravon chiziq tortiladi.
5. T va N nuqtalaridan pastga 0,5 sm o'lchab qo'yiladi; belning botiq qismi chiziladi; etak dumoloqlashtirib chiziladi ($T1N1 = TN$).

6. Chizma o'rta chiziqdan o'ng tomonga «ikkilantiriladi», bel va etak qismlarining to'g'ri tutashganligi kalka yordamida tekshiriladi; taqilma o'rni belgilab olinadi (tikish haqi bichish vaqtida chiqariladi).

Nazorat uchun savollar:

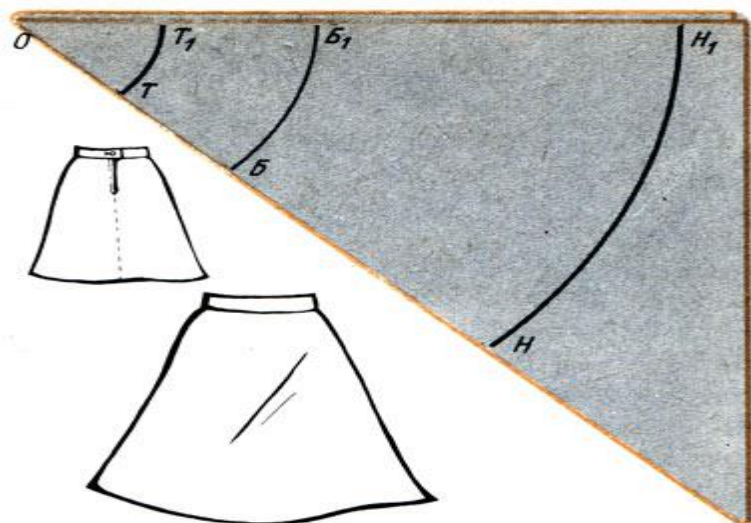
1. Belli kiyimlar uchun o'lchovlar qanday olinadi?
2. Belli kiyimlarga nimalar kiradi?

43.Mavzu: Oddiy bichiqli yubkalar.

Reja:

1. Bir chokli yubkani hisoblash.
2. Bir chokli yubkani chizish.

Bir chokli yubka chizmasi.

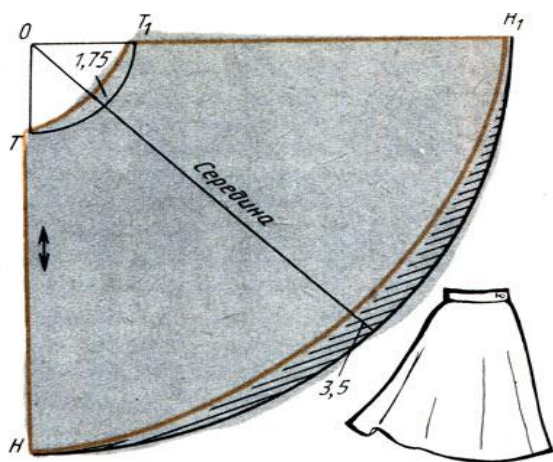


Bu yubkalarda vitachkalar bo'lmaydi; ular chizmasini bevosita gazlamada chizish (ya'ni andazasiz bichish) mumkin. Bir chokli yubka 140X140 sm (yoki 150X150 sm) kvadrat gazlama bo'lagidan bichiladi. Gazlamani uning milkini arqoq ipiga to'g'ri keltirib (milk 1 sm qirqib tashlangani yaxshi), 45° burchak hosil qilib buklanadi-da, santimetrli sirkul kabi ishlatib, bel, etak, bo'ksa chiziqlari chiziladi. Hamma aylanalarning markazi burchakning uchi(O nuqtasi). OT kesmani (yubkaning ustki qirqimini) topish koeffitsienti — 1,4.

Bir chokli yubkani hisoblash $OT = S_{bel} \times 1,4$; $TB = 16—18$ sm; $TN = D_{yu}$; OT, OB, ON radiuslar bilan uchta yoy chiziladi. TT1 va BB1 kesmalar tekshiriladi: $TT1 = S_{bel} + P_{bel}$; $BB1 = S_{bo'k} + P_{bo'k}$.

Bel bilan bo'ksa o'rtasidagi farq katta bo'lsa, yon va ort tomonda yuza vitachkalar qilish mumkin; chok ort bo'lak o'rtasidan o'tadi. Bunday yubka tikish uchun tuksiz, ko'p tuslanmaydigan, «bo'yiga» ham, «eniga» ham fakturasi bir xil bo'lgan gazlama tanlash kerak. Rangi bir xil bo'lgan yoki simmetrik katakli material to'g'ri keladi.

“Yarim quyosh” yubka chizmasi.



«Yarim quyosh» (klyosh) yubka bir chokli yoki qo'sh chokli bo'lish mumkin. Koeffitsient — 0,64.

« Yarim quyosh» yubkani hisoblash: $OT = 0,64 \times S_{bel}$, $TN = Dy$, OT, ON radiusli ikkita yoy o'tkaziladi. Yubkaning to'g'ri yopishib turishi uchun hamda qiya qismidagi uzunligini to'g'rilash uchun bel Chizig'i (1,75 sm ko'tariladi) bilan etak chizig'i (3,5 sm kamaytiriladi) o'zgartiriladi. Ikki bo'lakli yubkani biriktirib tikayotganda bo'laklarning bo'ylama qirqimini bo'ylama qirqimiga, ko'ndalang qirqimini ko'ndalang qirqimiga tikish kerak (gazzlamaning o'ngi bilan teskarisi bir xil bo'lsa choklar ikki yonda bo'ladi. Agar chok bitta bo'lsa, u ort bo'lakning o'rtasidan o'tadi).

Nazorat uchun savollar:

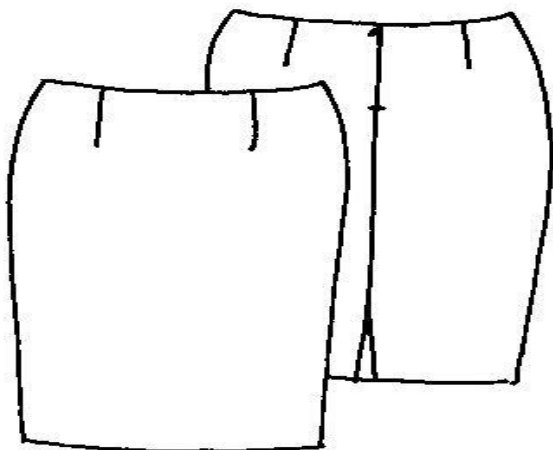
1. Hozirgi zamon belli kiyimlari haqida ma'lumot.
2. “Qo'yosh”, “Yarim kuyosh” yubkalarni loyihalash.
- 3.

44.Mavzu: Ayollar yubkasini tikish texnologiyasi.

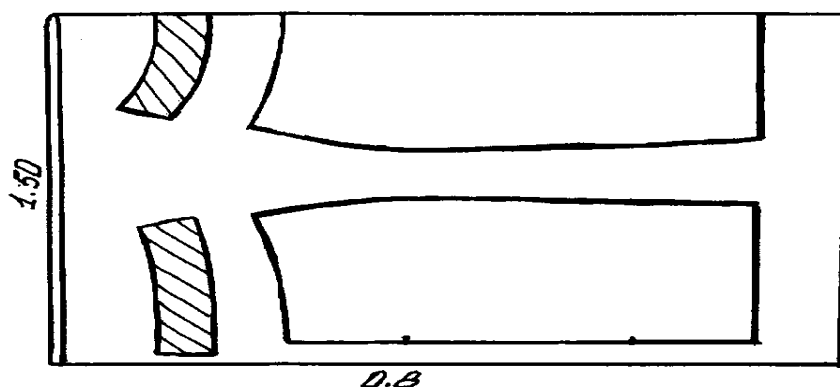
Reja:

1. Ayollar yubkani modellashtirish.
2. Ayollar yubkani bichish.
3. Ayollar yubkani tikish.

Andaza detallarida tanda ipni yo'nalishi, kertimlar, chiziqlari, vitochka, taxlamalar ko'rsatiladi. Andazalarni joylashtirish sxemasi masshtabda beriladi. Ishlov berish usullarini tanlash jadval shaklida, buyum tikishda qo'llanadigan choklar nomi, eskiz va parametrlarini ko'rsatilgan holda keltiriladi.



Aralash matodan klassik uslubda to‘g‘ri bichimli, tizzadan pastroq uzunlikdagi yubka. Old bo‘lak yaxlit bichilgan, bel vitochkali. Ort bo‘lak bel vitochkali va o‘rta chokli. O‘rta chokda kesim joylashgan, hamda molniya taqilmasi bor. Yuqori qirqim mag‘iz belbog‘ bilan ishlangan. Andaza detallari tasnifi.



Nazorat uchun savollar:

1. Yubkani bichish uchun gazlamani tayyorlash jarayoni qanday?
2. Gazlamaga andaza qanday joylashtiriladi?
3. Yubkaga NII berish usullarini ayting.

45.Mavzu: Yubka-shimni old va orqa bo‘lagini chizmasini hisoblash va chizish.

Reja:

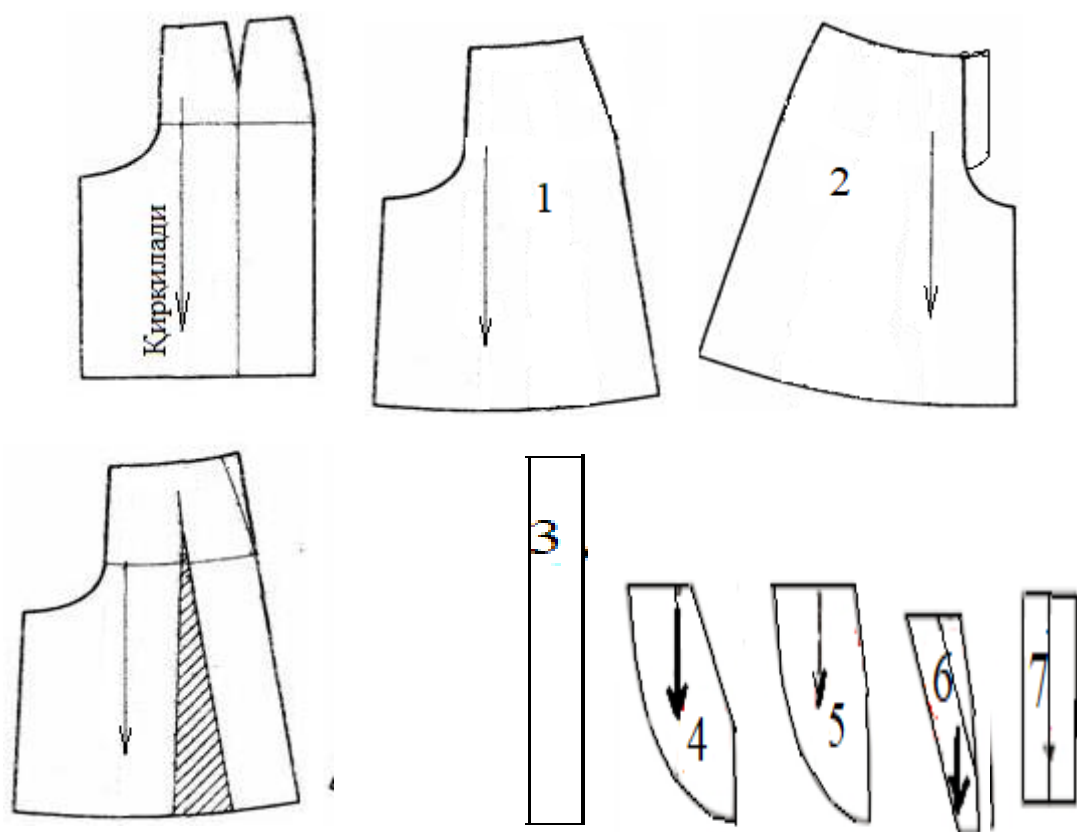
1. Yubka shim chizmasini haqida ma’lumot.
2. Yubka-shimni old va orqa bo‘lagini chizmasini hisoblash va chizish.

Yubka-shimni old va ort bo‘laklari o‘rtasida ro‘para taxlama bilan yoki etagiga kengaytirib tikilsa, harakat uchun qulay bo‘ladi va chiroyli ko‘rinadi. Yubka-shim chizmasini chizish uchun to‘g‘ri bichimli yubka chizmasidan foydalaniladi. Shuning uchun chizma chizishda yubka o‘lchovlari ishlatiladi, hamda qo‘shimcha o‘lchov bo‘ksa balandligi olinadi. To‘g‘ri bichimli yubkaning old va ort bo‘laklarini qog‘ozga tushirib chizib olinadi. Yubka bel, bo‘ksa qismidagi nuqtalar xuddi shunday belgilanadi. Ikkita, to‘rtta va oltita chokli to‘g‘ri yubka asosida kerakli hamma chizmalar chiziladi (rasm). Yubka chizmasini chizish uchun olgan o‘lchovlarimizdan tashqari shim-yubka uchun yana $B_{bo'k} = 24—26$ sm qiymat ham kerak. Bunday yubkaning etak tomonini vitachkalarni qisman yoki butunlay yopib yuborish, choklarga kamroq kirishtirish



Yubka-shimning tashqi ko‘rinishi. Ayollar yubka-shimining shakli, uzunligi, silueti modalar yo‘nalishiga qarab o‘zgaradi. Yubka-shim bel chizig‘ida, beldan yuqorida yoki beldan pastda joylashishi mumkin. Yubka -shim belbog‘i qalin yoki ingichka, ikki uchlari uzaytirilgan, yoki bir tomoni uzaytirilgan kamar tutgichli yoki tutkichsiz, yon chokli yoki yaxlit bichilgan bo‘ladi. Kamar tutgich shakli ham turlichadir. Yubka-shim taqilmasi tugma va izmada yoki «molniya» da bo‘lishi mumkin. Yubka-shim modeli odam yoshiga, model ko‘rinishiga, tanlangan uslubga, gazlamaga mos bo‘lishi kerak.





**Yubka-shim old bo'lagini
modellash**

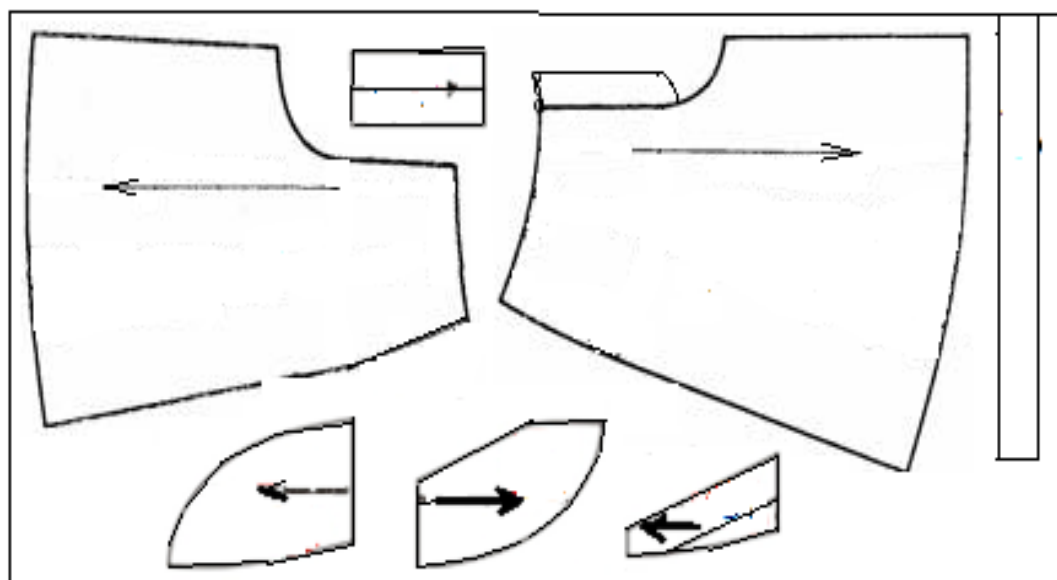
Yubka-shim

ort

bo'lagini

modellash

Yubka-shimi andazalari: 1- yubka-shim ort bo'lagi; 2- yubka-shim old bo'lagi; 3- belbogi; 4- cho'ntak mag'izi; 5- old yon cho'ntak xaltasi; 6- old bo'lak qiyalama cho'ntak ko'rinmasi; 7- taqilma gulfigi.



Andazalarni tayyorlash.

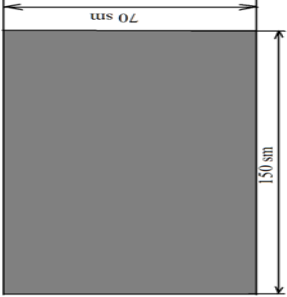
Yubka-shimi bo'laklari spetsifikatsiyasi.

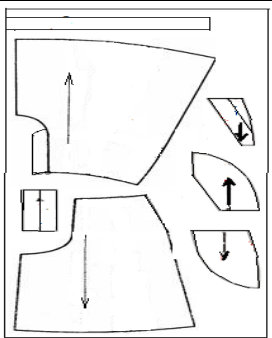
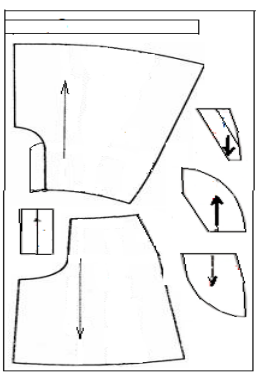
Bo'lak nomi	Bo'lak belgisi	Soni	
		Andoza	Bichiqda
Yubka-shim ort bo'lagi	01	1	2
Yubka-shim oid bo'lagi	02	1	2
Yubka-shim belbog'i	03	1	2
Cho'ntak mag'izi	04	1	2
Old yon cho'ntak xaltasi	05	1	1
Old bo'lak qiyalama cho'ntak ko'rinmasi	06	1	2
Taqilma gulfigi.	07	1	1

Yubka-shimi andazalarida chok haqqi qiymati

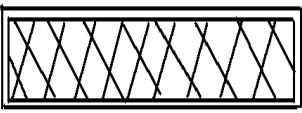
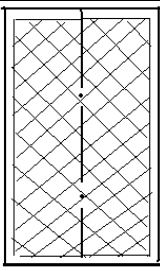
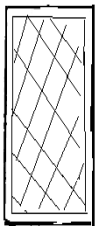
Bo'lak nomi	Qirqim nomi	Chok haqqi, sm.
Ort bo'lak	Bel qirqim	1,0
	Yon qirqim	1,0
	O'rta qirqim	1,0
	Shim pochasi	4,0
	Odim qirqim	1,0
	Og' qirqim	1,0
Old bo'lak	Bel qirqim	1,0
	O'rta qirqim	1,0
	Yon qirqim	1,0
	Pocha	4,0
	Odim qirqim	1,0
Belbog'	Belbog' uchlari	0,7- 1,0
	Belbog'ni belga ulash qirqimi	1,0

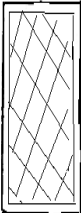
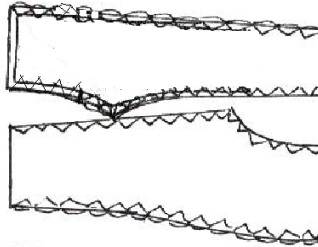
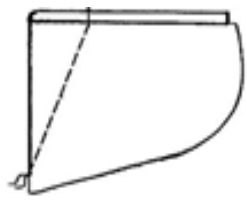
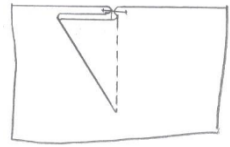
Yubka-shimini bichish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Gazlamani namlab dazmollash (dekatirovkalash)	Gazlama 150*70 sm Dazmol		Gazlama namlanib, tandaipi yo'nalishida dazmollanadi
2	Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va yonini o'lchash	Bo'r, sm lenta		Gazlama o'ng tomonidan nuqsonlari teshik, ip va bo'yoqlar birtekisligi tekshiriladi. Aniqlangan nuqsonlar bo'r bilan belgilab

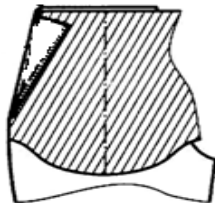
				qo'yiladi
3	Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish	Bichuv gazlama. stoli,		Gazlama bichuv stoli ustiga yalang qavat qilib to'shaladi.
4	Gazlamaga yubka-shim bo'laklari andazalarini joylashtirish	Bichuv Gazlama, stoli. bo'laklar andazalari, to'g'nog'ich		Yubka-shim ort,old va mayda bo'lak andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak.

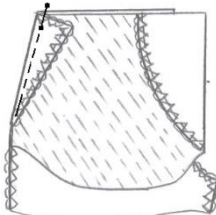
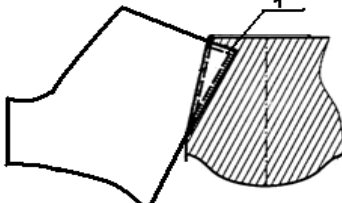
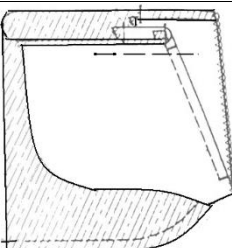
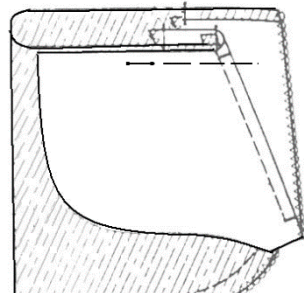
Yubka-shimini tikish ketma-ketligini tuzish va mayda bo'laklarini tayyorlash usullarini o'rgatish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar)	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Yubka-shim belbog'iga yelim qotirma yopishtirish	Dazmol, dazmolmato.		Belbog' teskari tomoniga qotirma yelimli tomoni bilan qo'yib dazmollanadi
2	Yubka-shim otkosokiga yelim qotirma yopishtirish	Dazmol, dazmolmato.		Yubka-shim otkosoki teskari tomoniga qotirma yelimli tomoni bilan qo'yib dazmollanadi
	Yubka-shim taqilmasi chap tomoni adipiga yelim qotirma yopishtirish	Dazmol, dazmolmato.		Yubka-shim taqilmasi o'ng tomoni adipi teskarisi tomoniga qotirma yelimli tomoni bilan qo'yib dazmollanadi

3	Taqilma adipi qirqimini yoʻrmlash	Maxsus mashina, qaychi.		Taqilma adipi qirqimi maxsus mashinada yoʻrmlanadi.
4	Shim old va ort boʻlagi qirqimlarini yoʻrmlash.	Maxsus mashina.		Ort va old boʻlak bel vitochkasini oʻngini-oʻngiga qoʻyib belgilangan joydan biriktirib tikiladi.
5	Orqa boʻlak vitochkasini tikish.	Universal mashina.		Orqa boʻlak bel vitochkasini oʻngini-oʻngiga qoʻyib belgilangan joydan biriktirib tikiladi.
6	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Orqa boʻlak vitochkasini oʻrta tomonga qaratib NII beriladi.

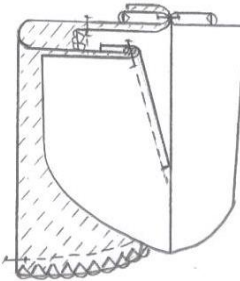
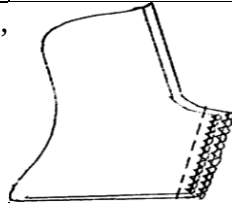
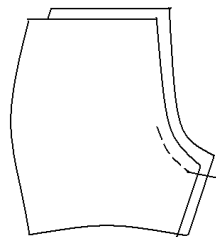
Yubka shimni old boʻlagidagi qiya choʻntakka ishlov berish usullarini oʻrgatish.

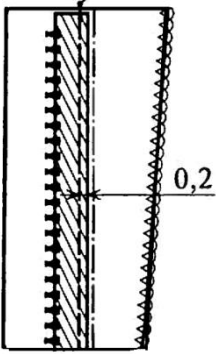
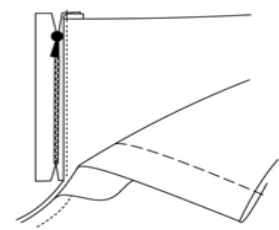
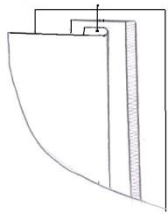
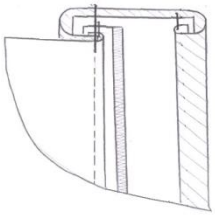
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asbobl va xom ashyolar)	Eskizlar (chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
1	Old bolak choʻntak oʻrnini belgilash.	Yordamchi andaza, boʻr.		Old yarim boʻlaklarda qiya choʻntak oʻrni belgilab qoʻyiladi va kertik beriladi.
2	Choʻntak ogʻziga yelimli qotirma yopishtirish.	Dazmol, dazmolmato.		Bukish chizigʻi boʻylab yelim uqa dazmollab yopishtiriladi.
3	Choʻntak ogʻzini bukib dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Choʻntak ogʻzini ichki qirqimi bukib dazmollanadi.

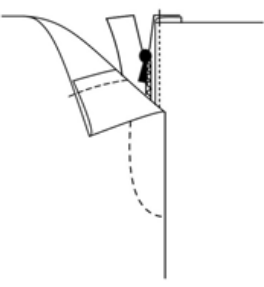
4	Ko'rinmaning ichki qirqimini yo'rmalash.	Maxsus mashina, qaychi.	ip,		Ko'rinmaning ichki qirqimi yo'rmalanadi.
5	Ko'rinmani cho'ntak xaltaga bostirib tikish.	Universal mashina, qaychi.	ip,		Ko'rinma va cho'ntak xaltasini yon va yuqori qirqimlari birlashtiriladi, chok yesa 0.3-0.5 sm ko'rinmadan narida yuritiladi.
6	Cho'ntak ziyo bo'ylab bezak baxyaqator yuritish va asosiy detaldan xosil qilingan adipni cho'ntak qopiga tikish.	Universal mashina, qaychi.	ip,		Cho'ntak ziyo bo'ylab, 0.5-0.7 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi, bunda cho'ntak xalta qirqimini cho'ntak og'zi ziyiga to'g'irlab qo'yiladi. Yaxlit bichilgan adip ichki qirqimi cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi.
7	Cho'ntak yuqori qirqimini bostirib tikish.	Universal mashina, qaychi.	ip,		Tayyor cho'ntak ko'rinmasi xaltasiga qo'yiladi va yuqori qirqimlari tekislanib yuqori ziyidan 0.7 sm kenglikda chok yuritiladi.
8	Cho'ntak xalta qirqimlarini biriktirib tukish.	Universal mashina, qaychi.	ip,		Cho'ntak xalta pastki qirqimlari biriktirib tikiladi.
9	Cho'ntak xalta pastki qirqimini yo'rmalash	Maxsus mashina, qaychi.	ip,		Cho'ntak xalta pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.
10	Cho'ntak og'zini puxtalash.	Universal mashina, qaychi.	ip,		Yuqori qirqimlaridan 1.5 sm narida

				cho‘ntak puxtalanadi, bunda puxtalash cho‘ntak ziyiga perpendikulyar bo‘lishkerak.
11	Tayyor cho‘ntakni dazmollash.	Dazmolmato, dazmol.		Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

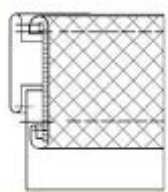
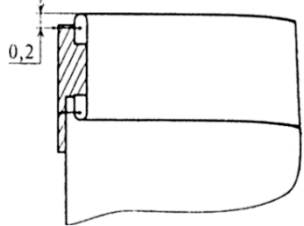
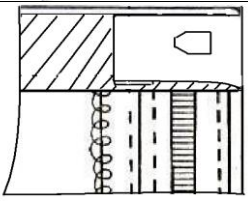
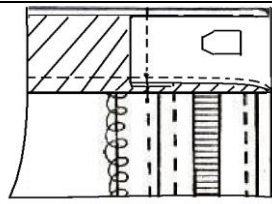
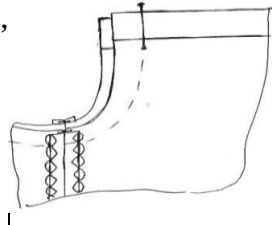
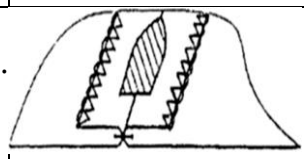
Yubka-shimni yon, odim va o‘rta qirqimlariga ishlov berish, shim taqilmasiga mo‘lniya tasma qo‘yib tikish usullarini o‘rgatish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Shim old va ort bo‘laklarini yon qirqimlarini biriktirish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old va ort bo‘lak yon qirqimlarini o‘ngini-o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi.
2	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato		Shim yon chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi.
3	Shim old va ort bo‘laklarini odim qirqimlarini biriktirish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old va ort bo‘lak odim qirqimlarini o‘ngini-o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi.
4	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Yubka-shim odim chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi.
5	Old bo‘lak o‘rta qirqimini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Yubka-shim old bo‘lak o‘rta qirqimlari o‘ngi-o‘ngiga qo‘yib biriktirib kertimigacha tikiladi.

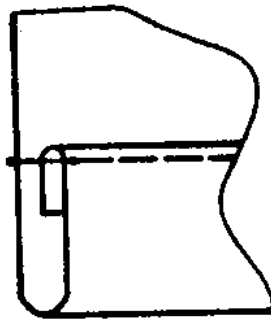
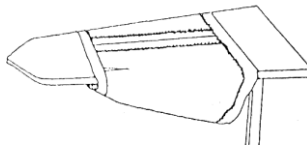
6	Adipga molniya tasmasini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Adip o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab "molniya" tasmani qo'yib bostirib tikiladi. Baxiyaqator tasma chetidan 0.2 sm oraliqda yuritiladi.
7	Taqilma adipini old bo'lakka tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old bo'lagi chap tomoniga taqilma joyiga taqilma adipini qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi.
8	Taqilma adipini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Taqilma adipini shim teskarisiga ag'darib, asosiy detaldan 0.1-0.2 sm kant xosil qilib dazmollanadi
9	Otkoskni old bo'lakka biriktirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosk "molniya" tasma bilan birga shim old bo'lagi o'ng tomoniga biriktirib tikiladi
10	Otkosk mag'izini otkoskka tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosk mag'izi otkosk yon qirqimiga ag'darmachokda tikiladi. 0.7 sm da mag'iz xosil qilinadi.
11	Otkosok mag'izini bostirib tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosok bilan shim taqilma qirqimi bilan biriktirilgan chok atrofida mag'iz o'girilib o'ng tomondan taqilma ziyidan bostirib tikiladi.

12	Yubka-shim taqilmasiga bezak bahyaqator yuritish va NII berish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Yubka-shim taqilmasiga 2,0-2,5 sm chok kenglikda, belgilangan chiziq bo'yicha bezak bahyaqator yuritiladi va NII beriladi.
----	---	--------------------------------	--	--

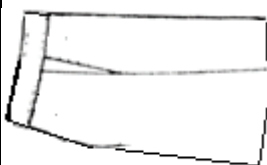
Yubka-shimining yuqori qirqimiga ishlov berish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar)	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Yubka-shim yuqori qirqimini ishlash.	Universal mashina, ip, qaychi.		Yubka-shim yuqori qirqimiga belbog'ni o'ngini-o'ngiga qo'yib kertimlarini to'g'irlab, biriktirib tikiladi.
2	Yubka-shim yuqori qirqimiga NII berish.			Yubka-shim bel qirqimi belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi.
3	Belbog' uchlariga ilgak o'rnatish.	Qo'l.		Belbog' uchlariga belgilangan o'rniga ilgaklar o'rnatiladi
8	Belbog' uchini bostirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Belbog' uchi ziyidan 0.1-0.2 sm kenglikda belbog'ga bostirma chok bilan tikiladi.
9	Yubka-shim o'rta qirqimini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Yubka-shim orqa bo'lak o'rta qirqimlari o'ngi-o'ngiga qo'yilib biriktirma chokda tikiladi.
10	Chokka NII berish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Yubka-shim o'rta qirqimlari yorib dazmolmato orqali NII beriladi.

Yubka-shimining pochasiga ishlov berish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar)	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Shim pochasiga tasmani tikish.	Universal mashina, qo'l ignasi, ip, qaychi.		Yubka-shim etak qirqimini tikish uchun avval yubka-shim o'ngiga ag'dariladi, yon choklarini bir-biriga to'g'rilab andoza qo'yib, etakning notekis joylari tekislanadi va bukish haqi bo'rlanadi. Bukish haqi buklab yana bir marotaba bukma ziydan 0.1-0.2 sm bostirib tikiladi.
2	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Yubka-shim maxsus moslamada tekislanadi va dazmollanadi.

Tayyor yubka-shimini uzil kesil pardozlash va N.I.I berish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Belbog'ga va shim cho'ntaklariga NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Tayyor bo'lgan shim belbog'iga va yon qiya cho'ntaklarigayaxshil ab nam mato yordamida NIIB beriladi.
2	Shim pastki qirqimiga NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Shimning pastki qismi, pochasiga-cha yon va odim choklarini to'g'ri keltirib dazmollanadi.

3	Shim yon choklariga NII berish.	Dazmol, dazmol-mato.		Bukilgan joylarining odim choklari tomonidan har qaysi bo'lakda alohida, yon choklari tomondan yesa ikkala bo'lak birga bukib dazmollanadi.
4	Belbog'ga temir ilgak qadash.	Dazmol, dazmol-mato.		Belbog' tugallangan qismiga ishlov berilgandan so'ng shimning chap bo'lak belbog'iga temir ilgak belgilangan joyga qadaladi. Temir ilgakni qadash qismi maxsus o'tkir tig'li uchdan iborat bo'lib matoga oson kiradi.
5	Belboqqa temir izmani qadash.	Igna, ip, qaychi.		Shimning o'ng yarim bo'lak belbog' qismiga yakuniy ishlov berilgandan so'ng, belgilangan belbog' taqilma qismiga temir izma qadaladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Shimni bichish uchun gazlamani tayyorlash jarayoni qanday?
2. Gazlamaga andazaga qanday joylashtiriladi?
3. Yon qiyalama cho'ntagi qandau shaklda bo'ladi?
4. Shimga NII berish usullarini ayting.

47-mavzu; O'g'il bolalar kalta shimi chizmasini chizish.

Reja:

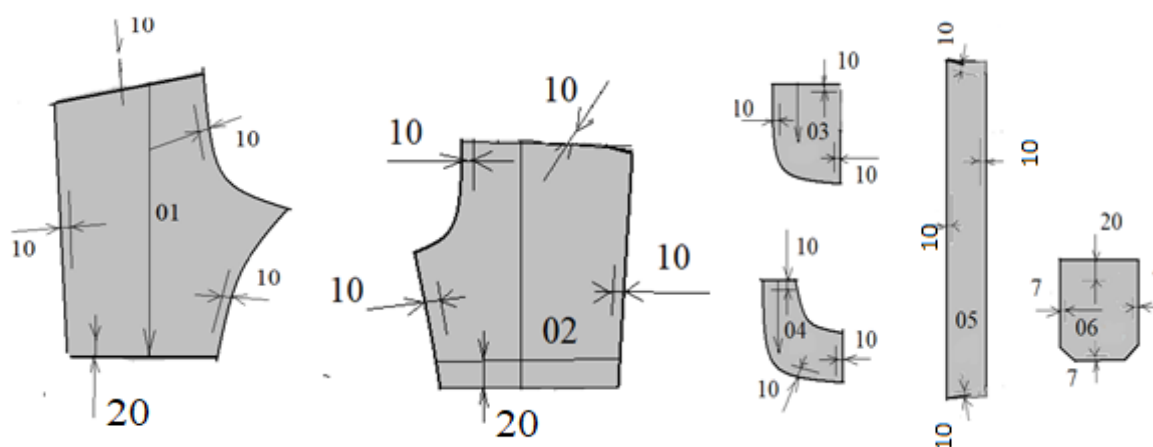
1. Kalta shimni modellashtirish.
2. Kalta shimni bichish.
3. Kalta shimni tikish.

O'g'il bolalarning turli yoshlardagi psixologik-fizologik va jismonan rivojlanishini hisobga olgan holda bolalar kiyimlari assortimenti o'zining turi, tuzilishi, bichilishi, ranglarning bezalishi jihatidan turli-tuman bo'ladi. O'g'il bolalar kiyimlari har bir yosh guruhga mos holda loyihalanadi. O'g'il bolalar ko'p xarakat qilganligi sababli kiyimlar qulay ya'ni, kiyish va yechish uchun oson bo'lishi kerak. Ko'proq to'g'ri va timsifat ishlatiladi. O'g'il bolalar kalta shimni bichimlarining turli bo'lishi bilan ajralib turadi. Jismoniy ish qilganda, terlash jarayoni normal va uzluksiz bo'lishi uchun kiyim tagiga havo o'tib turishi, kiyim haddan tashqari keng yoki juda tor bo'lmasligi kerak. O'g'il bolalar og'ir bo'lsa, bolani tez charchatadi, bolaning ish

qobiliyati kamayadi. Kiyimning issiqlik sarflash xususiyatini kamaytirmasdan uni yengillashtirish zarur. O'g'il bolalar kalta shim ni paxta tolali jinsili gazlamadan tikilgan bo'ladi.



O'g'il bolalar kalta shimning model namunalari.

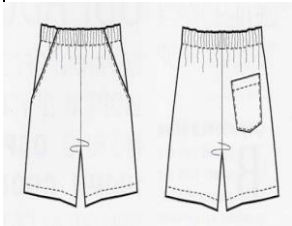
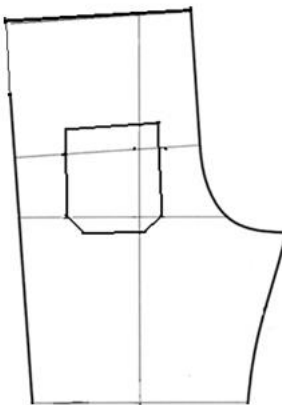
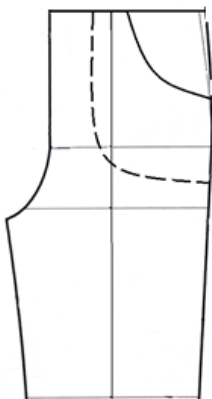


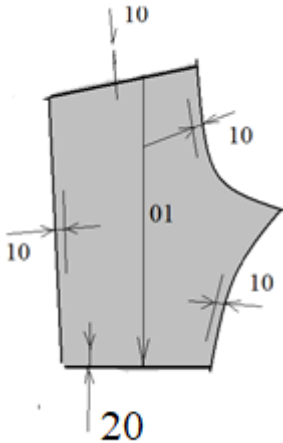
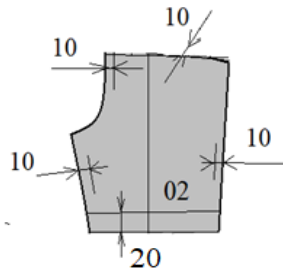
O'g'il bolalar kalta shimni andazalari.

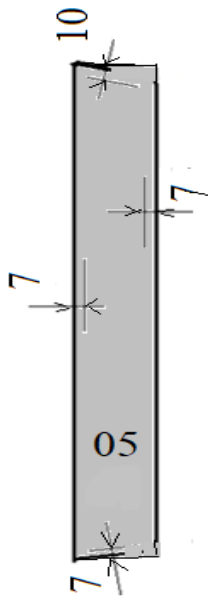
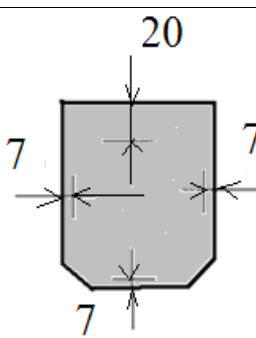
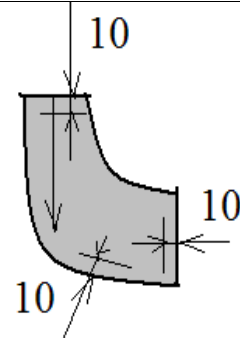
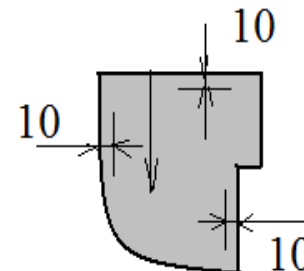
1-kombinzon ort bo'lagi; 2-kombinzon old bo'lagi old bo'lak koketka;
3- yon cho'ntak ko'rinmasi; 4-yon cho'ntak xaltasi; 5-belbog';
6-ort bo'lak qoplama cho'ntak.

O'g'il bolalar kalta shimni uchun model tanlash, modellashtirish va andazasini tayyorlash.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
---	------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------	------------------

1	Moda jurnallaridan foydalanib, o'g'il bolalar kalta shim ni moda yo'nalishini tahlil qilish va o'g'il bolalar kombinzoni uchun model tanlash.	Moda jurnallari va multimediya materiallaridan		Moda jurnallari va multimediya materiallaridan foydalanib o'g'il bolalar kalta shimni moda yo'nalishini tahlil qilish va model tanlash.
2	Tanlangan o'g'il bolalar kalta shim ni model eskiz rasmini chizish.	Qog'oz, qalam, o'chirg'ich.		Tanlangan o'g'il bolalar kalta shimni model eskiz rasmini texnik shartlarga rioya qilgan holda chizish.
O'g'il bolalar kalta shimni ort va old bo'laklarini modellashtirish.				
1	O'g'il bolalar shortigining ort bo'lagini modellashtirish.	O'g'il bolalar kalta shim ni asos konstruktsiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Ort bo'lak qoplama cho'ntak o'rnini bel chizig'idan pastga cho'ntak 3,0 sm; yon chiziqdan 3,0 sm kenglikda; cho'ntak og'zi kengligi 12,0 sm olchab nuqtalar qo'yiladi va birlashtirib cho'ntak shakli chiziladi.
2	O'g'il bolalar kalta shim ni old bo'lagini modellashtirish.	O'g'il bolalar kalta shim ni asos konstruktsiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Yon taqilma kengligi 2,0 sm, taqilma uzunligi bel chizig'idan pastga 14,0 sm belgilanadi. Yon cho'ntak o'rni, bel chizig'i nuqtasidan 6,0 sm, cho'ntak og'zi uzunligi yon chiziq bel nuqtadan pastga 10,0 sm o'lchab belgilanadi va birlashtiriladi

O'g'il bolalar kalta shimni andazasini tayyorlash				
1	O'g'il bolalar kalta shimni shimi ort bo'lak andazasini tayyorlash.	O'g'il bolalar kalta shimni asos konstruktsiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		O'g'il bolalar kalta shimni ort bo'lagi qirqimlaridan: shim yon qirqimi 1,0 sm; shim odim qirqimi 1,0 sm; shim bel qirqimi 1,0 sm; shim o'rta qirqimi 1,0 sm; shimpocha qirqimi 2,0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
2	O'g'il bolalar kalta shimni old bo'lak andazasini tayyorlash.	O'g'il bolalar kalta shimni asos konstruktsiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		O'g'il bolalar kalta shimni ort bo'lagi qirqimlaridan: shim yon qirqimi 1,0 sm; shim odim qirqimi 1,0 sm; shim bel qirqimi 1,0 sm; shim o'rta qirqimi 1,0 sm; old bo'lak cho'ntak og'zi qirqimi 0,7 sm; shimpocha qirqimi 2,0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.

3	Kalta shim n belbog' andazasini tayyorlash.	O'g'il bolalar kalta shim ni asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Kalta shim belbog' qirqimlaridan: belbog' yon qirqimlaridan 0,7 sm; belbog' yuqori qirqimi 1,0 sm; belbog' pastki qirqimi 1,0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
4	Ort bo'lak qoplama cho'ntak andazasini tayyorlash.	O'g'il bolalar kalta shim ni asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, chizg'ich.		Ort bo'lak qoplama cho'ntak qirqim-laridan: cho'ntak yuqori qirqimi 2,0 sm; cho'ntak yon qirqimlaridan 1,0; -cho'ntak pastki qirqimidan 1,0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi.
5	Yon cho'ntak ko'rinmasi andazasini tayyorlash.	O'g'il bolalar kalta shim ni asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, chizg'ich.		Yon cho'ntak ko'rinmasi qirqim-laridan: ko'rinma yuqori qirqimi 1,0 sm; ko'rinma yon qirqimlari 1,0 sm; ko'rinma ochiq qirqimi 0,7 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi.
6	Cho'ntak xalta andazasini tayyorlash.	O'g'il bolalar kalta shim ni asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Cho'ntak xalta qirqimlaridan: yon qirqimlaridan 1,0 sm; yuqori qirqimidan 1,0 sm; pastki qirqimidan 1,0 sm chok haqqi qoldirib chizib

				chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi.
--	--	--	--	--

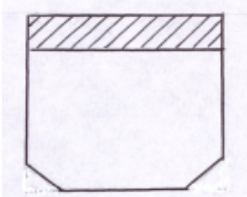
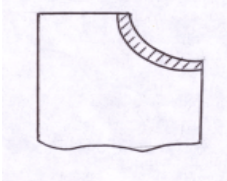
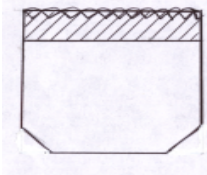
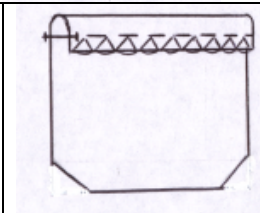
O'g'il bolalar kalta shim ni bo'laklariga qo'yiladigan chok haqqi miqdori.

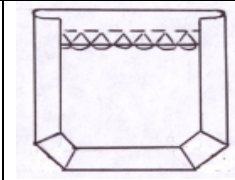
№	Bo'lak nomi	Chok haqqi qo'yiladigan qirqimlar	Chok haqqi miqdori, sm
----------	--------------------	--	-------------------------------

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
----------	-------------------------------------	-------------------	--------------------------------------	-------------------------

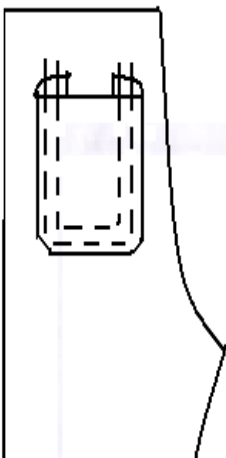
1	O'g'il bolalar kalta shim ni shimi ort bo'lagi	- yuqori qirqimi; - yon qirqimi; - odim qirqimi; - o'rta qirqimi; - pocha qirqimi.	1,0 1,0 1,0 1,0 2,0
2	O'g'il bolalar kalta shim ni shimi old bo'lagi	- yuqori qirqimi; - yon qirqimi; - odim qirqimi; - o'rta qirqimi; - pocha qirqimi;	1,0 1,0 1,0 1,0 2,0
3	Yon cho'ntak ko'rinmasi	- ko'rinma yuqori qirqimi; - ko'rinma yon qirqimi;	1,0 1,0
4	Cho'ntak xalta	- cho'ntak xalta yuqori qirqimi; - cho'ntak xalta yon qirqimi;	1,0 1,0
5	Ort bo'lak qoplama cho'ntagi	- cho'nta yuqori qirqimi; - cho'ntak chekka qirqimi;-	2,0 0,7
6	Kombinzon belbog'	- yon qirqimi; - pastki qirqimi; - bog'ich uchi qirqimi;	0,7 1,0 0,7

48. Mavzu;O'g'il bolalar kalta shimini tikish texnologiyasi.

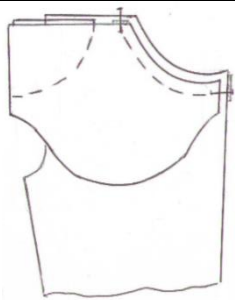
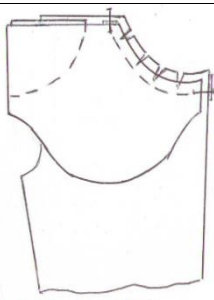
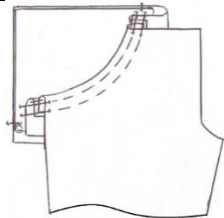
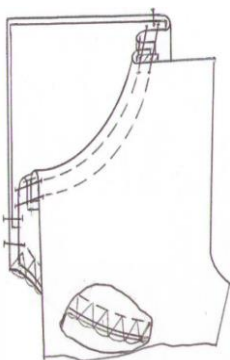
Qoplama choʻntaklarni tayyorlash.				
1	Qoplama choʻntaklar yuqori qirqimiga qotirma yopishtirish.	Dazmol, dazmolmato.		Ort boʻlak qoplama choʻntaklar yuqori qirqimi bukish chizigʻiga yelimli qotirmanini qoʻyib dazmollanadi.
2	Old boʻlak choʻntak ogʻzi qirqimiga qotirma yopishtirish.	Dazmol, dazmolmato.		Qotirmanini yelimli tomonini old boʻlak yon choʻntak ogʻzi qirqimiga qoʻyib yopishtiriladi.
3	Qoplama choʻntaklar yuqori qirqimini yoʻrmlash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Ort boʻlak qoplama choʻntaklar yuqori qirqimi maxsus mashinada yoʻrmlanadi.
4	Qoplama choʻntak yuqori qirqimini bukib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Old va ort boʻlak qoplama choʻntak yuqori qirqimini ochiq qirqimli bukma chokda tikiladi. Chok kengligi 0,3 sm.

5	Choʻntaklarni dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Qoplama choʻntaklarni shablon yordamida dazmollanadi.
---	---------------------------	---------------------	--	---

Old boʻlak shimga qoplama choʻntakni tikish .

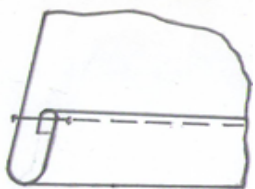
1	Shim ort boʻlaklariga qoplama choʻntakni tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Kalta shim ort boʻlagiga qoplama choʻntakni belgilangan oʻrniga qoʻyib, bukish ziyidan 0,1 va 0,7 sm chok kengligida bostirma chokda tikiladi. Chok boshi va oxiri puxtalanadi.
2	Chokni dazmollash.	Dazmol		Qoplama choʻntaklar oʻng tomondan dazmolmato orqali dazmollanadi.

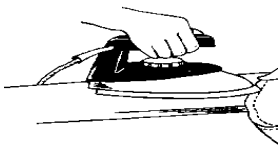
Old boʻlak yon choʻntagini tikish.

1	Old bo‘lak cho‘ntak og‘ziga cho‘ntak qopini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Old bo‘lak chontak og‘ziga cho‘ntak qopi o‘ngi bir biriga qaratib qo‘yiladi, qirqimlari tenglanib, 0,7 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Cho‘ntak og‘zi chok kengligiga ketrim berish, ag‘darish va dazmollash.	Qaychi, dazmol, dazmolmato.		Cho‘ntak o‘g‘zi kengligiga kertim beriladi, o‘ngiga ag‘dariladi va asosiy bo‘lakdan kant hosil qilib dazmollanadi.
3	Cho‘ntak og‘zi ziyiga bezak chok berish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Cho‘ntak ziyidan 0,1 va 0,7 sm chok kengligida bostirma chokda bezak bahyaqator yuritiladi.
4	Cho‘ntak qoplarini biriktirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Cho‘ntak qoplarini qirqimlari tenglanadi va 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
5	Cho‘ntak qoplarini qirqimlarini yo‘rmalash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Cho‘ntak qopi qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmlanadi.
6	Yon cho‘ntakni dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Tayyor cho‘ntak o‘ng tomondan dazmolmato orqali dazmollanadi.

O‘g‘il bolalar shortigining yon, odim va o‘rta qirqimlariga ishlov berish.

Kalta shim pochasi ishlov berish va NIIB.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asbobva xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Kalta shim pocha uchini bukib tikish.	Universal mashina, qo‘l ignasi, ip, qaychi.		Kalta shim pocha uchini yana bir marotaba bukib, bukma ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.

2	Kalta shim pochasi so'nggi ishlov berish.	Dazmol, dazmolmato.		Kalta shim o'ngi va teskarisidan qolgan iplari qirqib tashlanadi va NII beriladi.
---	---	---------------------	--	---

Nazorat savollari.

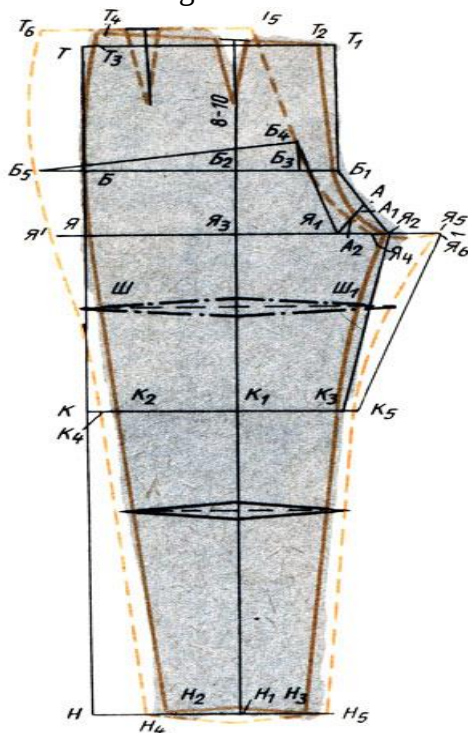
1. Kalta shim bichish uchun gazlamani tayyorlash jarayoni qanday?
2. Gazlamaga andazaga qanday joylashtiriladi?
3. Shimda NII berish usullarini aytib bering.

49.Mavzu: Ayollar shimi asos chizmasining ort va old bo'lagini hisoblash va chizish.

Reja:

1. Ayollar shimi asosining loyixalash uchun kerakligi o'lchovlar.
2. Ayollar shimi asos asos chizmasining old bo'lagini hisoblash va chizish.
3. Ayollar shimi asos asos chizmasining ort bo'lagini hisoblash va chizish.

Shim asosining chizmasi.



Shim asosini chizish. Klassik formadagi bemalol turadigan shim chizmasini chizish uchun beldagi o'lcham belgilari kerak: Sbel; Sbo'k (jinsi tipidagi yopishib turadigan shimlarda o'lcham kattaligi qorinning chiqib turishini hisobga olmay belgilansa ham bo'ladi); Dsh; Dt (uzunligi tizzagacha kaltaroq yoki tizzasi tor shimlar uchun); Vbo'k; She (etak kengligi modaga binoan; pochasi tor shimlar uchun oyoq kaftining tovondan o'tgan aylanasi teng).

Hisoblashda o'z o'lcham belgilaringizni oling.

Bemalol turishi uchun qo'shimchalar: Pbel = 1 sm; Pbo'k = 1—3 sm. Shimlarning yuqori qismini chizishda ham, yubkalardagi singari, gavdaning bo'ksa atrofi tuzilishi hisobga olinadi. Shimning old bo'lak chizmasini chizish.

1. Uchi T bo'lgan to'g'ri burchak chiziladi (rasm).
2. $TN = Dsh$; $TK = Dt$; $TYa = Vbo'k$; $Ya B = Bbo'k:3$ bo'lgan gorizontal chiziqlar tortiladi.
3. Old bo'lakning bo'ksa sathidagi eni: $BB1 = 0,4 \times (Sbo'k + Pbo'k) + 0,1 Sbel$.
4. B1 nuqtasi orqali vertikal o'tkazib T1, Ya1 nuqtalar bilan belgilanadi.

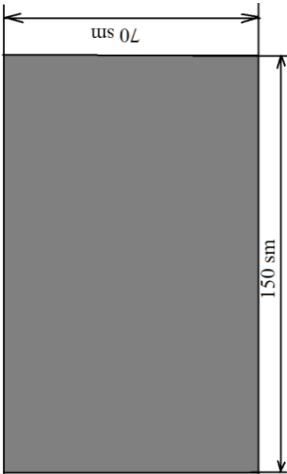
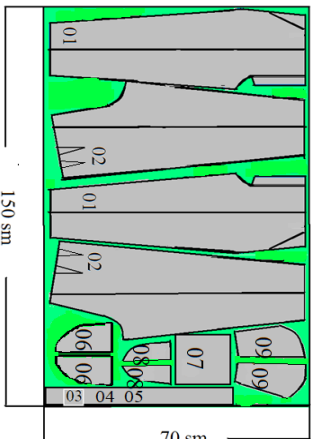
5. Old bo'lakning dumba sathidagi eni: $Ya_1Ya_2 = 0,1 \times (S_{bo'k} + P_{bo'k})$.
 6. Taqilma, chizig'ining (o'rta chokning) ortiq-kamligi: $T_1T_2 = 1 \text{ sm}$ (hamma shim modellari uchun o'zgarmas).
 7. Taqilma chizig'ini chizish: B_1 , Ya_2 nuqtalar biriktiriladi; bu chiziqni ikkiga bo'linadi (A nuqta); A , Ya_1 biriktiriladi; bu chiziq ikkiga bo'linadi (A_1 nuqta). T_2 , B_1 , A_1 , Ya_2 nuqtalarni birlashtirib, taqilma chizig'i chiziladi. Agar taqilmasi o'rtada bo'lsa, tikish haqini yaxlit bichib yuborsa ham bo'ladi (eni 3—4 sm, bo'yi 20 — 22 sm).
 8. Old bo'lakning bel sathidagi eni T_2T_3 — $S_{bel}:2$ bitta yoki ikkita vitachka eni solqi (bitta vitachkaga - 2,5 sm, ikkita vitachkaga -4,5 sm; solqi — 1 sm).
 9. Yen chok $T_3T_4 = 1,5 \text{ sm}$ uzaytiriladi.
 10. T_2 , T_4 nuqtalari biriktiriladi.
 11. Bukish («qirra») chizig'ini belgilash: $YaYa_2$ chiziq ikkiga bo'linadi (Ya_3 nuqta). Ya_3 nuqta orqali bel sathidan pocha uchigacha vertikal o'tkaziladi; B_2 , K_1 , N_1 nuqtalar belgilanadi.
 12. Vitachka bukish chizig'ida bo'ladi: orasining ochig'ligi 1,25+1,25 sm; uzunligi 8 —10 sm. Vitachkani biriktirib tikmasdan, balki taxlama qilib tiksa ham bo'ladi. Agar vitachka ikkita bo'lsa, unda ikkinchisi — birinchi vitachka bilan yon chok o'rtasida bo'ladi.
 13. Old bo'lakning pocha uchidagi eni: $N_1N_2 = N_1N_3 = 0,5 \text{ Shi} = 1$.
 14. Odim qirqim: Ya_2N_4 nuqtalari birlashtiriladi; K_3 nuqta belgilanadi; Ya_2K_3 qismi 0,5 sm egik chiziq bilan chiziladi.
 15. Yon qirqim: T_4B ; Ya , N_2 nuqtalar birlashtiriladi; K_2 nuqta belgilanadi; T_4B qismi 0,5—1 sm qabariq chiziq, BK_2 qismi 0,5 sm egik chiziq bilan chiziladi.
 16. Pocha chizig'i: N_1 nuqtadan yuqoriga 1 sm o'lchab qo'yiladi; N_2 , N_3 nuqtalarni egik chiziq bilan tutashtiriladi.
- Shimning ort bo'lak chizmasini chizish
17. Shim pochasing eni: $N_2N_4 = N_3N_5 = 2 \text{ sm}$.
 18. Pocha chizig'i: N_4 , N_5 nuqtalarni past tomonga 1 sm qabariq qilib birlashtiriladi.
 19. Tizza sathidagi eni: $K_2K_4 = K_3K_5 = 1 \text{ sm}$. K_4 , Ya_4 ; K_3 , N_5 nuqtalar birlashtiriladi.
 20. Ort chiziq (o'rta chiziq) ni chizish: $B_1B_3 = 3 \text{ sm}$ (o'zgarmas); $B_3B_4 = 0,1 \cdot (S_{bo'k} = 1 \text{ sm})$ perpendikulyar chiziladi. Ya_1B_4 Nuqtalar birlashtiriladi. Yuqoriga tomon davom ettiriladi; $B_4T_5 = B_1T_2$ o'lcham qo'yiladi.
 21. Dumbalar sathidagi eni: $Ya_2Ya_5 = Ya_1Ya_2$
 22. Yordamchi nuqtalar: $A_1A_2 = Ya_2Ya_4 = 1 \text{ sm}$ (o'zgarmas).
 23. Odim qirqimi: Ya_2 , K_5 nuqtalar 1 sm egri chiziq tarzida birlashtiriladi.
 24. $Ya_5Ya_6 = 1 \text{ sm}$.
 25. T_5 , B_4 , A_2 Ya_4 , Ya_6 nuqtalarni birlashtirib o'rta chiziq chiziladi.
 26. Bo'ksalar sathidagi eni: BB_1 gorizontal chap tomonga davom ettiriladi; B_4 nuqtadan $B_4B_5 = (S_{bo'k} + P_{bo'k})$ — BB_1 belgilanadi.
 27. $B_5T_6 = BT_4$; $T_5T_6 = S_{bel}:2 + \text{vitachkalar} + \text{solqi}$ (bitta vitachkaga —3 sm, Ikkitasiga — 2,5 + 2,5; solqi — 1 sm).
 28. Yon qirqim: T_6 , B_5 , K_4 , N_4 nuqtalar birlashtiriladi. T_5B_5 qismida 0,5—1 sm qabariq bilan chiziladi va YaK_4 qismida 0,5 sm egri chiziq chiziladi.
 29. Vitachka T_5T_6 kesma o'rtasida bo'ladi; uning kengligi 3 sm; buy 10—12 sm. Vitachka ikkita bo'lsa, T_5T_6 qismi teng uch qismga bo'linadi. Shortilarning, tizzadan pastroq tushadigan shimlarning pocha chizig'ini chizish qo'shimcha chiziqlar bilan ko'rsatilgan: T nuqtadan zarur uzunlik o'lchanadi, to'liq shim bo'yi chiziladi. Tizzadan pastroq tushib turadigan shim pochasini kengaytirish va manjetli qilish ham yoki yon choklarini kesimli qilib toraytirish ham (modaga qarab) mumkin.

Nazorat uchun savollar:

1. Ayollar shimi asosini chizish uchun uchun kanday o'lchov olinadi?
2. Ayollar shimi asosini chizishda qanday qo'shimchalardan foydalanildi?

50. Mavzu; Ayollar shimi andazalarini gazlamaga joylanmasi.

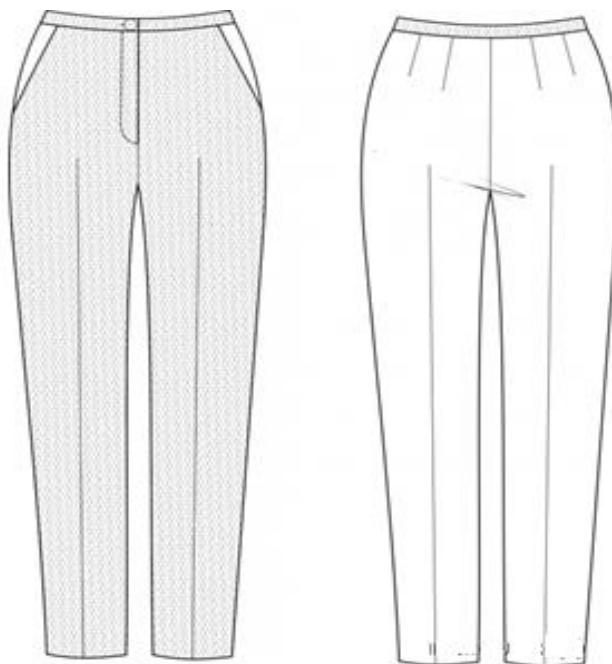
Ayollar shimini bichish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
1	Gazlamani namlab dazmollash (dekatirovkalash)	Gazlama 150*70 sm Dazmol		Gazlama namlanib, tandaipi yo'nalishida dazmollanadi.
2	Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va yonini o'lchash	Bo'r, sm lenta		Gazlama o'ng tomonidan nuqsonlari teshik, ip va bo'yoqlar bir tekisligi tekshiriladi. Aniqlangan nuqsonlar bo'r bilan belgilab qo'yiladi
3	Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish	Bichuv stoli, gazlama.		Gazlama bichuv stoli ustiga yalang qavat qilib to'shaladi.
4	Gazlamaga shim bo'laklari andazalarini joylashtirish	Bichuv stoli. Gazlama, bo'laklar andazalari, to'g'nog'ich		Shim ort, old va mayda bo'lak andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak.

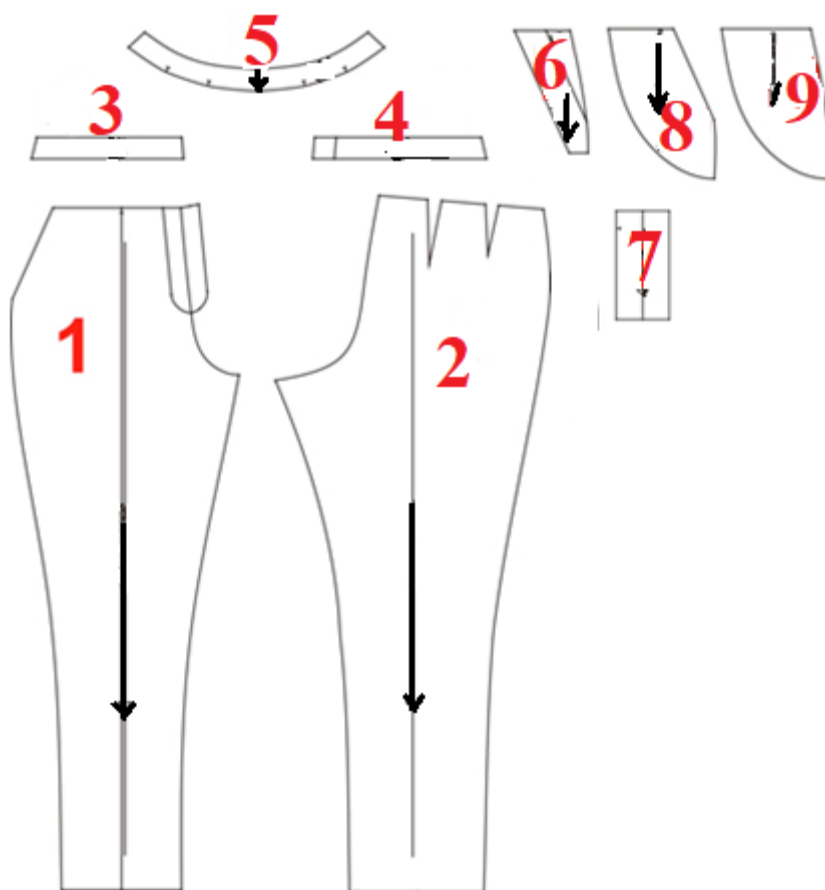
51. Mavzu: Ayollar shimini tikish texnologiyasi.

Reja:

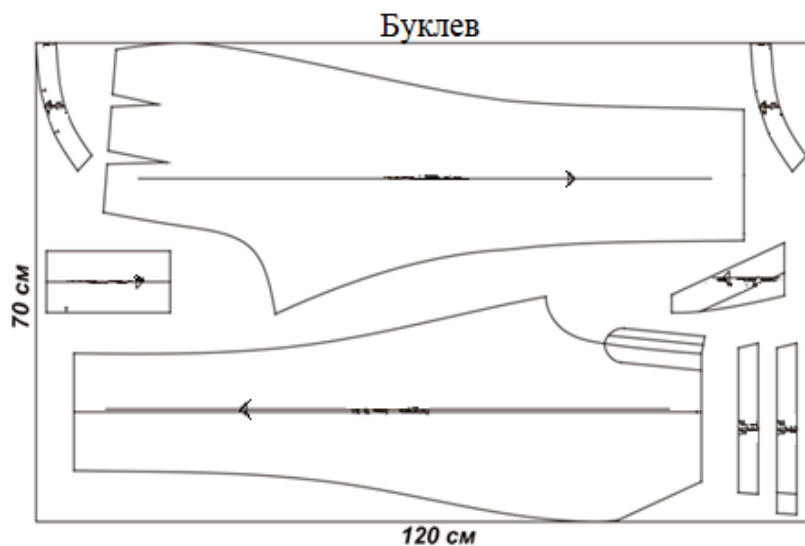
1. Ayollar shimini modellashtirish.
2. Ayollar shimini bichish.
3. Ayollar shimini tikish.



Ayollar shimining shakli, uzunligi, silueti modalar yo‘nalishiga qarab o‘zgaradi. Shimlar konstruksiyasi bo‘yicha tor, keng, pochaga qarab kengaygan yoki toraygan, golife ko‘rinishida bo‘ladi. Bo‘ksadan kengaygan, kalta, uzun shaklida loyihalanadi. Shim bel chizig‘ida, beldan yuqorida yoki beldan pastda joylashishi mumkin. Shim belbog‘i qalin yoki ingichka, ikki uchlari uzaytirilgan, yoki bir tomoni uzaytirilgan kamar tutgichli yoki tutkichsiz, yon chokli yoki yaxlit bichilgan bo‘ladi. Kamar tutgich shakli ham turlichadir. Shim taqilmasi tugma va izmada yoki «molniya» da bo‘lishi mumkin. Shim modeli odam yoshiga, model ko‘rinishiga, tanlangan uslubga, gazlamaga mos bo‘lishi kerak.

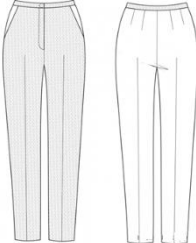
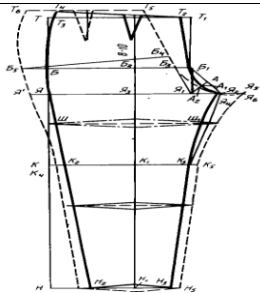


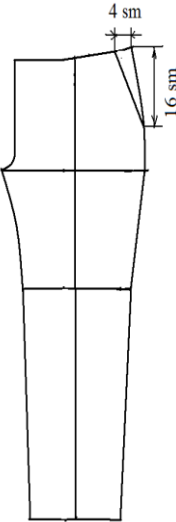
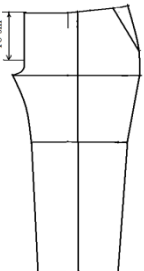
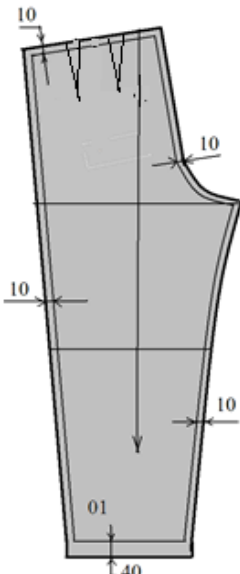
Ayollar shimi andazalari 1-shim old bo'lagi; 2- shim ort bo'lagi;
 3, 4, 5- belbog; 6- old bo'lak qiyalama cho'ntak ko'rinmasi; 7- taqilma gulfigi; 8-
 cho'ntak mag'izi; 9-old yon cho'ntak xaltasi.

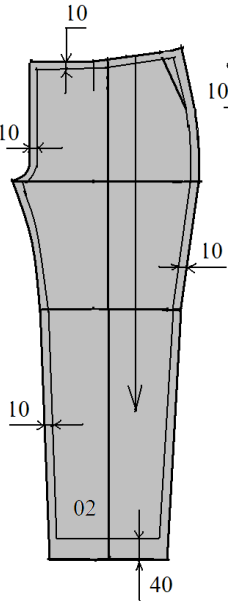
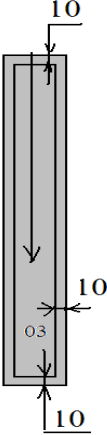
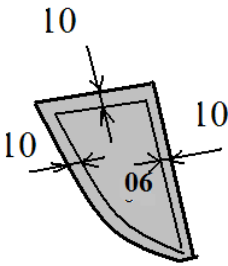
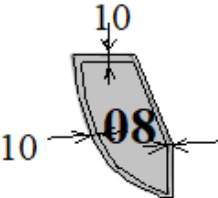


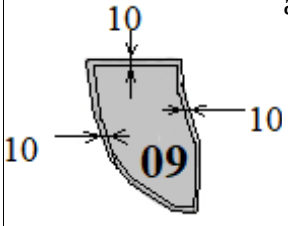
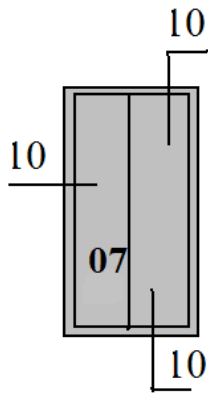
Andazalarni tayyorlash.
 Ayollar shimi bo'laklari spesifikatsiyasi.

Bo‘lak nomi	Bo‘lak belgisi	Soni	
		Andoza	Bichiqda
Shim old bo‘lagi	01	1	2
Shim ort bo‘lagi	02	1	2
Shim belbog‘i	03 04 05	3	6
Old bo‘lak qiyalama cho‘ntak ko‘rinmasi	06	1	2
Taqilma gulfigi	07	1	1
Cho‘ntak mag‘izi	08	1	2
Old yon cho‘ntak xaltasi	09	1	1

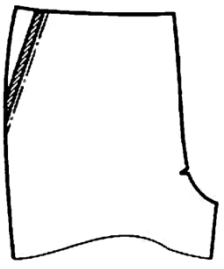
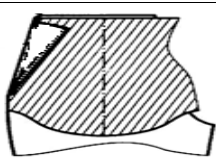
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
Ayollar shimi uchun model tanlash, konstruktiv modellash				
1	Moda jurnallaridan foydalanib, Erkaklar shimi moda yo‘nalishini tahlil qilish va xalat uchun model tanlash.	Moda jurnallari multimediya materiallari,		Moda jurnallari va multimediya materiallaridan foydalanib Erkaklar shimi moda yo‘nalishini tahlil qilish va shim uchun model tanlash.
2	Tanlangan ayollar shimi model Eskiz rasmini chizish.	Qog‘oz, qalam, o‘chirg‘ich.		Tanlangan ayollar xalati model Eskiz rasmini texnik shartlarga rioya qilgan holda chizish.
3	Shim asos konstruksiyasini modellash uchun tayyorlash.	Ayollar shimi asos konstruksiya chizmasi.		Shim chizmasi olinadi. Buning uchun old va ort bo‘laklardan alohida nusxa ko‘chiriladi.

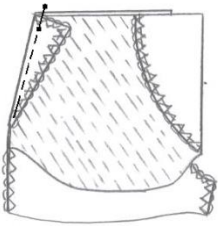
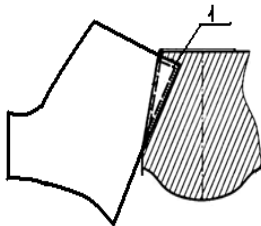
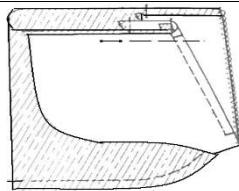
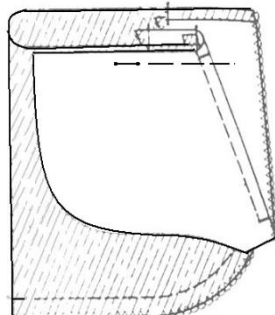
4	Shim yon choʻntagini modellash.	Ayollar shimi asos konstruksiya chizmasi, qalam, chizgʻich		Shim old boʻlagida yon qirqma qiya choʻntak oʻrni belgilanadi. Yon chokdan choʻntak ogʻzigacha boʻlgan masofa 3,0-4,0 sm. Choʻntak ogʻzi kattaligi 16,0 sm. Old boʻlak konstruksiyasida choʻntak koʻrinmasi oʻrni belgilanadi.
5	Shim taqilmasi gulfigini modellash.	Ayollar shimi asos konstruksiya chizmasi, qalam, chizgʻich		Shim oʻng old boʻlagi gulfik (adip) bilan yaxlit loyihalanadi. Gulfik kengligi 4 sm, uzunligi 16-18 sm.
Ayollar shimini andazalarini ishlab chiqish.				
1	Shim ort boʻlagi andazasini tayyorlash	Ayollar shimini ort boʻlak asos konstruksiya chizmasi, kalka qogʻoz, qalam, oddiy va shakldor chizgʻich oʻchirgʻich, qaychi.		Ort boʻlak konturlari boʻylab chok haqqi qiymatlari qoʻyib chiqiladi va andaza konturlari chiziladi ort boʻlak qirqimlaridan: - shim bel qirqimiga 1,0 sm; - shin yon qirqimiga 1,0sm; - shim oʻrta qirqimiga 1,0 sm; - shim odim qirqimiga 1,0 sm; - shim pastki pocha qirqimiga 2,5 sm chok xaqi qoldirib chizib chiqiladi.

2	Shim old bo'lak andazasini tayyorlash.	Ayollar shimini old bo'lak asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich o'chirg'ich, qaychi.		Old bo'lak konturlari bo'ylab chok haqqi qiymatlari qo'yib chiqila-di va andaza konturi chiziladi. Old bo'lak qirqimlaridan: shim bel qirqimiga 1,0 sm;shin yon qirqimiga 1,0sm;shim o'rta qirqimiga 1,0 sm;shim odim qirqimiga 1,0 sm;shim pastki pocha qirqimiga 2,5 sm chok xaqi qoldirib chizib chiqiladi.
3	Shim belbog'i andazasini tayyorlash	Ayollar shimini modellashti-rilgan asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich		Shim belbog'I qirqimlaridan: belbog' yuqori qirqimidan 0,7 sm; bel-bog' bel qirqimidan 1,0 sm; belbog' o'rta qirqimidan 1,0 sm; belbog' uchi qirqimidan 0,7 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi.
4	Shim old cho'ntagi ko'rinmasi andazasini tayyorlash.	Ayollar shimini old bo'lak modellashti-rilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich		Chok haqqi qiymatlari qo'yiladi: - bel qirqimida – 1,0 sm, - yon qirqimida – 1,0 sm, - cho'ntak osti qirqimi 1,5-2,0 sm chok xaqi qoldirib chizib chiqiladi.
5	Shim qiya cho'ntak xalta andazalarini tayyorlash.	Ayollar shimini old bo'lak modellashtirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich qaychi.		Shim qiya cho'ntak xalta andaza qirqimlaridan: - cho'ntak xalta bel qirqimidan 1,0 sm; - yon qirqimidan 1,0 sm; pastki qirqimidan 1,0 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab

				andazakesib olinadi.
6	Old bo'lak taqilma adipi andazasini tayyorlash.	Ayollar shimini ort bo'lak modellashtirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich, o'chirg'ich, qaychi		Old bo'lak taqilma adipi qirqimlaridan: - adip yuqori qirqimiga 1,0 sm; - adip yon qirqimidan 1,0 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andazakesib olinadi. Andozada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi

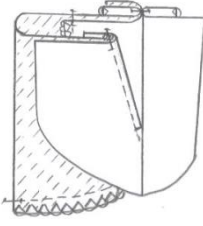
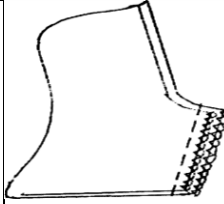
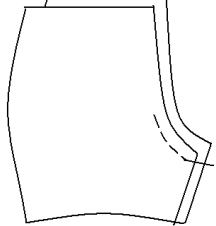
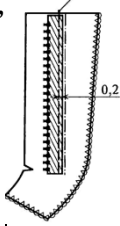
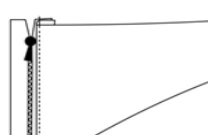
52. Mavzu; Ayollar shimini old bo'lagidagi qiya cho'ntakka ishlov berish usullarini o'rgatish.

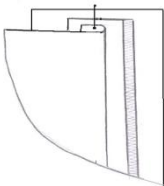
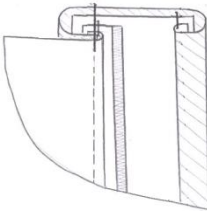
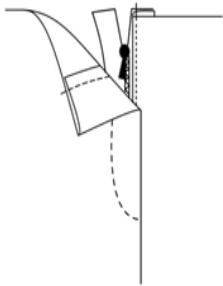
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
1	Old bolak cho'ntak o'rnini belgilash.	Yordamchi andaza, bo'r.		Old yarim bo'laklarda qiya cho'ntak o'rnini belgilab qo'yiladi va kertik beriladi.
2	Cho'ntak og'ziga yelimli qotirma yopishtirish.	Dazmol, dazmolmato.		Bukish chizig'i bo'ylab yelim uqa dazmollab yopishtiriladi.
3	Cho'ntak og'zini bukib dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Cho'ntak og'zini ichki qirqimi bukib dazmollanadi.

4	Ko'rinmaning ichki qirqimini yo'rmalash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Ko'rinmaning ichki qirqimi yo'rmlanadi.
5	Ko'rinmani cho'ntak xaltaga bostirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Ko'rinma va cho'ntak xaltasini yon va yuqori qirqimlari birlashtiriladi, chok yesa 0.3-0.5 sm ko'rinmadan narida yuritiladi.
6	Cho'ntak ziyi bo'ylab bezak baxiyaqator yuritish va asosiy detaldan xosil qilingan adipni cho'ntak qopiga tikish.	Universal mashina, ip, qyuchi.		Cho'ntak ziyi bo'ylab, 0.5-0.7 sm kenglikda bezak baxiyaqator yuritiladi, bunda cho'ntak xalta qirqimini cho'ntak og'zi ziyiga to'g'irlab qo'yiladi. Yaxlit bichilgan adip ichki qirqimi cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi.
7	Cho'ntak yuqori qirqimini bostirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Tayyor cho'ntak ko'rinmasi xaltasiga qo'yiladi va yuqori qirqimlari tekislanib yuqori ziyidan 0.7 sm kenglikda chok yuritiladi.
8	Cho'ntak xalta qirqimlarini biriktirib tukish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Cho'ntak xalta pastki qirqimlari biriktirib tikiladi.
9	Cho'ntak xalta pastki qirqimini yo'rmalash	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Cho'ntak xalta pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi.
10	Cho'ntak og'zini puxtalash.	Universal mashina, ip, qachi.		Yuqori qirqimlaridan 1.5 sm narida cho'ntak puxtalanadi, bunda puxtalash

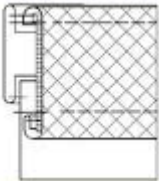
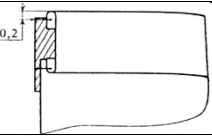
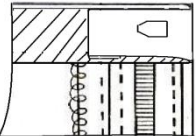
				cho‘ntak ziyiga perpendikulyar bo‘lishi kerak.
11	Tayyor cho‘ntakni dazmollash.	Dazmolmato, dazmol.		Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

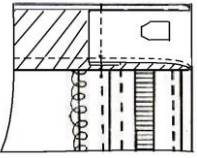
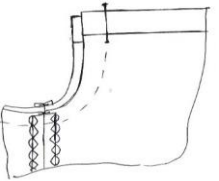
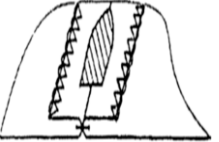
Ayollar shimini yon, odim va o‘rta qirqimlariga ishlov berish, shim taqilmasiga mo‘lniya tasma qo‘yib tikish usullarini o‘rgatish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
1	Shim old va ort bo‘laklarini yon qirqimlarini biriktirish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old va ort bo‘lak yon qirqimlarini o‘ngini-o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi.
2	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Shim yon chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi.
3	Shim old va ort bo‘laklarini odim qirqimlarini biriktirish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old va ort bo‘lak odim qirqimlarini o‘ngini-o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi.
4	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Shim odim chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi.
5	Old bo‘lak o‘rta qirqimini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old bo‘lak o‘rta qirqimlari o‘ngi-o‘ngiga qo‘yib biriktirib kertimigacha tikiladi.
6	Adipga molniya tasmasini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Adip o‘ngiga belgilangan chiziq bo‘ylab “molniya” tasmani qo‘yib bostirib tikiladi. Baxiyaqator tasma chetidan 0.2 sm oraliqda yuritiladi.
7	Taqilma adipini old bo‘lakka tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old bo‘lagi chap tomoniga taqilma joyiga taqilma adipini qo‘yib ag‘darma chok bilan

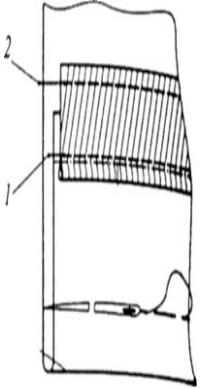
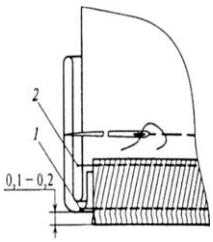
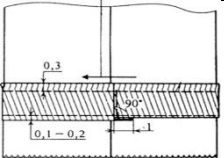
				tikiladi.
8	Taqilma adipini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Taqilma adipini shim teskarisiga ag'darib, asosiy detaldan 0.1-0.2 sm kant xosil qilib dazmollanadi
9	Otkoskni old bo'lakka biriktirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosk "molniya" tasma bilan birga shim old bo'lagi o'ng tomoniga biriktirib tikiladi
10	Otkosk mag'izini otkoskka tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosk mag'izi otkosk yon qirqimiga ag'darmachokda tikiladi. 0.7 sm da mag'iz xosil qilinadi.
11	Otkosk mag'izini bostirib tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosk bilan shim taqilma qirqimi bilan biriktirilgan chok atrofida mag'iz o'girilib o'ng tomondan taqilma ziyidan bostirib tikiladi.
12	Shim taqilmasiga bezak bahyaqator yuritish va NII berish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim taqilmasiga 2,0-2,5 sm chok kenglikda, belgilangan chiziq bo'yicha bezak bahyaqator yuritiladi va NII beriladi.

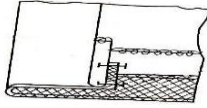
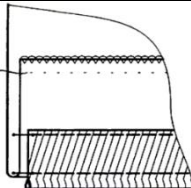
Ayollar shimining yuqori qirqimiga ishlov berish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Shim yuqori qirqimini ishlash.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim yuqori qirqimiga belbog'ni o'ngini-o'ngiga qo'yib kertimlarini to'g'irlab, biriktirib tikiladi.
2	Shim yuqori qirqimiga NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Shim bel qirqimi belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi.
3	Belbog' uchlariga ilgak o'rnatish.	Qo'l.		Belbog' uchlariga belgilangan o'rniga ilgaklar o'rnatiladi

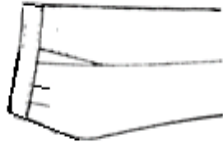
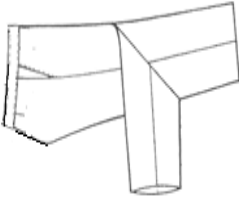
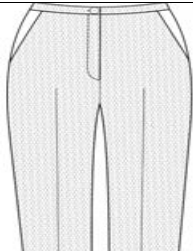
8	Belbog' uchini bostirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Belbog' uchi ziyidan 0.1-0.2 sm kenglikda belbog'ga bostirma chok bilan tikiladi.
9	Shim o'rta qirqimini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim orqa bo'lak o'rta qirqimlari o'ngi-o'ngiga qo'yilib biriktirma chokda tikiladi.
10	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Shim o'rta qirqimlari yorib dazmolmato orqali NII beriladi.

Manjetli va manjetsiz ayollar shimining pochasiga ishlov berish.

№	Bajariladigan ishlar nazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Shim pochasigatasmani tikish.	Universal mashina, qo'l ignasi, ip, qaychi.		Shim pochasi belgi chiziq bo'ylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qo'yib bostirib tikiladi. Pocha qirqimi tasmasini universal mashinada oldin pocha qirqimidan 0,7 sm masofada ulab olinadi. Keyin tasmaning ikkinchi cheti bostirib tikiladi. Manjetli shim o'ngi tomonga qaytarilib, maxsus mashinada yoki qo'lda ko'kklanadi.
2	Shim pochasiga so'nggi ishlov berish	Dazmol, dazmolmato.		Manjetning yon va odim choklari ustiga to'g'ri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qayirib turib, shu choklarga puxtalab tikib qo'yiladi.
3	Shim pochasini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim pochasiga tasma qo'yib, yuqori va pastki qismi bostirma chokda tikiladi.

4	Shim pochasini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Shim pochasi tasma ulangan joyidan bukilib dazmolmato orqali NII beriladi.
5	Shim pochasini bukib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim pochasi yashirin biriktirma qaviq bilan tikiladi.

Tayyor ayollar shimini uzil kesil pardoqlash va N.I.I berish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Belbog'ga va shim cho'ntaklariga NII berish.	Dazmol, dazmol-mato.		Tayyor bo'lgan shim belbog'iga va yon qiya cho'ntaklarigayaxshilab nam mato yordamida NIIB beriladi.
2	Shim pastki qirgimiga NII berish.	Dazmol, dazmol-mato.		Shimning pastki qismi, pochasiga-cha yon va odim choklarini to'g'ri keltirib dazmollanadi.
3	Shim yon choklariga NII berish.	Dazmol, dazmol-mato.		Bukilgan joylarining odim choklari tomonidan har qaysi bo'lakda alohida, yon choklari tomondan yesa ikkala bo'lak birga bukib dazmollanadi.
4	Belbog'ga temir ilgak qadash.	Dazmol, dazmol-mato.		Belbog' tugallangan qismiga ishlov berilgandan so'ng shimning chap bo'lak belbog'iga temir ilgak belgilangan joyga qadaladi. Temir ilgakni qadash qismi maxsus o'tkir tig'li uchdan iborat bo'lib matoga oson kiradi.
5	Belboqqa temir izmani qadash.	Igna, ip, qaychi.		Shimning o'ng yarim bo'lak belbog' qismiga yakuniy ishlov berilgandan so'ng, belgilangan belbog' taqilma qismiga temir izma qadaladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Shimni bichish uchun gazlamani tayyorlash jarayoni qanday?

2. Gazlamaga andazaga qanday joylashtiriladi?
3. Yon qiyalama cho‘ntagi qandau shaklda bo‘ladi?
4. Shimga NII berish usullarini ayting.

53.Mavzu: Erkaklar shimi asos chizmasining ort va old bo‘lagini hisoblash.

Reja:

1. Erkaklar shimi asosining loyixalash uchun kerakligi o‘lchovlar.
2. Erkaklar shimi asos asos chizmasining old bo‘lagini hisoblash va chizish.
3. Erkaklar shimi asos asos chizmasining ort bo‘lagini hisoblash va chizish.

Namunaviy qomat o‘lchamlari.

№	Ўлчамлар номи	Шартли белгилар	Ўлчами см
1	Тўғри бурчак чизиғи	BI	
2	Шим узунлиги	BIP= SHU+1	100+1
3	Қадам чизиғини оролиғи	BIQ=BkB/2	55/2
4	Бўкса чизиғи оролиғи	QBk= BIQ/3	26/3=8.6
5	Тизза чизиғи оролиғи	BIT= SHTU	51 см
6	Олд бўлак кенглиги	BkYaA+QBk/2	52+1/2=26.5см
7	Шимнинг урта чизиғи	QQ ₄ =QQ ₂ /2	
8	Пойча кенглиги	P ₂ P ₃ =Pk-2	20-24см
9	Виточка узунлиги	BI ₃ v	8-10см
10	Шим орт булаг		Активация Windows Чтобы активировать Windows, перейдите на сайт Windows.com

Old bo‘lak chizmasi.

1. To‘g‘ri burchak chizib, burchakni V1 nuqta bilan belgilanadi.
2. BIP = ShU +1=100+1 shim uzunligi
3. BIQ=BkB-1=27-1=26 sm yoki BIQ=BkYaA:2=52:2=26 sm kadam chizig‘i oralig‘i.
4. QBk=BIQ:3= 26:3=8,6 sm. Bo‘ksa chizig‘i oralig‘i.
5. BIT = ShNU =51 sm Tizza chizig‘i oralig‘i yoki chiziqning o‘rtasidan yuqoriga 4-5sm ko‘tarilib T nuqtani .
6. V1, Bk, Q, T, P nuqtalardan o‘ng tomonga garizantal chiziklar o‘tkaziladi.
7. QQ1=(BkYaA+QBk):2=(52+1):2=26.5sm old bo‘lak kengligi.
8. Q1Q2=(BkYaA+QBk):10=(52+1):10=5,3sm qadam chizig‘ining kengayishi.
9. Q nuqtadan yuqoriga bel chizig‘i bilan kesishguncha vertikal chiziq o‘tkaziladi va kesishgan nuqtalarni VI1 VI2 =0-2sm qorinning turtib chiqishiga qarab olinadi.
10. Q1 Q2 = . Q1 Q2 : 2 = 5.3:2 =2.6sm BI2Q1 Q2 burchak bissektirissasi.
11. BI1 BI2= 0-2 sm qornining turtib chiqishiga qarab olinadi.
12. BI2 Bk1 Q3 Q2 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
13. QQ4 = QQ2 :2 =Shimning o‘rta chizig‘i.
14. Q4 nuqtadan yuqoriga va pastga vertikal chiziq o‘tkazilib, bel, bo‘ksa, tizza va pocha chiziqlari bilan kesishgan nuqtalarga mos ravishda BI3 Bk2 T1 P1 harflar qo‘yiladi.
15. P1 P3 = Pk -2 =(22-26) -2 =20-24sm pocha kengligi.
16. P1 P2 = P1 P3 = P1 P3 : 2 =(20-24):2=10-12 cm pocha kengligini yarmi.
17. BI4 BI5 = (BIYa A + QBI):2 + (3+5) = 39:2+(3-5) =22.5sm belbog‘i kengligi 3-5sm – vitochka yoki taxlama miqdori, agar taxlama ko‘p bo‘lsa, bu qiymat o‘zgarishi mumkin.
18. BI4 BI5 =1.5-2 sm bel nuqtasi, vertikal chiziqda qo‘yiladi .
19. BI5 BI2 nuqtalar chizg‘ich yordamida tutashtiriladi.
20. O‘rta chiziqqa vitochkaning miqdori ikkala tomonga bir xil qiymatga qo‘yiladi.
21. BI3 v = 8-10 sm vitochka uzunligi.
22. Vitochka tomonlari tenglashtiriladi.
23. Bk BI5 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

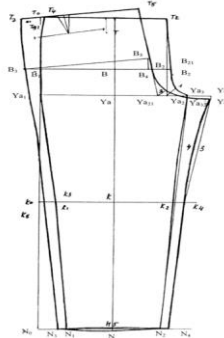
24. Tizzadan kenglik ko'p xollarda pocha kengligiga teng, yoki undan torroq bo'lishi mumkin.
 $T1 T2 = P1 P2 = 10-12$ sm yoki $T1 T2 = P1 P2 - (1-2) = (10-12) = 9-1$ sm
25. T2 nuqtani Q nuqta bilan, T3 nuqtani Q2 nuqta bilan chizg'ich yordamida birlashtiriladi va T2 Q chiziqni 3 ta teng bo'lakka bo'linadi, perpendikulyarda 0.6 va 1 sm qo'yiladi. Q, 0.6 sm, 1 sm T2 va Q2, 0.8 sm T3 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
26. T2, R2 va T3 R3 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
- Ort bo'lak chizmasi.
1. Old bo'lak chizmasini qog'ozga tushirib chizib olinadi va unda bel, bo'ksa, qadam, tizza, pocha chiziqlaridagi nuqtalar belgilab olinadi.
 2. $Q1Q5 = 1$ sm (yordamchi nuqta).
 3. $Bl1b = Bl1Bl3:2$ (chizmadan olinadi)
 4. b, Q5 nuqtalar chizg'ich bilan tutashtiriladi va yuqoriga davom ettiriladi.
 5. $bBl6 = BkYa:10-(1-1,5) = 52:10-(1-1,5) = 4,2$ sm (bel nuqtasi).
 6. $Bl6Q5$ chiziqning bo'ksa chiziq bilan kesishgan nuqtasini Bk3 bilan belgilaymiz.
 7. $Bk3 Bk4 = 4,2$ sm (bo'ksa chizig'i holati).
 8. $Q5 Q6 = 0,2x (BkYaA + QBk) = 0,2x (52+1) = 10,6$ sm (qadam chizig'ining kengayishi).
 9. $Q5 Q7 = Q1 Q3 = 2,6$ sm ($Bk3 Q5 Q6$ burchak bissekrissasi).
 10. $T2 T4 = 2-2,5$ sm (tizza chizig'ining kengayishi).
 11. T2 nuqtani Q6 nuqta bilan chizg'ichda tutashtiriladi.
 12. $Q8 T5 = T3 Q2 - (0,5-0,8)$ (old bo'lak chizmasidan o'lchab olinadi).
 13. Bk4, Q7, Q8 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi
 14. $Bk4, Bk5 = (Bk YaA + QBk) - QQ1 = (52+1) - 26,5 = 26,5$ sm (bo'ksa chizig'idagi kenglik)
 15. Belning yon yuqori nuqtasi ikkita radiusning kesishishidan topiladi: $R1 = BL6 BL7 = (BLYaA + QB1):2+3 = 22,5$ sm (bel chizig'idagi kenglik) $R2 = Bk5 BL7 = BkBL5$ (Chizmadan olinadi).
 16. $BL7 BL6$ nuqtalar chizg'ich bilan tutashtiriladi.
 17. $BL7 v1 = BL7 BL6 : 2$ (vitochka o'rni, chizmadan o'lchanadi).
 18. $v1$ nuqtadan $BL7 BL6$ chiziqqa perpendikulyar o'tkaziladi.
 19. $v1 v2 = 9-10$ sm (vitochka uzunltgi).
 20. 3 sm vitochka miqdori $v1 v2$ chiziqdan o'ng va chap tomonga ikkiga bo'lib qo'yiladi.
 21. beldagi vitochka uzunliklari 0,5 smga yana uzaytiriladi.
 22. $P1 P2 = P3 P5 = 2$ sm (pocha chizig'idagi kenglik).
 23. $P4 T4$ nuqta bilan $P5, T5$ nuqta bilan chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
 24. Yon chiziqning qolgan qismi old bo'lakka paralel qilib, ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

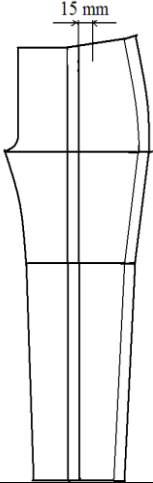
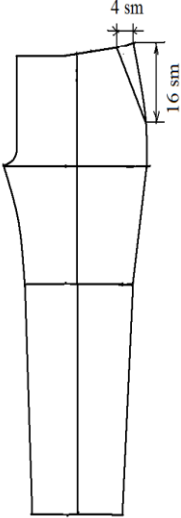
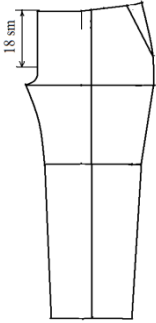
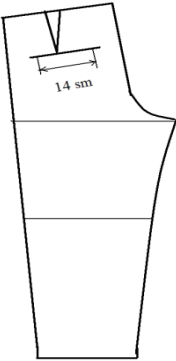


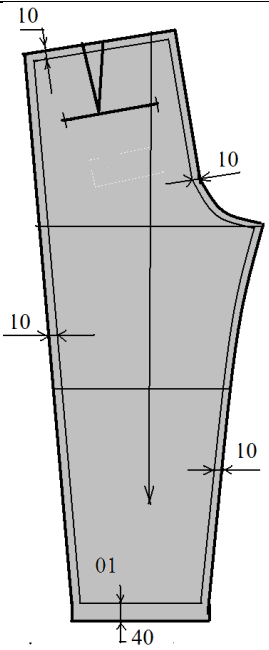
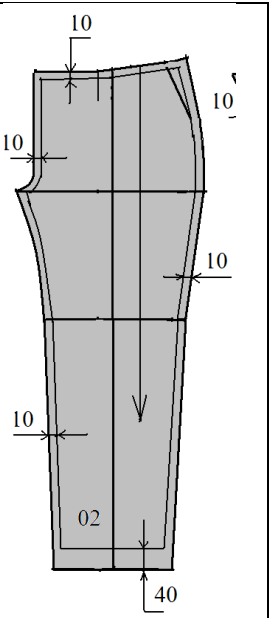
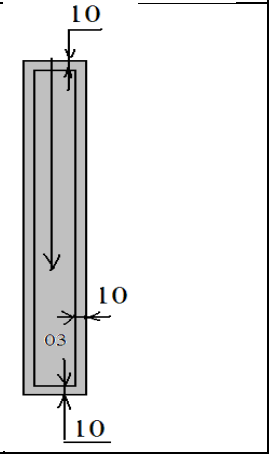
- #### 54. Mavzu;Erkaklar shimining orqa bo‘lagini modellash.

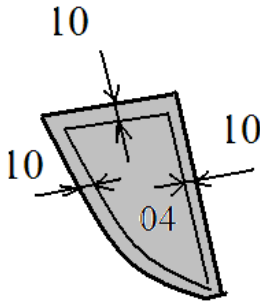
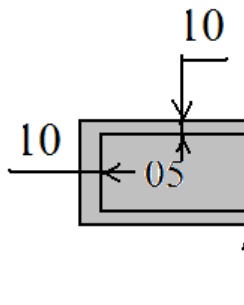
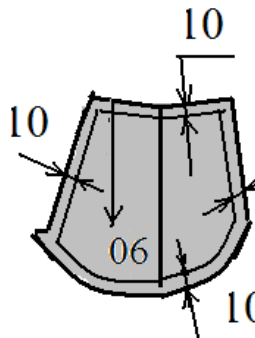


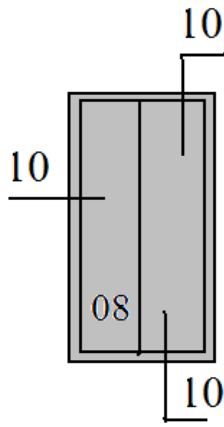
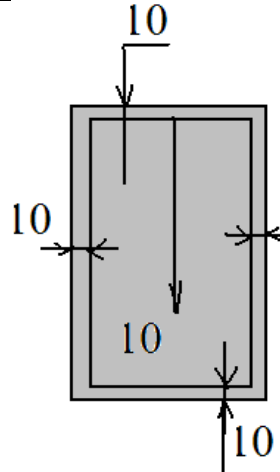
4. Erkaklar shimi andazalari: 1-shim ort bo'lagi; 2-shim old bo'lagi; 3- belbog'; 4- old bo'lak qiyalama cho'ntak ko'rinmasi; 5- ort bo'lak cho'ntak ko'rinmasi; 6- cho'ntak xalta; 7- qirqma cho'ntak mag'izi; 8- taqilma gulfigi; 9- kamartutgich; 10- qirqma cho'ntak xaltasi

№	Bajariladigan ishlar nazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
Erkaklar shimi uchun model tanlash, konstruktiv modellash				
1	Moda jurnallaridan foydalanib, Erkaklar shimi moda yo'nalishini tahlil qilish va xalat uchun model tanlash.	Moda jurnallarimultimediya materiallari,		Moda jurnallari va multimediy materiallaridan foydalanib erkaklar shimi moda yo'nalishini tahlil qilish va shim uchun model tanlash.
2	Tanlangan Erkaklar shimi model Eskiz rasmini chizish.	Qog'oz, qalam, o'chirg'ich.		Tanlangan ayollar xalati model Eskiz rasmini texnik shartlarga rioya qilgan holda chizish.
3	Shim asos konstruksiyasini modellash uchun tayyorlash.	Erkaklar shimi asos konstruksiya chizmasi.		Shim asos konstruksiyasining chizmasi olinadi. Buning uchun old va ort bo'laklardan alohida nusxa ko'chiriladi.

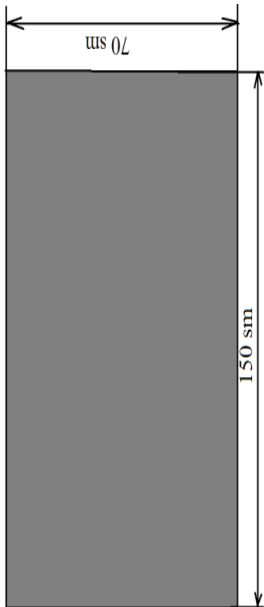
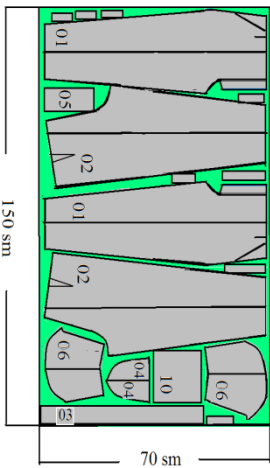
4	Shim old bo'lagida taxlama o'rnini belgilash va old bo'lakni kengaytirish	Erkaklar shimi asos konstruksiya chizmasi, qalam, chizg'ich		Bel chiziqda bitta taxlama o'rnini belgilanadi. Taxlamalar yon cho'ntak tomondan qarab qo'yiladi. Taxlamalardan biri vitochka yoni old buklov chiziq o'rnida belgilanadi
5	Shim yon cho'ntagini modellarash.	Erkaklar shimi asos konstruksiya chizmasi, qalam, chizg'ich		Shim old bo'lagida yon qirgma qiya cho'ntak o'rnini belgilanadi. Yon chokdan cho'ntak og'zigacha bo'lgan masofa 3,0-4,0 sm. Cho'ntak og'zi kattaligi 16,0 sm. Old bo'lak konstruksiyasida cho'ntak ko'rinmasi o'rnini belgilanadi.
6	Shim taqilmasi gulfigini modellarash.	Erkaklar shimi asos konstruksiya chizmasi, qalam, chizg'ich		Shim chap old bo'lagi gulfik (adip) bilan yaxlit loyihalanadi. Gulfik kengligi 4 sm, uzunligi 16-18 sm.
7	Shim ort bo'lagi mag'izli qirgma cho'ntakni modellashti-rish.	Erkaklar shimi asos konstruksiya chizmasi, qalam, chizg'ich		Shim ort bo'lagida bitta qirgma cho'ntak modellashtiriladi. Cho'ntak og'zi kattaligi 14 sm, mag'iz kengligi 0,7 sm o'lchab chiziladi.
Erkaklar shimini andazalarini ishlab chiqish.				

1	Shim ort bo'lagi andazasini tayyorlash	Erkaklar shimini ort bo'lak modellashtirilgan asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich o'chirg'ich, qaychi. 	Ortbo'lak konturlari bo'ylab chok haqqi qiymatlari qo'yib chiqiladi va andaza konturlari chiziladi ort bo'lak qirqimlaridan: - shim bel qirqimiga 1,0 sm; - shin yon qirqimiga 1,0sm; - shim o'rta qirqimiga 1,0 sm; - shim odim qirqimiga 1,0 sm; - shim pastki pocha qirqimiga 2,5 sm chok xaqi qoldirib chizib chiqiladi.
2	Shim old bo'lak andazasini tayyorlash.	Erkaklar shimini old bo'lak modellashtirilgan asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich o'chirg'ich, qaychi. 	Old bo'lak konturlari bo'ylab chok haqqi qiymatlari qo'yib chiqiladi va andaza konturi chiziladi. Old bo'lak qirqimlaridan: shim bel qirqimiga 1,0 sm; shin yon qirqimiga 1,0sm; shim o'rta qirqimiga 1,0 sm; shim odim qirqimiga 1,0 sm; shim pastki pocha qirqimiga 2,5 sm chok xaqi qoldirib chizib chiqiladi.
3	Shim belbog'i andazasini tayyorlash	Erkaklar shimini modellashtirilgan asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich 	Shim belbog'i qirqimlaridan: bel-bog' yuqori qirqimidan 0,7 sm; bel-bog' bel qirqimidan 1,0 sm; belbog' o'rta qirqimidan 1,0 sm; belbog' uchi qirqi-midan 0,7 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi.

4	Shim old choʻntagi koʻrinmasi andazasini tayyorlash.	Erkaklar shimini old boʻlak modellashtirilgan chizmasi, kalka qogʻoz, qalam, oddiy va shakldor chizgʻich		Model konstruksiyadan koʻrinma konturi koʻchirib olinadi. Chok haqqi qiymatlari qoʻyiladi: - bel qirgimida – 1,0 sm, - yon qirgimida – 1,0 sm, - choʻntak osti qirgimi 1,5-2,0 sm chok xaqi qoldirib chizib chiqiladi.
5	Magʻizli qirqma choʻntak koʻrinmasi andazasini tayyorlash.	Erkaklar shimini ort boʻlak modellashtirilgan chizmasi, kalka qogʻoz, qalam, oddiy va shakldor chizgʻich, oʻchirgʻich, qaychi.		Magʻizli qirqma choʻntak koʻrinmasi qirgimlaridan: - koʻrinma yuqori qirgimidan 1,0 sm; - koʻrinma yon qirgimlaridan 2,0 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar boʻylab andazakesib olinadi. Andazada tanda ipi yoʻnalishi va boʻlak raqami qoʻyiladi
6	Shim qiya choʻntak xalta andazasini tayyorlash.	Erkaklar shimini old boʻlak modellashtirilgan chizmasi, kalka qogʻoz, qalam, oddiy va shakldor chizgʻich qaychi.		Shim qiya choʻntak xalta andazaqirgimlaridan: - choʻntak xalta bel qirgimidan 1,0 sm; - yon qirgimidan 1,0 sm; pastki qirgimidan 1,0 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar boʻylab andazakesib olinadi.
7	Magʻizli qirqma choʻntak magʻizi andazasini tayyorlash.	Kalka qogʻoz, qalam, oddiy va shakldor chizgʻich qaychi.		Magʻizli qirqma choʻntak magʻizi qirgimlaridan: magʻiz yuqori va pastki qirgimidan 1,0 sm; yon qirgimidan 2,0 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi.

8	Old bo'lak taqilma adipi andazasini tayyorlash.	Erkaklar shimini ort bo'lak modellashirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich, o'chirg'ich, qaychi		Old bo'lak taqilma adipi qirqimlaridan: - adip yuqori qirqimiga 1,0 sm; - adip yon qirqimidan 0,7 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andazakesib olinadi. Andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
9	Kamar tutgich andazasini tayyorlash.	Erkaklar shimini ort bo'lak modellashirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich o'chirg'ich, qaychi		Kamar tutgich qirqimlaridan: - kamar tutgich yuqori va pastki qirqimidfan 1,0 sm; - yon qirqimlaridan 0,5 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andazakesib olinadi. Andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi
10	Mag'izli qirqma cho'ntak andazasini tayyorlash.	Erkaklar shimini ort bo'lak modellashirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich qaychi.		Mag'izli qirqma cho'ntak qopi qirqimlaridan: cho'ntak og'zi kengliklari 2,0 sm cho'n - tak qopi yuqori va pastki qirqimlaridan 1,0 sm chok kengligi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andazakesib olinadi. Andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
---	------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------	------------------

1	Gazlamani namlab dazmollash (dekatirovkalash)	Gazlama 150*70 sm Dazmol		Gazlama namlanib, tandaipi yo‘nalishida dazmollanadi.
2	Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo‘yi va yenini o‘lchash	Bo‘r, sm lenta		Gazlama o‘ng tomonidan nuqsonlari teshik, ip va bo‘yoqlar bir tekisligi tekshiriladi. Aniqlangan nuqsonlar bo‘r bilan belgilab qo‘yiladi
3	Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish	Bichuv stoli, gazlama.		Gazlama bichuv stoli ustiga yalang qavat qilib to‘shaladi.
4	Gazlamaga shim bo‘laklari andazalarini joylashtirish	Bichuv stoli. Gazlama, bo‘laklar andazalari, to‘g‘nog‘ich		Shim ort, old va mayda bo‘lak andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo‘laklar tanda ipi yo‘nalishi gazlama tanda ipi yo‘nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak.

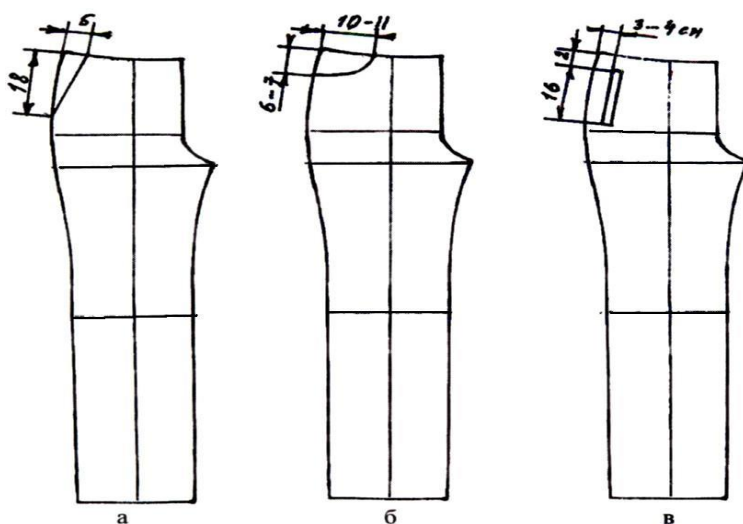
55.Mavzu: Erkaklar shimini tikish texnologiyasi.

Reja:

1. Erkaklar shimini modellashtirish.
2. Erkaklar shimini bichish.
3. Erkaklar shimini tikish.



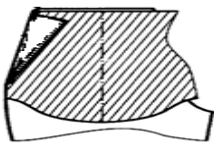
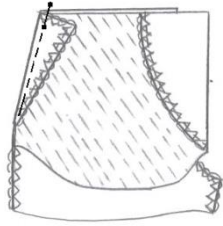
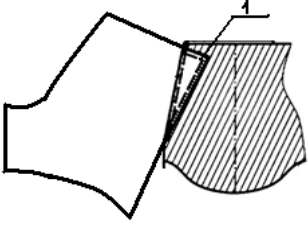
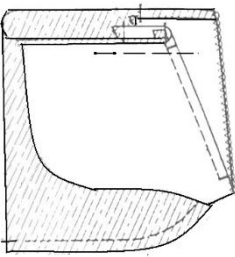
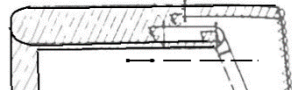
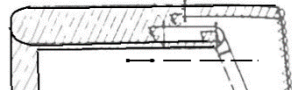
Erkaklar shimining shakli, uzunligi, silueti modalar yo‘nalishiga qarab o‘zgaradi. Shimlar konstruksiyasi bo‘yicha tor, keng, pochaga qarab kengaygan yoki toraygan, golife ko‘rinishida bo‘ladi. Bo‘ksadan kengaygan, kalta, uzun shaklida loyihalanadi. Shim bel chizig‘ida, beldan yuqorida yoki beldan pastda joylashishi mumkin. Shim belbog‘i qalin yoki ingichka, ikki uchlari uzaytirilgan, yoki bir tomoni uzaytirilgan kamar tutgichli yoki tutkichsiz, yon chokli yoki yaxlit bichilgan bo‘ladi. Kamar tutgich shakli ham turlichadir. Shim taqilmasi tugma va izmada yoki «molniya» da bo‘lishi mumkin. Shim modeli odam yoshiga, model ko‘rinishiga, tanlangan uslubga, gazlamaga mos bo‘lishi kerak.



Old bo‘lakda qirqim yon cho‘taklarni modellash namunalari: a–qirqma og‘ma cho‘ntak b–yoysimon figurali cho‘ntak; v - qirqma listochkali cho‘ntak.

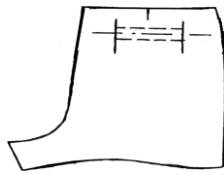
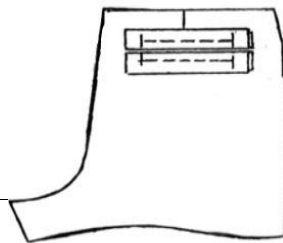
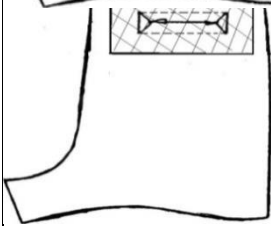
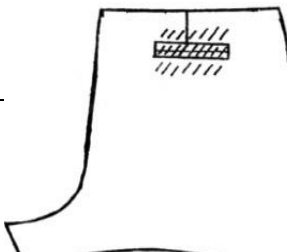
Erkaklar shimini tikish ketma –ketligini tuzish va mayda bo‘laklarini tayyorlash

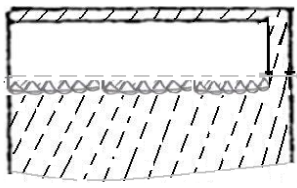
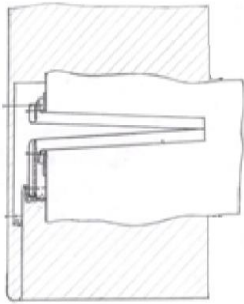
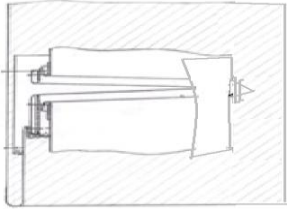
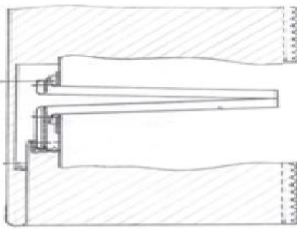
56.Mavzu;Erkaklar shimini old bo‘lagidagi qiya cho‘ntakka ishlov berish.

№	Bajariladigan ishlar nazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Old bolak choʻntak oʻrnini belgilash.	Yordamchi andaza, boʻr.		Old yarim boʻlaklarda qiya choʻntak oʻrni belgilab qoʻyiladi va kertik beriladi.
2	Choʻntak ogʻziga yelimli qotirma yopishtirish.	Dazmol, dazmolmato.		Bukish chizigʻi boʻylab yelim uqa dazmollab yopishtiriladi.
3	Choʻntak ogʻzini bukib dazmollash.	Dazmol, dazmolmato..		Choʻntak ogʻzini ichki qirqimi bukib dazmollanadi.
4	Koʻrinmaning ichki qirqimini yoʻrmlash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Koʻrinmaning ichki qirqimi yoʻrmlanadi.
5	Koʻrinmani choʻntak xaltaga bostirib tikish.	Universal mashina, qaychi.	ip, 	Koʻrinma va choʻntak xaltasini yon va yuqori qirqimlari birlashtiriladi, chok yesa 0.3-0.5 sm koʻrinmadan narida yuritiladi.
6	Choʻntak ziyo boʻylab bezak baxiyaqator yuritish va asosiy detaldan xosil qilingan adipni choʻntak qopiga tikish.	Universal mashina, qaychi.	ip, 	Choʻntak ziyo boʻylab, 0.5- 0.7 sm kenglikda bezak baxiyaqator yuritiladi, bunda choʻntak xalta qirqimini choʻntak ogʻzi ziyiga toʻgʻirlab qoʻyiladi. Yaxlit bichilgan adip ichki qirqimi choʻntak xaltasiga bostirib tikiladi.
7	Choʻntak yuqori qirqimini bostirib tikish.	Universal mashina, qaychi.	ip, 	Tayyor choʻntak koʻrinmasi xaltasiga qoʻyiladi va yuqori qirqimlari tekislanib yuqori ziyidan 0.7 sm kenglikda chok yuritiladi.
8	Choʻntak xalta qirqimlarini biriktirib tukish.	Universal mashina, qaychi.	ip, 	Choʻntak xalta pastki qirqimlari biriktirib tikiladi.
9	Choʻntak xalta pastki qirqimini yoʻrmlash	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Choʻntak xalta pastki qirqimlari maxsus

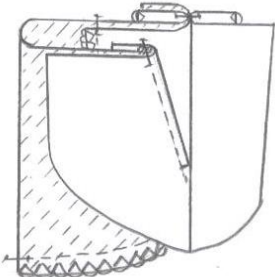
				mashinada yoʻrmlanadi.
10	Choʻntak ogʻzini puxtalash.	Universal mashina, ip, qaychi.		Yuqori qirqimlaridan 1.5 sm narida choʻntak puxtalanadi, bunda puxtalash choʻntak ziyiga perpendikulyar boʻlishkerak.
11	Tayyor choʻntakni dazmollash.	Dazmolmato, dazmol.		Tayyor choʻntak dazmollanadi.

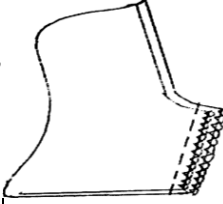
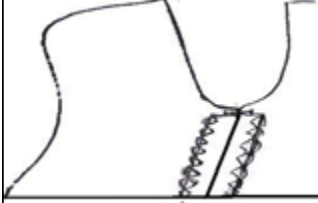
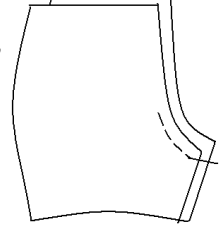
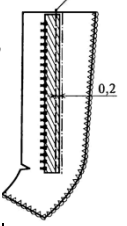
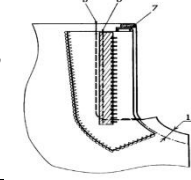
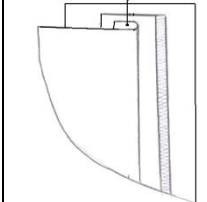
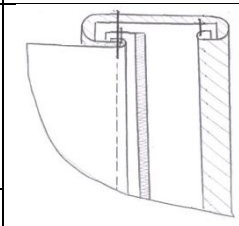
Erkaklar shim orqa boʻlagidagi qirqma choʻntakka ishlov berish.

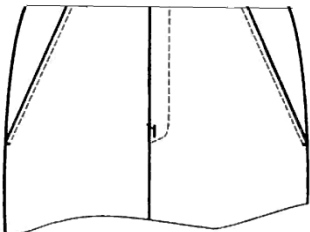
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Orqa boʻlak qirqma choʻntak oʻrnini belgilash, boʻylama qoʻyish.	Yordamchi andaza, boʻr, dazmol, dazmolmato.		Choʻntak oʻrni 12 sm kengligida belgilanadi, asosiy boʻlakni teskari tomonidan boʻylamaning oʻrtasida choʻntak oʻrnini belgilangan joyga yelim boʻylama qoʻyilib dazmollab yopishtiriladi.
2	Magʻizlarni choʻntak oʻrniga tikish.	Universal mashina, ip, qaychi		Magʻizlar asosiy detalni oʻng tomoniga belgilangan chiziq boʻlab qoʻyilib bostirib tikiladi. bahyaqator uchlari puxtalanadi.
3	Choʻntak ogʻzini qirqish.	Qaychi.		Asosiy boʻlakni bahyaqatorlar orasida choʻntak ogʻzining tugallangan chiziqqa 0,1-0,15 sm yetkazmay ikki chetidan burchak hosil qilib, bahyaqatorga 0,1-0,2 sm yetkazmay qirqiladi. Magʻiz qirqimlari asosiy boʻlak teskarisiga agʻdariladi.
4	Chontak magʻizi ziyini koʻklash va NII berish.	Igna, ip, qaychi, dazmol.		Choʻntakning yuqori va pastki tomonidagi ziylari 0,5-0,7 smli

				yiriklikdagi sirma qaviq bilan ko'klanadi va NII beriladi.
5	Ko'rinmani cho'ntak xaltaga bostirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Cho'ntak xalta ustiga ko'rinma bostirib tikiladi.
6	Cho'ntak xalta bo'laklarini yuqori va pastki mag'izlarga ulash.	Universal mashina, ip, qaychi.		Cho'tak xaltalar yuqori va pastki mag'izlariga qirqimlari tekislab biriktirma chokda tikiladi va bahyaqator uchlari puxtalanadi.
7	Cho'ntak uchlari puxtalanash.	Universal mashina, ip, qaychi.		Cho'ntak ramkasi uchlari to'g'ilanib burchaklari qayta bahyaqator bilan puxtalanadi.
8	Cho'ntak xaltani qirqimlarini biriktirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Cho'ntak xaltani qirqimlarini biriktirib tikiladi
9	Cho'ntak xaltani qirqimlarini yo'rmalash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Cho'ntak xaltani qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaladi.
10	Cho'ntakni dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Tayyor cho'ntakni oldin teskari tomonidan so'ngra o'ng tomonidan dazmolmato orqali NII beriladi.

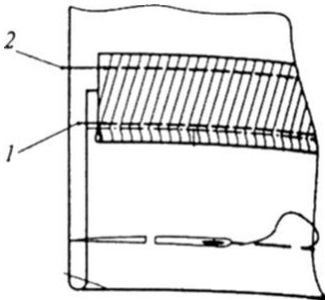
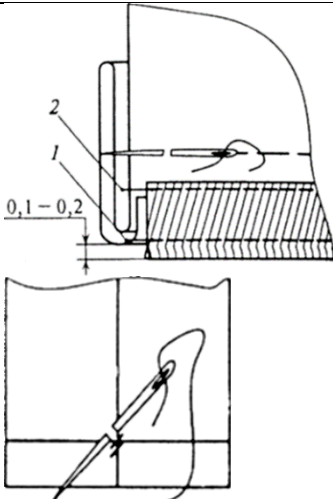
Erkaklar shimining yon, odim va o'rta qirqimlariga ishlov berish, shim taqilmasiga mo'lniya tasma qo'yib tikish.

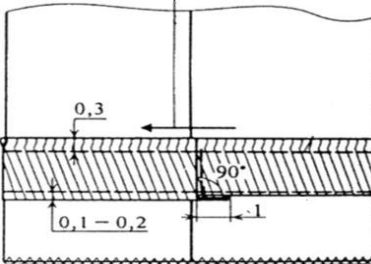
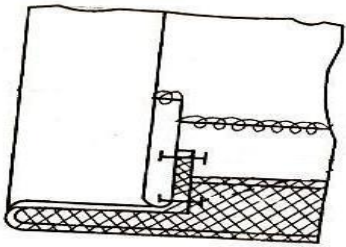
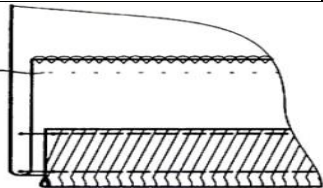
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Shim old va ort bo'laklarini yon qirqimlarini biriktirish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old va ort bo'lak yon qirqimlarini o'ngini-o'ngiga qo'yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi.

2	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Shim yon chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi.
3	Shim old va ort bo'laklarini odimqirqimlarini biriktirish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old va ort bo'lak odim qirqimlarini o'ngini-o'ngiga qo'yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi.
4	Chokka NII berish.	Dazmol, dazmolmato.		Shim odim chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi.
5	Old bo'lak o'rta qirqimini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old bo'lak o'rta qirqimlari o'ngi-o'ngiga qo'yib biriktirib kertimigacha tikiladi.
6	Adipga molniya tasmasini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Adip o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab "molniya" tasmani qo'yib bostirib tikiladi. Baxiyaqator tasma chetidan 0.2 sm oraliqda yuritiladi.
7	Taqilma adipini old bo'lakka tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim old bo'lagi chap tomoniga taqilma joyiga taqilma adipini qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi.
8	Taqilma adipini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Taqilma adipini shim teskarisiga ag'darib, asosiy detaldan 0.1-0.2 sm kant xosil qilib dazmollanadi
9	Otkoskni old bo'lakka biriktirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosk "molniya" tasma bilan birga shim old bo'lagi o'ng tomoniga biriktirib tikiladi
10	Otkosk mag'izini otkoskka tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Otkosk mag'izi otkosk yon qirqimiga ag'darmachokda tikiladi. 0.7 sm da mag'iz xosil qilinadi.
1	Otkosk mag'izini	Universal		Otkosk bilan shim

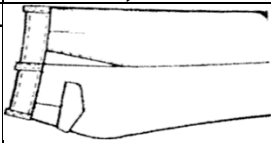
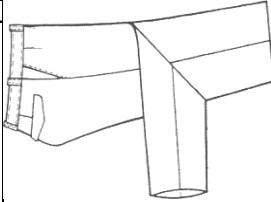
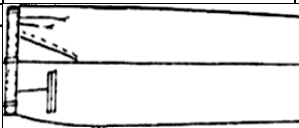
1	bostirib tikish	mashina, ip, qaychi.		taqilma qirqimi bilan biriktirilgan chok atrofida mag'iz o'girilib o'ng tomondan taqilma ziyidan bostirib tikiladi.
1 2	Shim taqilmasiga bezak bahyaqator yuritish va NII berish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Shim taqilmasiga 2,0-2,5 sm chok kenglikda, belgilangan chiziq bo'yicha bezak bahyaqator yuritiladi va NII beriladi.

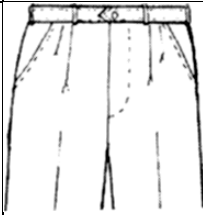
Erkaklarning Manjetli va manjetsiz shimi pochasi ishlov berish.

Nº	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Shim pochasi tasmani tikish.	Universal mashina, qo'l ignasi, ip, qaychi.		Shim pochasi belgi chiziq bo'ylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qo'yib bostirib tikiladi. Pocha qirqimi tasma uni universal mashinada oldin pocha qirqimidan 0,7 sm masofada ulab olinadi. Keyin tasmaning ikkinchi cheti bostirib tikiladi. Manjetli shim o'ngi tomonga qaytarilib, maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi.
2	Shim pochasi so'nggi ishlov berish.	Dazmol, dazmol-mato		Manjetning yon va odim choklari ustiga to'g'ri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qayirib turib, shu choklarga puxtalab tikib qo'yiladi. Manjet maxsus moslamada tekislanadi va dazmollanadi.

3	Shim pochasini tikish.	Universal mashina, qo'l ignasi, ip, qaychi.		Shim pochasiga tasma qo'yib, yuqori va pastki qismi bostirma chokda tikiladi.
4	Shim pochasini dazmollash..	Dazmol, dazmol-mato		Shim pochasi tasma ulangan joyidan bukilib dazmolmato orqali NII beriladi.
5	Shim pochasini bukib tikish.	Universal mashina, qo'l ignasi, ip, qaychi.		Shim pochasi yashirin biriktirma qaviq bilan tikiladi.

Tayyor Erkaklar shimini uzil -kesil pardoqlash va N.I.I berish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Belbog'ga va shim cho'ntaklariga NII berish.	Dazmol, dazmol-mato.		Tayyor bo'lgan shim belbog'iga va yon qiya cho'ntaklariga yaxshilab nam mato yordamida NIIB beriladi.
2	Shim pastki qirgimiga NII berish	Dazmol, dazmol-mato..		Shimning pastki qismi, pochasiyacha yon va odim choklarini to'g'ri keltirib dazmollanadi.
3	Shim yon choklariga NII berish.	Dazmol, dazmol-mato.		Bukilgan joylarining odim choklari tomonidan har qaysi bo'lakda alohida, yon choklari tomondan esa ikkala bo'lak birga bukib dazmollanadi.
4	Belbog'ga temir ilgak qadash.	Dazmol, dazmol-mato.		Belbog' tugallangan qismiga ishlov berilgandan so'ng shimning chap bo'lak belbog'iga temir ilgak belgilangan joyga qadaladi. Temir ilgakni

				qadash qismi maxsus o'tkir tig'li uchdan iborat bo'lib matoga oson kiradi..
5	Belboqqa temir izmani qadash.	Igna, ip, qaychi.		Shimning o'ng yarim bo'lak belbog' qismiga yakuniy ishlov berilgandan so'ng, belgilangan belbog' taqilma qismiga temir izma qadaladi.

Nazorat uchun savollar:

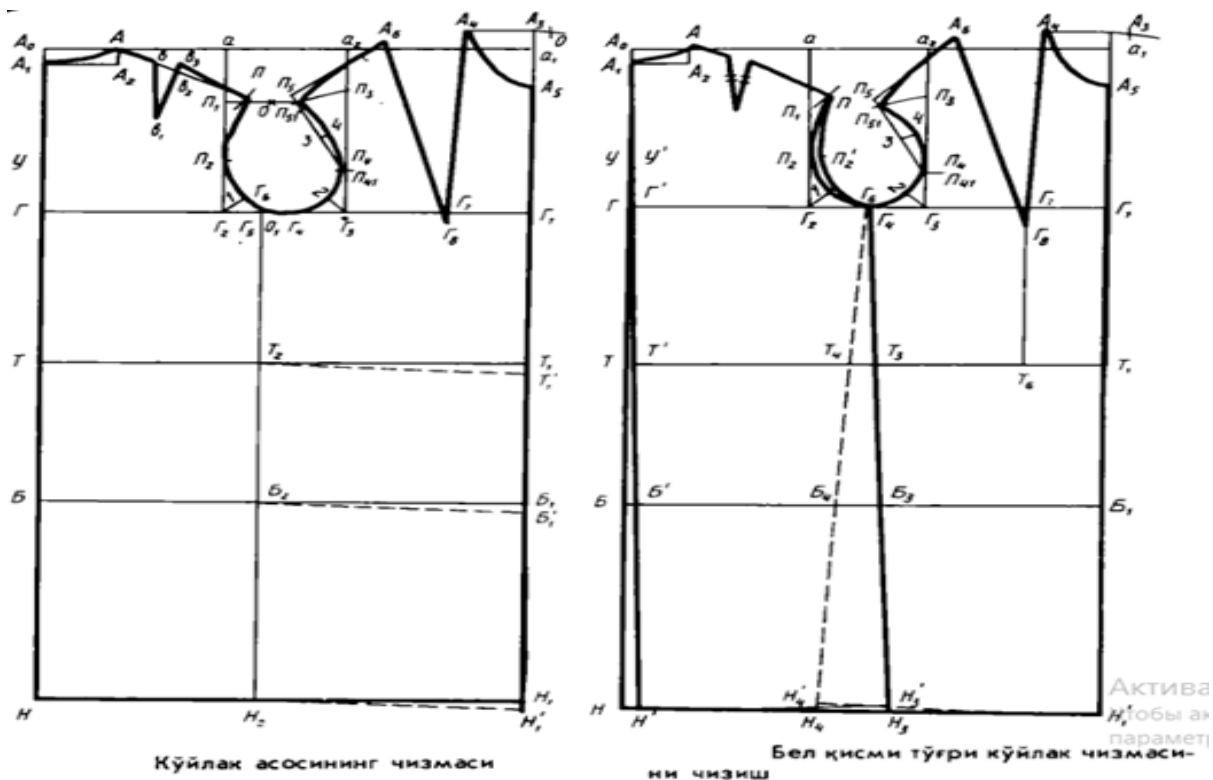
1. Shimni bichish uchun gazlamani tayyorlash jarayoni qanday?
2. Gazlamaga andazaga qanday joylashtiriladi?
3. Erkaklar shimida yirik va mayda bo'laklarini ajratib bering..

57.Mavzu: Ayollar ko'ylagi asos chizmasini hisoblash va chizish.

Reja:

1. Ko'ylak asosining loyixalash uchun kerakligi o'lchovlar.
2. Ayollar ko'ylagi asos chizmasini ort bo'lagini hisoblash va chizish.
3. Ayollar ko'ylagi asos chizmasini old bo'lagini hisoblash va chizish.

Chizma asosini chizish uchun 46-razmer, rosti 158, II-to'lalilik gruppasidagi namunaviy gavdaning o'lcham belgilarining absolyut qiymatini olamiz, qo'shimchalarni esa gavdaga o'rtacha yopishib turadigan kiyimga mo'ljallaymiz. Agar chizma asosi boshqa razmer yoki boshqa rostga chiziladigan bo'lsa, unda gavdadan o'lchab olingan o'lchamlarni yoki maxsus jadvaldagi boshqa miqdorlarni (namunaviy gavdaning o'lchamlarini) formulaga qo'yish kerak. Quyidagi razmer ko'ylak asosini chizish. Sb — 17,9 sm, Sk 1 — 44 sm, CkII — 46 sm, Sbel — 35,5 sm, S buk — 50 sm, Sk — 9,1 sm, III k — 16,7 sm, Shor — 17,8 sm, Shel. — 13 sm, Dor.bl. — 41,6 sm, Vk — 26,2 sm, Dol.by. — 42,8 sm, Vel.q.— 42 sm, Dy. — 58 sm, Vor.o'. — 20,7 sm, Deng — 53,5 sm, Oel. — 29,1 sm, Obil. — 16,1 sm, Opn — 20 sm, 17k=5 sm, Yabel=3 sm, Yabo'k.= 2 sm, Yaor.k.= 1 sm, Yak.k.= 1 — 1,5 sm, Yaor.b.=0,5 sm, Yaol.b.=0,5 sm, Yao'm.k.= 0,7 — 1 sm, Yael.a = 6 sm, Yao'm.b = 2 sm. Asosni chizishdan oldin, chizmaning asosiy chiziqlari yoki konstruktsiya to'g'ri (rasm) hisoblanadi :



1. Kiyim kengligi: $A_0a_1 = S_{k11} + P_k = 46 + 5 = 51$ sm.
2. A a1dan pastga vertikal tushiriladi; bu vertikalga quyidagi kattaliklar o'lchab qo'yiladi: $A_0T = \text{Dor.bl.} + \text{Pol.bl.} = 41,6 + 0,5 = 42,1$ sm. $TN = D_{yu} = 58$ sm, $TB = \text{Dor.bl.} : 2 - 2 = 41,6 : 2 - 2 = 18,8$ sm.
3. $A_0G = \text{Vor.o' + Po'm.b. + Por.b.} = 20,7 + 2 + 0,5 = 23$ sm. Ko'krak, bel, bo'ksa, etak chizig'idan gorizontall o'tkaziladi; kesishgan joylarga G 1, T, V 1, N1 nuqtalar belgilab qo'yiladi. Ort bo'lak chizmasini chizish.
4. Ort bo'lak kengligi: $A_0a = \text{Shor.} + P_{or.k} = 17,8 + 1 = 18,8$ sm. Pastga vertikal tushirib, kesishgan joyga nuqta qo'yiladi.
5. Ko'krak kengligi: $a_1a_2 = Sh_{k11} + (S_{k11} - S_{k1}) + P_{kk} = 16,7 + (46 - 44) + 1,5 = 20,2$ sm.
6. Yeng o'miz kengligi $aa_2 = A_0a_1 - (A_0a + A_1a_2) = 12,0$ sm ($aa_2 = (O_{yel} + \text{Pel. a}) : 3 = 11,7$ sm formulasiga binoan tekshiriladi.) Yeng o'miz kengligi 0,2—0,4 sm ga farq qilishi mumkin, lekin kontrol sondan kam bo'lmasligi kerak.
7. Ort bo'lak yoqa o'mizini chizish: $A_0A = S_{b3} + P_{o'm.k} = 17,8 : 3 + 1 = 7$ sm. $A_0A_1 = A_0A : 3 = 7 : 3 = 2,3$ sm. Ort bo'lak yoqa o'mizi ravon chiziq bilan chiziladi.
8. Yelka chizig'ini chizish: ikkita yoy bilan yolka nuqtasi topiladi. $TP = \text{Vel.q} + \text{Por.bl.} = 42 + 0,5 = 42,5$ sm; $AP = \text{Shel} + 2^* = 13 + 2 = 15$ sm; Yelka chizig'i yordamchi chiziq bilan o'tkaziladi.
9. Vitachkani chizish: $Av = \text{Sh}_{yel} : 3 = 13 : 3 = 4,3$ sm; $vv_1 = 7 - 9$ sm; $vv_2 = 2 - 0,5 * = 1,5$ sm; $v_1v_3 - v_1v$. Vitachka tomonlarini chizib, yelka chizig'i uzil-kesil shakllantiriladi.
10. P nuqtadan aG2 chizig'iga perpendikulyar o'tkaziladi, kesishgan joyga PI nuqta qo'yiladi.
11. Yeng o'mizining o'rtasi: $G_2G_4 = G_4G_3$
12. Kontrol nuqta: $G_2P_2 = G_2P_1 : 3 + 2$ (chizmadan o'lchanadi).
13. Burchak bissektrisasidagi yordamchi nuqta $G_{21} = 0,2 - G_2G_z + 0,5 = 0,2 - 11,7 + 0,5 = 28$ sm.
14. P, P 2, 1, G 4 nuqtalar orqali ort bo'lak yeng o'miz chizig'i o'tkaziladi.
15. Yon chok holati1: $G_2G_3 = 1/3$ yoki $1/4 - G_2N_3$. Vertikal chiziq o'tkazib, kesishgan joylarni G6, T2, B2, N 2 nuqtalar bilan belgilaymiz. Yon chok yeng o'miz o'rtasidan G4 nuqtada joylashishi mumkin.
- Old bo'lak chizmasini chizish.
16. Old bo'lak yoqa o'mizini chizish:
 $T_1A_z = \text{Dol. bl.} + \text{Pol.bl.} = 42,8 + 0,5 = 43,3$ sm; $A_zA_4 = A_0A = 7$ sm; $A_zA_4 = A_3A_4 + 1$ sm = 8,7 sm. Radiusi $A_4O = A_4O = A_4A_z$ yoylar. Izoh: agar Dol.bl. o'lchami Dor.bl. dan 6 sm ortiq yoki

undan kattaroq bo'lsa, bunda bel, bo'lsa va etak chiziqlarini o'lchash kerak bo'ladi. Masalan: Dol.bl. = 46 sm, Dor.bl. = 40 sm; $46 - 40 = 6$ sm. Bunda shu farqning $1/4$ ni, ya'ni 1,5 sm T1 nuqtadan pastga o'lchab qo'yib, T' I nuqtani hosil qilamiz. Keyin Sk qiymatga teng gorizont o'tkazib, T2 nuqta bilan birlashtiriladi; shunga yarasha kiyim etagi uning o'rta qismida uzaytiriladi; A3 old bo'lak yoqa o'mizining yuqori cho'qqisi T 1 nuqtasidan boshlab chiziladi.

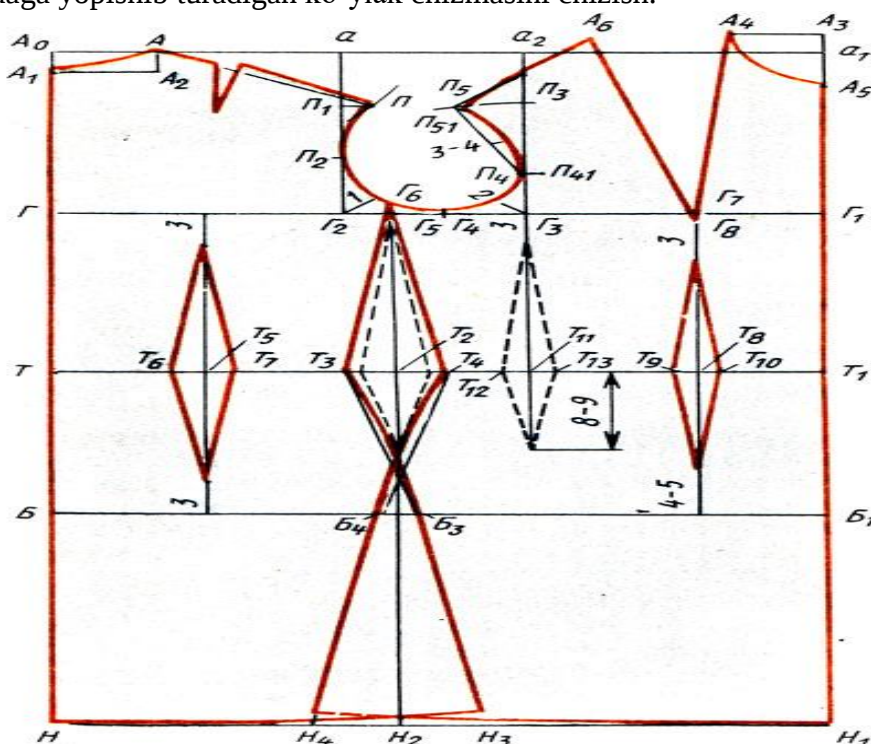
17. Vitachkani chizish: $G1G7=9,1$ sm; $A4G8=A=26,2$ sm. Vitachkaning ikkinchi tomoni yoylar yordamida topiladi: $A4A6=2 \times (Sk1 -)$

* Vitachka kengligi bukchaygan gavda uchun 2,5—3,5 sm; kekchaygan gavda uchun 0,7—1 sm vitochkani solqi bilan almashtiriladi.

* * Bu 0,5 sm yelka chokga taqsimlanadigan solqi.

1 Bel qismi to'g'ri bo'lib yenglari reglan va yenglari old va ort bo'laklar bilan yaxlit bichilgan kiyimlarning yon choki G4 nuqtadan o'tadi.

Bel qismi gavdaga yopishib turadigan ko'ylak chizmasini chizish.



Sk11)+2*=2(46—44)+2=6 sm; $G8A6=G8A4=26,2$ sm. Vitachka tomonlari chiziladi.

18. Old bo'lak yeng o'miz balandligi: $G3P3 = G2P1$, (chizmadan o'lchanadi).

19. Yordamchi nuqtalar: $G3P4 = P13$; $P4P1 = 0,6$ sm.

20. Yelka chizig'ini chizish: ikkita yoy bilan — $P41P5 = P4P3$; $A6P51=Shel=13$ sm yelka nuqtasi P5, topiladi. Yordamchi chiziq bilan yelka chizig'i o'tkaziladi.

21. Yordamchi chiziq bilan P5P4 nuqtalar birlashtiriladi; bu chiziq ikkiga bo'linadi. Nuqta 3 hosil bo'ladi. Bunga uzunligi 1 sm bo'lgan perpendikulyar o'tkaziladi. Nuqta 4 hosil bo'ladi.

22. Yelka nuqtasi: $P5P51 = 0,5$ sm (gazlamaning cho'zilishi hisobiga kamaytiriladi). To'g'ri chiziq bilan yelka chizig'i uzil-kesil chiziladi. * Qo'shimcha qiymati razmerlarga qarab: 38—0,5 sm; 40—0,8 sm; 42—1,1 sm; 44—1,5 sm; 46—2 sm; 48—2,5 sm; 50—3 sm bo'ladi.

23. Yordamchi nuqta: bissektrisa burchagidagi $G32 = 0,2$ $G2G3 = 0,2 \times 11,7 = 2,3$ sm.

24. Old bo'lak yeng o'miz chizig'i P51, 4, P4, 2, G4, G5 nuqtalar orqali o'tkaziladi.

25. Yengni hisoblash uchun yeng o'mizining vertikal diametri topiladi: PP51 nuqtalar birlashtiriladi; bu bo'lakni ikkiga bo'lib O nuqta hosil qilinadi; ko'krak chizig'i bilan kesishguncha vertikal tushirib, O1 nuqta hosil qilinadi; $OO1 = 17$ sm (chizmadan o'lchanadi).

Beli to'g'ri ko'ylak uchun chizma asosini o'zgartirish (rasm)

1. Kurak sathi $AoU = 0,4 \times Dor.bl. = 0,4 \times 41,6 \sim 16,6$ sm;

2. Ort bo'lak o'rta chizig'i: $TT'=1—1,5$ sm. A1T' nuqtalarni birlashtirib, etakkacha davom ettiriladi, kesishgan joylarga G '1, B', N', U' nuqtalar qo'yiladi.
3. Ort bo'lak yeng o'mizi: $P2P 2= U U'$. Yeng o'mizining yangi chizig'i o'tkaziladi.
4. Ort bo'lak yon chizig'i: $B'B 3 =G'G4$ chizig'ini o'tkazib, etakkacha davom ettiriladi, kesishgan joyni T3,N3 nuqtalar bilan belgilanadi.
5. Old bo'lak yon qirgimi: $G4G6 = GG'$, $B1B4=S$ bo'k+Ya bo'k— $B1Bz= 50+4^{**}—24=30$ sm. G6B4 chizig'i o'tkaziladi, uni yeng o'mizi va etagigacha davom ettiriladi, kesishgan joylarga T1, P1 nuqtalar qo'yiladi.

Beli yopishib turadigan ko'ylak asosi chizmasini chizish (rasm)

Bu chizma ham asosdek chiziladi, faqat buning belida vitachkasi bo'lib, etak tomoni kengaytiriladi. Bunday o'zgarishlar bo'lsa ham beli salgina yopishib, to'g'ri siluetni saqlab qoladi.

1. Bel qismidagi vitachkalarini chizish: vitachkalar yig'indisi. $B = TT1 — (Sbel + Yabel)=51 — (35,5 + 3) = 12,5$ sm. Vitachkalar kengligining qiymati: yon tomondagi vitachka $TT4 = 0,5 \cdot \}B = 0,5 \cdot 12,5 \sim 6,25$ sm. $T2T 3 = T 2T 4 = 6,25:2=3,1$ sm; ortki vitachka $T6T7=0,3 \cdot \}B = 0,3 \cdot 12,5=3,75$ sm; $TT5=GG2:2=18,8:2=9,4$ sm; $T5T6= T5T7= 3,75 :2 = 1,9$ sm; old tomondagi vitachka $T9T1 0 = 0,2 \cdot \}B=0,2 \cdot 12,5=2,5$ sm; $T1T6= G1G$; $T8T9=T8T10=2,5:2=1,3$ sm. Vitachkalar uzunligi: ort tomondagi vitachkaning yuqori tomoni ko'krak chizig'idan 3 sm pastda, ostki tomoni bo'ksa chizig'idan 3 sm yuqorida bo'ladi; old tomondagi vitachkaning yuqori tomoni G8 nuqtasidan 3 sm pastda, pastki tomoni bo'ksa chizig'idan 4—5 sm yuqorida bo'ladi.

2. Yon chokni chizish, bo'ksa chizig'i bo'ylab qo'shimcha $B3B4 = Sbo'k + Pbo'k — BB, = 50 + 3 — 51 = 2$ sm (B2 nuqtadan chap va o'ng tomonga 1 sm dan) qo'yiladi, etak tomonning kengayishi: $H 2H z = H2H4 = 4—5$ sm; yon chok chiziqlari; ort bo'lakniki — G6, T3, B3, N3 nuqtalar orqali o'tkaziladi; old bo'lakniki G6, G4, B4,N4 nuqtalar orqali o'tkaziladi; bel qismidan bo'ksagacha o'tkaziladigan qabariq 0,5 sm ga teng; Bz, B4 nuqtalardan etakkacha pastga vertikal o'tkaziladi.

****Bo'ksa chizig'i bo'ylab kiyim bemaol bo'lishi uchun qo'shimcha ko'paytirilgan.**

3. Beldan etakkacha bo'lgan yon qirgimining uzunligi: $TzNz = T 4 N 4 = TN$.

4. Zarur bo'lsa kiyim bel qismida yaxshi yopishib turishi uchun qo'shimcha vitachka qilinadi; $T12T13= 0,2 \cdot \}B=2,5$ sm (qolgan vitachkalar: ortki $0,3 \cdot \}B$, yon tomondagi $0,3 \cdot \}B$, old tomondagi $0,2 \cdot \}V$ bo'ladi); vitachka o'qi G3dan o'tkazilgan vertikal chiziq davomida bo'ladi; uzunligi ko'krak chizig'idan 3 sm pastroqda, pastki tomoni beldan 8 —9 sm pastroqda bo'ladi.

Nazorat uchun savollar:

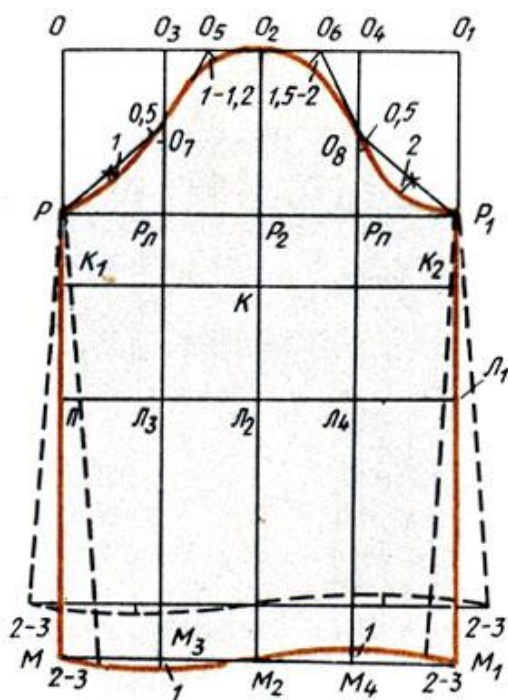
1. Ko'ylak asosini chizishda qanday qo'shimchalardan foydalanildi?
2. Ko'ylak asosini chizishda qanday asosiy o'lchamlardan foydalanildi?
3. Ko'ylakning to'r qismini chizish ketma-ketligini izohlab bering.

58.Mavzu: Ayollar ko'ylagi yeng asos chizmasini hisoblash va chizish.

Reja:

4. Ayollar ko'ylagi yeng asosining loyixalash uchun kerakligi o'lchovlar.
5. Bir chokli yeng asos chizmasini hisoblash va chizish.
6. Tor yeng asos chizmasini hisoblash va chizish.

Bir chokli yeng asosi chizmasi va uning uzunligini va kengligini o'zgartirish.



Bir chokli yeng asosini chizish. Yeng asosi chizmasi va uning variantlari (uziq-uziq chiziqlar bilan) rasmda ko'rsatilgan. Zarur o'lcham belgilarining qiymatlari: Deng = 53,5 sm; Oel. = 29,1 sm; Obil. = 16,1 sm; yeng o'mizning vertikal diametri OO_i = 17 sm (ko'ylak asosining chizilishiga qarang); Yael.a. = 6 sm.

To'r chizish

1. Yeng kengligi: OO₁ = Oel + Pel.a = 29,1 + 6 = 35,1 sm.

2. OO₁ nuqtalardan vertikal o'tkaziladi. Quyidagi bo'laklar o'lchab qo'yiladi: OP = OO₁ ort bo'lak chizmasidagi yeng o'mizining vertikal diametri — 2,5 = 17 sm — 2,5 = 14,5 sm (eng boshining balandligi); OM = Deng = 53,5 sm (eng uzunligi); OL = OM : 2 + 5 = 53,5 : 2 + 2 ~ 31,8 sm (tirsak sathi). Gorizontaal chiziq o'tkazib, kesishgan joylar R₁, L₁, M₁ nuqtalar bilan belgilanadi.

3. Yeng qiyamasining eng yuqori nuqtasi: OO₂ = OO₁ : 2 + 0,5 ~ 18 sm; tirsakning o'tish qismi: OO_z = OO₂ : 2; old tomonning o'tish qismi: O₁O₄ = O₁O₂ : 2. O₂, O_z, O₄ nuqtalardan vertikal o'tkazib, kesishgan joylarga R₂, L₂, M₂, R₁, L_z, M₃, P_p, M₄ nuqtalar qo'yib belgilanadi.

Yeng boshini chizish

4. O₂O₅ = O₂O₃ : 2; O₂O₆ = O₂O₄ : 2 + 1,5.

5. R₁O₇ = G₂P₂ (chizmadan olinadi); P_pO₈ ~ G₃P₁ (chizmadan olinadi).

6. O₇ nuqtadan chapga, O₈ nuqtadan o'ngga 0,5 sm dan o'lchab qo'yiladi.

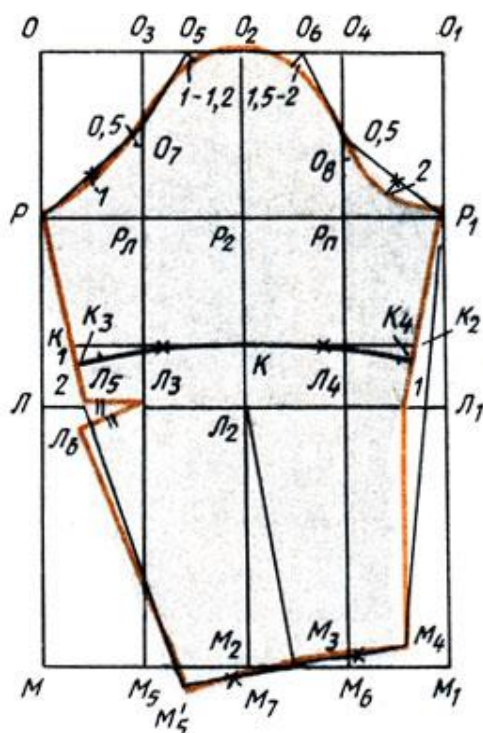
7. O₅, 0,5, R; O₆, 0,5, R nuqtalarni yordamchi to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. R — 0,5 va R₁, — 0,5 qism ikkiga bo'linadi; 1 sm va 2 — 2,5 sm ga teng bo'lgan perpendikulyar o'tkaziladi; O₅ va O₆ burchaklar bissektrisasi bo'ylab 1 — 1,2 sm va 1,5 — 2 sm ga teng kesma o'lchab qo'yiladi.

8. Yordamchi va asosiy nuqtalar orqali yeng boshi ravon chiziqlar bilan shakli keltirib chiziladi (chizmaga qarang).

Yeng uchini chizish

9. Yengni tirsakning o'tish qismi bo'ylab M₃ nuqtadan 1 sm uzaytiriladi. Yeng uchi old tomon o'tish qismi bo'ylab M₄ nuqtadan yuqoriga 1 sm qisqartiriladi. Yeng uchi ravon chiziq bilan chizib olinadi. Kalta, toraytirilgan, kengaytirilgan yenglarning chizilishi qo'shimcha chiziqlar bilan ko'rsatilgan.

Past tomoni tor, tirsakda vitachkasi bor bir chokli yeng chizmasini chizish.



Tor yeng chizmasini chizish (rasm)

1. To'r bilan yeng boshi xuddi asosdagidek chiziladi.
2. O'rta chiziqning og'ishi: $M_2M_3 = 3$ sm. L_2, M_3 nuqtalar birlashtiriladi.
3. M_3 nuqtadan L_2M_3 ga perpendikulyar o'tkaziladi. Bu chiziqda $M_3M_4 = M_3M_5 = \frac{1}{2} O_{pan} = 11$ sm kesma o'lchab qo'yiladi. Kesmani ikkiga bo'lib, M_6M_7 nuqtalar hosil qilinadi.
4. R_1M_4 bilan birlashtiriladi. Pastga 1 sm davom ettiriladi. Bu chiziq M_6 nuqta bilan birlashtiriladi; tirsak darajasida 1 sm ga teng botiq joy hosil qilib, yengning old qirqimi chiziladi.
5. Tirsak qirqimining og'ishi: $L_5 = 2$ sm, R, L_5, M_5 nuqtalar biriktiriladi.
6. L_3 nuqtadan L_5M_5 chizig'iga A perpendikulyar tushiriladi. Bu chiziqni davom ettirib, $L_3L_6 = L_3L_5 (L_3L_6L_5M_5)$ o'lchab qo'yiladi.
7. L_6M_5 nuqtalarni birlashtirib, pastga davom ettiriladi; bu chiziq $M_7(M_7M_5M_6)$ bilan birlashtiriladi; yeng uchi ravon chiziq bilan chiziladi. Uzunligi tirsakkacha bo'lgan tor yengning shakli yordamchi chiziqlar bilan ifodalangan. O_2K — uzunlik; $K_1K_3 = K_2K_4 = 1—1,5$ sm. O'tkazma yeng bitta detaldan tuzilgan — bir chokli, ikkita detaldan — ikki chokli va uchta detaldan tuzilib uch chokli bo'lishi mumkin. Lekin yenglarning hamma xillari bitta asosda quriladi.

Nazorat uchun savollar:

37. Buyum yengining shakllari qanday bo'lishi mumkin?
38. O'tkazma yeng asosini chizish uchun qanday asosiy o'lchovlar va qo'shimchalar kerak bo'ladi?
1. Erkaklar shimi asosini chizishda qanday qo'shimchalardan foydalanildi?

59. Mavzu: Kiyim yangi modellarini loyihalash (konstruktiv modellash).

Reja:

1. Kiyim yangi modellarini loyihalash (konstruktiv modellash) qoidolari.
2. Bazaviy konstruktiv asosni aniqlash va unga model xususiyatlarini kiritish yo'llari.

Bazaviy konstruksiyani o'zgartirish darajasiga qarab to'rt xil texnik modellash yo'llari farqlanadi.

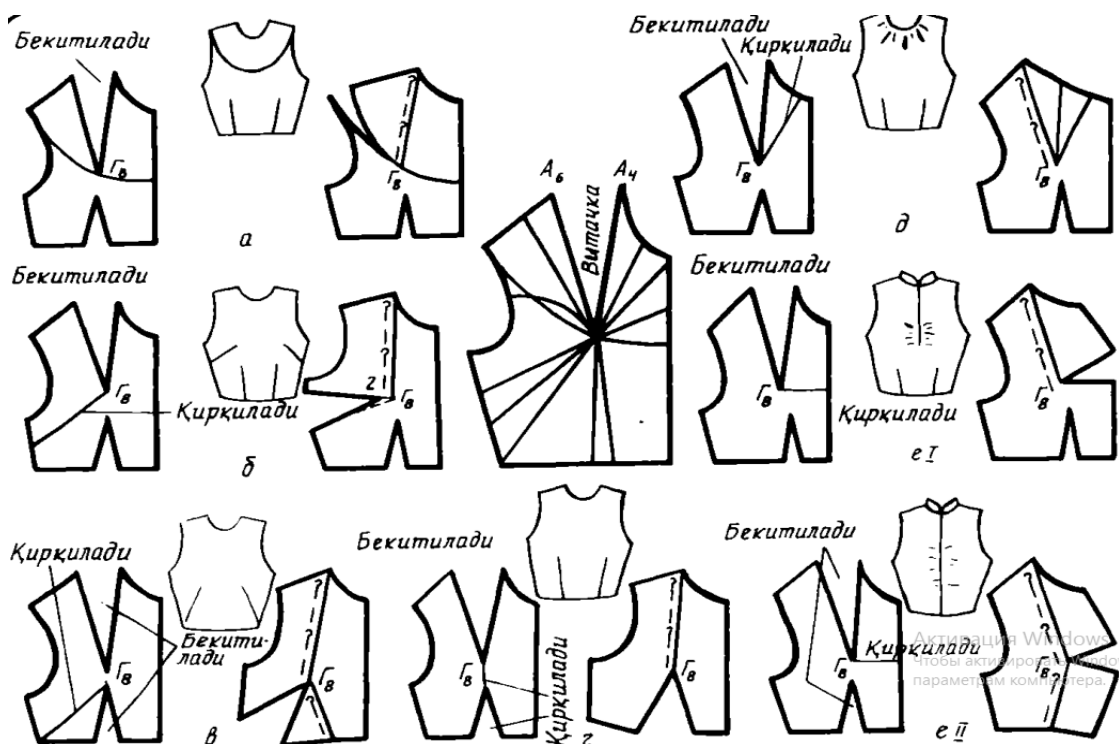
1. Yangi model ishlanganda dastlabki konstruktiv asosning silueti o'zgarishsiz qoladi. Ayni holda bort qaytarmasining shakli, yoqalari, tugma va izmalarining joylanishi va soni, cho'ntaklar va boshqa mayda detallarning shakli va joylanishi o'zgartiriladi. Ayollar kiyimida esa, ko'krak vitachka belgilangan yo'nalishda ko'chiriladi. Bu variant ko'proq laboratoriya ishlarilarda qo'llanadi.

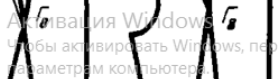
2. Konstruktiv asosning silueti yangi model bo'yicha proporsiyalari va ko'krak bel hamda bo'ksa chiziqlarida to'kislik darajasini o'zgartiradi, etak tomonga kengayib yoki torayib boradi. O'zgartirish miqdori taxminiy aniqlanadi. Bu usul o'xshash modellar konstruksiyasi yo'qligi paytida, yangi moda yo'nalishiga mos bo'lgan kiyim namunasini ishlashda qo'llanadi.

3. O'tqazma yengli bazaviy konstruksiyadan maxsus murakkab o'zgartirishlar orqali reglan, yaxlit bichilgan yoki kombinatsiyalashtirilgan boshqa bichimli konstruksiyalarni olish.

4. Kiyimning boshqa xildagi yangi modeli ishlanadi. Bu usul kamdan-kam ishlatiladi. Yangi model konstruksiyasi namuna tayyorlash orqali aniqlanadi.

1 Tur konstruktiv modellashtirish usullari. Bu modellash usullari yordamida ayollar kiyimining model xususiyatlarini ishlashda old bo'lak vitachkasining joyi o'zgartiriladi, bort chiziqlari, bort qaytarmasi, taqilmasi, cho'ntaklari va shu kabilar aniqlanib chiziladi va yangi detallar quriladi.





2-rasm. Andaza detallarni surish va ko'ylak ko'krak qismini modellash:

a- ko'krak qismini koketkasiz uzaytrish va kengaytirish; b,v- qirqilgan ko'krak qismini koketka bilan uzaytrish va kengaytirish; g,d- ko'krak qisminin past tomonini kengaytirish; ye- taxlamalar hosil qilish; j- naysimon burmalar hosil qilish.

Detallar bo'linishi. Shakl hosil qilishda kiyim detallarining bo'linishi katta ahamiyat kasb etadi. Ekstremal nuqtalardan o'tadigan gorizontal va vertikal chiziqlar holati maqsadga mos optimal hisoblanadi, chunki bu chiziqlarga vitachka va kirishtirish haqlarini to'liq darajada o'tkazish mumkin. Modellashtirishda dastavval, yon bo'lakni ajratadigan bo'rtma chok chizig'i o'tkaziladi. O'zgartirishlar detalning faqat old qismida bajariladi, shu bois eng avval, o'zgartirishlarda qatnashmaydigan yon bo'lak ajratib olinadi. Modelga mos holda vitachkanish to'g'ri chiziqli yon tomonlari o'rniga siniq yoki egri chiziq o'tqazish mumkin, lekin shu bilan birga konstruksiyaning ishlov berishga qulaylik darajasi pasayadi. Agar katta vitachka bir necha maydalarga bo'linsa, yangi vitachkalar burchaklarining yig'indisi, dastlabki vitachka kengligiga tengligicha qoladi.

Taxlamalar loyihalash xususiyatlari. Eng sodda taxlama vitachkadan hosil bo'ladi. Detal o'rtasida taxlamalar hosil qilish uchun, belgilangan taxlamalar chizig'i bo'yicha qirqiladi va har bir bo'lak taxlama kengligining qiymatiga suriladi. Taxlama kengligining qiymati tayyor holdagi taxlama konstruksiyasiga bog'liq. Kostyum guruhida buyumlar etagida taxlamalar kengligi 5-6 sm, paltolar guruhida esa 6-7 sm.

Model xususiyatlarini chizmada qurish. Model eskiziga xos adip qaytarmasi, cho'ntaklar va h.k. chiziqlarining chizmaga to'g'ri ko'chirilishi ularning moda yo'nalishiga mosligini ta'minlaydi. Bir bortli kiyimlarda o'tar chiziq kengligi taxminan tugma diametrining 3/4 qismi plyus qo'shimcha 0,5-1,5 sm hisobidan aniqlanadi. Ikki bortli buyumlarda esa o'tar chiziq kengligi tugmalar markazi orasidagi masofaning yarmi plyus tugma diametrining 0,5 qismi, plyus bezak chokining kengligi hisobidan kelib chiqadi.

Mayda detallar konturi (qopqoqlar, qo'yma cho'ntaklar, bel-bandlar va h.k.) modelga mos asosiy detallar konturida belgilanadi. O'lchamlari esa proporsional ravishda aniqlanadi.

2 Tur konstruktiv modellashtirish usullari. Konstruktiv asos siluetini o'zgartiradigan usullarga parallel va konussimon kengaytirish yoki toraytirish, detallarni toraytirish yoki burmalar hosil qilish kiradi.

Parallel kengaytirish detallarda asosan burmalar va yumshoq taxlamalar loyihalash uchun qo'llanadi. Konstruktiv gorizontal chiziqlar belgilangan detal qator vertikal chiziqlar orqali bo'linadi va har bir bo'lak konstruktiv chiziqlar bo'yicha suriladi. Surilishlar bir xil maromda yoki notekis ravishda bajarilishi mumkin. Ketma-ket surilgan detallar konturi belgilanib turiladi. Oxirgi detal surilgan zahoti butun yangi kontur ravon chiziladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Bazaviy konstruktiv asosni aniqlash va unga model xususiyatlarini kiritishning qanday yo'llarini bilasiz?
2. Birinchi xil konstruktiv modellashtirish usullarini izohlang va misollarda ko'rsating.
3. Ikkinchi xil konstruktiv modellashtirish usullarini izohlang va misollarda ko'rsating.
4. Uchinchi xil konstruktiv modellashtirish usullarini izohlang va misollarda ko'rsating.

60. Mavzu: Ayollar ko'ylagini tikish texnologiyasi.

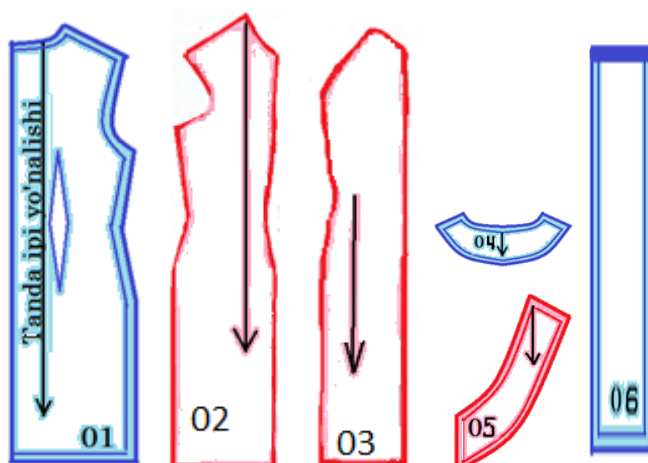
Reja:

1. Ayollar ko'ylagini modellashtirish.
2. Ayollar ko'ylagini bichish.
3. Ayollar ko'ylagini tikish.

Ayollar ko'ylagi model namunalari.



Ayollar ko'ylagi andazalarini tayerlash.



Ayollar ko'ylagi bo'laklari spesifikatsiyasi.

Bo'lak nomi	Belgisi	Soni	
		Andazada	Bichiqda
Ort bo'lak	01	1	1
Old bo'lak o'rta qism	02	1	1
Old bo'lak yon qism	03	1	2
Ort bo'lak bo'yin o'mizi adip taglik	04	1	1

Old bo‘lak bo‘yin o‘mizi adip taglik	05	1	1
Etak terma burma	06	1	2

Ayollar ko‘ylak bo‘laklariga qo‘yiladigan chok haqi miqdori.

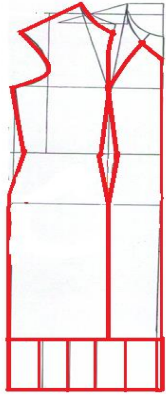
1. Old bo‘lak o‘rta qismi	- o‘rta qirqimi; - yoqa o‘mizi qirqimi; - rel’ef qirqimi; - etak qirqimi.	0,5-0,7 0,7 1,0 1,0
2. Old bo‘lak yon qismi	- rel’ef qirqimi; - yoqa o‘mizi qirqimi; - yeng o‘miz qirqimi; - yelka qirqimi; - yon qirqimi; - etak qirqimi.	1,0 0,7 1,0 1,0 1,0 1,0
3. Ort bo‘lak	- yoqa o‘miz qirqimi; - yelka qirqimi; - yeng o‘miz qirqimi; - etak qirqimi.	0,5-0,7 1,0 1,0 1,0
4. Ort bo‘lak adip	- yelka qirqimi; - chekka qirqimlar.	1,0 0,5-0,7
5. Old bo‘lak adip	- yelka qirqimi; - etak qirqimi.	0,5-0,7 1,0
6. Terma burma etak	-yuqori qirqimi; -yon qirqimi; -etak pastki qirqimi;	1,0 1,0 1,0

Ko‘ylagi uchun model tanlash, modellashtirish va andazasini tayyorlash usullarini o‘rgatish.

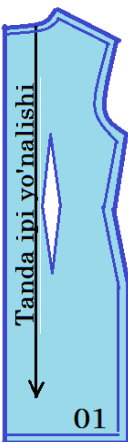
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar)	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
----------	-------------------------------------	---	--------------------------------------	-------------------------

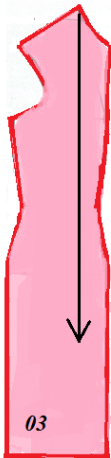
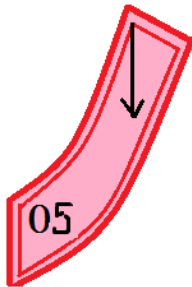
1	Moda jurnallaridan foydalanib, ayollar ko‘ylagi moda yo‘nalishini tahlil qilish va ko‘ylak uchun model tanlash.	Moda jurnallari, multimediya materiallari		Moda jurnallari va multimediya materiallaridan foydalanib ayollar ko‘ylag moda yo‘nalishini tahlil qilish va xalat uchun model tanlash.
2	Tanlangan ayollar ko‘ylak model Eskiz rasmini chizish.	Qog‘oz, qalam, o‘chirg‘ich.		Tanlangan ayollar xalati model Eskiz rasmini texnik shartlarga rioya qilgan holda chizish.

Ayollar ko'ylagini ort va old bo'laklarini modellashtirish.

1	Ayollar ko'ylagini ort bo'lagini modellashtirish.	Ayollar yengil ko'ylagi asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Ayollar yengil ko'ylagi asos konstruksiya chizmasi ort bo'lagi yelka vitochkasi yopilib, yeng o'mizi chizig'iga ko'chiriladi. Ort bo'lak bo'yin o'mizidan yelka chizig'ining boshlanish nuqtasidan 2,0 sm kenglikda o'lchab nuqta belgilanadi va belgilangan nuqtalar oval chiziq bilan birlashtiriladi.
2	Ayollar ko'ylagini old bo'lagini modellashtirish.	Ayollar yengil ko'ylagi asos konstruksiya chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Ayollar yengil ko'ylagi asos konstruksiya chizmasi old bo'lagi asosiy vitochkasi yopib bo'yin o'miziga ko'chiriladi. Bel vitochkasidan yuqoriga va pastga chiziqlar chiziladi.

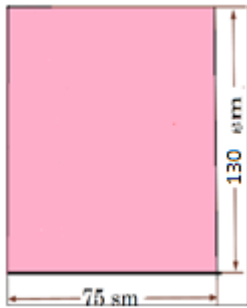
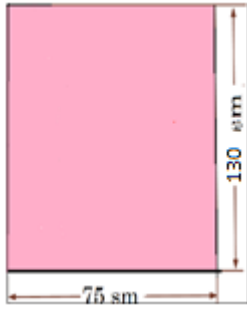
Ayollar ko'ylagi andazasini tayyorlash.

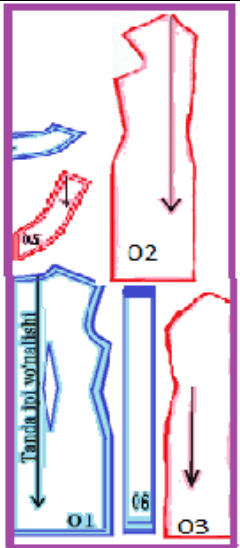
1	Ayollar ko'ylagi ort bo'lak andazasini tayyorlash.	Ayollar asos konstruksiya-yasini modellashtirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Ayollar ko'ylagi ort bo'lagi qirqimlaridan: -yelka qirqimi 1,0 sm; yoqa o'miz qirqimi 0,7 sm; yeng o'miz qirqimi 0,7 sm; yon qirqim 1,0 sm; etak qismini ulash qirqimi 1,0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
---	--	---	---	---

2	Ko'ylag old bo'lak o'rta andzasini tayyorlash.	Ayollar asos konstruksiyasini modellashtirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Ayollar ko'ylagi old o'rta bo'lak qirqimi:yoqa o'miz qirqimi 0,7 sm; rel'ef qirqim 1,0 sm;etak qismini ulash qirqimi 1.0 sm.Chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
3	Ko'ylak old bo'lak yon qismi andzasini tayyorlash	Ayollar asos konstruksiyasini modellashtirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Ayollar ko'ylagi old yon bo'laki qirqimlaridan: yelka qirqimi 1,0 sm; yoqa o'miz qirqimi 0,7 sm; yeng o'miz qirqimi 0,7 sm; rel'ef qirqim 1,0 sm; yon qirqim 1,0 sm; chok haqqi qoldirib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
4	Ort bo'lak bo'yin o'mizi adip taglik andzasini tayyorlash.	Chizma, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Ort bo'lak bo'yin o'mizi adipi qirqimlaridan: bo'yin o'mizi qirqimlaridan 1,0 sm; yelka qirqimi-dan 1,0 sm; ochiq qirqimidan 0,3 sm; chok haqqi qoldirib chiqiladi.
5	Old bo'lak bo'yin o'mizi adip taglik andzasini tayyorlash.	Chizma, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Old bo'lak bo'yin o'mizi adipi qirqimlaridan: bo'yin o'mizi qirqimlaridan 1,0 sm; yelka qirqimidan 1,0; ochiq qirqimidan 0,3 sm; bort qirqimidan 0,7 sm; chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.

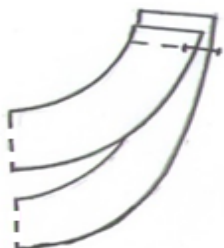
6	Etak terma burmasi andazasini tayyorlash.	Ayollar asos konstruksiyasini modellashtirilgan chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Etak terma burma qirqimidan: yuqori qirqimidan 1,0 sm; pastki qirqimidan 0,7 sm; yon qirqimlaridan 1,0 sm; bort qirqimidan 0,3 sm; chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
---	---	--	--	---

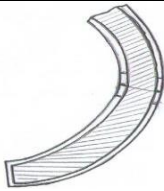
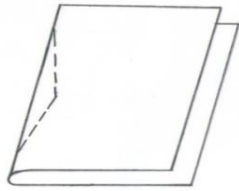
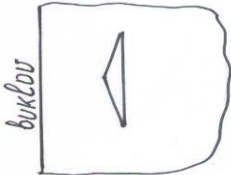
Ayollar ko'ylagi andazasini bichish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar asboblari va xom ashyolar)	Eskizlar (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Gazlamani namlab dazmol-lash.	Gazlama 130*65 sm Dazmol		Gazlama namlanib, tanda ipi yo'nalishida dazmollanadi.
2	Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va yonini o'lchash Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish.	Bo'r, sm lenta Bichuv stoli		Gazlama o'ng tomonidan nuqsonlari teshik, ip va bo'yoqlar birtekisligi va boshqalar) tekshiriladi.
3	Gazlamaga ko'ylak yirik bo'lak andazalarini joylashtirish.	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andazasi, to'g'nog'ich		Ko'ylak ort, old yon, old o'rta bo'lak andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak.

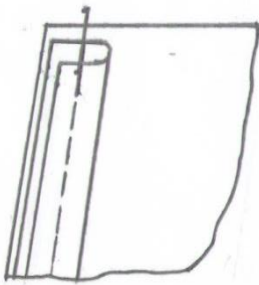
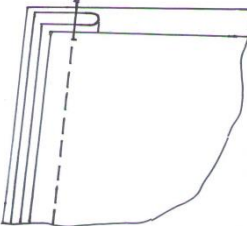
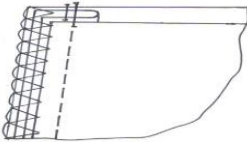
4	Gazlamaga ko'ylak mayda bo'laklari andazalarini joylashtirish.	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andazasi, to'g'nog'ich		Ko'ylak mayda bo'laklari andazasi (magizlar, terma burma) gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Mayda bo'laklar andazalari yirik bo'laklar andazalari orasiga juda oz qiyqim chiqadigan qilib joylashtiriladi.
5	Ayollar ko'ylagi bo'laklarini qirqish.	Qaychi.		Ko'ylak bo'laklarini o'tkir qaychi yordamida qirqib olish.
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asbobl va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi

Ayollar ko'ylagi mayda bo'laklarini tayyorlashni o'rgatish.

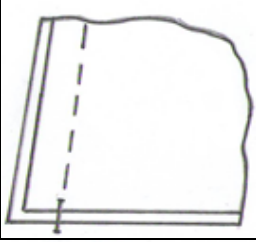
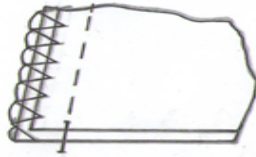
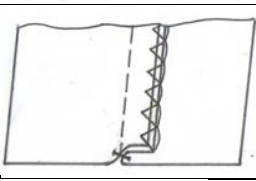
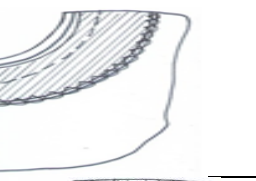
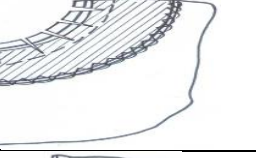
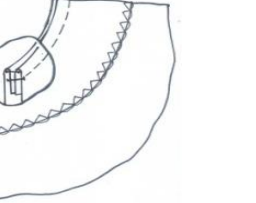
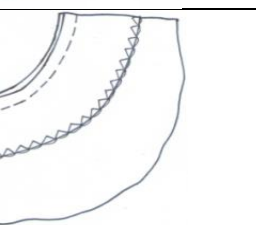
1	Bo'yin o'mizi adip tagliklarini biriktirish.	Universal mashi, qaychi.		Old va ort bo'lak bo'yin o'mizi adip tagliklari yelka qirqimlari o'ngini - o'ngiga qo'yib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Bo'yin o'mizi adip tagliklari qirqimlarini yorib dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Bo'yin o'mizi adip tagligi yelka chok qirqimlari yorib dazmollanadi
3	Bo'yin o'mizi adip tagligiga yelimli qotirmani yopishtirish	Dazmol, dazmolmato.		Bo'yin o'mizi adip tagligi teskari tomoniga yelimli qotirma qo'yiladi va nam dazmolmato orqali dazmollanadi.

4	Bo'yin o'mizi adip tagligi ochiq qirqimini yo'rmalash	Maxsus mashina, qaychi.		Bo'yin o'mizi adip tagligi ochiq qirqimi maxsus mashinada o'ng tomondan yo'rmlanadi.
5	Qiya mag'izni tayyorlash.	Dazmol, dazmolmato.		Tayyor qiya mag'iz ikki bukib dazmollanadi
6	Ort bo'lak vitochkalarini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Ort bo'lak vitochkalari buklanib belgilangan chiziqlar bo'yicha sirma qaviq bilan ko'klab chiqiladi.
7	Vitochkalarni dazmollash	Dazmol, dazmolmato.		Vitochkalar o'rtaga qaratib yotqizib dazmolmato orqali dazmollanadi.

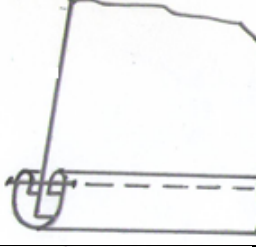
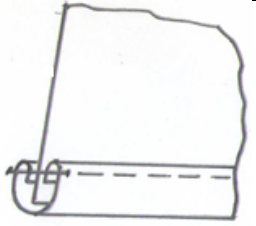
Old bo'lak relief qirqimlarini tikish.

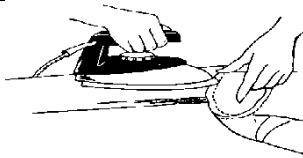
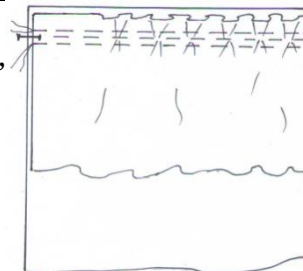
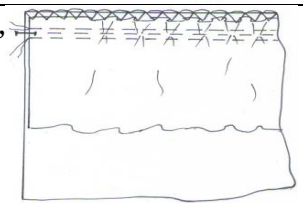
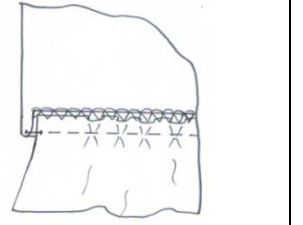
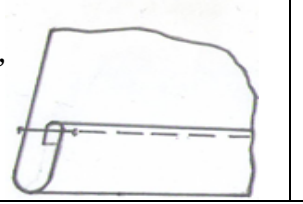
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
1	Old bo'lak orta qismi relief qirqimiga qiya tasmani ko'klash	Qo'l ignasi, qaychi, ip, to'g'nog'ich.		Old bo'lak orta qismi relief qirqimi o'ngiga ikki buklangan qiya tasma ochiq qirqimlari tenglanib qo'yiladi va 0,8-0,9 sm chok kengligida ko'klab tikiladi.
2	Old bo'lak rel'ef qirqimlarini biriktirib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Old bo'lak o'rta qismi va yon qismlari chok kengligi 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
3	Old bo'lak rel'ef qirqimlarini yo'rmalash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Old bo'lak rel'ef qirqimlari mahsus mashinada yo'rmlanadi.

Ort va old bo'laklarini biriktirib tikish.

1	Ort va old bo'lak yelka va yon qirqimlarini tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Ort va old yelka qirqimlarini o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Elka va yon qirqimlarini yo'rmalash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Elka va yon qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi.
3	Elka va yon choklarini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Elka va yon choklari bir tomonga yotqizib (ort bo'lakka) dazmollanadi.
4	Bo'yin o'miziga adip taglikni tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Bo'yin o'miziga adip taglik 0,5-0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi.
5	Bo'yin o'mizi chok kengligiga kertim berish.	Qaychi.		Ko'klangan iplar olib tashlanib, chokka 0,1-0,2 sm yetkazmay kertim beriladi.
6	Bo'yin o'miziga chok kengligini bostirib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Bo'yin o'miziga chok kengligi yotqizib, chokdan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.
7	Bo'yin o'miziga chok kengligini bostirib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Bo'yin o'mizidan 0,1-0,2 sm kant chiqarib teskari (adip taglik) tomonidan dazmollanadi.

Eng o'mizini mag'iz bilan ishlash

1	Mag'izni yeng o'miziga ko'klash..	Qo'l ignasi, ip, qaychi, to'g'nog'ich		Eng o'mizi ikki buklangan mag'iz orasiga qo'yilib, mag'iz ziyidan 0,2 sm chok kengligida sirma qaviq bilan ko'klab tikiladi.
2	Eng o'miziga mag'izni tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Ko'klangan iplar olib tashlanib, yeng omiziga mag'iz 0,1 sm chok kengligida bostirma chok bilan tikiladi.

3	Eng o‘miz choklarini dazmollash	Dazmol, dazmolato.		Mag‘iz bilan ishlangan yeng o‘mizi choklari dazmollanadi.
4	Ko‘ylak etak uchiga etak terma burmani tikish	Universal mashina , ip, qaychi.		Etak uchi qirqimiga etak terma burmani o‘ngini-o‘ngiga qo‘yib 1,0 sm chok kengligida (ikki bahya orasidan) biriktirma chok bilan tikiladi.
5	Etak terma burmani qirqimini yo‘rmlash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Qirqimlar maxsus mashinada yo‘rmlanadi.
6	Etak terma burma chokini yuqoriga qaratib dazmollash.	Dazmol, dazmolato		Etak terma urma choki yuqoriga qaratib yotqizib dazmollanadi.
7	Etak terma burma uchini bukib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Etak uchini yana bir marotaba bukib, bukma ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.
Ko‘ylakka oxirgi ishlov berish va NIIB				
1	Ko‘ylak so‘nggi pardozlash	Qaychi		Ko‘ylak o‘ngi va teskarisidan qolgan iplari qirqib tashlanadi va NII beriladi.
Ko‘ylak bo‘laklari		Chok haqqi qo‘yiladigan qirqimlar		Chok miqdori sm

Nazorat uchun savollar:

1. Ayollar ko‘ylagi modellashtirish bosqichlari nimalardan iborat?
2. Ayollar ko‘ylagi mayda bo‘laklarini ishlash texnologik ketma-ketligini tuzing.

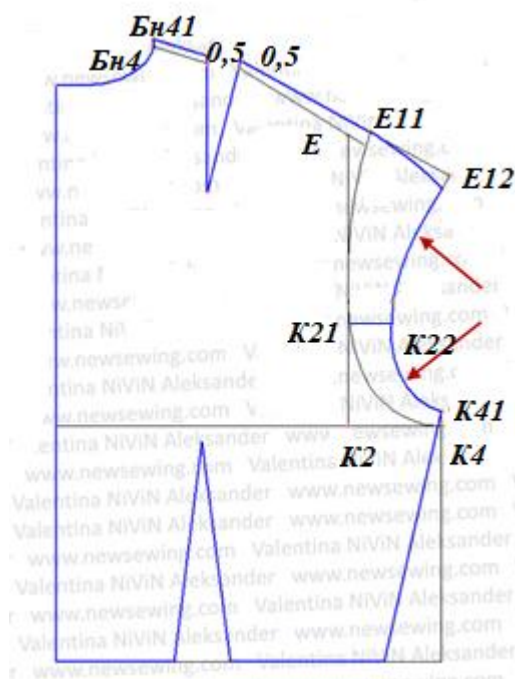
61.Mavzu: Yaxlit bichim yangli kiyimni modellashtirish.

Reja:

1. Yaxlit kalta yengli lifni loyihalash .
2. Uzun yenglari old va ort bo'laklari bilan yaxlit bichiladigan ko'ylaklarni loyihalash.

Yaxlit yengli ko'ylaklarni loyihalash asoslari. Yaxlit yengli ko'ylaklarni loyihalashning o'ziga xos xususiyati shundaki, asos chizmasida yengni yeng o'miziga o'tkaziladigan chiziqlar bo'lmaydi, ko'krak chiziqlari yeng o'mizida bir oz tushgan va ort bo'lak yelka chizig'i bir oz ko'tarilgan bo'ladi. Bunday kiyimlarga: yaxlit kalta yengli, yaxlit uzun yengli old va ort bo'laklar bilan bichilgan lif (kiyimning beldan yuqori yengsiz qismi)lar, yenglar bo'yin o'mizidan boshlanadigan liflar, ya'ni reglan yengli kiyimlar kiradi.

Yaxlit kalta yengli lifni loyihalash (1,2 rasm).

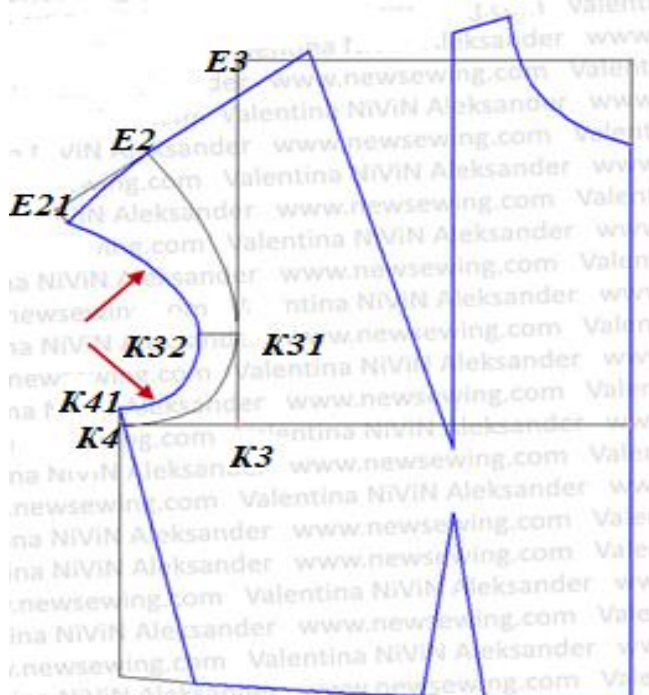


Bu ko'ylakni loyihalash uchun bizga o'tkazma yengli ko'ylakning asos chizmasi kerak bo'ladi. Ort bo'lak chizmasi (1rasm):

1. Asosiy chizmaning ort bo'lagini qog'ozga tushirib chiziladi.
2. Ko'krak chizig'i, ort kengligi chizig'i, bel chizig'i, yon chiziqlar tushirilib Bn4, Ye1, K4, Ye, K2 nuqtalar belgilanadi.
3. Bn4 nuqtadan yuqoriga (Bn41) va vitochka tomonlari uchlaridan 0,5 sm, Ye1 nuqta esa 1 sm yuqoriga ko'tariladi.
4. Bn41, 0,5 sm, Ye11 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi va davom ettiriladi.
5. Ye11E12 = 4-6 sm (eng uzunligi).
6. K4K41 = 1-1,5 sm (yon chiziqlar ko'tarilishi).
7. YeK2:3 (yordamchi nuqtalar).
8. K21K22 = 3-3,5 sm (eng o'mizining kengayishi).
9. Ye12, K22, K41 nuqtalar egri ravon to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi.
10. Yelka chizig'i yaxshi turishi uchun ayrim hollarda Ye12 nuqtadan pastga 1-1,5 sm tushirish mumkin.

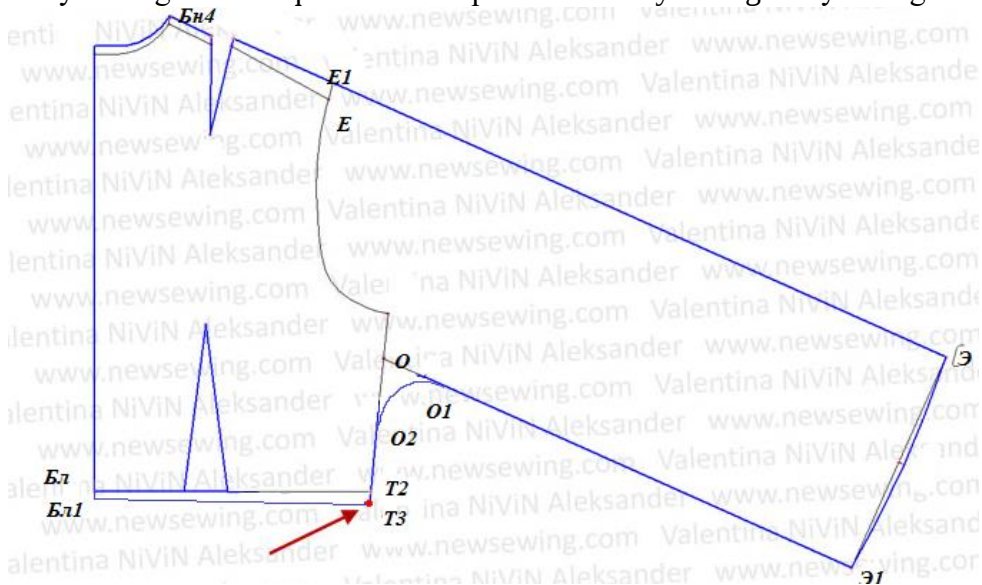
Old bo'lak chizmasi (2 rasm)

1. Asosiy chizmaning old bo'lagini qog'ozga tushirib olinadi.
2. Ko'krak chizig'i, old kengligi chizig'i, bel, yon chiziqlar tushirilib Ye3, K3, Ye2, K4 nuqtalar belgilanadi va Ye2 nuqtadan chap tomonga davom ettiriladi.
3. Ye2E21 = 4-6 sm (eng uzunligi).
4. K4K41 = 1-1,5 sm (yon chiziqlar ko'tarilishi).
5. Ye3K3:4 (yordamchi nuqta).
6. K31K32 = 1,5-2 sm.
7. Ye21, K32, K41 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
8. Yelka chizig'i yaxshi turishi uchun ayrim hollarda Ye21 nuqtadan pastga 1-1,5 sm tushirish mumkin.



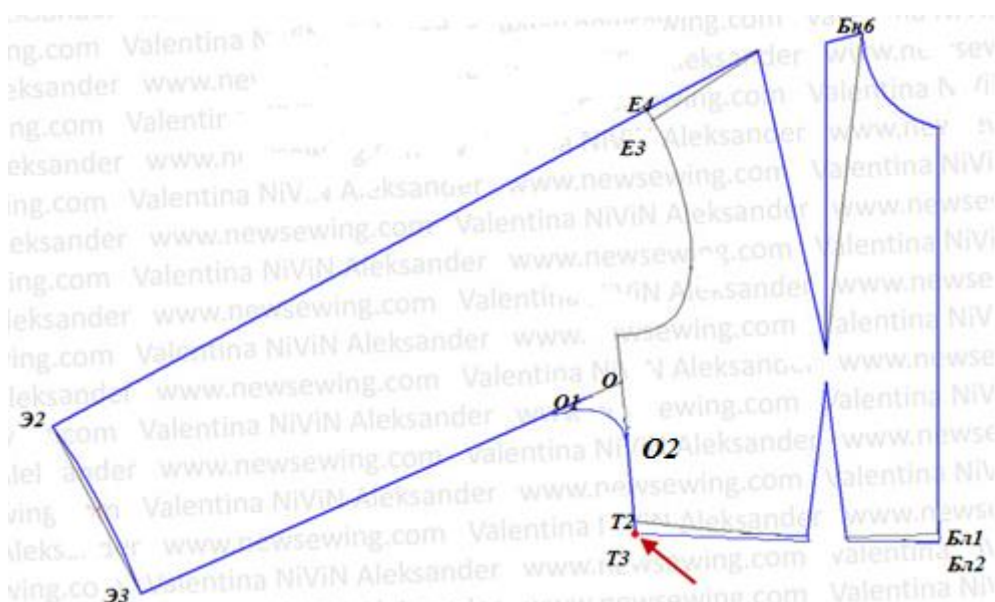
Uzun yenglari old va ort bo'laklari bilan yaxlit bichiladigan ko'ylaklarni loyihalash.

Yenglari old va ort bo'laklari bilan yaxlit bichiladigan ko'ylakni loyihalash uchun o'tkazma yengli xuddi shunday bichimli ko'ylak loyihasi asosini o'zgartirib chiziladi. Ko'ylakning ko'krak qismi bo'shroq turishi bunday turdagi ko'ylaklarga harakterlidir (1-rasm).



Ort bo'lak chizmasi (1-rasm)

1. Asosiy chizmaning ort bo'lagini qog'ozga tushirib olinadi.
 2. Ko'krak chizig'i, ort kengligi chizig'i, bel chizig'i, yon chizig'i tushurilib, Bn4, Ye, K4, T2, B1 nuqtalar belgilab chiqiladi.
 3. $T2T3 = 2-3$ sm (yon tomondan tushishi).
 4. $B1B11 = 1$ sm (ort o'rta chizig'idan tushishi).
 5. B11, T3 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
 6. $YeE1 = 2-3$ sm (elka nuqtasining ko'tarilishi).
 7. Bn4, Ye1 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi va davom ettiriladi.
 8. $Bn4E = YeK + EU + 2 = 13 + 58 + 2 = 73$ sm (elka va yeng uzunliklari).
 9. E nuqtadan perpendikulyar tushiriladi.
 10. $EE1 = (BA + QB) : 2 = (17 + 5) : 2 = 11$ sm (etak qismi kengligi).
 11. E1 nuqtadan perpendikulyar tushiriladi.
 12. $OO1 = OO2 = 3-10$ sm (eng osti egriligi).
 13. E1, O1, O2, T3 nuqtalar ravon egri chiziqli bilan tutashtiriladi.
 14. Yengning etak qismi bir oz turtib chiqqan egri chiziqli bilan chiziladi.
- Old bo'lak chizmasi (2-rasm)



15. Asosiy chizmaning old bo'lagini qog'ozga tushirib olinadi.
16. Ko'krak chizig'i, old kengligi chizig'i, bel, yon chiziqlari tushirilib, Bn6, Ye3, K4, T2, B11 nuqtalar belgilab chiqiladi.
17. $T2T3 = 2-3$ sm (yon tomonning tushishi).
18. $B11B12 = 1$ sm (old bo'lak o'rtasining tushishi).
19. T3, B12 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
20. $Ye3E4 = 2-4$ sm (elka nuqtasining ko'tarilishi).
21. Bn6, Ye4 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi va davom ettiriladi.
22. $Bn6E2 = YeU + Elk = 58 + 13 = 71$ sm (elka va yeng uzunliklari).
23. E2 nuqtadan perpendikulyar tushiriladi.
24. $E2E3 = EE1 = 11$ sm (etak qismi kengligi).
25. Engning qolgan qismlari huddi ort bo'lakdagiday yakunlanadi.
26. Yengning etak qismi ichkari kiritilgan egri chiziq bilan chiziladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Uzun yenglari yaxlit bichiladigan ko'ylaklarni qanday modellash mumkin?
2. Yaxlit yengli ko'ylaklarni qanday modellash mumkin?

62. Mavzu: Reglan bichimli kiyimlarni modellashtirish.

Reja:

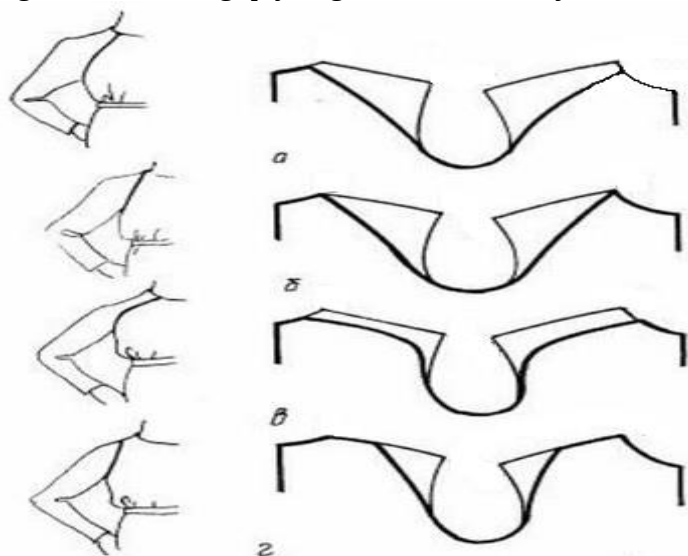
1. Reglan yengli kiyimlarning tarixi.
2. Reglan bichimli kiyimlarning turlari.
3. Reglan bichimli kiyimlarni modellashtirish.

Reglan yengli kiyimlar XIX asrning oxiriga kelib yevropa kiyimlarida ko'rina boshladi. Angliyaning generali Lord Reglan o'z armiyasi askarlarining kiyimlarida shu yengni qo'llagani uchun yeng uning nomi bilan ataladigan bo'ldi. Avval erkaklar kiyimida ko'p uchraydigan yeng keyinchalik ayollar kiyimiga ham tez kirib keldi.



Reglan bichimning o'ziga xos jihati shuki, uning yeng o'mizi va yeng boshining ko'rinishi (shakli) boshqa kiyimlarnikiga o'xshamaydi: yeng boshi va yeng o'mizining yuqori uchining oldi va orqasi yoqa o'miziga taqalgan bo'ladi. Reglan bichimning hamma variantlarida o'miz chizig'ining shakli o'zgarib turadi.

Reglan bichimining quyidagi variantlari mavjud:



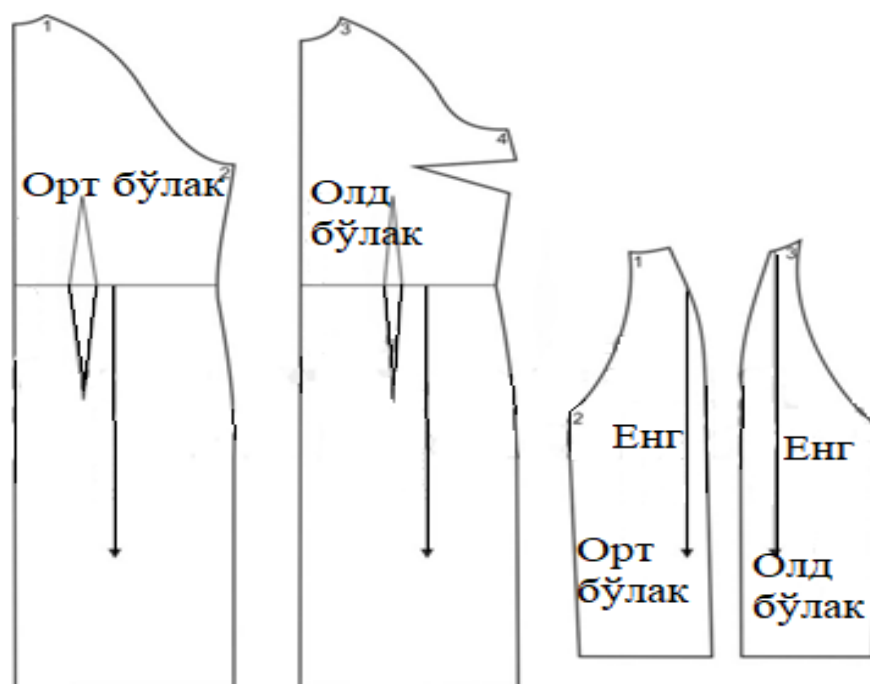
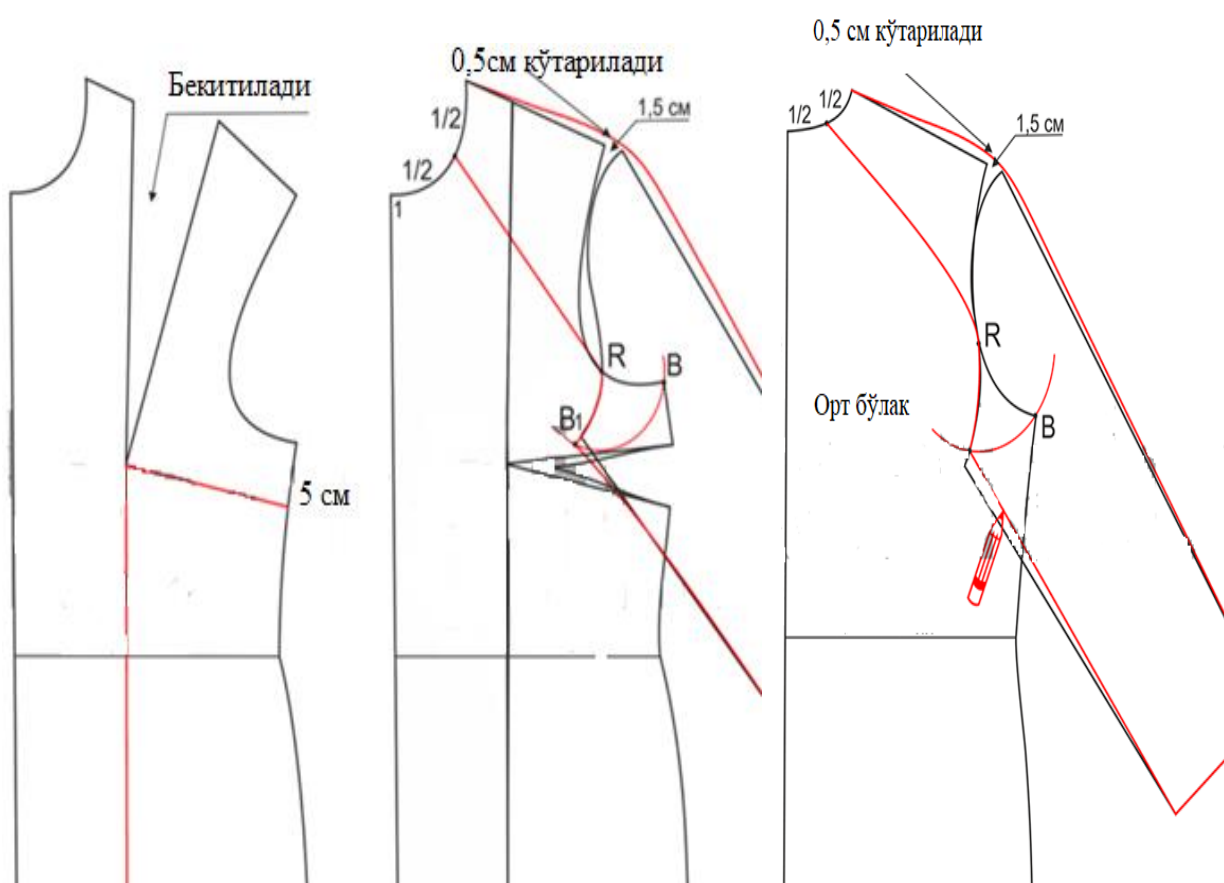
1. Tipik reglan – yeng o'mizi old va orqa yoqa o'mizining eng yuqorigi nuqtasidan 1,5-4 sm pastroq boshlanadi. Reglan chizig'i o'miz boshlangan nuqtasidan qo'ltiq chuqurligi burchaklarigacha ravon egri chiziq tarzida davom etadi (1-rasm, a).

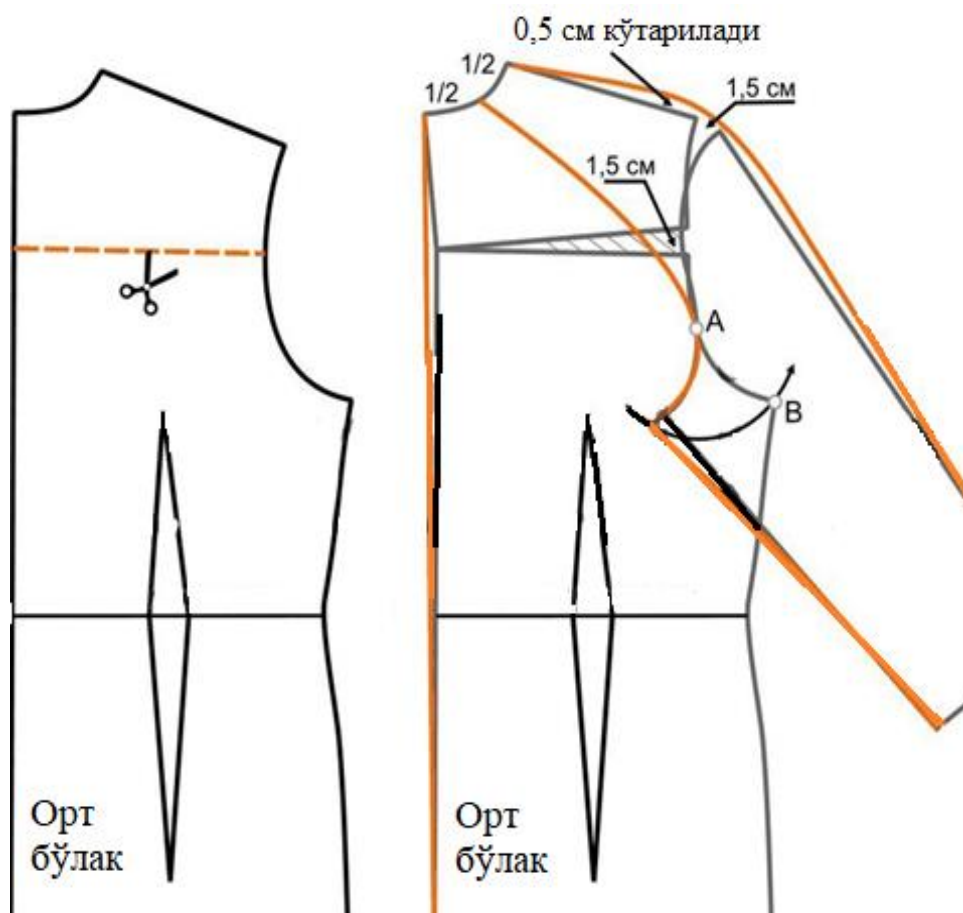
2. Nol reglan – oldi va ort yeng o'mizlari yoqa o'mizining eng baland Bn4, Bn6 nuqtalaridan boshlanadi (1-rasm, b).

3. Pogon reglan – odatdagi reglandan farqi shuki, yeng o'mizi chizig'i yelka chizig'idan 4-8 sm masofada unga nisbatan parallel yo'nalgan bo'ladi va qo'lning gavdaga tutashgan (elka) bo'g'inida ravon (oval) egri chiziq ko'rinishida bo'ladi va qo'ltiq chuqurligi burchaklariga borib taqaladi (1-rasm, v).

4. Yarim reglan – yeng o'mizi chizig'i yelka chizig'ining qoq o'rtasida to'xtaydi (1-rasm, g). Reglan bichimli kiyimlarning chizmalarini tayyorlashda yengni o'tkazib tikiladigan kiyim detallarining chizmalariga asoslanadi.

Reglan yengli kiyimlarni loyihalash.





63.Mavzu: Ayollar milliy ko'ylagini modellashtirish

Reja:

1. O'zbek milliy ko'ylaklarning kelib chiqish tarixi.
2. Ko'ylakni texnik modellashtirish.

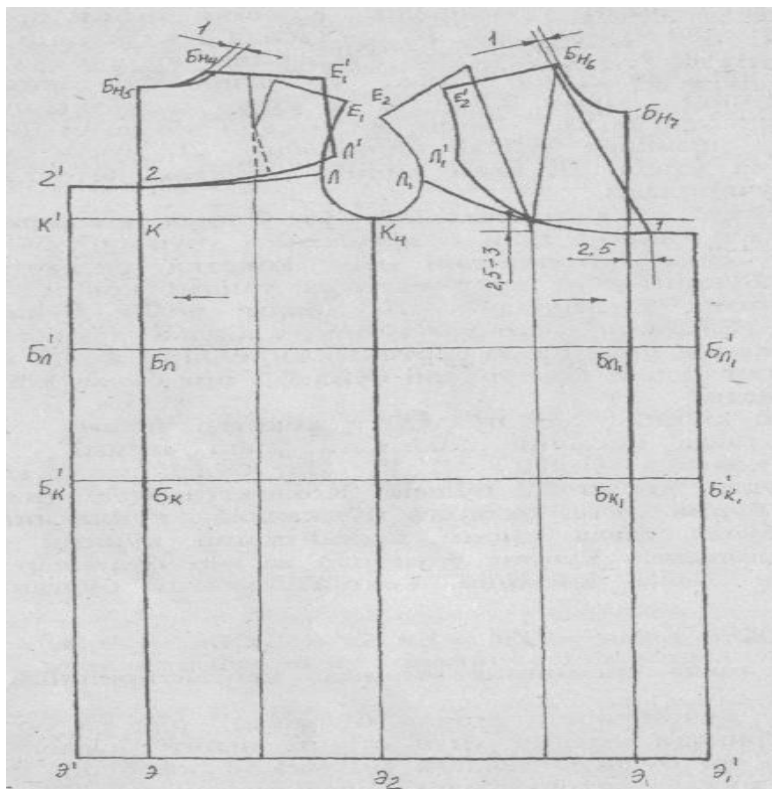
O'zbekcha kiyimning ko'p asrli boy tarixi bor. Unda xalqimizning o'tmishi, iqlim sharoitimiz, turmush tarzimiz ko'zguda aks etgandek ifoda topgan. Antik dunyo davrida (mil av IV asrdan milodning IV asrigacha) ayollar ko'ylagi yunoncha xitonga o'xshash, lekin o'ziga xos xususiyatlari bo'lar edi: old va ort bo'laklar etagining yon burchaklari o'zaro biriktirilib, bu faqat antik sharq uchungina xos bo'lgan muayyan drapirovka ko'rinishi hosil bo'lib turardi. Ayollarga u paytlarda lozim kiyish odat edi. Bosh kiyim, prichatka shakllari har xil bo'lardi. Tillaqoshlar, shokilalar, jevaklar, bilakuzuklar taqilardi.



Koketkalarining uzunligi va shakli (oval, to'g'ri to'rtburchaq, burchak) ko'ylakdagi uzunlik, shakl (to'g'ri to'rtburchak, trapesiyasimon) va shakl hosil qilitsh prinsiplari (burmalar,

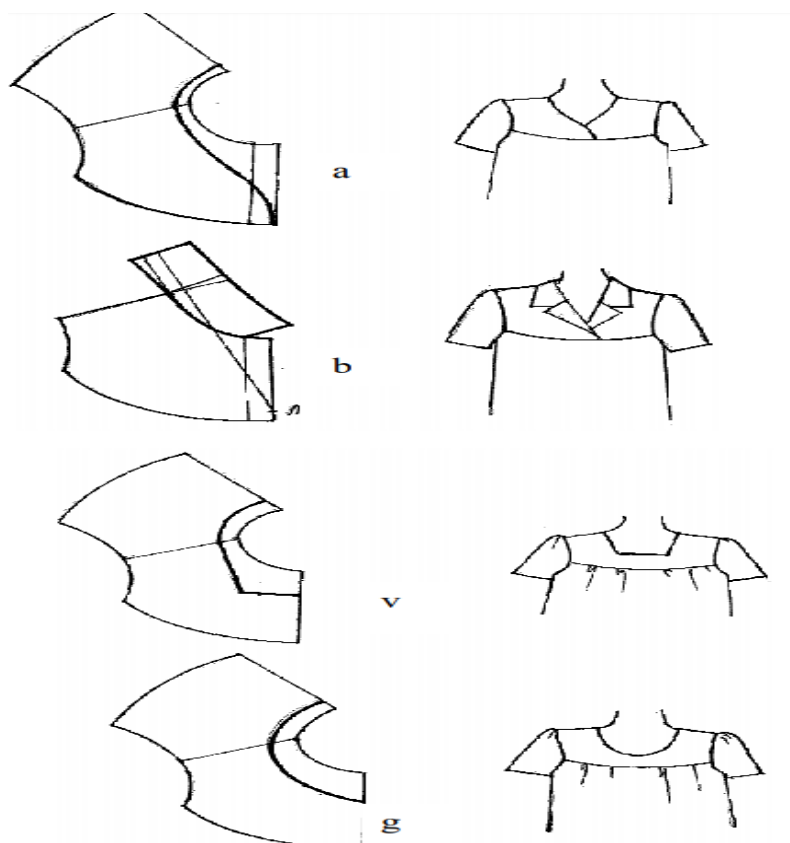
taxlamalar, plisse, gofre, qiya bichiq, klyosh, qiyiq bo'laklar), yeng uzunligi, shakli va bichimi (o'tqazma, reglan, yaxlit bichilgan) o'zgarib bormoqda; yoqa turlarining (inglizcha klassik, sholsimon, tik, qaytarma, yaxlit bichilgan v ax.k) va yoqa o'mizining (u – simon, oval, kare, «qayiqcha» va boshqalar) nihoyatda ko'p hilma-hilligi ko'zga tashlanadi. Uning naqsh motivi ham zamon voqelik, davr ta'sirida o'zgarib turadi.

An'anaviy milliy ko'ylak gavda qismi to'g'ri bichimli, koketka chizig'i bo'ylab burmali bo'ladi. Koketka asosan ko'ylakning gavda qismiga ulanadigan chizig'i bo'ylab dumaloq bo'ladi. Old tomonda koketka bo'laklari bir-birining ustiga o'tib turadi. Yoqasi qirqma, yoqa o'mizi bo'ylab o'tqazma, qaytarma qismining shakli har xil bo'ladi. Bunday ko'ylakning loyihasini tuzish metodlarining boy tarixi bo'lib, unda xalq an'analari hisobga olinadi. Mazkur qo'llanmada milliy ko'ylak loyihasini beli burma bo'lmagan yevropacha ko'ylak loyihasi asosining chizmasida tuzish varianti (1-rasm) taklif etilgan. Old va ort bo'laklar chizmasida oldin vitochkani bekitib, tipik koketka chizig'i o'tkaziladi. Koketka chizig'i ort bo'lakda L nuqtasidan, old bulakida esa L_1 nuqtasida o'tkazilgani ma'qul. Old bo'lakda koketka chizig'i ko'krakning yuqori nuqtasidan 2,5-3 sm yuqoriroqdan o'tishi kerak, bu chiziq asta-sekin simmetriya chizig'iga tushib, undan 2,5-3 sm ga o'tadi (koketkaning bir-biri ustiga o'tish kengligi). Tipik vitochkani to'ynag'ich bilan to'g'nab, belgilangan chiziqlar bo'ylab qirqiladi. $L^{\wedge}$ nuqta surilib yangi holat L_1 ga o'tadi. Shunday qilib, ko'krak vitochkasi koketka chizig'iga ko'chiriladi. Ort bo'lak yelka vitochkasini o'z o'rnida qoldirish mumkin. Lekin, ba'zan gazlama guli buzilmasligi uchun ort bo'lak koketka detalining yelka vitochkasini ham koketka chizig'iga ko'chirish mumkin. Buning uchun yelka vitochka uchidan koketka chizig'igacha - vertikal chiziq o'tkaziladi. Shu belgi chiziq bo'ylab koketka qirqiladi. Yelkadagi vitochka to'ynogich bilan to'g'naladi-da, bu vitochka koketka chizig'iga va vertikal qirqilgan joyga ko'chiriladi. Hosil qilgan andaza konturlari bo'ylab, ort bo'lak koketkasining shakli olinadi. Shunday qilib, old bo'lakdagi koketka chizig'i - L_1^1 , old bo'lakning gavda qismini koketkaga ulash chizig'i - L_1^1 ; ort bo'lakning koketka chizig'i - L_1^2 , ort bo'lakning gavda qismini koketkaga ulash qismi L_2 bo'ladi. Koketkaga ulash chizig'i bo'ylab gazlamadan burma hosil qilishga mo'ljallab, ko'ylakning ham old, ham ort bo'lak gavda qismi kengaytirish qo'yimi istagancha, ixtiyoriy olinadi. Buning uchun old va ort bo'laklar simmetriya chiziklarini gavda qismini



kengaytirmoqchi bo'lgan miqdorga suriladi: $22' = KK' = BLBL' = EE' = BL_1BL_1' = Bk_1Bk_1' = E_1E_1' - 10$ sm. Ko'ylak gavda qismining minimal kengaytirilishi 10 sm ga teng bo'ladi.

Agar bu kengaytirish yetarli bo'lmasa, old va ort bo'laklar qo'shimcha suriladi. Buning uchun surish chizig'i belgalab olinadi. Bu chiziq ort bo'lakda beldagi vitochka markazidan, old bo'lakda esa beldagi ikkala vitochka markazidan vertikal o'tkaziladi. Old va ort bo'laklar uzil-kesil surilib bo'lgandan keyin ularning yuqori qirgimlari shakli chiziladi.



Nazorat uchun savollar:

1. Milliy qo‘ylak uchun qanday o‘lchov kerak?
2. Milliy ko‘ylakni qanday modellash mumkin?

64. Mavzu: Ayollar milliy ko‘ylagini tikish texnologiyasi.

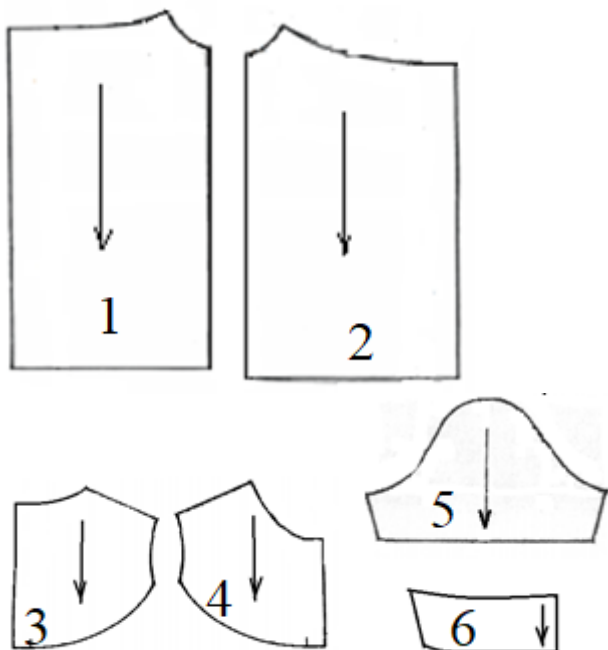
Reja:

1. Ayollar milliy ko‘ylagini modellashtirish.
2. Ayollar milliy ko‘ylagini bichish.
3. Ayollar milliy ko‘ylagini tikish.

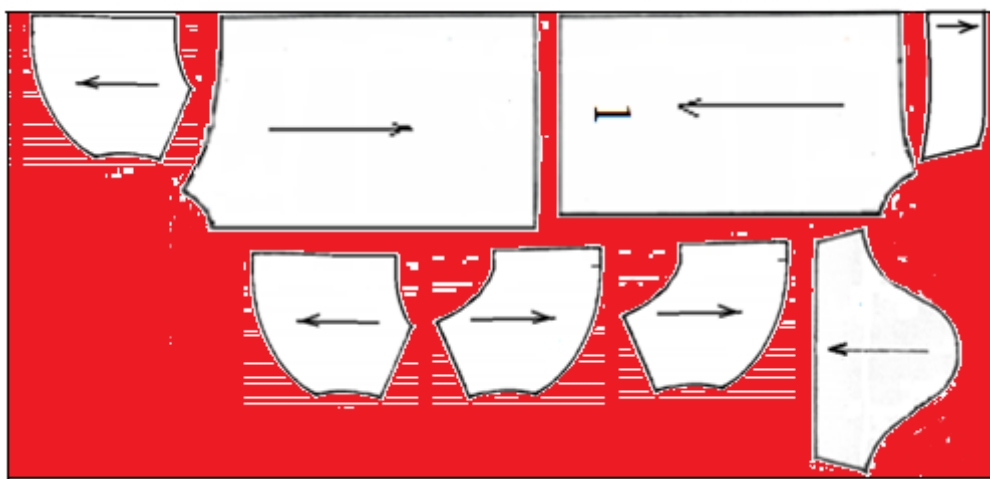
Ananaviy milliy ko‘ylak gavda qismi to‘g‘ri siluetli, koketka chizig‘i bo‘ylab burmali bo‘ladi. Klassik o‘zbekcha ko‘ylak koketkasi asosan ko‘ylakning gavda qismiga ulanadigan chizig‘i bo‘ylab oval shaklida bo‘ladi. Old tomonda koketka yaxlit yoki bo‘rtli bo‘lib, bo‘laklari bir-birining ustiga o‘tib turadi. Yoqasi qirqma, yoqa o‘mizi bo‘ylab yoqa qaytarma qismining shakli xar xil bo‘ladi. Ko‘ylak yoqasiz bo‘lishi xam mumkin. Yoqa o‘mizining o‘yig‘i to‘rtburchak, uzaytirilgan, dumaloq oval va x.k. shaklida bo‘lishi mumkin.



Klassik uslubdagi milliy ko'ylak namunalari



Milliy ko'ylak andazalari: 1- ort bo'lagi; 2- old bo'lagi; 3- ort koketkasi; 4- old koketkasi; 5- yengi; 6- yokasi.



Andozalarni tayyorlash.

Milliy ko'ylak bo'laklari spesifikatsiyasi.

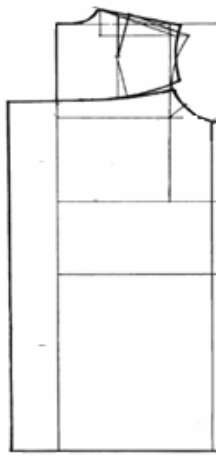
Bo'lak nomi	Bo'lak belgisi	Soni	
		Andoza	Bichiqda
Milliy ko'ylak ort bo'lagi	01	1	1
Milliy ko'ylak old bo'lagi	02	1	1
Ort bo'lak koketkasi	03	1	2
Old bo'lak koketkasi	04	2	4
Eng	05	1	2
Yoqa	06	1	2

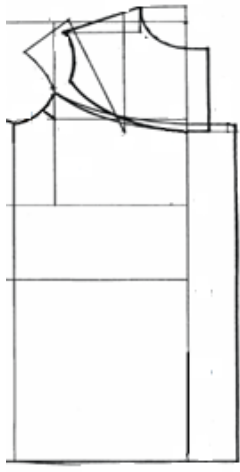
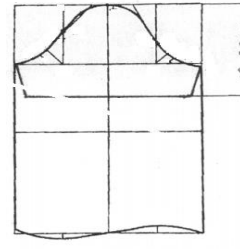
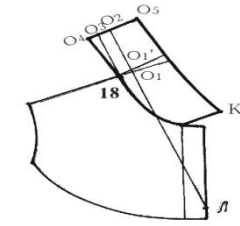
Milliy kuylagi andazalarida chok haqqi qiymati

Ko'ylak bo'laklari	Chok haqqi qo'yiladigan qirqimlar	Chok miqdori sm
Ort bo'lak koketkasi	- yoqa o'mizi qirqimi; - yeng o'miz qirqimi; - yelka qirqimi; - o'rta qirqimi; - pastki qirqimi.	0,5-0,7 1,0 1,0 1,0 1,0
Old bo'lak koketkasi	- yoqa o'mizi qirqimi; - yeng o'miz qirqimi; - yelka qirqimi; - pastki qirqimi.	0,5-0,7 1,0 1,0 1,0
Ort bo'lak etak kismi	- yoqa o'mizi qirqimi; - yuqori qirqimi; - yon qirqimi; - etak pastki qirqimi;	1,0 1,0 1,0 2,0
Ort bo'lak etak kismi	- yoqa o'mizi qirqimi; - yuqori qirqimi; - yon qirqimi; - etak pastki qirqimi;	1,0 1,0 1,0 2,0
Englar	- yoqa o'mizi qirqimi; - birlashtiruvchi qirqimlari; - pastki qirqimi.	1,0 1,0 1,0
Yokalar	- birlashtiruvchi qirqimlari;	1,0

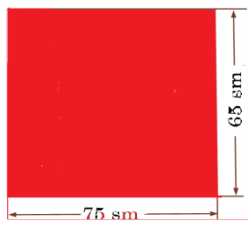
	- yoqa o‘mizi qirgimi.	0,5-0,7
--	------------------------	---------

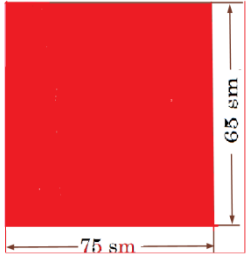
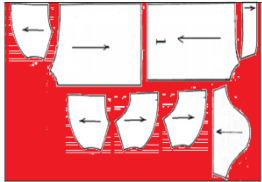
Ayollar milliy kuylagi uchun model tanlash, konstruktiv modellash

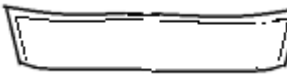
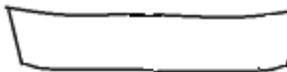
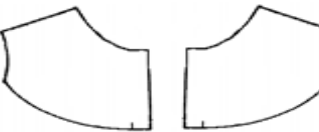
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, rasmlar, chizmalar,	Bajarish tartibi
1	Moda jurnallaridan foydalanib, ko‘ylak uchun model tanlash.	Moda jurnallari, multimediya materiallari		Moda jurnallari va multimediya materiallaridan foydalanib ayollar milliy ko‘ylag moda yo‘nalishini tahlil qilish va xalat uchun model tanlash.
2	Tanlangan ayollar ko‘ylak model Eskiz rasmini chizish.	Qog‘oz, qalam, o‘chirg‘ich.		Tanlangan ayollar milliy ko‘ylag model Eskiz rasmini texnik shartlarga rioya qilgan holda chizish.
Ayollar milliy ko‘ylagini ort va old bo‘laklarini modellashtirish.				
1	Ayollar milliy ko‘ylagini ort bo‘lagining modellashtirish.	Ayollar ko‘ylagi asos konstruksiya chizmasi, kalka qog‘oz, qalam, oddiy va shakldor chizg‘ich.		Koketka chizig‘i model Eskiziga qarab aniqlanadi. Asos konstruksiya chizmasi ort bo‘lagi yelka vitochkasi yopilib, koketka chizig‘iga ko‘chi-riladi. Ort bo‘lak gavda qismini o‘rta chizig‘dan chap tomonga qo‘yib kengligi qo‘yiladi va o‘rta chiziklar yangi o‘ringa ko‘chiriladi. Ko‘ylak yetagini minimal kengaytirish kattaligi 5-10 cm.
2	Ayollar milliy ko‘ylagining old bo‘lagini modellashtirish.	Ayollar yengil ko‘ylagi asos konstruksiya chizmasi, kalka qog‘oz, qalam, oddiy va shakldor chizg‘ich.		Koketka chizig‘i model Eskiziga qarab aniqlanadi. Asos konstruksiya chizmasi old bo‘lagi ko‘krak vitochkasi yopilib, koketka chizig‘iga ko‘chi-riladi. Old bo‘lak gavda qismini o‘rta chizig‘dan o‘ng tomonga qo‘yib kengligi qo‘yiladi va o‘rta chiziklar yangi o‘ringa ko‘chiriladi. Ko‘ylak yetagini minimal kengaytirish kattaligi 5-10

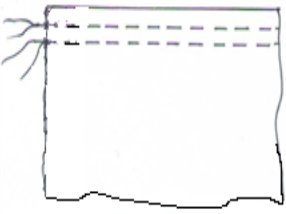
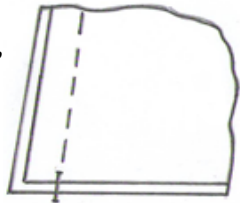
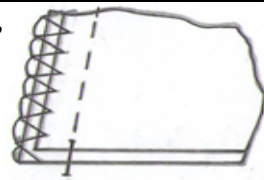
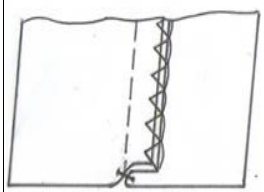
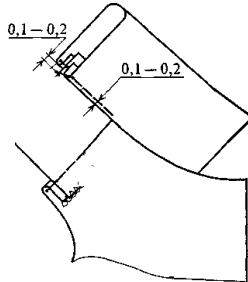
				cm.
3.	Eng chizmasini modellashtirish.	ko'ylak yeng konstruksiya chizma, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Eng chizmasi yeng asos konstruksiyasidan chiziladi. Yeng uzunligi 18-20 cm belgilanadi. Gorizontal chiziqli utkaziladi.
4.	Yokani modellashtirish.	Yoka asos konstruksiya chizmasi kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ich.		Yoka chizmasi yoka asos konstruksiyasidan chiziladi. Yoka o'lchovlari ko'ylak bo'yin o'mizi ulchovlari bilan muvofiqlashtiriladi.

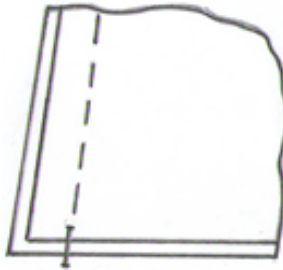
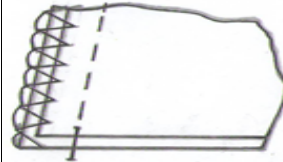
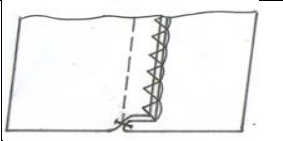
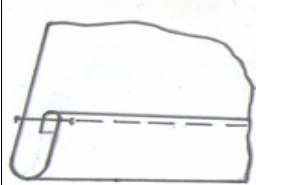
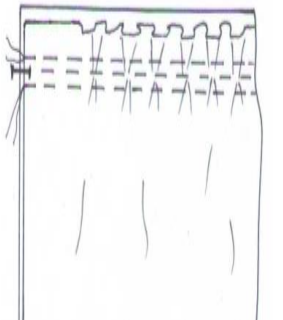
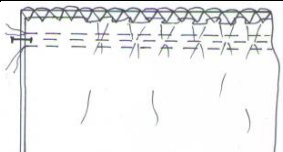
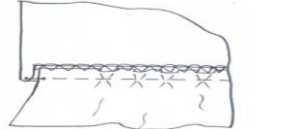
Ayollar milliy ko'ylagini bichish.

	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
1	Gazlamani namlab dazmollash.	Gazlama 150*65 sm Dazmol		Gazlama namlanib, tanda ipi yo'nalishida dazmollanadi.

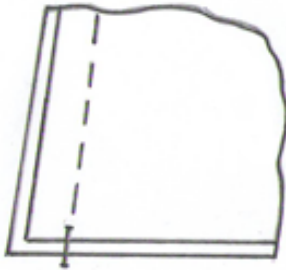
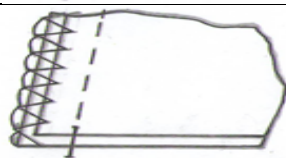
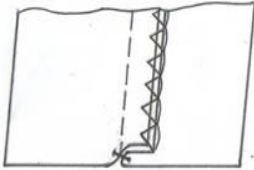
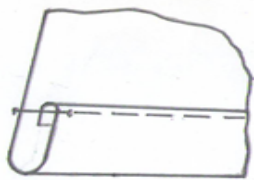
2	Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va yonini o'lchash Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish	Bo'r, sm lenta Bichuv stoli		Gazlama o'ng tomonidan nuqsonlari teshik, ip va bo'yoqlar birttekisligi va boshqalar) tekshiriladi.
3	Gazlamaga ko'ylak yirik bo'lak andazalarini joylash-tirish.	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andazasi, to'g'nog'ich		Ko'ylak ort, old bo'lak koketka, etak qismilar, yoka va yeng andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak.
4	Ayollar ko'ylagi bo'laklarini qirqish.	Qaychi.		Ko'ylak bo'laklarini o'tkir qaychi yordamida qirqib olish.

	Ayollar milliy ko'ylagi mayda bo'laklarini tayyorlashni o'rgatish.			
1	Ustki va ostki yokaga yelimli qotirmani yopishtirish	Dazmol, dazmolma to.		Ustki va ostki yoka teskari tomoniga yelimli qotirma qo'yiladi va nam dazmolmato orqali dazmollanadi.
2	Ustki va ostki yoka birlashtirish.	Universal mashi, qaychi.		Ustki va ostki yoka qirqimlari o'ngini - o'ngiga qo'yib, 1,0 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi.
3	Bo'yin o'mizi adip tagliklari qirqimlarini yorib dazmollash.	Dazmol, dazmolma to.		Bo'yin o'mizi adip tagligi yelka chok qirqimlari yorib dazmollanadi
4	Old bo'lak koketkalarini tikish.	Universal mashina, ip, qaychi.		Old bo'lak koketkalari belgilangan chiziqlar bo'yicha ag'darma chok bilan tikiladi.
5	Old bo'lak koketkalarini dazmollash	Dazmol, dazmolmat o.		Old bo'lak koketkalarini ag'darib dazmolmato orqali dazmollanadi.
6	Etak qismini	Universal		Etak qismida yuqori

	burmaga terish.	mashi, ip, qaychi.		qirqimidan 0,8-1,1 sm oraliqda ikki bahyaqator mashinada yurgaziladi va ostki ip tortilib etak qismi kengligiga tenglanadi.
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar, asboblari va xom ashyolar	Eskizlar, chizmalar, rasmlar	Bajarish tartibi
Old va ort bo'lak koketkalarini yoka bilan biriktirib tikish				
1	Ort va old bo'lak koketkalarining yelka qirqimlarini tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Ort va old yelka qirqimlarini o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Elka va yon qirqimlarini yo'rmalash	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Elka va yon qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi.
3	Elka va yon choklarini dazmollash	Dazmol, dazmolmato.		Elka va yon choklari bir tomonga yotqizib (ort bo'lakka) dazmollanadi.
4	Yokani yoka o'miziga tikish	Universal mashina, ip, qaychi.		Bo'yin o'mizi qirqimlarini ostki yoka qirqimlariga o'ngi o'ngiga qaratib qo'yiladi qirqimlari tenglanib 0,7 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi. Ustki yoka qirqimlari yoka o'mizini o'ngi ichkariga qarayib qo'yiladi qirqimlari tenglanib 0,2 sm chok kengligida bostirma chokda tikiladi.
5	Yoka o'miz choklarini dazmollash	Dazmol, dazmolmato.		Yoka o'mizi choklari dazmollanadi.
Milliy ko'ylak yenglarini biriktirib tikish				

1	Englar qirqimlarini tikish	Universal mashina , ip, qaychi.		Englar qirqimlarini o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Elka va yon qirqimlarini yo'rmalash	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Eng qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.
3	Elka va yon choklarini dazmollash	Dazmol, dazmolmato		Eng choklari bir tomonga yotqizib (ort bo'lakka) dazmollanadi.
4	Engini past uchini bukib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Engini past uchini yana bir marotaba bukib, bukma ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.
Ayollar milliy ko'ylagi koketkalarini etak qismiga biriktirib tikish.				
1	Koktkalarni etak uchiga biriktirib tikish	Universal mashina , ip, qaychi.		Ort va old koketka pastki qirqimlarini etak yuqori qirqimlariga o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Qirqimlarini yo'rmalash	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.
3	Etak chokini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato		Etak choki yuqoriga qaratib yotqizib dazmollanadi.

Milliy ko'ylak ort va old bo'laklarini biriktirib tikish.

1	Ort va old bo‘lak yon qirqimlarini tikish	Universal mashina , ip, qaychi.		Ort va old yon qirqimlarini o‘ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Yon qirqimlarini yo‘rmlash	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Yon qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmlanadi.
3	Yon choklarini dazmollash	Dazmol, dazmolmato.		Yon choklari bir tomonga yotqizib (ort bo‘lakka) dazmollanadi.
4	Etak uchini bukib tikish.	Univer sal mashina , ip, qaychi.		Etak uchini yana bir marotaba bukib, bukma ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.
Milliy ko‘ylak oxirgi ishlov berish va NIIB				
1	Milliy ko‘ylakni so‘nggi pardozlash	Qaychi		Milliy ko‘ylak o‘ngi va teskarisidan qolgan iplari qirqib tashlanadi va NII beriladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Ayollar milliy ko‘ylagi modellashtirish bosqichlari nimalardan iborat?
2. Ayollar milliy ko‘ylagi mayda bo‘laklarini ishlash texnologik ketma-ketligini tuzing.
3. Ayollar milliy ko‘ylagi yig‘ish va oxirgi ishlov berish jarayoni xaqida gapiring.

65.Mavzu: Model lif qismini texnik modellashtirish.

Reja:

1. Ko‘krak vitochkasini ko‘chirish qoidasi.
2. Ko‘krak vitochkasini yon qirqim chizig‘iga ko‘chirish.
3. Ko‘krak vitochkasini bel chizig‘iga ko‘chirish.
4. Ko‘krak vitochkasini old bo‘lak bo‘yin o‘mizi chizig‘iga ko‘chirish.

5. Ko'krak vitochkasini yeng o'mizi chizig'iga ko'chirish.
6. Ko'krak vitochkasini old bo'lak o'rta chizig'iga ko'chirish.
7. Detallarni parallel va konussimon kengaytirish.

Ko'krak vitochkasini ko'chirish qoidasi. Ko'ylak fasoniga binoan ko'krak vitochkasi detalning istalgan qirqimida bo'lishi mumkin. Bu vitochkani ko'krak chizig'i bo'ylab old bo'lak o'rtasi, yeng o'mizi qirqimi, yoqa o'mizi qirqimi, yon qirqimi tomon va hokazo yo'naltirish mumkin. Vitochkani fasonga muvofiq, yangi holatga ko'chirish uchun vitochkaning ko'chirilish chizig'i o'tkazilishi kerak. Bu chiziq doim ko'krak vitochkaning uchidan, ya'ni ko'krak markazi bilan vitochka ko'chiriladigan qirqimdagi nuqtadan o'tishi kerak. Old bo'lak andazasining shabloni belgi chiziq buylab qirqiladida, ko'krak vitochkasi yopiladigan qilib suriladi. Vitochka tomonlarini bir-biriga to'g'rilab to'ynog'ich bilan to'g'naladi. Qirqilgan chiziq bo'ylab xuddi asosiy vitochka kengligiga teng yangi vitochka hosil buladi. Bu vitochka birmuncha kalta yoki uzun bo'lishi mumkin, lekin bu vitochka xuddi asosiy vitochka hosil kilganidek, hajm hosil qiladi.

Ko'krak vitochkasini yon qirqim chizig'iga ko'chirish. Yon qirqim chizig'ida nuqta belgalab olinadi. Nuqtaning o'rni yon chiziqning belgacha bo'lgan uzunligining taxminan 1/3 qismida belgilanadi. Bu nuqtani ko'krak vitochka uchi bilan birlashtirib, yangi vitochka chizig'i o'tkaziladi. Shu belgilangan chiziq bo'ylab qirqma hosil qilinadi. Ko'krak vitochkasini, uning tomonlarini bir-biriga to'g'ri keltirib berkitiladi va yelim surtiladi yoki to'g'nag'ich bilan to'g'nab qo'yiladi. Yangi vitochkaning uchi markazdan 3-5 sm yon tomon suriladi. Bu yangi vitochkaning uchi bo'ladi. Bu uchini vitochkaning qirqimlari bilan tekis qilib tutashtiriladi.

Ko'krak vitochkasini bel chizig'iga ko'chirish. Asos chizmasidagi bel vitochkasi qirqib olinadi. Bel vitochkaning uchi ko'krak vitochkasining uchi bilan tutashtiriladi. Shu tutashtirilgan chiziq bo'ylab qirqma hosil qilinadi. Ko'krak vitochkasini, uning tomonlarini bir-biriga to'g'rilab berkitiladi. Model bo'yicha bel vitochkasi tikiladigan bo'lsa, u holda, vitochkaning uchi 3-5 smga qisqartiriladi.

Detallarni parallel va konussimon kengaytirish. Detallarni parallel kengaytirish buyumning butun uzunasi bo'ylab taxlamalar bo'lgan vaqtda amalga oshirish mumkin. Buning uchun asos chizmasiga taxlama o'tadigan chiziqlar belgilanadi. Bu chiziqlar qirqilib, taxlama sarfiga suriladi. Agar taxlama bir tomonlama bo'lsa, ikkita taxlama miqdoriga, ro'para taxlama bo'lsa, to'rtta taxlama miqdoriga suriladi. Detallarni konussimon kengaytirish kiyim razmerlarini o'zgartirishda ishlatilishi mumkin. Yoki burmalar bo'lsa, bunday kengaytirish usulidan foydalanish mumkin. Detallarni murakkab usulda ham kengaytirish mumkin. Bunda detallar uzunasiga hamda ko'ndalangiga kengaytirilishi mumkin.

Nazorat uchun savollar:

1. Ko'krak vitochkasini ko'chirish qoidasi aytib bering.
2. Ko'krak vitochkasini yon qirqim chizig'iga ko'chirishi.

66. Mavzu: Qiz bolalar ko'ylagini loyihalash va o'lcham qiymatlarini xisoblash.

Reja:

1. Ko'ylakni loyihalash uchun kerakli o'lchovlar.
2. Qo'shimchalar.
3. Ko'ylagining to'r qismini chizish.
4. Ko'ylagining ort bo'lagini chizish.
5. Ko'ylagining old bo'lagini chizish.

Ko'ylakni loyihalash uchun gavdadan olingan quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi. $BnYaA = 14$ sm, $KYaA = 30$ sm, $YeU = 38$ sm, $YelK = 8,5$ sm, $YelA = 18$ sm, $OrK = 12,5$ sm, $Yeo'Ch = 14,5$ sm, $OlK = 11$ sm, $YelQ = 20$ sm, $KM = 6,5$ sm, $OrbU = 28$ sm, $KU = 45$ sm, $Olbu = 27$ sm.

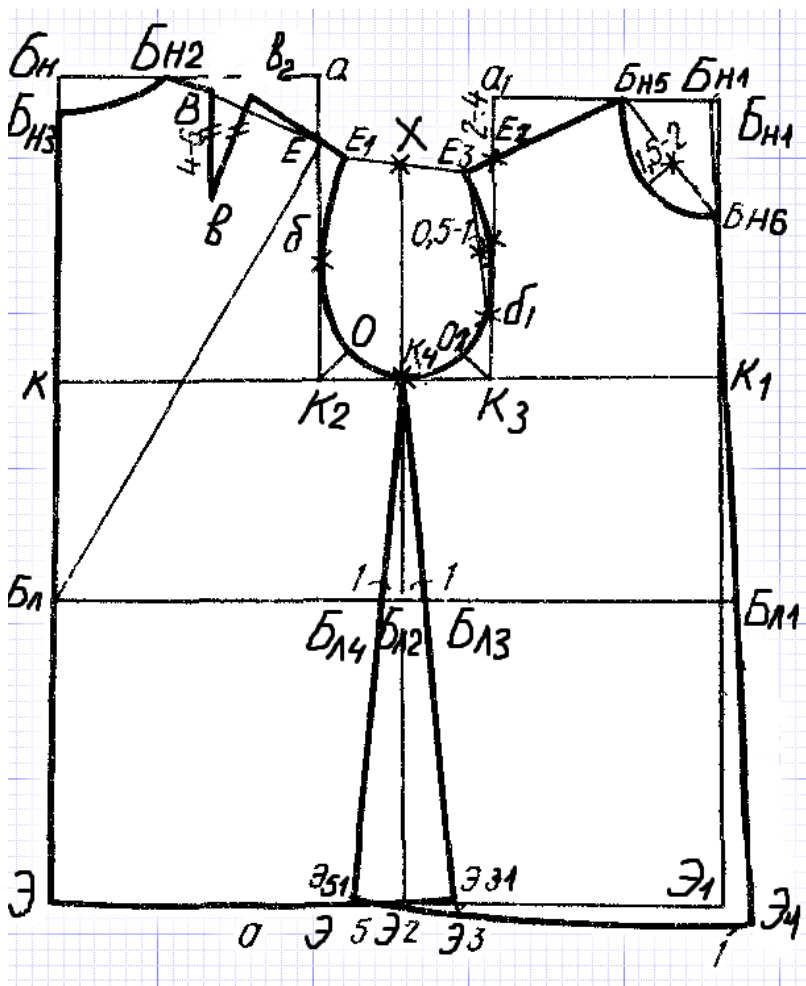
Qo'shimchalar:

$QK = 6$ sm, bu qo'shimcha quyidagicha taqsimlanadi: $QOrK = 1,5$ sm $QOlK = 1$ sm $QEn.o'mizi = 3,5$ cm $QEO'Ch = 1,5-2$ sm $QEl = 5-6$ sm.

Ko'ylakning to'r qismi.

1. To'g'ri burchak chizilib, burchagiga Bn nuqta qo'yiladi.
2. $BnBl = OrbU = 28$ sm (bel chizigani aniqlash).
3. $BnK = Yeo'Ch - QEO'Ch = 14,5 + (1,5 - 2) = 16,5$ (ko'krak chizig'ini belgilash).
4. $BnE = KU = 45$ sm (etak chizig'ini belgilash).
5. Bn, K, Bl, E nuqtalardan o'ng tomonga gorizontaal chiziq o'tkaziladi.

Qiz bolalar ko'ylagining chizmasi



12. K_2, K_3 nuqtalardan bo'yin chizig'i bilan kesishguncha davom ettiriladi va kesishgan nuqtalarni mos ravishda a, a_1 bilan belgilanadi.
13. $K_3K_1 = OIK + QOIK = 11 + 1,5 = 12,5$ sm (old kengligini belgalovchi chiziq).
14. $K_2K_4 = K_2K_3 : 2 = 9 : 2 = 4,5$ sm (yon chiziq).
15. K_4 nuqtadan pastga vertikal chiziq o'tkaziladi va bel, etak chizikdari bilan kesishgan nuqtalarni mos ravishda Bl_2, E_2 bilan belgilanadi.
Ko'ylakning ort bo'lagi.
16. $BnBn_2 = BnYaA : 3 + 1 = 14 : 3 + 1 = 5,5$ sm (bo'yin o'mizi kengligi).
17. $BnBn_3 = BnBn_2 : 3 = 5,5 : 3 = 1,83$ sm (bo'yin o'mizi chuqurligi).
18. Bn_2, Bn_3 nuqta ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
19. $BlE = YelQ = 28$ sm (elka chizig'ini aniqlash nuqtasi).
20. Ye va Bn_2 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
21. $BshE_1 = YelK + 1,5 = 8,5 + 1,5 = 10$ sm (elka kengligi).
22. $Bn_2v = 3$ sm (vitochkaga bo'lgan oraliq).
23. v nuqtadan o'rta chiziqqa 4-6 sm parallel chiziq o'tkaziladi va v_1 nuqta bilan belgilanadi. $Vv_1 = 4-6$ sm (vitochka uzunligi).
24. $vv_2 = 1,5$ sm (vitochka chuqurligi).
25. $vv_1 = V_1V_2 = 4-6$ sm (vitochka tomonlari).
26. V_2, Ye_1 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
27. $K_2b = K_2E : 2$ (yordamchi nuqtalar, chizmadan olinadi).
28. $K_2O = 2,5$ sm ($6K_2K_4$ to'g'ri burchak bissektrissasi).
29. Ye_1, b, O, K_4 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
30. $Bl_2Bl_3 = 1$ sm (bel chizig'ining kengayishi).
31. K_4, Bl_3 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtirilib, etak qismigacha davom ettiriladi va E_3 nuqta qo'yiladi.
32. $K_4E_{31} = K_4E_2$ (yon tomon uzunligi, chizmadan olinadi).
33. E, E_2, E_{31} nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
Ko'ylakning old bo'lagi
34. $Bn_1Bn_1 = 1$ sm (Bn_1 nuqtadan chap tomonda belgilanadi).
35. Bn_4, K_1 nuqtalar chizgach yordamida tutashtiriladi va etagidan 1sm pastga tushguncha davom ettiriladi, E_4 nuqta qo'yiladi.
36. $Bn_4Bn_5 = Bn_4Bn_6 = BnBn_2 = 5,5$ sm (bo'yin o'mizi kengligi va chuqurligi).
37. Bn_5, Bn_6 nuqtalar tutashtirilib, o'rtasidan chap tomonga perpendikulyar o'tkazilib, uvda 1,5 sm qo'yiladi.
38. $Bn_5, 1,5$ sm, Bn_6 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
39. $a_1E_2 = 2-4$ sm (elka chizig'ini aniqlash nuqtasi).
40. Ye_2, Bn_5 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtiriladi.
41. $Bn_5E_3 = YelK = 8,5$ sm (elka kengligi).
42. $K_3b_1 = K_3a_1 : 4$ (yordamchi nuqta).
43. b_1, Ye_3 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtirilib, o'rtasidan yuqoriga o'tkazilgan perpendikulyarda 0,5-1 sm qo'yiladi.
44. $K_3O_1 = 2$ sm (b_1, K_3, K_4 burchak bissektrissasi).
45. $Ye_3, 0,5-1$ sm, $b_1 O_1 K_4$ nuqtalar ravon egri bilan tutashtiriladi.
46. $Bl_2Bl_4 = 1$ sm (chap tomonga bel chizig'i kengayadi).
47. K_4, Bl_4 nuqtalar chizg'ich yordamida tutashtirilib, etak chizig'igacha davom ettiriladi va kesishish nuqtasi E_5 bilan belgilanadi.
48. $K_4E_{51} = K_4E_2$ (yon tomon uzunligi chizmadan olinadi).
49. E_{51}, E_2, E_4 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

Nazorat uchun savollar:

1. Bolalarning gavdasiga xos xususiyatlari.

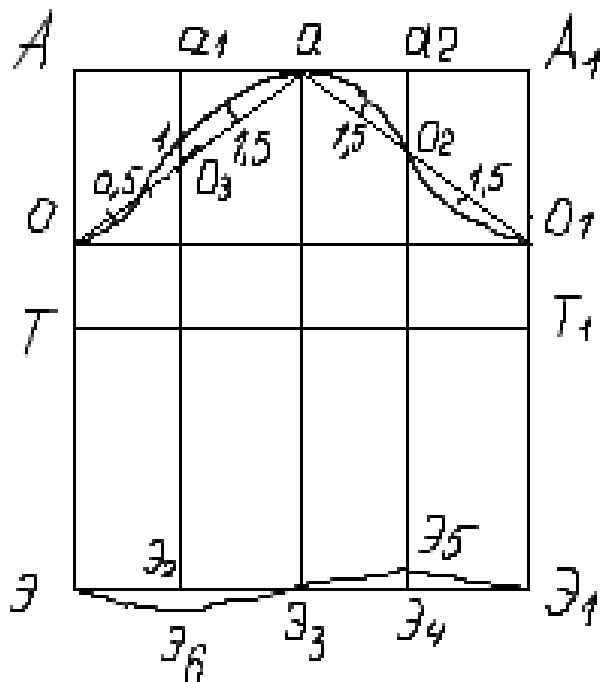
2. Ko'ylakchizmasini chizish uchun qanday o'lchovlar olinadi ?
3. Uzunlik va aylana o'lchovlari qanday yoziladi?

67. Mavzu: Qiz bolalar ko'ylagining yeng chizmasini hisoblash va chizish.

Reja:

1. Kiz bolalar ko'ylakni loyihalash uchun kerakli o'lchovlar.
2. Qiz bolalar ko'ylagining yeng chizmasini hisoblash va chizish.

O'lchovlari $YeU = 38$ sm, $YelA = 18$ sm, $TU = 19,5$ sm, $QElA = 5-6$ sm bo'lgan yeng chizmasini ko'ramiz.



1. To'g'ri burchak chizilib, burchak A nuqta bilan belgolanadi.
2. $AE = YeU = 38$ sm (eng uzunliga).
3. Old va ort bo'lak yelka nuqtalari, ya'ni Ye_1 va Ye_3 o'zaro tutashtiriladi, ikkiga bo'linib, X nuqta bilan belgolanadi, uni yon chizikdagi K_4 bilan tutashtiriladi.
4. $AO = K_4X - (1,5 - 2) = 12,5 - (1,5 - 2) = 10,5$ sm (eng boshi balandliga).
5. $AT = TU = 19,5$ sm (tirsakkacha bo'lgan uzunlik).
6. A, O, T, E nuqtalardan gorizontall chiziklar o'tkaziladi.
7. $AA_1 = YelA + QElA = 18 + (5 - 6) = 24$ sm.
8. A_1 nuqtadan pastga vertikal chiziq o'tkaziladi va yeng boshi balandligi bilan kesishgan nuqta O_1 , tirsak chizig'i bilan kesishgan nuqta T_1 etagi bilan kesishgan nuqtalar E_1 bilan belgilanadi.
9. $Aa = AA_1 = 24 : 2 = 12$ sm (eng o'rtasi).
10. $Aa_1 = A_1 = Aa : 2 = 12 : 2 = 6$ sm (yordamchi nuqtalar).
11. a_1 va a_2 nuqtalardan pastga etak qismi bilan kesishguncha vertikal chiziklar o'tkaziladi va E_2 , E_3 , E_4 nuqtalar bilan belgilanadi.
12. O, O_1 nuqtalar a nuqta bilan tutashtiriladi, O_2 , O_3 nuqtalar hosil bo'ladi.
13. O_2O_1 chiziqning o'rtasidan perpendikulyar pastga tushirilib, unda 1,5 sm qo'yiladi.
14. aO_2 chiziqning o'rtasidan yuqoriga perpendikulyar o'tkazilib, unda 1,5 sm qo'yiladi.
15. aO_3 chiziqning o'rtasidan yuqoriga perpendikulyar o'tkazilib, unda 1,5 sm qo'yiladi.

16. aO_3 chiziq uch bo'lakka bo'linib, pastki birinchi qismida pastga perpendikulyar o'tkazilib, unda 0,5 sm qo'yiladi.
17. O_3 nuqtadan yuqoriga 1 sm qiymat qo'yiladi.
18. O, 0,5 sm, 11, 1 sm, 1,5 sm, a, 1,5 sm, O_2 , 1,5 sm, O nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi, ya'ni yeng boshi egri chiziga qosil bo'ladi.
19. $E_4E_5 = 1$ sm (old etak qismining ko'tarilishi).
20. $E_2E_6 = 1$ sm (orqa etak qismining tushishi).
21. E, E_6 , E_3 , E_5 , E_1 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

Nazorat uchun savollar:

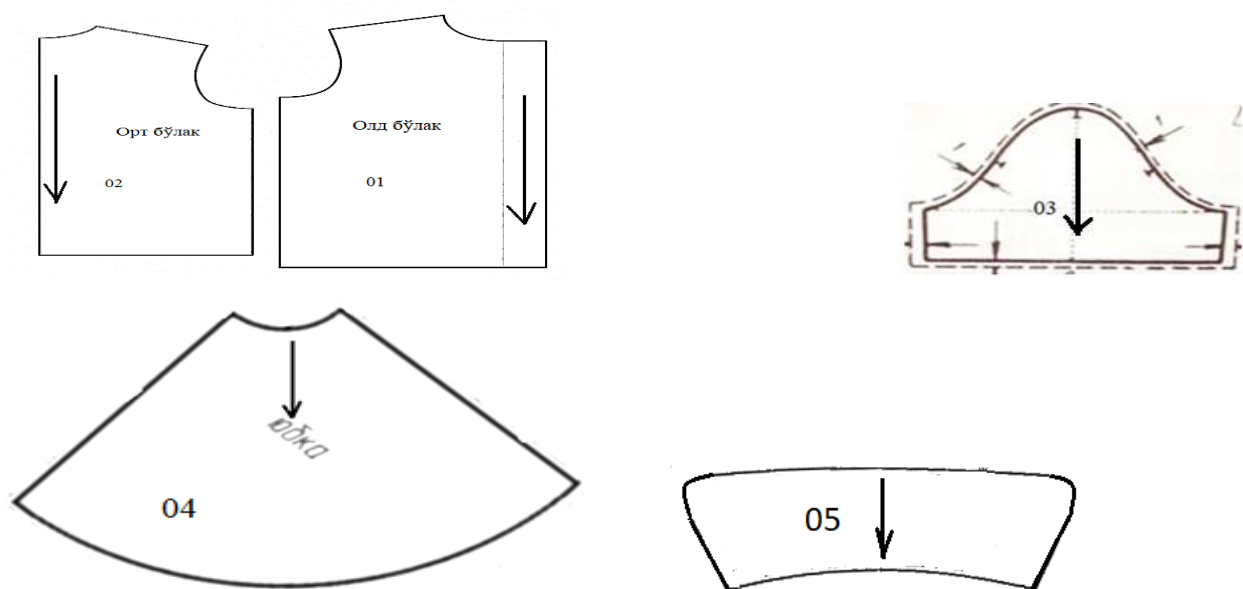
1. Bolalarning gavdasiga xos xususiyatlari.
2. Qiz bolalar ko'ylagiing yeng uchun qanday o'lchovlar kerak bo'ladi?

68. Mavzu; Qiz bolalar ko'ylagi model namunalari.



Qiz bolalar ko'ylagi andazalarini

tayerlash.



Qiz bolalar tungi ko'ylagi bo'laklari spesifikatsiyasi.

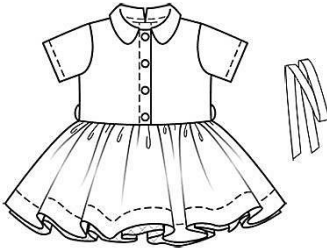
Bo'lak nomi	Belgisi	Soni	
		Andazada	Bichiqda
Old bo'lak	01	1	2
Ort bo'lak	02	1	1
Englar	03	1	2
Yubka	04	1	2
Yoqa	05	1	2

Qiz bolalar ko'ylak bo'laklariga qo'yiladigan chok haqi miqdori.

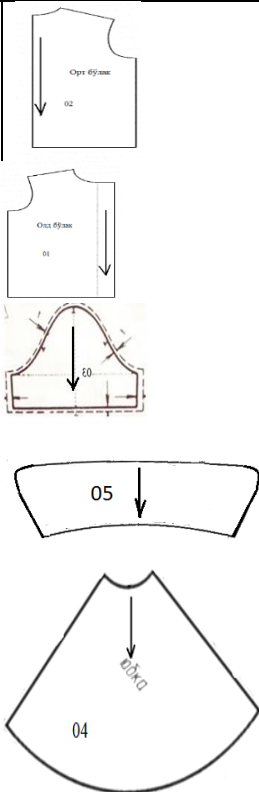
Ko'ylak bo'laklari	Chok haqqi qirqimlar	Chok miqdori sm
1. Old va ort bo'lak yon va o'rta qismlari	- yoqa o'mizi qirqimi; - yeng o'miz qirqimi; - yelka qirqimi; - yon qirqimi; - etak qirqimi.	0,7 1,0 1,0 1,0 1,0
2. Yubka	- yon qirqimi; - etak qirqimi.	1,0 1,0
3. Yoqalar	- yoqa o'miziga ishlash qirqimi; - yuqori qirqimlari;	0,7 0,7
4. Yenglar	- o'miz qirqimi; - yon qirqimi;	1,0 1,0 1,5

	- etak qirqimi.	
--	-----------------	--

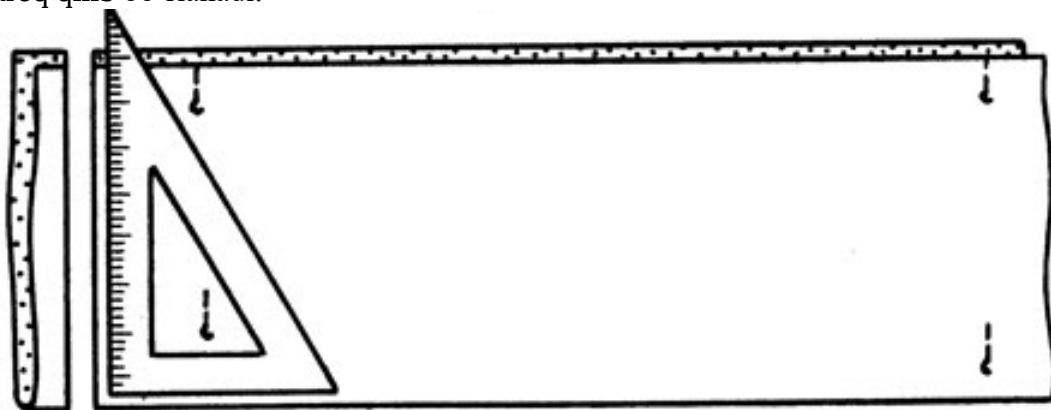
Ko'ylagi uchun model tanlash, modellash va andazasini tayyorlash usullarini o'rgatish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar	Eskizlar, (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Moda jurnallaridan foydalanib, qiz bolalar ko'ylagi moda yo'nalishini tahlil qilish va tungi ko'ylak uchun model tanlash.	Moda jurnallari, multimediya material lari.		Moda jurnallari va multimediya materiallari dan foydalanib qiz bolalar ko'ylagi moda yo'nalishini tahlil qilish va kuylak uchun model tanlash.
2	Tanlangan qiz bolalar ko'ylagi model eskiz rasmini chizish.	Qog'oz, qalam, o'chirg'ich.		Tanlangan qiz bolalar ko'ylagi model eskiz rasmini texnik shartlarga rioya qilgan holda chizish.

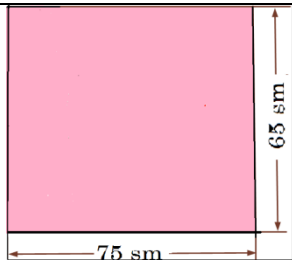
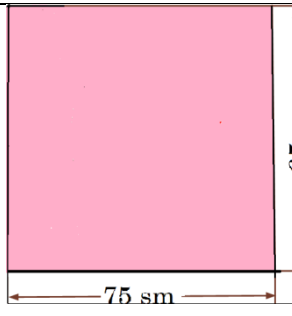
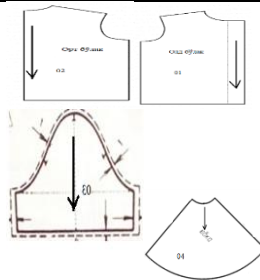
Qiz bolalar ko'ylagi andazasini tayyorlash.

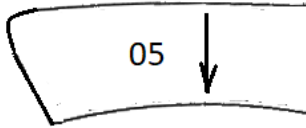
1	Qiz bolalar ko'ylagi ort va old bo'laklar, yoqalar, yenglar va yubka andazasini tayyorlash.	Ayollar asos konstruksiyasini modellash chizmasi, kalka qog'oz, qalam, oddiy va shakldor chizg'ichlar, qaychi.		Qiz bolalar ko'ylagi ort va old bo'laklar qirqimlaridan: -yelka qirqimi 1,0 sm; yoqa o'miz qirqimi 0,7 sm; yeng o'miz qirqimi 0,7 sm; yoqa qirkimlar 1,0 sm; yon qirqim 1,0 sm; etak qismini ulash qirqimi 1,0 sm chok haqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andaza kesiladi, andazada tanda ipi yo'nalishi va bo'lak raqami qo'yiladi.
---	---	--	--	--

Tejamli joylashma tayyorlash uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Ayniqsa, bunga andazalarning shakli katta ta'sir ko'rsatadi. Murakkab shaklli andazalarni joylashtirganda chiqindilar soni ko'payadi. Kiyimning mayda detallari ko'p bo'lsa, ularni bo'sh joylarga joylashtirib, chiqindi sonini kamaytirish mumkin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarim baxmal, chiyduxoba kabi gazlamardan tikilgan kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak, aks holda kiyimning ko'p ishqalanadigan joyi yaltirab ketadi. Tuki uzun bo'lsa pastga qarab turadigan qilib bichish kerak. Gulsiz sidirg'a gazlamarni bichishga mo'ljallangan joylashmada andazalar qarama-qarshi joylashtirilsa ham bo'ladi. Agar bichilgan gazlama yo'l-yo'l yoki katak bo'lsa, tikilayotganga yo'llari yoki kataklarini to'g'ri keltirish uchun detallar mo'ljaldagidan kattaroq qilib bo'rlanadi.

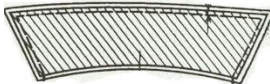
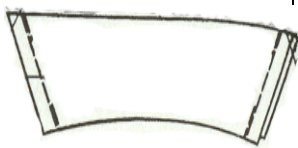


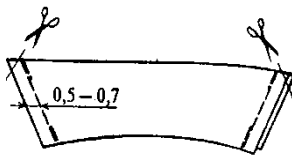
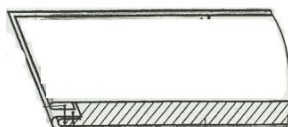
Qiz bolalar ko'ylagini bichish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar	Eskizlar, (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Gazlamani namlab dazmollash.	Gazlama 150*65 sm Dazmol		Gazlama namlanib, tanda ipi yo'nalishida dazmollanadi.
2	Gazlama nuqsonlarini aniqlash, bo'yi va yenini o'lchash Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish.	Bo'r, sm lenta Bichuv stoli		Gazlama o'ng tomonidan nuqsonlari teshik, ip va bo'yoqlar bir tekisligi va boshqalar) tekshiriladi.
3	Gazlamaga ko'ylak yirik bo'lak andazalarini joylashtirish.	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andazasi, to'g'nog'ich		Ko'ylak ort, old yon, andazalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak.

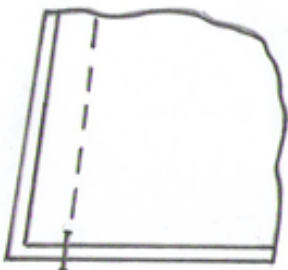
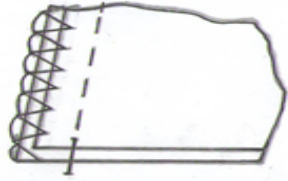
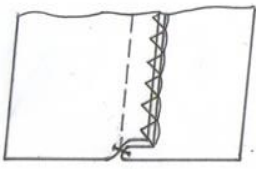
				
4	Gazlamaga mayda ko'ylak bo'laklari andazalarini joylashtirish.	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andazasi, to'g'nog'ich.		Ko'ylak mayda bo'laklari andazasi (ort va old bo'lak adip,) gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Mayda bo'laklar andazalari yirik bo'laklar andazalari orasiga juda oz qiyqim chiqadigan qilib joylashtiriladi.
5	Qiz bolalar tungi ko'ylak bo'laklarini qirqish.	Qaychi.		Tungi ko'ylak bo'laklarini o'tkir qaychi yordamida qirqib olish.

Qiz bolalar ko'ylagi yoqasini tikish.

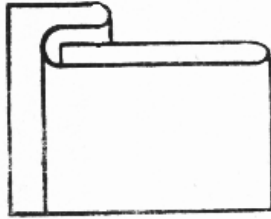
№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Moslamalar	Eskizlar, (chizmalar, rasmlar)	Bajarish tartibi
1	Ostki yoqaga yelimli qotirmani yopishtirish.	Dazmol, dazmolmato.		Ostki yoqaning teskari tomoniga qotirmani yelimli tomonini, chetki qirqimlariga 0.5-0.7 sm yetkazmay namlangan mato yordamida dazmollab yopishtiriladi.
2	Yoqani tikish	Universal mashina, qaychi.		Ostki yoqani ustki yoqani o'ngini o'ngiga qo'yib uchala tomoniga 0.7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi.

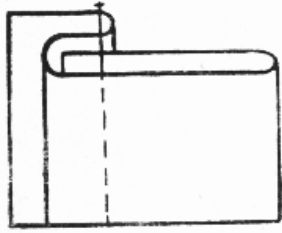
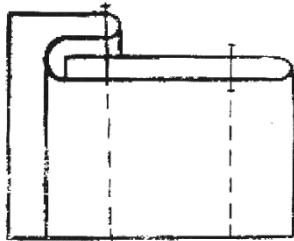
3	Yoqani uchlarini kesish.	Qaychi.		Tikilgan yoqani burchaklaridan tikilgan chokka 0.1-0.2 sm yetkazmay kesib chiqiladi.
4	Yoqani o'ngiga ag'darish.	Qo'lda.		Tikilgan yoqani o'ngiga ag'darib, burchaklarini dukcha yordamida chiqariladi.
5	Ziy chiqarib dazmollash.	Dazmol.		Ustki yoqa tomoniga 0.1-0.2 sm ziy chiqarib dazmol qilinadi.

69. Mavzu; Yenglar, yubka, ort va old bo'laklarini biriktirib tikish.

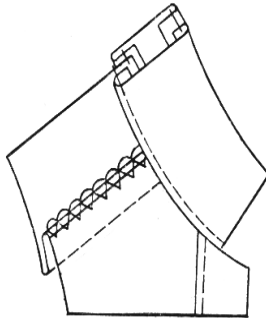
1	Englar, yubka, ort va old bo'lak yon qirqimlarini tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Yenglar, yubka, ort va old yon qirqimlarini o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.
2	Yon qirqimlarini yo'rmalash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Yon qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.
3	Yon choklarini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Yon choklari bir tomonga yotqizib (ort bo'lakka) dazmollanadi.

Plankaga ishlov berish.

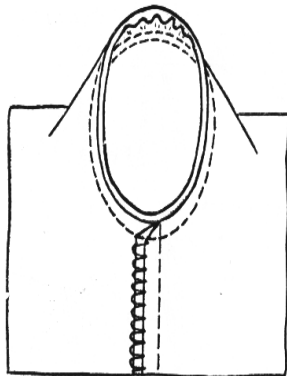
1	Adipni dazmollash.	Dazmol, dazmolmato		Yaxlit bichilgan adipni buklab nam mato yordamida dazmollanadi.
---	--------------------	--------------------	--	---

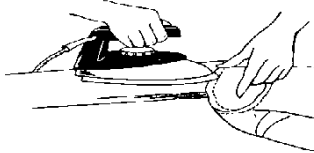
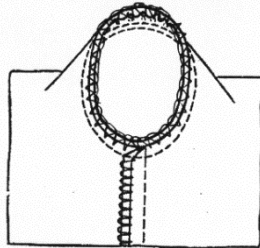
2	Planka hosil qilib bezak choklarni tikish.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		
3	Planka hosil qilib bezak choklarni tikish.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Bort ziylaridan 0.5 sm kenglikda bezak chok beriladi. So'ngra planka hosil qilib ko'klangan ziydan mashinada 0.5 sm bezak chok tikiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.

Yoqani yoqa o'miziga o'tkazish.

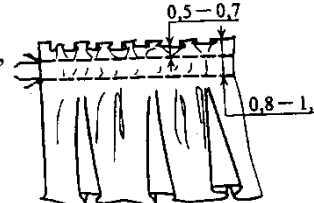
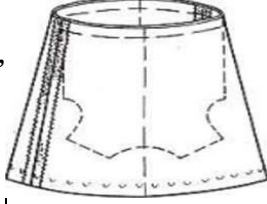
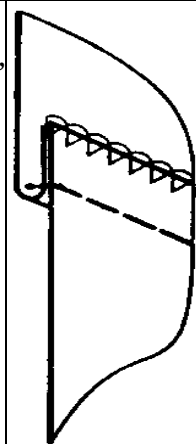
1	Yoqani yoqa o'miziga o'tkazish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Ostki yoqani yoqa o'mizi kertimlariga to'g'rilab to'g'nog'ich yordamida to'g'nalib, so'ngra ko'klanadi va mashinada 0.7 sm chok kengligida tikiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi. So'ngra ustki yoqa pastki cheti 0.7 sm so'kiladi va ostki yoqa o'tkazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0.1 sm oraliqda bostirib tikiladi.
---	---------------------------------	---------------------------------	---	--

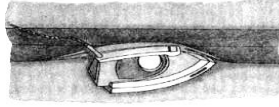
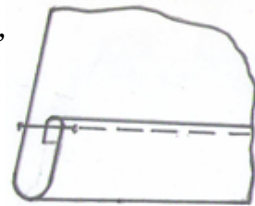
Yengni yeng o'miziga o'tkazib tikish.

1	Engni yeng o'miziga o'tkazib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi..		Engni asosiy bo'lakning o'mizi ichiga o'ngini o'ngiga qo'yib yeng va yeng o'miz kertimlari to'g'ri keltiriladi va yeng tomondan sirma qaviqlar bilan ko'klanadi, ziydan 0.7-0.8 sm oraliqda yengdagi eng ko'p salqi qiyama qismida bo'lib, qolgan joyda deyarli salqi hosil qilmay ko'klab o'tkaziladi. So'ngra mashinada salqilarni bir
---	--------------------------------------	----------------------------------	--	--

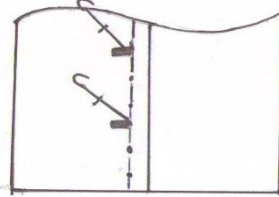
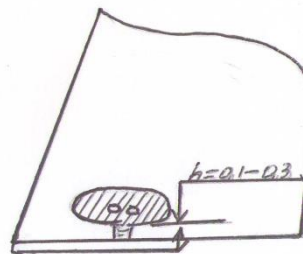
				tekisda taxlama hosil qilmay tikib chiqiladi.
2	Eng oʻmiz choklarini dazmollash.	Dazmol, dazmolmato.		Yeng mashinada tikib boʻlingandan soʻng koʻklangan qaviq iplar olib tashlanadi. Soʻng salqilar kirishtirilib dazmollanadi. Dazmol tagi yeng qirqimidan 2.5-3.0 sm masofadan oʻtmasligi lozim.
3	Eng oʻmiz qirqimlarini yoʻrmlash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Eng oʻtkazilgan chok qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanadi.

Qiz bolalar koʻylagini yigʻish.

1	Yubkaning bel qirqimiga yordamchi chok tikish (burma hosil qilish uchun)	Universal mashina , ip, qaychi.		Yubkaning bel qirqimiga yordamchi ikkita parallel bahyaqator yuritiladi. Birinchi chok kengligi 0,5-0,7 sm, ikkinchi chok kengligi 0,8-1,4 sm. Bunda mashina ipning tarangligi boʻshatilgan boʻlishi kerak.
2	Koʻylak yuqori qismiga yubkani birlashtirib tikish.	Universal mashina , ip, qaychi.		Koʻylakning yuqori qismi yon chokini burmalari tekislab olingan yubkaning yon chokiga toʻgʻrilab toʻgʻnogʻich yordamida birlashtiriladi va mashinada 1-1,5 sm da birlashtirib tikiladi.
3	Bel choklarini yoʻrmlash.	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Chok qirqimlari birga maxsus mashinada yoʻrmlanadi.

4	Chokini yuqoriga qaratib dazmollash.	Dazmol, dazmolmato		Choklar yuqoriga qaratib yotqizib dazmollanadi.
5	Etak va yeng uchini bukib tikish.	Universal mashina, ip, qaychi..		Etak va yeng uchini yana bir marotaba bukib, bukma ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.

Qiz bolalar ko'ylagiga oxirgi ishlov berish va NIIB

1	Izma o'rnini belgilash va puxtalash	Maxsus mashina, ip, qaychi.		Ko'ylak modeliga muvofiq izmalar o'rni andaza yordamida bo'rlanadi va maxsus mashinada puxtalanadi.
2	Tugma o'rnini belgilash va puxtalash	Maxsus mashina, tugma, ip, qaychi.		Tugma qadash uchun ko'ylakni stol ustiga yozib qo'yiladi va taqilma joyidan izmalarga moslab tugma taqish joylari belgilanadi va tugma maxsus mashinalarda yoki qo'lda tikish shartlariga muvofiq puxtalanadi.
3	Qiz bolalarni ko'ylagini so'nggi pardozlash	Qaychi		Ko'ylakni o'ngi va teskarisidan qolgan iplari qirqib tashlanadi va NII beriladi.

Nazorat uchun savollar:

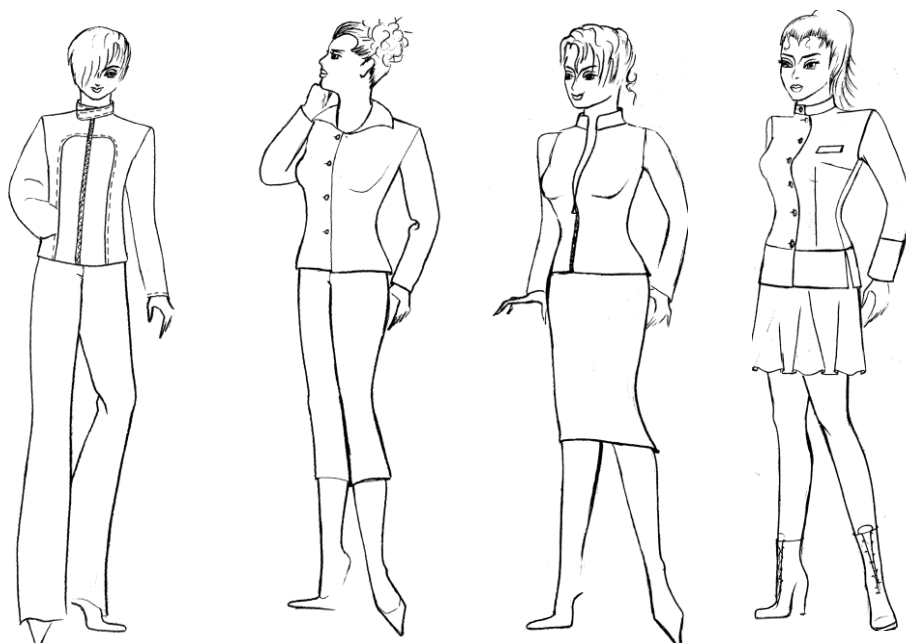
1. Qiz bolalar ko'ylagini bichish uchun gazlamani tayyorlash jarayoni qanday?
2. Gazlamaga andazaga qanday joylashtiriladi?
3. Qiz bolalar ko'ylagini NII berish usullarini aytib bering.

70. Mavzu; Qiz bolalar pidjagi asos chizmasini chizish.

Qomat va yelka jaketining o'zgarib turishi «orqaning belgacha uzunligi» va «oldining belgacha uzunligi», «orqaning kengligi» va «oldining kengligi» kabi yetakchi o'lchamlarning aniqlik darajasida ta'sir etadi.

Undan tashqari odamning ba'zi o'lchamlari sutka mobaynida o'zgarib turishi ham hisobga olinishi kerak.

Konstruktsiya chizmasining sifat va qomatda kiyimning to'g'ri o'rnavuv o'lchamlarining aniq va to'g'ri olinishiga bog'liq.



Kiyimning qomatga mos kelishi kiyimning yuqori qism balansi qanday aniqlanganligiga bog'liq. Qomatning turli joylarida kiyim bir xil yopishib turmaydi, lekin har doim kiyim bilan odam tanasining orasida uning bemalol nafas olib harakat qilish uchun zarur bo'lgan havo bo'shliqlari bor. Kiyimning ichki razmerlari orasidagi farq to'kislik qo'shimchalari deyiladi. Kiyim konstruksiyalash jarayonida hisoblashlarni osonlashtirish maqsadida kiyim erkinligiga umumiy qo'shimcha olinadi. Uning tarkibiga ham texnik, ham dekorativ konstruktiv qo'shimchalar kiradi, lekin hech qachon umumiy qo'shimcha minimal zarur qo'shimchadan kam bo'la olmaydi. To'kislik qo'shimchalari kiyimning umumiy kengligiga yoki konstruksiyaning ayrim uchastkalariga mo'ljallangan bo'lishi mumkin.

Agar konstruktor birgalikda yangi namunalarning ijodida bo'lsa, texnolog yangi namunalarni bevosita ishlab chiqarishga tayyorlash bilan shug'ullanadi. Texnolog, texnik hujjatlarni tayyorlar ekan, kompozitsiya asoslarini tushunishi va gazlamada yaratilgan yangi namunani, uning o'ziga xos jihatini saqlagan va konstruktiv-texnologik xususiyatlarini ko'rsatgan holda to'g'ri bajarish kerak.

QIZ BOLALAR JAKETIGA TAVSIF

Qiz bolalar jaketi sun'iy sidirg'a matodan tikilgan bo'lib sal yopishib turadigan formali. Tik yoqali. Old bo'lakka bir qator tugma qadaladi: yengga o'tqazma, uzun, uchi yopiq qirqimli, shlitsali manjetga; jaket etakli qism ikki yon qirqimidan bo'ksa chiziq qirqimigacha ochiq qirqimga, chap ko'krak qismida listochkali qirqma cho'ntakka. Jaket yoqa manjeti va bo'ksa chizig'idan kesilgan etak qismi listochkasining asosiy gazlama rangi bilan uyg'unlashgan rangdagi gazlama bilan tikish ham tavsiya etiladi.

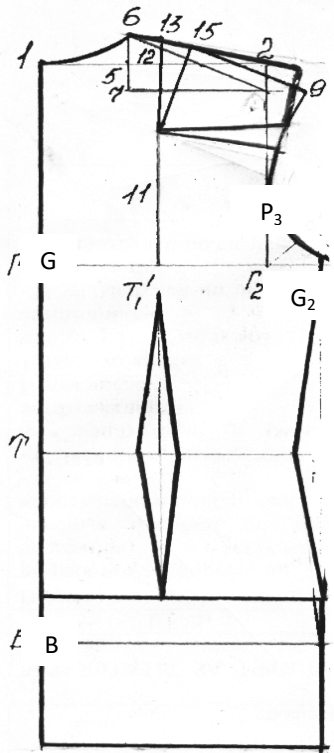
Qiz bolalar jaketining chizmasini modellash

2. Yeng konstruksiya chizmasi	Qalam, qaychi o'chirg'ich		Yeng konstruksiya chizmasini chizish T.30 moduldan olinadi
-------------------------------	---------------------------	--	--

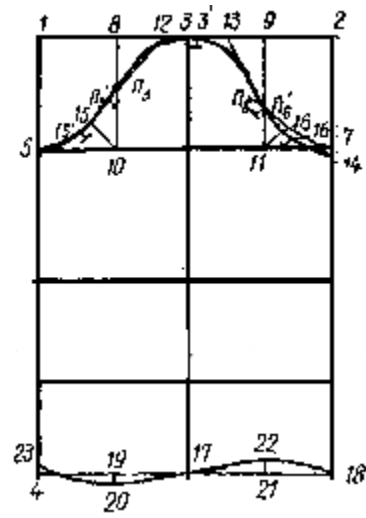
II. Old bo'lakni modellash

2.1.Old bo'lak konstruksiya chizmasiga model chiziqlar o'tkazish	Qalam, qaychi o'chirg'ich		1. Jaket uzunligi 65 sm olinadi. 2. Old bo'lak o'rta chizig'idan 2.5-3.0 sm taqilma kengligi chiziladi. 3. Yon qirgimda ko'krak vitochka chizig'i belgilanadi. 4. Belgilangan chiziqni ko'krak uchki nuqtasi bilan birlashtiriladi. 5. Yelka vitochkasini yon qirgimidagi chiziqqa ko'chiriladi. 6. Jaket taqilmasi uchun eng yuqori 1-izma bo'yin aylanasi chizig'idan 1 sm pastda belgilanadi. Izmalar orasidagi oraliq 6 sm olinadi. 6 ta izma o'rni belgilanadi. 7. Bort chizig'idan 5-6 sm yelka chizig'idan 4-5 sm belgilanib adip kengligi chiziladi. 8. Etak qirgimidan 15 sm yuqorida model chiziq o'tkaziladi.
--	---------------------------	--	---

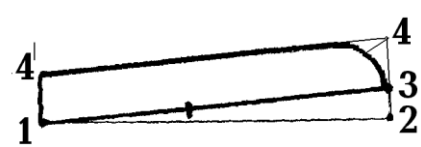
III. Ort bo'lakni modellash

3.1. Ort bo'lak konstruktsiya chizmasiga model chiziqlar o'tkazish	Qalam, qaychi o'chirg'ich		1. Orqa yelka vitochkasi yopilib yeng o'miziga ko'chiriladi. 2. Bel vitochkasi chizma bo'yicha qoladi. 3. Etak qirgimidan 15 sm yuqorida model chiziq o'tkaziladi.
--	---------------------------	--	--

IV. Yengni modellash

4.1. Biriktirma yengni modellash	Qalam, qaychi o'chirg'ich		1. Yeng uzunligi modelga qarab belgilanadi. 2. Etak chizig'idan 15 sm yuqoriga manjet kengligi belgilanadi. 3. Yeng manjeti 15 sm kenglikda olinadi.
----------------------------------	---------------------------	---	--

V. Yoqani chizish

5.1. Jaket yoqaning chizmasini chizish			1-nuqtadan o'nga orqa bo'yin aylanasi old bo'yin aylanasi qo'shamiz va 2-nuqtani belgilaymiz. 2-nuqtadan tepaga 1.5 sm qo'yib 3-nuqtani belgilaymiz.
--	--	--	--

			1 va 3-nuqtalardan tepaga modelga qarab uzunligini 4 va 4¹ belgilaymiz 2.5-3 sm belgilaymiz. 4-nuqtadan 1 sm li bissektisa chiqarib yoqa uchini oval chiziq bilan chizib olamiz. 1-nuqtadan orqa bo'yin aylanasi kengligini qo'yib kertim qo'yamiz.
--	--	--	---

71. Mavzu; Jaket andazalarini tayyorlash.

Kiyim bo'laklarining chizmasi chok qo'shilmalarisiz chiziladi. Shuning uchun bo'laklar chizmasi konturlariga chok haqqi qo'yiladi. Kiyim bo'laklari andozasining kontur chiziqlari hosil qilinadi.

Chok haqqi berishda, kiyim tikishda qo'llaniladigan tikuv jihozlari va moslama-uskunalarining texnologik tavsifini e'tiborga olish talab etiladi. Beriladigan chok haqqi miqdori chok kengligiga, qirqimiga, mag'iz, hosil qilishga gazlama ipining titilishiga, ishlov berish jarayonida gazlamaning kirishishiga qarab aniqlanadi. Shuningdek, chok haqqi chok konstruksiyasiga, chokning joylashishiga va undagi qirqimning yo'nalishiga, gazlamaning titilishi va iplarining surilishiga ham bog'liq.

Chok haqqi asosiy standartlar asosida olinadi.

Mag'iz uchun chok haqqi mag'iz chiqarishning talab etiladigan bo'laklari uchun beriladi. Masalan, latskan, bort, yoqa qirqimlarida. Bu chok haqqi 0.2-0.3 sm ga teng.

Gazlama qalinligi uchun qo'shim miqdori qalin gazlamadan tayyorlanadigan kiyimlar uchun beriladi. Uning miqdori 0.1-0.2 sm ga teng bo'ladi.

1-jadval

Qiz bolalar jaketi bo'laklariga chok haqqi miqdori

Bo'laklar spetsifikatsiyasi

Bo'lak nomi	Belgisi	Soni		Simmetriya belgisi
		Andozada	Bichiqda	
Old bo'lak	01	1	2	+
Old bo'lak etak qismi	02	1	2	+

Ort bo'lak	03	1	1	-
Ort bo'lak etak qismi	04	1	1	-
Yeng	05	1	2	+
Manjetning birinchi bo'lagi	06	1	2	+
Manjetning ikkinchi bo'lagi	07	1	2	+
Adip	08	1	2	+
Ort bo'lak mag'izi	09	1	1	-
Ustki yoqa	10	1	1	-
Ostki yoqa	11	1	2	+

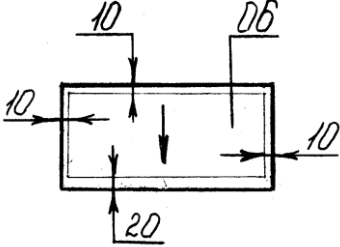
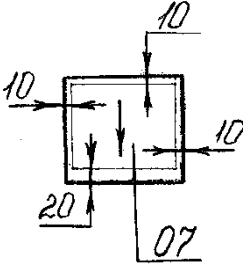
Izoh: «+»-simmetrik bo'lak,

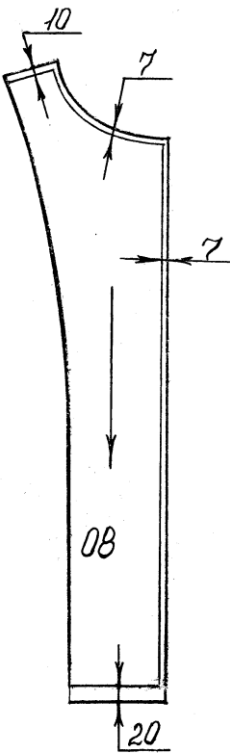
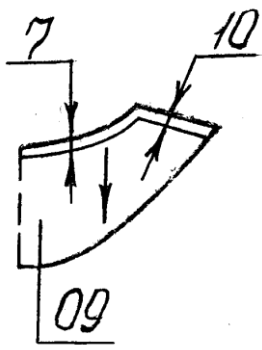
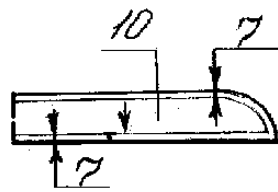
«-» simmetrik bo'lmagan bo'lak

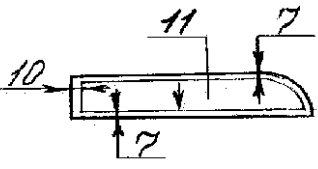
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Old bo'lak	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - elka qirqimi 1.0 sm; - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - bort qirqimi 0.7 sm; - eng o'miz qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - etak qismini ulash qirqimi 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini

			to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, yoqani ulash joyidan kertiklar qo'yiladi.
2. Old bo'lak etak qismi	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - old bo'lakka ulash qirqimi 1.0 sm; - yon qirqimi 1.0 sm; - bort qirqimi 0.7 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, yoqani ulash joyidan kertiklar qo'yiladi.
3. Ort bo'lak	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - elka qirqimi 1.0 sm; - eng o'miz qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - etak qirqim 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim

			bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
4. Ort bo'lak etak qismi	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - Ort bo'lakka ulash qirqimi 1.0 sm; - Yon qirqim 1.0 sm; - Etak qirqimi 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
5. Yeng	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - o'miz qirqimi 1.0 sm; - yon qirqimi 1.0 sm; - manjet ulash qirqimi 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng

			o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
6. Manjet-ning birinchi bo'lagi.	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - engga ulash qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - manjet ikkinchi bo'lagiga ulash qirqimi 1.0 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
7. Manjet-ning ikkinchi bo'lagi.	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - engga ulash qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - manjet birinchi bo'lagiga ulash qirqimi 1.0 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.

8. Adip	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - elka qirqimi 1.0 sm; - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - bort qirqimi 0.7 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
9. Ort bo'lak mag'izi	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - elka qirqimidan 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
10. Ustki yoqa.	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - yoqa o'miziga ulash qirqimi 0.7 sm; - Yuqori qirqim 0.7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng

			o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
11. yoqa	Ostki Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		Bo'lak qirqimlari: - yoqa o'miziga ulash qirqimi 0.7 sm; - o'rta qirqim 1.0 sm; - yuqori qirqim 0.7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.

72. Mavzu; Pidjak andazalarini gazlamaga joylash va bichish.

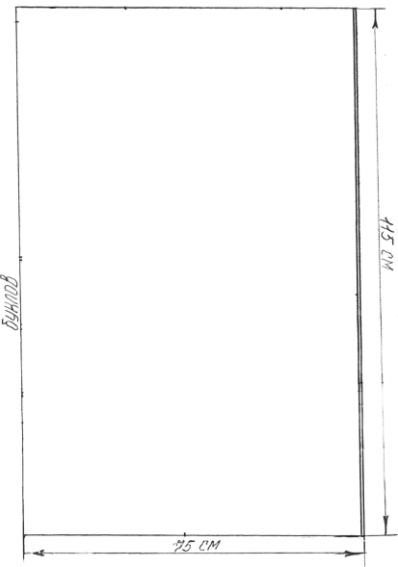
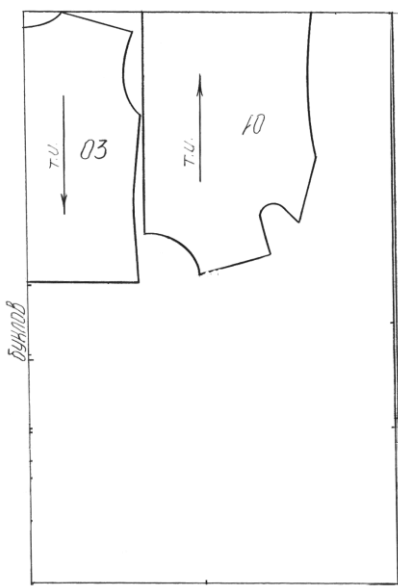
Andozalarni gazlama ustiga qo'yish hamda kiyimning bichish texnik talablariga muvofiq bajarilishi lozim. Tayyor kiyimning sifati bichish vaqtida andozalarning gazlama ustiga texnik talablarga muvofiq, to'g'ri qo'yilishiga ko'p jihatdan bog'liq.

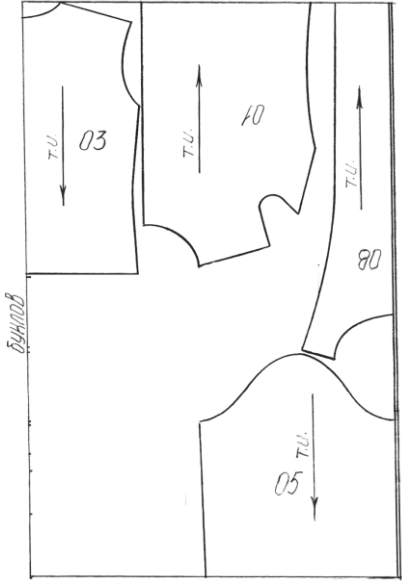
Kiyim bo'laklarini bichganda hamma bo'laklarning chetlarida andozadan ozgina bo'lsa-da chetga chiqilishini nazarda tutish kerak. Lekin bu chetga chiqishlar quyida ko'rsatilgan darajadan ziyod bo'lmasligi lozim:

- asosiy materialdan bichilgan bo'laklarning chetlari (elka chizig'i, yeng o'mizi, yeng boshi va hokazo) da $\pm 1,0-0,15$ sm;
- asosiy material va astarbop gazlamadan bichilgan bo'laklar chetida (bortlar, zihida, old yon chiziqlarda, yengning tirsak to'g'risidagi va oldingi zihlarida, yoqalar va qoplama cho'ntaklarning chetlarida va hokazo) $\pm 0,15-2$ sm;
- turli oraliq bo'laklar, kiyimning old va orqa etaklari (avrasi va astari) da va hokazolarda $\pm 0,25-0,3$ sm;
- kertiklarning o'lchamlarida va bir-biriga nisbatan joylashuvida $\pm 0,2$ sm. Andozani eng ko'pi bilan 0,2 sm chetga chiqishga yo'l qo'yiladigan bo'laklarni bichish vaqtida ularning andozalari oralarida kamida 0,1-0,15 sm qoldirib joylash lozim.

Materialning qiymati tayyor kiyim tannarxining 80-90% ni tashkil etadi, shunga ko'ra kiyim bichishda materialni tejab-tergashning katta ahamiyati bor.

Qirqimlarning ko'p-oz chiqishiga andozalarning joylanish tartibi ko'proq ta'sir etadi. Kiyimning asosiy bo'laklari birin-ketin bo'yiga joylashtirilsa yoki qiya zihlari bo'yicha juftlashtirilsa, andozalar oraliq'idan juda oz qiyqim chiqadi.

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Gazlamani namlab dazmollash (dekatirovkalash)	Dazmol		Gazlama namlanib, o'zni ipi yo'nalishida dazmollanadi.
2. Gazlama nuqsonlarini aniqlash va bo'yi va enini o'lchash.	Bo'r, sm lenta		Gazlamaning o'ng tomonidan nuqsonlari ya'ni, teshik, ip va bo'yoqlar bir tekisligi va boshqalar) tekshiriladi. Aniqlangan nuqsonlar bo'r bilan belgilab qo'yiladi.
3. Gazlamani bichuv stoliga joylashtirish	Gazlama, bichuv stoli		Gazlama bichuv stoli ustiga ikkiga buklab to'shaladi.
4. Gazlamaga jaketning old va ort bo'lak andozalarini joylashtirish.	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andozasi, to'g'nog'ich.		Jaket ort bo'lagi o'rta qismi gazlamaning buklov chizig'iga va uning yoniga old bo'lagi joylashtiriladi. Bunda tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Tanda ipi yo'nalishidan bo'lakning og'ish kattaligi 62 modulning 2-jadvalida keltirilgan. Bo'laklar andozalarining to'g'ri chiziqli chetlari joylash ramkasining chetiga taqib qo'yiladi, egri chiziqli chetlari esa maydonchani o'rtasiga to'g'ri keltiriladi. Shuningdek, bo'laklarning simmetrikligiga ahamiyat berish kerak

5. Gazlamaga jaketning adip va yeng andozalarini joylashtirish	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andozasi, to'g'nog'ich		Jaket old bo'lak adip va yeng andozalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklar tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Tanda ipi yo'nalishidan bo'lakning og'ish kattaligi T.58-moduldagi 2-jadvalda keltirilgan. Bo'laklar andozalarining to'g'ri chiziqli chetlari joylash ramkasining chetiga taqib qo'yiladi, egri chiziqli chetlari esa maydonchani o'rtasiga to'g'ri keltiriladi. Shuningdek, bo'laklarning simmetrikligiga ahamiyat berish kerak.
6. Gazlamaga jaketning mayda bo'laklari andozalarini joylashtirish	Bichuv stoli, gazlama, bo'laklar andozasi, to'g'nog'ich		Jaket mayda bo'laklar andozalari gazlama ustiga joylashtiriladi. Bunda bo'laklarning tanda ipi yo'nalishi gazlama tanda ipi yo'nalishi bilan ustma-ust tushishi kerak. Tanda ipi yo'nalishidan bo'lakning og'ish kattaligi T.58-moduldagi 2-jadvalda keltirilgan. Bo'laklar andozalarining to'g'ri chiziqli chetlari joylash ramkasining chetiga taqib qo'yiladi, egri chiziqli chetlari esa maydonchani o'rtasiga to'g'ri keltiriladi. Shuningdek, bo'laklarning simmetrikligiga ahamiyat berish kerak.

73. Mavzu; Ayollar pidjagini tikish texnologiyasi.

Kiyimni bichgandan so'ng bo'laklarni aniqlashtirish kerak bo'ladi. Ularni stolga yoyib, g'ijimlangan joylarini dazmollab tekislanadi, kontrol kertimlar va teskarisida belgilangan chiziqlar aniqlanadi.

Teskarisini ichkariga qilib ikki buklangan enli gazlamalardan yakka buyurtma asosida tikiladigan kiyimlar bo'laklarini bichishda vitochka, taxlama, cho'ntak va boshqa chiziqlari faqat bitta bo'lakning teskarisidan tushiriladi. Bir bo'lakdagi konstruktiv chiziqlarni ikkinchisiga o'tqazish uchun bo'laklar o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chetlari tekislanadi va qo'lda yoki

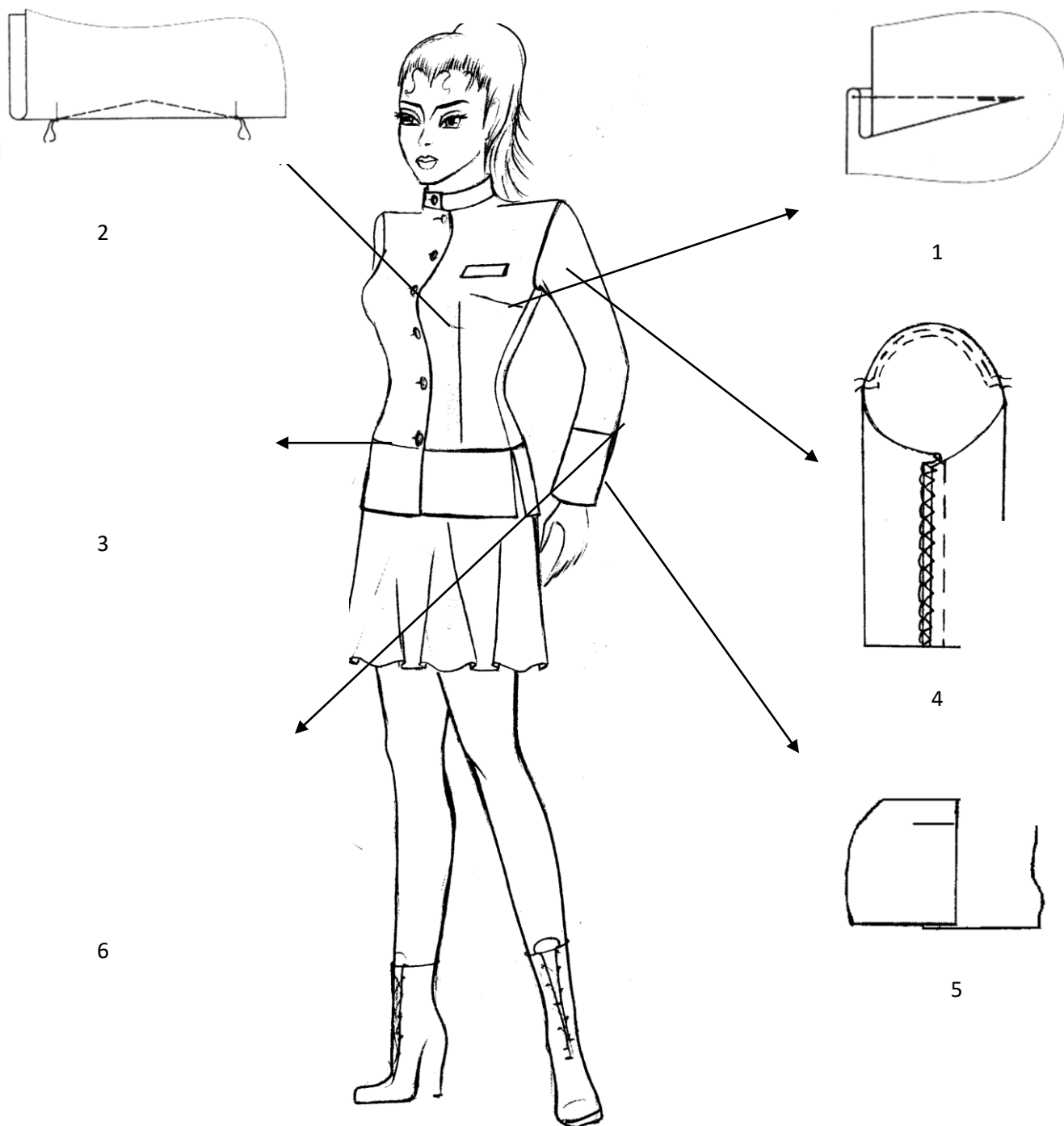
maxsus mashinada to'g'ri nusxalama qaviqlar tikiladi. Bunda och gazlamalarga rangli ip, to'q rangli gazlamalarga oq ip ishlatiladi.

Gazlamaning xili, ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab biriktirish choklarining qirqimlari turlicha ishlanishi, ya'ni maxsus mashinada yo'rmalashi, universal mashinada bukib tikilishi, gazlama bo'lagi yoki maxsus tasma bilan mag'iz qo'yilishi, yo bo'lmasa maxsus moslamada shakldor qilib qirqilishi mumkin. Termoplastik materiallar masalan, kapron gazlamalardan bichiladigan bo'laklarning qirqimlarini titilishdan asrash uchun maxsus qurilmali mashinada issiqlik usulida yumshatib qotirish mumkin.

Yorib dazmollanadigan choklarni ishlashda qirqimlarni bo'laklarga biriktirma chok bilan tikkunga qadar yo'rmalanadi, qirqimlari keyin bir tomonga yotqizib, dazmollanadigan choklar esa bo'laklar tikilgandan so'ng yo'rmalanadi. Kiyimlarni yakka tartibda tikishda maxsus yo'rmash mashinasi bo'lmagan hollarda biriktirma choklarni yorib dazmollashda qirqimlarni yo'rmash, bo'laklarni biriktirishdan oldin qirqimlarni universal mashina yordamida chokni ochiq qirqimli qilib bukib tikish mumkin.

Birlashtirish choklarini yorib dazmollashda qirqimlarni gazlama bo'lagiga qo'yib, bitta ochiq qirqimli chok bilan tikish yoki jiyak qo'yib tikish mumkin.

Cho'ziluvchan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda uqa yoki qotirma asosiy bo'lakni salqilantirib, cho'zilmaydigan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda esa salqilantirmasdan qo'yiladi. Uqaning tarangligi yoki asosiy bo'lakning salqilik darajasi gazlamaning strukturasiga, kiyimning bichimiga, buyurtmachining gavdasiga bog'liq bo'ladi va modelning texnik bayonida yoki bichiqchi tomonidan ko'rsatiladi. Uqa yoki gazlama bo'lagi shunday qo'yilishi kerakka, u bo'laklarning biriktirish choklariga tushib turadigan bo'lsin.



1-rasm. Qiz bolalar jaketining chizmalı ko'rinishi

- 1-old bo'lak ko'krak vitochkasini tikish; 2-old va ort bel vitochkasini tikish;
 3-old bo'lak bezak etak qismini birlashtirib tikish; 4-engni qirqimlarini tikish;
 5-shlitsa bo'laklarini ustma-ust qo'yib puxtalash;
 6-manjetni yeng uchiga birlashtirib tikish

XULOSA

Respublikamizdagi kichik tikuvchilik korxonalari, qo'shma korxonalar va yakka buyurtma tikish korxonalari ishlab chiqaradigan mahsulotlar aholining kiyimga bo'lgan ehtiyojini qondirishga xizmat qiladi. Shuning uchun oliy o'quv yurtlarida, kasb-hunar kollejlari, umumta'lim maktablarida, maktabdan tashqari muassasalarda talaba- yoshlarni tikuvchilik korxonalarida xizmat qilishga tayyorlash ishlariga hamda ta'lim muassasalarida olgan mutaxassisligi bo'yicha bilim bera oladigan malakali kadrlar tayyorlashga e'tibor qaratilmoqda. Respublikamizdagi to'qimachilik va yengil sanoat korxonalarini rivojlanishi uchun o'zimizdagi tabiiy xom ashyo resurslaridan oqilona foydalanish, tayyorlanayotgan mahsulotlardan aholi ehtiyojini qondirish, so'ngra sifatli va raqobatbardosh buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish respublikamiz iqtisodiyotining etakchi yo'nalishlaridan biri hisoblanadi.

Hozirgi kunda boshqa iste'mol mahsulotlari kabi, kiyimga nisbatan yanada yuqori talablar qo'yilmoqda. Kiyimlarni loyihalash jarayonida ishlab chiqilayotgan kiyimning zamonaviyligi, shakli, detallari, ularning mutanosibligi, bezaklari hamda buyum chizmasini chizishda foydalaniladigan hisoblash formulalari, uning tayyor holda kerakli shaklni ta'minlovchi detallarining grafik usullari yordamida qurish nazarda tutiladi.

Kiyimlarni loyihalashda texnik-texnologik va badiiy masalalar yechimiga ijodiy tarzda yondoshib hal qilinadigan murakkab jarayonlar e'tiborga olinadi. Shuning uchun ham zamonaviy mutaxassis bir vaqtning o'zida dizayner (rassom-modeler), loyihachi, texnolog, marketolog va o'z mahsulotini muvaffaqiyatli sotuvchi kabi vazifalarini bajarishi kerak.

Mazkur o'quv uslubiy qo'llanma kiyimlarni loyihalash, ularni tayyor buyum holiga keltiruvchi boshqa texnologik bosqichlarda amalga oshiriladigan jarayonlarni ko'rib chiqish masalalariga qaratilgan.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati.

1. Sh.Is'hoqov «To'qimachilik kimyosi», T., O'zbyokiston, 1995 y.
2. Sh.Is'hoqov «To'qimachilik tolalari» T., TITLP-1989 g.
3. M.A.Pankratov, V.P.Gaponova «Tekstilnye volokna», m., Legpromizdat, 1986 g.
4. Ye.P.Malseva. Tikuvchilik materialsh unosligi / Toshkent, - "Ukituvchi", - 1986 y.
5. Xamroev A.L. Kimyoviy tolalarni ishlab chikarish texnologiyasi-T.: Uzbekistan, 1995.
6. Til E. 'Istoriya kostyuma' - Moskva: Legkaya industriya, 1971 - s.104
7. M.Sh.Jabborova Tikuvchilik texnologiyasi. Oliy o'quv yurtlari uchun darslik. Toshkent, «O'zbekiston», 1994 y.
8. X.H.Komilova, N.K.Hamroeva. "Tikuv buyumlarini konstruksiyalash". Darslik. T., "Moliya" 2003 y., 236-263 betlar.
9. Ayollar yengil kiyimini konstruksiyalash va modellash. T., 2003 y., 221-264 betlar.
10. X.H.Komilova, N.K.Hamroeva. "Kiyim loyihalash asoslari". Darslik. T., "Ilm-ziyo" 2005 y. 15-25 betlar.
11. Ayollar yengil kiyimini konstruksiyalash va modellash. T., 2003 y., 61-73 betlar.
12. G.V.Skachkova, L.V.Martoplyas. Shkola kroyki i shitya na domu. Minsk. "XELTON" 2000 g.
13. Ye.V.Kireeva. «Istoriya kostyuma». Moskva. "Prosveteniye". 1976 g..
14. Ye.B.Koblyakova. «Osnovy konstruirovaniya odejdy». Moskva. "Legkaya industriya". 1980 g.
15. P.P.Koketkina. «Spravochnik po konstruirovaniyu odejdy». Moskva. "Legkaya i pishhevaya promyshlennost". 1982 g.
16. A.T.Truxanova. —Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. T, 1996 y.

17. M.K.Rasulova. —Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi.T,
2006 g.

Internet manbalari.

1. <file:///F:/shityo/1R.Yegorova,%20V.Monastirnaya.%20Bichish-tikishni%20o'rganing.pdf>
2. https://blogremaking.blogspot.com/2016/02/blog-post_20.html
3. <http://fashionlib.ru/books/item/f00/s00/z0000010/index.shtml>,
4. <http://www.easyschool.ru/books/imidgelogiya/imidgelogiya-naumova/linii-i-siluet-odejdi>,
<https://ideal-garderob.ru/ideas/stiln>



		https://t.me/Jizzaxmonomarkaz
		www.facebook.com/groups/846863546175463
		instagram.com/jizzaxmonomarkaz/
		www.jizzaxmonomarkaz.uz
		www.youtube.com/channel/UC3g7rYnzhOiY81voDVGk0hA
		72 223-81-42, Жиззах шаҳар, Ш.Рашидов кўчаси, 44 уй

Jizzax shahri "Ishga marhamat" monomarkazi kasb yo'nalishlari va til kurslari kesimida mavjud o'quv qo'llanmalar.

Sartaroshlik (Ayollar, Erkaklar sartaroshi)	Neyl stilist	Tikuvchi	Kosmetolog	Uqalovchi
Oshpaz	Qandolatchilik	Kichik mehr shavqat hamshirasi	Yosh bolalar uchun enaga, tarbiyachi yordamchisi	Santexnika
Elektrik	Payvandlovchi	Issiqxona	Web dasturlash	1C buhgalteriya
Komyuter savodhonligi	Rus tili	Ingliz tili	Koreys tili	Yapon tili