

Z.Devletshayeva

**TIKUV BUYUMLARNI
TAYYORLASH
TEXNOLOGIYASI**

Toshkent – 2017

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIV VA O‘RTA TA‘LIM VAZIRLIGI
O‘ZBEKISTON BADIY AKADEMIYASI**

Zenife Devletshayeva

**TIKUV BUYUMLARNI
TAYYORLASH
TEXNOLOGIYASI**

O‘quv qo‘llanma

**«Sano-standart» nashriyoti
Toshkent – 2017**

UO‘K: 687.1(075.8)

KBK: 37.24

D 32

Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi / O‘quv
qo‘llanma: Zenife Devletshayeva.: «Sano-standart» nashriyoti,
2017-yil. – 280 bet.

Bilim sohasi: – 200000 – Gumanitar fanlar va san‘at
Ta‘lim sohasi: – 210 000 – San‘at
Ta‘lim yo‘nalishi: – 5210900 – “Dizayn”
(5140900 “Kasbiy ta‘lim. Libos dizayni va gazlamalar badiiy
yechimi”)

Ushbu o‘quv qo‘llanma oliy ta‘lim muassasalaridagi badiiy ta‘lim yo‘nalishidagi 5150900 – Dizayn ixtisosligi bo‘yicha: (Liboslar dizayni va gazlamalarning badiiy yechimi), 5111000 – Kasb ta‘limi (Liboslar dizayni va gazlamalarning badiiy yechimi) talabalari uchun mo‘ljallangan.

Qo‘llanmada o‘quv tikuv ustaxonasida ishlash qoidalari keltirilgan. Qo‘l va tikuv mashinada bajariladigan ishlarning ta‘rifi berilgan. Ustaxonada amaliy mashg‘ulotlarni bajarish uchun uslubiy ko‘rsatmalar ishlab chiqilgan. Zamonaviy kundalik va tantanalar uchun mo‘ljallangan kiyimlar, milliy uslubda yaratilgan kiyimlar va tarixiy liboslarga texnologik ishlov berish jarayoni yoritib berilgan.

Taqrizchilar:

Kamoliddi Behzod nomidagi Milliy Rassomlik va dizayn instituti katta o‘qituvchisi. Z. Ataxanova

Toshkent to‘qimachilik va yengil sanoat instituti dotsenti. U. Raxmatullayeva

UO‘K: 687.1(075.8)

KBK: 37.24

ISBN: 978-9943-5000-2-0



© Zenife Devletshayeva., 2017
© «Sano-standart» nashriyoti, 2017

KIRISH

Malakali dizayner tayyorlashda “tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi” fanining ahamiyati juda kattadir. Ushbu fanni o‘rganishdan maqsad: bo‘lg‘usi libos dizaynerlari ish olib borishda O‘zbekistondagi ishlab chiqarishni rivojlantirish va yangi texnologiyalardan foydalanishdir. “Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi” fanini o‘rganish jarayonida talabalar har xil assortimentdagi kiyimlarga texnologik ishlov berish usullari bilan batafsil tanishadilar. Kelgusida olingan bilim va malakaviy ko‘nikmalar yangi libos yaratish jarayonida qo‘llaniladi.

Libos yaratish jarayonida tikuv ustaxonasida ishlash muhim o‘rinni egallaydi. Eskizdagi g‘oyani ro‘yobga chiqarish bir qator o‘ziga xos jarayonlarni o‘z ichiga oladi. Shular qatorida eskizdagi modelni taxlil qilish, materiallarni tanlash, eskiz asosida model konstruksiyasini tayyorlash, buyumga texnologik ishlov berish usullarini tanlash, pardoqlash ishlarni bajarish. Ushbu vazifalarni bosqichma-bosqich bajarishda tikuv ustaxonasida bajariladigan ishlarga alohida ahamiyat berish zarur. Ustaxonada ishlash uchun bir qator qoidalarga amal qilish zarur.

Ustaxonada o‘rnatilgan tikuv mashinalarning joyini o‘zgartirish mumkin emas. Tikuv mashinalar joylashish orasidagi masofalarni o‘zgartirish mumkin emas. Ish joylarni to‘sib qo‘yish mumkin emas.

Ustaxonada ishlaganda sochlarni yig‘ishtirib ro‘mol o‘raladi va maxsus kiyim (xalat, kombinezon) kiyiladi. Poyabzal poshnasiz bo‘lishi kerak. Nosoz, ishga yaroqsiz asbob-uskunalarni ishlatish ma‘n etiladi. Asbob-uskunalarni o‘z o‘rnida ishlatish kerak. Ish joyini har doim tozalikda saqlash kerak. Tikuv mashinaga chang, mato tolalari tez o‘rnashib qoladilar. Shuning uchun uni tez-tez tozalab turish kerak.

Tikuv mashinadagi bir qator nosozliklarni mustaqil bartaraf etsa bo‘ladi. Misol uchun, igna sinsa, bunga quyidagilar sabab bo‘lishi mumkin:

- igna noto‘g‘ri o‘rnatilgan;
- ignani qotiruvchi vint bo‘shab qolgan;
- igna qiyshayib qolgan;
- ignadagi ip noto‘g‘ri o‘tkazilgan;

- ignadagi ip tortilib qolgan;
- berilgan mato uchun igna va ipning raqamlari noto‘g‘ri tanlangan;

Ignadagi ip tez-tez uzilib tursa, bunga quyidagilar sabab bo‘ladi:

- ip noto‘g‘ri o‘tkazilgan;
- igna noto‘g‘ri o‘rnatilgan;
- ignaga nisbatan ip qalinroq tanlangan;
- ignaning teshigida notekislik mavjud;
- ignadagi ip tortilib qolgan.

Agar tikuv mashina baxyalarni tashlab tiksa, bunga quyidagilar sabab bo‘lishi mumkin:

- igna noto‘g‘ri o‘rnatilgan;
- uchi yemirilgan igna o‘rnatilgan;
- berilgan mato uchun igna va ipning raqamlari noto‘g‘ri tanlangan;
- ignadagi ip noto‘g‘ri o‘tkazilgan;
- igna plastinkaning tagiga chang o‘rnashib qolgan.

1. KIYIM DETALLARIGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI

1.1 Qo'l choklarni tikish texnologiyasi

Gazlamada igna hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli qo'lda bajarilgan bo'lsa, qaviq deyiladi, mashinada bajarilgani esa baxya deyiladi. Ketma-ket takrorlangan baxyalardan baxyaqator, qaviqlardan esa qaviq qator hosil bo'ladi.

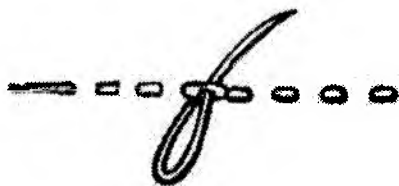
Qaviqlar tuzilishi jihatidan quyidagi xillarga bo'linadi: to'g'ri qaviq, qiya qaviq, iroqisimon qaviq, halqasimon qaviq, halqa qaviq. Tuzilishi jihatidan qaviqlar oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlarga "qiya sirma qaviq", "to'g'ri sirma qaviq", "yo'rma qaviq", "tepchima qaviq", "qiya biriktirma qaviq", "to'r qaviq", "yashirin biriktirma qaviq", "iroqisimon biriktirma qaviq", "yolg'on qaviqlar" kiradi. Murakkab qaviqlar asosan halqa qaviqlardan iborat bo'ladi.

Sirma qaviq to'g'ri va qiya bo'lishi mumkin. Bunday qaviqlar ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko'klab qo'yish, ko'ylak tikishda burmalar hosil qilish kabi operatsiyalarda ishlatiladi. Sirma qaviqning qanchalik yirik yoki mayda bo'lishi uning nima maqsadda ishlatilayotganiga va gazlamaning turiga bog'liq. Masalan, detallarni solqisiz ko'klayotganda qaviq yirikligi 2–3 sm, solqi hosil qilib ko'klayotganda esa 1–2 sm bo'ladi (rasm 1.).

Yo'rma qaviq detallarning qirqimlari titilib ketmasligi uchun ishlatiladi. Bunda qaviq yirikligi gazlamaning zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5—0,7 sm, yo'rma kengligi esa 0,5 sm bo'ladi.

Yo'rma qaviq chapdan o'ngga tomon solinib, qaviqlar bir tomonga bir xilda og'ib turadi (rasm 2.).

Yashirin biriktirma qaviq detallarning chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun (masalan, ko'ylak etagini qayirib tikish uchun) ishlatiladi. Yashirin biriktirma qaviq solish uchun ignani detalning buklangan joyidan 0,1 sm masofada o'tkazib olib, shu joy ro'parasida asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi (rasm 3.).



1-Rasm

Iroqisimon biriktirma qaviq qirqimlari ochiq yoki yopiq detallarning chet-larini biriktirish (masalan, ayollar paltosi astarining etagini tikish, yoqa qaytarmasi va uchlarini ostki yoqaga tikish) uchun qo'llanadi. Iroqisimon qaviqlar boshqa qaviqlar singari o'ngdan chapga emas, balki chapdan o'ngga bajarilib, ignaning sanchilishi esa o'ngdan chapga bo'ladi. Detalning buklangan qirqimi to'la teshilib, detal asosiy gazlamasining yarim qalinligi ilib olinadi. Yuqoridagi va pastdagi teshiklar bir-birining ro'parasida bo'ladi. Qaviqning yirikligi gazlama zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5–0,7 sm ga etadi (rasm 4.).

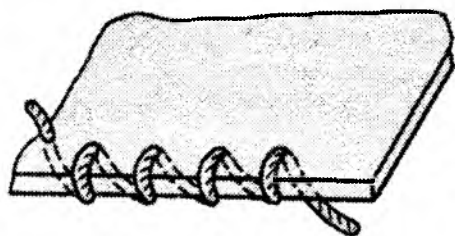
Solqi qaviq belgi chiziqlarni bir detaldan ikkinchisiga (masalan, cho'ntaklarning joylanish chizig'ini) ko'chirish uchun ishlatiladi. Solqi qaviq qatori oldindan belgilab qo'yilgan chiziq bo'ylab tikilib, qattiq tortilmaydi. Bunda solqining uzunligi 0,5–0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5 sm da 4–5 tadan bo'ladi. O'ngi ichkari tomon qilib qo'yilgan detallar orasi ochilib, detallar orasida ko'ringan iplar qaychi bilan qirqiladi; shu qirqilgan iplar ko'chirilgan chiziq konturlarini tashkil etadi (rasm 5.).

Tepchima qaviq ikkita detalni bir-biriga ulashda detallarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularning ma'lum holatda saqlanib turishi (ostki yoqani, adip qaytarmasini tepchib qavish) uchun ishlatiladi. Tepchib qavishda ust tomondagi gazlama to'la teshilib, ost tomondagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Tepchima qaviqlar detalning o'ng tomonidan ko'rinmaydigan bo'lib, teskari tomonidan esa qiya qaviqlar kabi ko'rinadi. Gazlama qalinligiga qarab har bir qaviq 0,5–0,7 sm bo'lishi mumkin (rasm 6.).

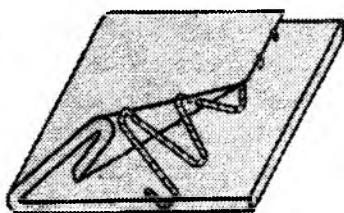
Halqa qaviq izmalarni yoki titiladigan gazlamadan olingan detallar qirqimlarini yo'rmash uchun ishlatiladi. Halqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlamaga uning chetidan 0,3 sm beriroqqa sanchiladi, keyin ignaning ko'zi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan o'nga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan halqa bir maromda

tortiladi. Qaviqlarni bir-biridan bir xil masofada joylashtirib, gazlamaning o'ngi tomonda jimjima halqa hosil qilinadi.

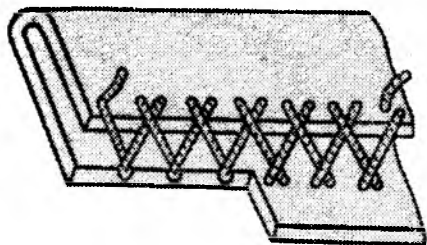
Yo'rma halqa mustahkamroq bo'lishi uchun va hosil bo'ladigan jimjima bo'rtibroq turishi uchun ustki kiyim izmalari bo'ylab ularning qirqimidan 0,1–0,2 sm masofada ikki buklangan ip yoki maxsus shnur qo'yiladi (rasm 7.). Halqa qaviqning takrorligi uning nimaga mo'ljallanganligi va ishlov beriladigan izmaning qandayligiga bog'liq. Kiyimni tugmaydigan izmani yo'rmashda qaviq zichligi 1 sm da 6–8 ta, karkasli izmalarda 1 sm da 12–15 ta bo'ladi.



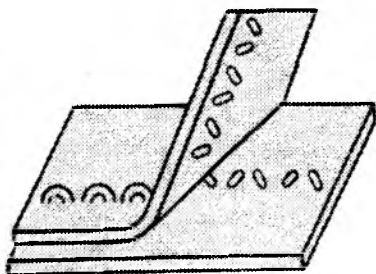
2-Rasm.



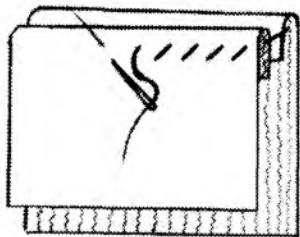
3-Rasm.



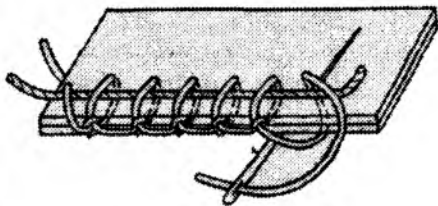
4-Rasm.



5-Rasm.



6-Rasm.



7-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1. Qaviqlar qanday turlarga bo'linadi?
2. Sirma qaviqlar nima uchun ishlatiladi?
3. Sirma qaviq qanday bajariladi?
4. Yo'rma qaviqlar nima uchun ishlatiladi?
5. Yo'rma qaviq qanday bajariladi?
6. Yashirin biriktirma qaviq nima uchun ishlatiladi?
7. Yashirin biriktirma qaviq qanday bajariladi?
8. Iroqisimon biriktirma qaviq nima uchun ishlatiladi?
9. Iroqisimon biriktirma qaviq qanday bajariladi?
10. Solqi qaviqlar nima uchun ishlatiladi?
11. Halqa qaviq nima uchun ishlatiladi?
12. Halqa qaviq qanday bajariladi?

1-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Qo'1 choklarni tikish

Zarur bo'lgan jihozlar: ignalar, rangli iplar, mato, maxsus bo'r, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar, dazmol.

Ishning mazmuni:

1. Rangli iplardan foydalangan holda sirma qaviqlardan qaviqqator hosil qiling.

2. Rangli iplardan foydalangan holda yo'rma qaviqlardan qaviqqator hosil qiling.

3. Matoning rangiga mos iplardan foydalangan holda yashirin biriktirma qaviqlardan qaviqqator hosil qiling.

4. Matoning rangiga mos iplardan foydalangan holda iroqisimon biriktirma qaviqlardan qaviqqator hosil qiling.

5. Rangli iplardan foydalangan holda solqi qaviqlardan qaviqqator hosil qiling.

6. Matoning rangiga mos iplardan foydalangan holda halqa qaviqlardan qaviqqator hosil qiling.

7. Matoning rangiga mos iplardan foydalangan holda halqa qaviqlar bilan izmalarni yo'rmalang.

1.2 Mashina choklarni tikish texnologiyasi

Kiyim choklari kiyim qismlarining ip yoki yelim yordamida birlashgan joylari demakdir. Kiyim qismlari ip yordamida asosan xilma-xil tikuv mashinalarida bir ipli yoki ikki ipli baxyaqator yurg'izib birlashtiriladi. Mashina choklar konstruksiyasi hamda vazifasiga ko'ra quyidagi turlarga bo'linadi: birlashtiruvchi chok kiyim detallarini birlashtirishga, ziy chok detal ziylarini ishlashga va qirqimlarini titilib ketishdan saqlashga, bezak chok kiyim detallarini bezashga xizmat qiladi.

Birlashtiruvchi choklar quyidagilardan iborat: biriktirma chok, yormu chok, qo'yma chok, bostirma chok, tutashtirma chok, qo'sh chok va ichki chok.

Biriktirma chok tikuvchilikda eng ko'p tarqalgan choklardan bo'lib, detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi. Biriktirma chokni detal chetini terib tikishda ham,

termay tikishda ham ishlatish mumkin, u yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollab qo'yiladi (rasm 8. a, b, v).

Yorma chok bir vaqtning o'zida ham birlashtiruvchi, ham bezak chok xizmatini o'taydi. Bunday chok zich to'qilgan gazlamalardan sport kiyimlarini tikishda, ip gazlamalardan va dazmol tutmaydigan sun'iy charmlardan kiyim tikishda ishlatiladi. Bunday chok solish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga yoriladi va gazlama o'ngi tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqatorlar yurgizib chiqiladi (rasm 9.).

Qo'yma chok ochiq qirqimli va yopiq qirqimli bo'lishi mumkin. Ochiq qirqimli qo'yma chok bort qotirmasi, yoqa qotirmasi kabilarning vitachkalari va boshqa qismlarini biriktirishda ishlatiladi. Qo'yma chok hosil qilish uchun bir detal ikkinchi detal ustiga 1 sm o'tkazib tikiladi (rasm 10. a).

Bir qirqimi yopiq qo'yma chok hosil qilish uchun ham detallar bir-biri ustiga qo'yilib tikiladi, chokning vazifasi va gazlama turiga qarab, bezak baxyaqator kengligidan 0,5–1,5 sm ko'proq bukiladi. Bezak baxyaqator esa kiyim fasoniga qarab, detalning bukilgan chetidan 0,2–0,5 sm masofada bo'ladi (rasm 10. b).

Bostirma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, paltoning yon, yelka, ort bo'lak o'rtasidagi choklarini tikish uchun ishlatiladi. Bostirma chok ochiq qirqimli va bir qirqimi yopiq bo'lishi mumkin.

Ochiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun detallar o'ngi bilan bir-biriga qaratilib, bezak baxyaqator kengligidan 0,5 sm ortiq chok solib biriktiriladi. Bezak baxyaqatorning kengligi esa kiyim fasoniga qarab 0,2–2,5 sm bo'lishi mumkin. Biriktirma chokni bir tomonga qaratib dazmollab, o'ngiga bezak baxyaqator yurgiziladi (rasm 11. a).

Yopiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun detallar ungi bir-biriga qaratilib, ostki detal ustki detal qirkimiga nisbatan bezak baxyaqator kengligida oldinroq chiqarilib, ustma-ust qo'yiladi. Ustki detal tomonidan 0,5–0,7 sm kenglikda baxyaqator yurgiziladi. Hosil bo'lgan chok yorib dazmollanib, keyin bir tomonga yotqizib, dazmollanadi va o'ngiga bezak baxyaqator yurgiziladi (rasm 11. b, v).

Tutashtirma chok yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlar bort qotirmasining qism va vitachkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chok yelim tasma yordamida ham hosil qilinishi mumkin. Buning uchun ikki detal qirqimlarini bir-biriga taqab, kengligi 2,0–2,5 *sm* bir tomoniga yelim surtilgan gazlama tasma ustiga qo'yiladi va dazmollab yopishtiriladi (rasm 12. a). Bunday chokni mashinada tikish uchun esa ikki detalni bir-biriga taqab, tagiga kengligi 3–4 *sm* ip gazlama qo'yiladi va ikkita parallel baxyaqator yuritib chikilgandan keyin ular orasidan siniq baxyakator yurgiziladi. Bunday chokning kengligi 1,0 *sm* bo'ladi (rasm 12. b).

Qo'sh chok ust kiyimlarni astarsiz yoki faqat belgacha tushadigan astarli qilib tikishda, cho'ntak xaltalarini tikish, shuningdek, ko'rpa-yostik, jildlari, choyshablar tikish uchun ishlatiladi. Qo'sh chok hosil qilish uchun detallar teskari tomonlari bir-birlariga qaratilib, 0,3–0,5 *sm* kenglikda biriktirma chok bilan tikib olinadi, keyin detallarning o'ngi ag'darilib, chok to'g'rilanadi va detallar chetidan 0,6–0,7 *sm* masofada ikkinchi baxyaqator yurgiziladi (rasm 13.).

Ichki chok ich kiyimlar va ip gazlamalardan astarsiz kiyimlar tikishda ishlatiladi. Ichki chok hosil qilish uchun detallar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki detal chetini ustki detalga nisbatan 0,5–0,7 *sm* oldinroq chiqarib, ustma-ust qo'yib tikiladi. Keyin detallar orasi ochiladi-da o'ngini pastga qaratib yoziladi, ostki detalning oldinroq chiqarilgan cheti bukilib tekislanadi va bukilgan chetidan 0,1–0,15 *sm* masofada ikkinchi baxyaqator yurgiziladi. Ichki chokni maxsus buklagich moslamasi bor ikki ignali mashinada ham hosil qilish mumkin. Buklagich detalning qirqimlarini ichkari tomon bukib, bir vaqtning o'zida ham biriktirma, ham ichki chok hosil qilib boradi (rasm 14.).

Ziy choklar detal qirqimlarini titilib ketishdan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetlarini tikishga mo'ljallangan bo'lib, uning bukma chok, mag'iz chok, ag'darma chok turlari bor.

Bukma chok ochiq qirqimli, yashirin qirqimli (ikki marta bukilgan) va mag'iz qirqimli bo'ladi.

Ochiq qirqimli bukma chok qalin gazlamalardan kiyim tikishda (yubka, ayollar paltosi etaklarini tikishda) ishlatiladi. Unda tikilayotgan detal chetini bukib ko'k solinadi, keyin u bostirilib, yashirin baxya solib tikiladi (rasm 15. a).

Yopiq qirqimli bukma chok erkaklar ko'ylaklari tikishda, ayollar ko'ylaklari tikishda, ayollar ko'ylaklari etagini, yeng uchlarini, choyshab chetlarini tikish kabi ishlarda qo'llanadi. Bunda tikilayotgan detal chetini ikki qavat bukib, yashirin qaviq bilan yoki universal mashinada bostirib tikiladi (rasm 15. b).

Mag'iz qirqimli bukma chok ust kiyimlar tikishda, yubka, palto etaklari kabilarni bezashda ishlatiladi. Bunda asosiy detalning o'ngiga tasma qo'yib yoki maxsus gazlama parchasidan mag'iz qo'yib 0,3–0,4 *sm* kenglikda ulanadi. Ulangan mag'iz parchasini asosiy detal chetiga o'rab, parcha ulangan chok yoniga bostirma chok solinadi. Keyin asosiy detalni belgilab olingan chiziq bo'ylab bukib, ko'k solinadi (rasm 15. v).

Mag'iz chok ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'ladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok adip ichki qirqimlariga, kiyim etaklariga, kiyim etaklariga mag'iz qo'yish, kiyimlarni bezash, astarsiz kiyimlar qirqimlarini mag'izlash uchun ishlatiladi.

Ochiq qirqimli mag'iz chok tikilayotganda, mag'izga ishlatiladigan gazlamadan tanda ipiga nisbatan 45° burchak hosil qilib qirqib olingan parchaning o'ng tomoni asosiy detalning o'ngiga qaratib qo'yiladi va detal qirkimidan 0,3–0,4 *sm* kenglikdagi chok bilan ulanadi. Keyin mag'iz parchasini asosiy detal atrofidan aylantirib, ulama chokdan 0,1–0,15 *sm* narida bostirma baxya yurg'izib tikiladi. Mag'iz chok solish uchun maxsus bukлагich moslamadan foydalanish mumkin. Bunda mag'izga ishlatiladigan detalning cheti oldindan bukib olinib u faqat bitta chok bilan ham ulanadi, ham bostirib tikiladi (rasm 16. a).

Yopiq qirqimli mag'iz chok ayollar ko'ylaklarining va ich kiyimlarning detallariga, yoqa o'mizlariga, yeng o'mizlariga mag'iz qo'yish uchun ishlatiladi. Bu chok ham ochiq qirqimli chok kabi tikiladi, lekin mag'iz parchasi avval ikki bukib olinib ulanadi (rasm 16. b).

Tasma mag'iz maxsus mag'izlagich tepki yordamida tikiladi. Bunda tasma chetidan baxyaqatorgacha 0,1–0,15 *sm* bo'ladi (rasm 16. v).

Ag'darma chok kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarini, bortni, izma kabi detallar chetini tikishda ishlatiladi.

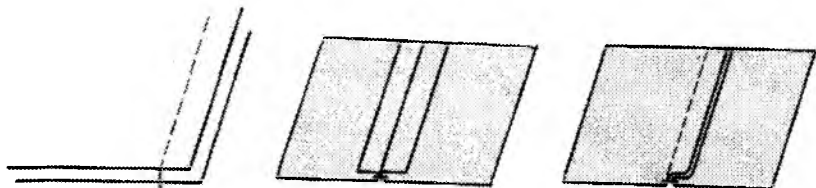
Kantli ag'darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1–0,3 *sm* qochiribroq bukilgan bo'ladi. Buning uchun chok solingandan keyin uni yorib dazmollanadi, detallar o'ngiga aylantiriladi, kant hosil qilib ziya ko'klanadi. Hosil bo'lgan kantni saqlab qolish uchun detallar cheti baxyakator, yolg'on qaviq bilan tikiladi yoki chok qirqimlari ichki tomondan detallarning biriga yopishtirib tikiladi (rasm 17. a).

Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylari kabilarni tikishda qullanadi. Bu chokni tikish kantli ag'darma chokni tikishga o'xshaydi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyakator yurgizib qo'yiladi (rasm 17. b).

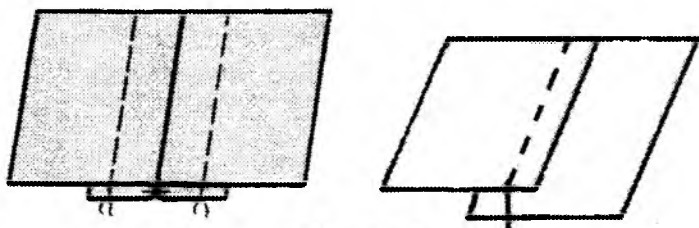
Qistirma kantli ag'darma chok yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi. Qistirma kantli ag'darma chok tikayotganda qistirma gazlamani, ya'ni eni 2,5–3,0 *sm* gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi. Keyin ikkinchi detalning o'ngi birinchi detalning o'ngiga qaratilib, chetlari tekislab qo'yiladi va yangi tushadigan baxyaqatorni qistirma gazlamani ulagan baxyaqatorga to'g'rilab yurgiziladi (rasm 17. v).

Bezak choklar har xil taxlamalar va bo'rtma choklardan iborat. Bo'rtma choklar juda xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda-mayda taxlangan (rasm 18. a, b), shnur qo'yib bo'rttirilgan ko'rinishda bo'lishi mumkin.

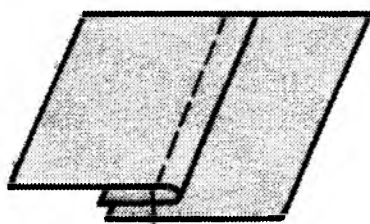
Shnur qo'yib bo'rttirilgan chok ikki ignali mashinada maxsus tepki yordamida tikiladi. Bu chok tikilayotganda bo'rtma hosil qilish uchun asosiy detalning teskari tomonidan qo'shimcha gazlama parchasi bilan shnur qo'yiladi (rasm 18. v).



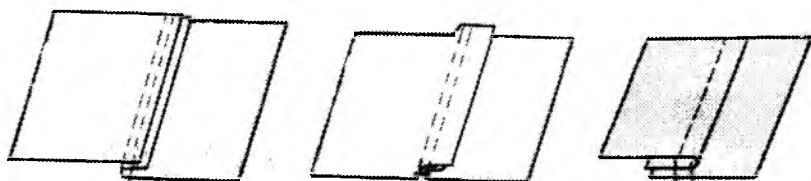
8-Rasm. a b v



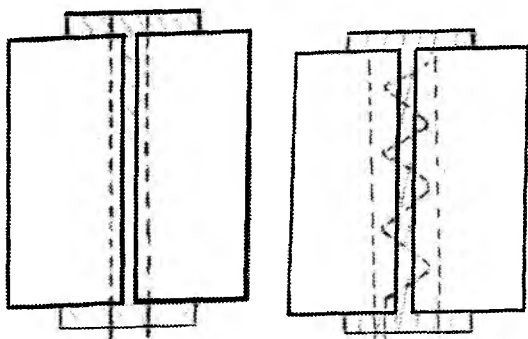
9-Rasm. a b



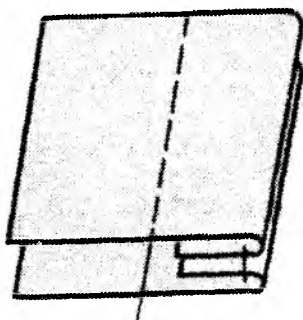
10-Rasm.



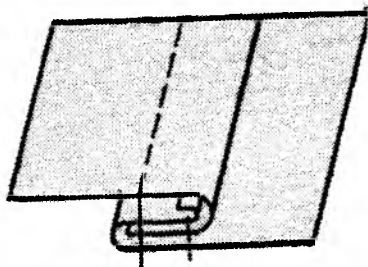
11-Rasm. a b v



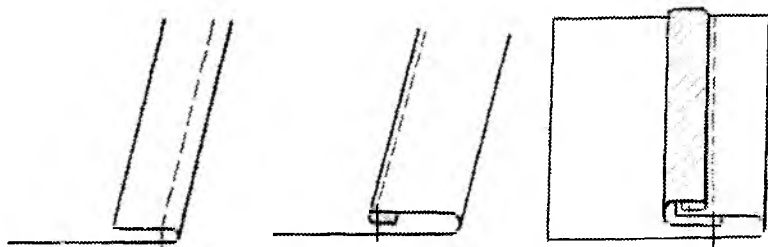
12-Rasm. a b



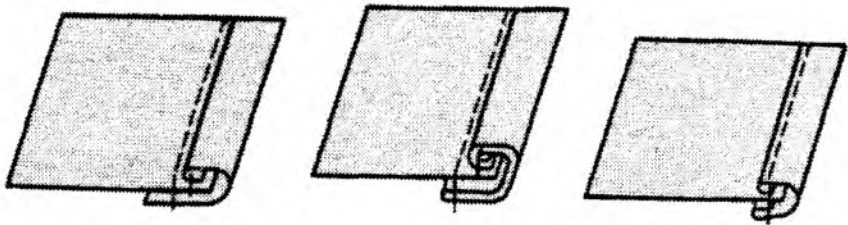
13-Rasm.



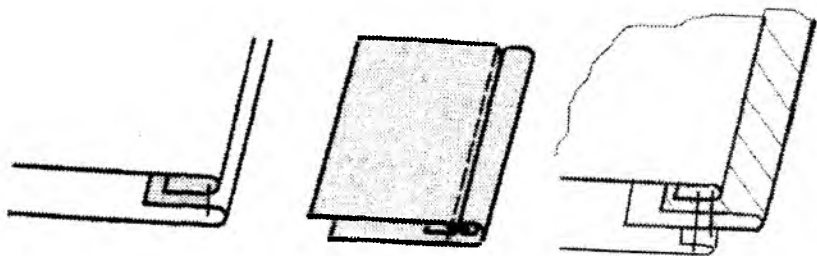
14-Rasm.



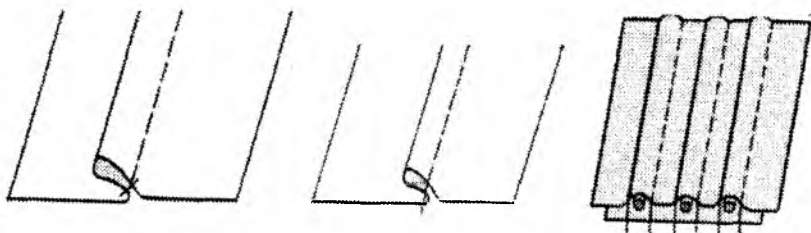
15-Rasm. a b v



16-Rasm. a b v



17-Rasm. a b v



18-Rasm. a b v

Nazorat uchun savollar

1. Mashina choklari qanday turlarga bo'linadi?
2. Birlashtiruvchi choklar qanday vazifani bajaradi?
3. Ziy choklar nima uchun ishlatiladi?
4. Biriktirma choklar qanday bajariladi?
5. Yorma chok nima uchun ishlatiladi va qanday bajariladi?
6. Qo'yma choklar qanday bajariladi?
7. Bostirma choklar qanday bajariladi?
8. Tutashtirma choklar nima uchun ishlatiladi?
9. Qo'sh chok nima uchun ishlatiladi?
10. Bukma choklar qanday turlarga bo'linadi?
11. Mag'iz qirqimli bukma chok qanday bajariladi?
12. Mag'iz choklar qanday turlarga bo'linadi?
13. Ochiq qirqimli mag'iz chok qanday bajariladi?
14. Ag'darma choklar qanday turlarga bo'linadi?
15. Ramkali ag'darma chok nima uchun ishlatiladi?
16. Qistirma kantli ag'darma chok nima uchun ishlatiladi?
17. Qistirma kantli ag'darma chok qanday bajariladi?
18. Bo'rtma choklar qanday bajariladi?



2-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Mashina choklarni tikish

Zarur bo'lgan jihozlar: ignalar, rangli iplar, mato, maxsus bo'r, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar, dazmol, universal mashinalar.

Ishning mazmuni:

1. Rangli iplardan foydalangan holda biriktirma chokni bajaring.
2. Rangli iplardan foydalangan holda yorma chokni bajaring.
3. Rangli iplardan foydalangan holda qo'yma choklarni bajaring.
4. Rangli iplardan foydalangan holda bostirma choklarni bajaring.
5. Rangli iplardan foydalangan holda tutashtirma choklarni bajaring.
6. Rangli iplardan foydalangan holda qo'sh chokni bajaring.
7. Rangli iplardan foydalangan holda ichki chokni bajaring.
8. Rangli iplardan foydalangan holda bukma choklarni bajaring.
9. Rangli iplardan foydalangan holda mag'iz choklarni bajaring.
10. Rangli iplardan foydalangan holda ag'darma choklarni bajaring.
11. Rangli iplar va shnur bilan foydalangan holda bo'rtma choklarni bajaring.

1.3 Taxlamalar va ularning turlari

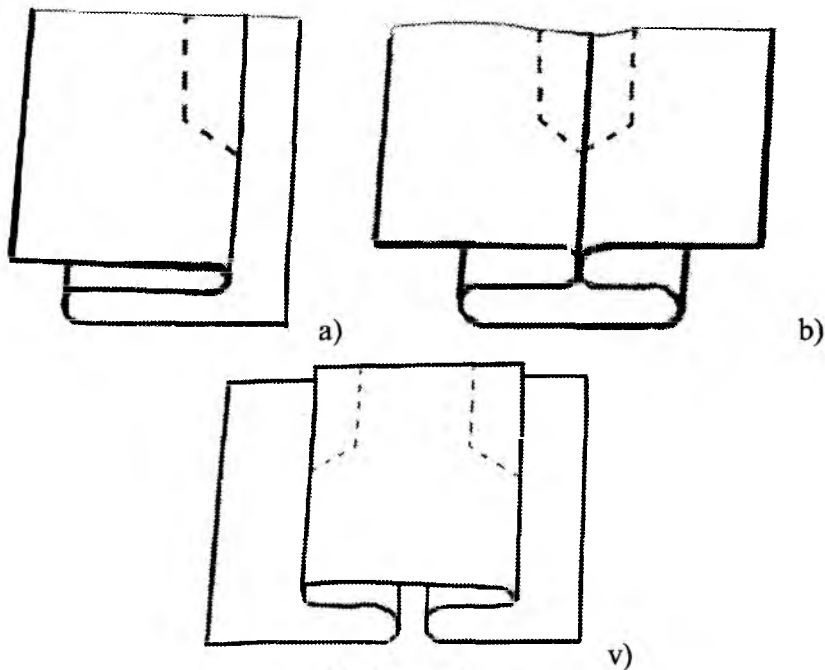
Taxlamalar bezak taxlama va birlashtiruvchi taxlama bo'lishi mumkin.

Bezak taxlama (rasm 19. a) tikayotganda detal belgilangan chiziq bo'ylab bukiladi va taxlama kengligida baxyaqator yurgiziladi. Bir-biriga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Kerak bo'lgan hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezaladi. Bezak taxlamalar bostirma taxlama shaklida ham bo'lishi mumkin. Bunda detal belgilangan chiziq bo'ylab ko'kklanadi. So'ngra esa hosil bo'lgan taxlamani bostirib yoki yorib dazmollanib, baxyaqator bostirib bezaladi (rasm 19 b, v).

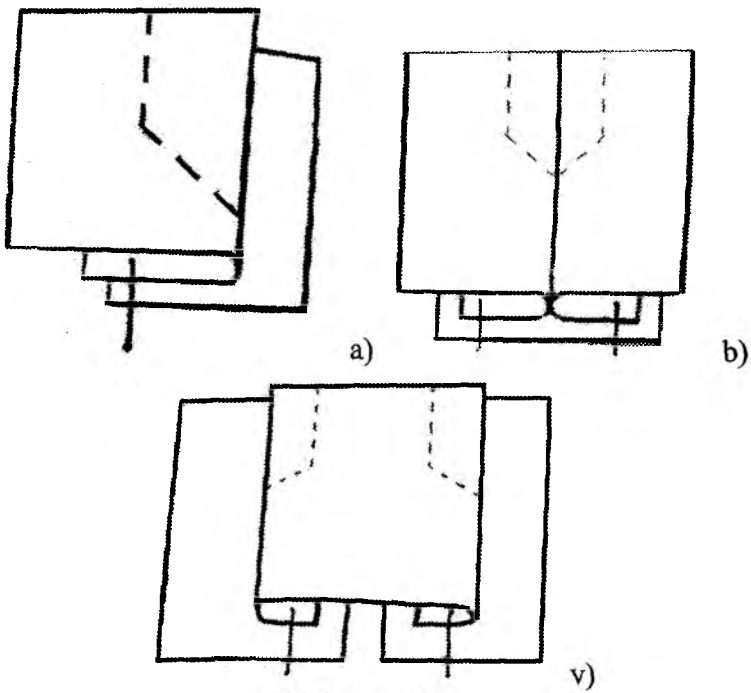
Birlashtiruvchi taxlama bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin.

Bir tomonlama va ikki tomonga qaragan birlashtiruvchi taxlamalar 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 bezaladi. Keyin ko'klangan ip so'kib tashlanadi (rasm 20. a).

Bir-biriga qaragan birlashtiruvchi taxlama tikishda kiyim tikilayotgan gazlamaning o'zidan bichilgan qo'shimcha parcha ishlatiladi. Asosiy detallar o'ngi ichkariga qaratilib, belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi yoki ulanadi, hosil bo'lgan taxlama yorib dazmollanadi. Teskari tomoniga gazlama parchasi qo'yilib, chetlari tekislanib ulanadi. Asosiy detalning o'ngi baxyaqator yuritib bezaladi (rasm 20. b, v).



19-Rasm. a b v



20-Rasm. a b v

Nazorat uchun savollar

1. Taxlamalar qanday turlarga bo'linadi?
2. Bir-biriga yoki ikki tomonga qaragan bezak taxlamalar qanday tikiladi?
3. Bir tomonlama birlashtiruvchi taxlama qanday tikiladi?
4. Bir-biriga qaragan birlashtiruvchi taxlamalar qanday tikiladi?

3-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Taxlamalarni tikish

Zarur bo'lgan jihozlar: ignalar, rangli iplar, mato, maxsus bo'r, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar, dazmol, universal mashinalar.

Ishning mazmuni:

1. Har xil matolardan (bo'z, chit, ipak, yung matolar) bezak taxlamalarni tikish.

2. Har xil matolardan (bo'z, chit, ipak, yung matolar) birlashtiruvchi taxlamalarni tikish.

1.4 Pardoqlash ishlari

Kiyim tayyorlashda pardoqlash jarayoni alohida e'tiborni talab qiladi. Modelning badiiy yechimini to'laroq ochib berish uchun pardoqlash ishlarning sifati muhim ahamiyatga ega. Pardoqlash ishlari pirpirak, volanlar, ryush va buflarni tikishdan iboratdir. Shu bilan birga kashta tikish, buyumlarni turli kattalikdagi munchoqlar, to'rlar va tasmachalar bilan bezatish ham pardoqlash ishlariga kiradi.

1.4.1 Pirpirak va volanlarni tikish

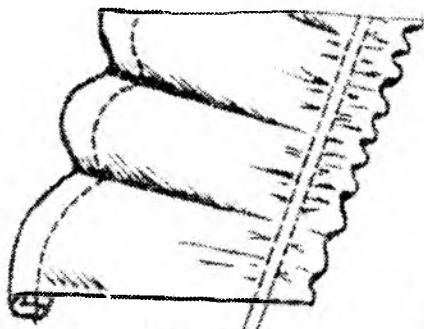
Pirpirak – bezaklarning juda keng tarqalgan turi. Pirpirakni tayyorlash uchun matodan tanda ipiga nisbatan 45° hoshiya bichiladi. Hoshiyaning kengligi, modelga qarab, 1,5 sm dan 30 sm gacha bo'lishi mumkin. Hoshiyaning uzunligi – tayyor pirpirakning uzunligidan ikki barobar ko'proq olinadi. Plisse yoki taxlamali pirpiraklar uchun, hoshiyaning uzunligi uch barobar ko'proq olinadi. Pirpiraklar bir nechta qismdan iborat bo'lishi mumkin. Bunda pirpirakning qismlari qirqimlar bo'ylab o'ngini ichkariga qaratib jutilanadi. Biriktiruvchi baxyaqator tanda ipi bo'yicha yurgiziladi.

Volan – aylana bo'yicha bichilgan pirpirak. Volan va pirpiraklarning qirqimlariga bir xil ishlov beriladi.

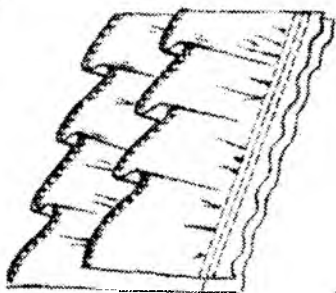
Volan va pirpiraklarning chetiga ochiq qirqimli, yashirin qirqimli bukma chok bilan ishlov bersa bo'ladi (rasm 21.). Bundan tashqari pirpiraklarning chetiga maxsus mashinada siniq baxyaqator yurgizib yoki yo'rmalab ishlov bersa bo'ladi (rasm 22.).

Volan va pirpiraklarning chetiga mag'iz chok tiksa ham bo'ladi.

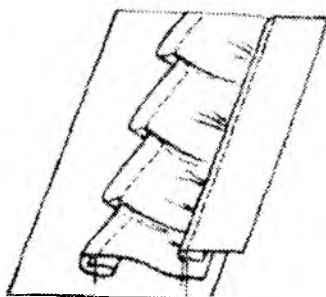
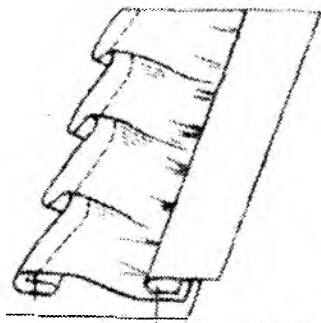
Volan va pirpiraklarning qirqimlariga ishlov berilgandan soʻngra, ular burmalanib buyumga biriktiriladi (rasm 23. a, b).



Rasm 21.



Rasm 22.



23-Rasm. a b

Nazorat uchun savollar:

1. Pirpirakni tayyorlash uchun mato qanday bichiladi?
2. Volanlar qanday bichiladi?
3. Pirpirak va volanning chetiga qanday ishlov bersa boʻladi?
4. Pirpirak va volanlar qanday tikiladi?

4-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Pirpirak va volanlarni tikish

Zarur bo'lgan jihozlar: ignalar, rangli iplar, mato, maxsus bo'r, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar, dazmol, universal mashinalar, yo'rmalash va siniq baxyaqator bajaruvchi maxsus mashinalar.

Ishning mazmuni:

1. Pirpiraklarni bichish
2. Pirpiraklarning chetiga ochiq qirqimli, yashirin qirqimli bukma chok bilan ishlov berish.
3. Pirpiraklarni burmalab tikish.
4. Pirpiraklarning chetiga maxsus mashinada siniq baxyaqator yurgizib ishlov berish.
5. Pirpiraklarning chetiga maxsus mashinada yo'rmalab ishlov berish.
6. Volanlarni bichish
7. Volanlarning chetiga ochiq qirqimli, yashirin qirqimli bukma chok bilan ishlov berish.
8. Volanlarning chetiga maxsus mashinada siniq baxyaqator yurgizib ishlov berish.
9. Volanlarning chetiga maxsus mashinada yo'rmalab ishlov berish.
10. Volanlarni burmalab tikish.

1.4.2 Buflarni tikish

Zamonaviy liboslarni bezatishda keng tarqalgan burmalarning bir turi – buf deb nomlanadi. Buflarni teatr va tarixiy liboslarda ham ko'p uchratsa bo'ladi. Buflarni qo'lda yoki tikuv mashina yordamida tuyyorlasa bo'ladi.

Qo'lda bajariladigan buflar matoning teskarisida nuqtalar yoki chiziqlar yordamida belgilanadilar. Buf qatorlarning soni rasimga qarab olinadi. Qatorlar orasidagi masofa 0,8–1,0 sm olinadi, nuqtalar orasidagi masofa 0,5 sm ga teng. Avval sirma qaviqqator hosil qilinadi. Shunda igna nuqtaga sanchiladi va ikki nuqtaning orasidan guzlamadan chiqarib olinadi. Keyin iplar tortilib, taxlamalarni hosil qilindilar.

Taxlamalarni hosil qilgach kerakli rasm kashtalanadi. Buning uchun har bir qatorda taxlamalar ikkitadan ketma-ket puxtalanadi. Buflar tayyor bo'lgandan keyin sirma qaviqqator iplari olib tashlanadi.

Buflarni mashinada tikish uchun, matoda bir nechta parallel chiziqlar belgilanadilar. Chiziqlarning soni va ularning orasidagi masofa modelga qarab olinadi. Belgilangan chiziqlar bo'ylab maxsus tepki yordamida burmalar hosil qilinadi. Agar maxsus tepki bo'lmasa, burmalarni hosil qilish uchun belgilangan chiziqlar bo'ylab katta «qadamli» baxyaqatorlar yurgiziladi. Iplarning uchidan tortib burmalar hosil qilinadi (rasm 24.). Tayyor buyumda buflar cho'zilmasligi uchun, ularning teskarisidan astar qo'yib tikish lozim (rasm 25.).

Bo'rtma buflarni hosil qilish uchun ularni shnur bilan tikadilar. Buning uchun asosiy matoning tagidan yana bir qavat mato yoyiladi. Matoning o'ngidan belgilangan chiziqlar bo'yicha baxyaqator yurgiziladi. Birinchi baxyaqator yurgizilgandan keyin, asosiy va astar matolar orasidan shnur o'tkazib, keyingi baxyaqator yurgiziladi. Shnur o'tkazilgan buflarni tikishda maxsus tepki bilan foydalaniladi. Astarining qirqimlari detallar choklariga kirmaydigan bo'lsa, ular teskariga 1,0 *sm* kenglikda bukib tikiladi.

Detal shnurlarga tortiladi; shnurlarning uchlari ko'ndalang yo'nalishda puxtalanadi (rasm 26.).

Nazorat uchun savollar

1. Buflar qo'lda qanday bajariladi?
2. Buflar tikuv mashinada qanday bajariladi?
3. Buflar tagiga nima uchun astar qo'yib tikiladi?
4. Bo'rtma buflar qanday tikiladi?

5-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Buflarni tikish

Zarur bo'lgan jihozlar: ignalar, rangli iplar, mato, maxsus bo'r, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar, dazmol, universal mashinalar, maxsus tepkilar.

Ishning mazmuni:

1. Buflarni qo'lda bajarish
2. Buflarni astarli mato qo'yib mashinadi bajarish.
3. Shnur o'tkazib bo'rtma buflarni tikish.

1.4.3 Ryushlarni tikish

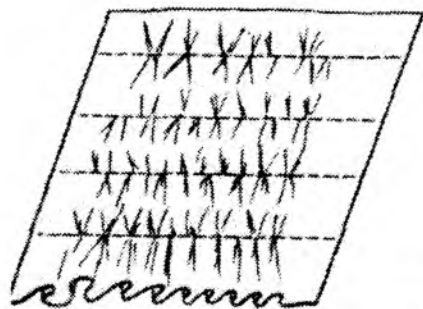
Ryushni tayyorlash uchun matodan tanda ipiga nisbatan 45° , kengligi 3,5–4,0 *sm* bo'lgan hoshiya bichiladi. Hoshiyaning uzunligi – tayyor ryushning uzunligidan ikki barobar olinadi. Ikkita qirqimiga ham ishlov berilgandan so'ngra, hoshiyaning o'rtasidan ikkita baxyaqator yurgiziladi. Iplarning uchidan tortib turib burmalar hosil qilinadi (rasm 27.). Ryush tayyor bo'lgandan so'ng, o'rtasidan baxyaqator yurgizib buyumga tikiladi.

To'lqinsimon ryushni hosil qilish uchun siniq baxyaqator yurgiziladi (rasm 28).

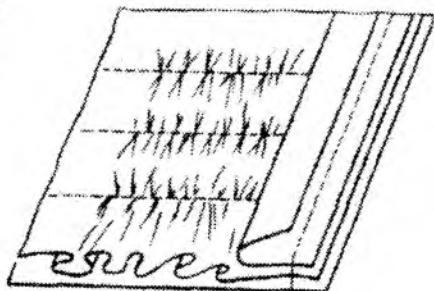
Taxlamali ryushni hosil qilish uchun, hoshiyaning uzunligi tayyor ryushning uzunligidan uch barobar olinadi. Qirqimlarga ishlov berilgandan keyin belgilangan chiziqlar bo'yicha 2,0 *sm* kenglikdagi bir biriga qaratilgan taxlamalar tikiladi.

Nazorat uchun savollar:

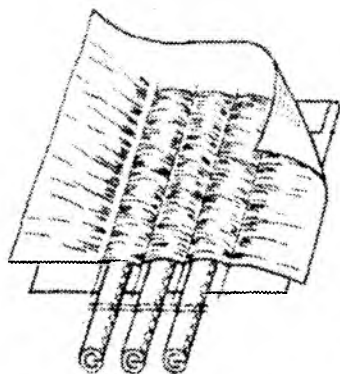
1. Ryushlarni tayyorlash uchun mato qanday bichiladi?
2. Ryush uchun bichilgan hoshiyaning uzunligi qanday olinadi?
3. To'lqinsimon ryush qanday tikiladi?
4. Taxlamali ryush qanday tikiladi?



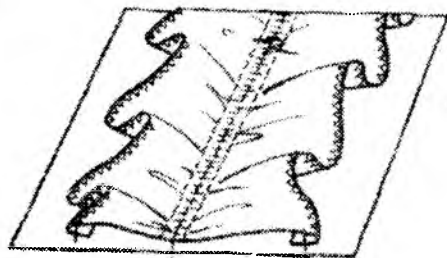
24-Rasm.



25-Rasm.



26-Rasm.



27-Rasm.

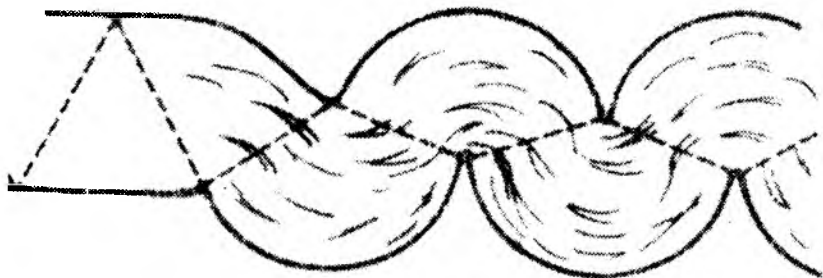
6-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Ryushlarni tikish

Zarur bo'lgan jihozlar: ignalar, rangli iplar, mato, maxsus bo'r, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar, dazmol, universal mashinalar, yo'rmalash va siniq baxyaqator bajaruvchi maxsus mashinalar.

Ishning mazmuni:

1. Ryushlarni bichish.
2. Ryushlarning ikkita chetiga ochiq qirqimli, yashirin qirqimli bukma chok bilan ishlov berish.
3. Ryushlarni burmalab tikish.
4. To'lqinsimon ryushni tikish.
5. Taxlamali ryushni tikish.



28-Rasm.

1.4.4 Kashta tikish

Hozirgi zamonda kiyimlarni kashta bilan bezatish juda keng tarqalgan. Kashta tikishning xilma-xil usullari mavjud. Shular qatorida o'zbek milliy kashtalari alohida o'rinni egallamoqdadir.

O'zbek kashtachilarning asosiy quroli: igna, angishvona, ilma bigiz, chamberak va zanjir chok bajaruvchi maxsus mashina.

Badiiy kashtalarning deyarli hammasi igna bilan tikiladi, lekin ilma "zanjir" chok uchun maxsus ishlangan ilma bigiz va yo'rmado'z mashinalar ham ishlatiladi. Ilma bigiz – dumaloq ingichka sim bo'lib, uzunligi 5–6 sm dan iborat. Bu sim uzunchoq

silindr shaklidagi yog‘och dastaga o‘rnatiladi. Bigizning ikkinchi uchi doimo ilgakli bo‘ladi. Ilma bigiz faqat chambarakda tikiladigan yo‘rma kashtalarda ishlatiladi. Chambarak yog‘ochdan doira yoki to‘g‘ri to‘rtburchakli qilib yasaladi.

Kerakli rasmni qog‘ozga o‘tkazish uchun, qog‘oz bilan o‘tkaziladigan naqsh oyna ustiga qo‘yiladi. Oyna tagiga yorug‘lik manbayi o‘rnatiladi. Naqshning konturi bo‘yicha qalam yoki flomaster bilan chizib chiqiladi.

Kerakli naqshni matoga o‘tkazish uchun quyidagi usullardan foydalaniladi.

1. Naqsh chizilgan “kalka”-qog‘oz yumshoq yostiqla ustiga joylashtiriladi. Naqshning konturi bo‘yicha igna bilan sanchib chiqiladi. Hosil bo‘lgan trafaret matoga qadaladi. Bo‘r kukuni bilan kerosin aralashmasi tayyorlanadi. Tayyor aralashma suyuq qaymoq ko‘rinishida bo‘lishi kerak. Ushbu aralashmaga botirilgan porolon parchasi trafaretga surkaladi. Aralashma trafaretdagi teshikchalardan matoga o‘tib naqsh konturini hosil qiladi. Aralashma qurigandan so‘ngra kerosindan paydo bo‘lgan dog‘lar yo‘qoladi.

2. Ochiq rangli yupqa matolarga naqsh qalam bilan chiziladi. Shunda mato oyna ustiga yoyiladi, oyna tagidan yorug‘lik manbayi o‘rnatiladi.

3. Naqsh to‘r yoki kapronga quyidagicha o‘tkaziladi: rasm chizilgan “kalka”-qog‘oz matoga qadaladi. Naqsh konturlari bo‘yicha ko‘k solinadi. Bundan keyin qog‘oz matodan tozalanib olinadi.

O‘zbek kashtachilari ishlatadigan choklar ichida eng ko‘p tarqalganlari quyidagilardir: bosma, yo‘rma, popur, iroqi, ilmoq, baxya va boshqalar. Boshqalari yordamchi choklar sifatida ishlatiladi, ba‘zi qismlarga ikkinchi darajali ornament, ajratma chiziqlar (mayda naqshlarning ichki gullari, naqshlar chizig‘ini bo‘rttirib ko‘rsatadigan chiziqlarning shakllari tikiladi). Kashtachilikda eng ko‘p qo‘llanadigan choklardan biri yo‘rmadir. Ornamentlar bosma chok bilan tikilganda uning atrofi yo‘rma chok bilan o‘rab chiqiladi.

Matoning bir tomoniga sidirg‘a tikilgan chok bosma chok deb ataladi (rasm 29. a, b, v). Bu chok bo‘yiga yoki ko‘ndalangiga

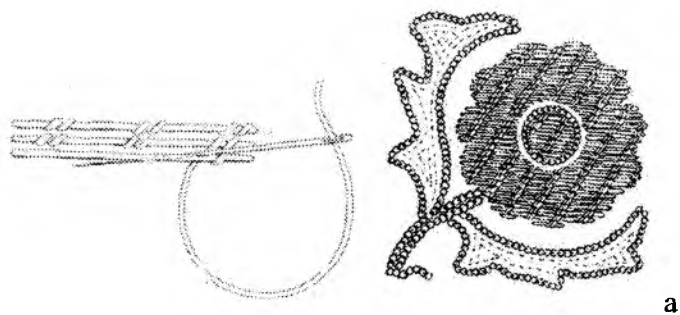
o'tkazilgan iplar ustiga tikiladi. Naqshning u chekkasidan bu chekkasiga ko'ndalangiga uzun tag ipi o'tkaziladi, so'ngra tikilayotgan matoga mayda choklar bilan chatib qo'yiladi.

Bu shunday qilinadi: matoga tikilayotgan rasmning chap qirg'og'idan igna sanchib, matoning o'ng tomoniga o'tkaziladi, taglikning ipini o'ng tomonga qarata ko'ndalang tortib qo'yiladi. Ignani tikilayotgan shaklning o'ng tomoniga tag ip oxirida sanchiladi. Matoning teskari tomonidan esa, uni chap tomonga va biroz pastga qiyalatib tortiladi; matoning iplaridan bir nechtasini yig'ib, taglik ipning ostidan sug'urib olinadi. Undan keyin yana igna tag ipining yuqorirog'idan biroz orqaga (o'ng tomonga) yoki oldinga (chap tomonga) qaytarib sanchiladi. So'ngra ipning ostidan oldinga (chapga) tomon tortib olinadi.

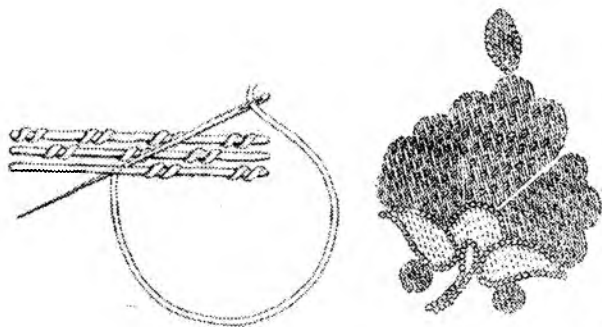
Taglikning ikkinchi ipini birinchisining pastrog'idan o'tkaziladi, uchinchisini ikkinchisidan pastroq va h.k. Ularning har biri matoga mayda choklar bilan chatiladi. Taglikning ipi faqat chapdan o'ngga o'tkaziladi, choklar esa orqa tomonga, ya'ni o'ngdan chapga qarab boradi. Chok butun mato bo'ylab bir tomonga (o'ng yoki chapga) barobar oraliqda ag'darilgan bo'lish lozim. Tag ipini tikkasiga ham o'tkazish mumkin. Bu holda tag ipi faqat pastan yuqoriga qarata, ya'ni "o'zidan" boshlab tortiladi; shunda choklar yuqoridan pastga ya'ni "o'ziga tomon" o'tkaziladi.

To'shama iplar tik yotqizilganda chok iplari quyidagicha tushiriladi. Ip o'tkazilgan igna nusxaning yuqori chetidan, matoning teskari tomonidan tag ipining chap tomonidan o'tkazilgan. So'ngra, tag ipini ushlab turib, ignani orqaga qaytarib, ya'ni yuqoriga qaratib sanchiladi; tag ipi shu ikkinchi igna sanchilgan joydan chapda qoladi.

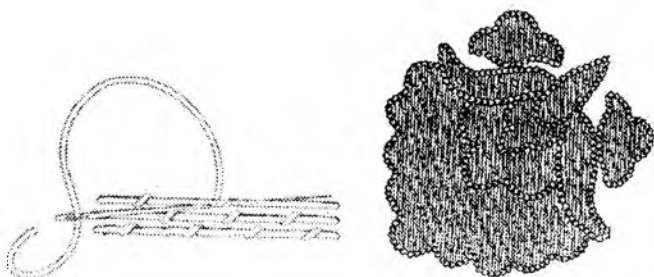
Iroqi (rasm 30.). O'zbekistonda bu chokning ikki turi bor: bularni terma iroqi va iroqi deyiladi. Terma iroqi – bir biriga ko'ndalang kesishib o'tadigan qiya chiziqlardan iborat (rasm 31.). Avval bir yo'nalishda qiya chiziqlar tikiladi. Gazmolning teskari tomonidan ikki ipakdan iborat qisqa yotiq chiziqlar hosil bo'ladi, chunki kashtachilar gul tikishni "o'zidan", ya'ni pastdan yuqoriga qaratib boshlaydilar.



a



b



v

29-Rasm.

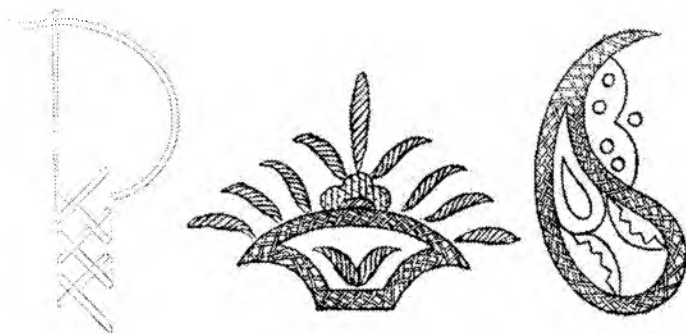
Iroqi bilan terma iroqi tashqi ko‘rinishi jihatidagina emas, balki bajarilishi jihatidan ham farq qiladi . To‘shamaning tik ipi naqshning pastki chetidan yuqorisiga yotqiziladi. Keyin bu ipni mayda, ko‘ndalang tekis choklar kesib o‘tadi. Bu ko‘ndalang

choklar yuqoridan pastga qarata “o‘ziga tomon” yo‘naladi. Choklarning uzunligi va ularning oralig‘i gazmolning har ikki tomonida bir xilda bo‘lishi kerak. To‘shamaning ikkinchi ipi ham xuddi shu yo‘nalishda pastdan yuqoriga tomon tortiladi; lekin bu ip birinchi ipning chap yonidan o‘tkaziladi.

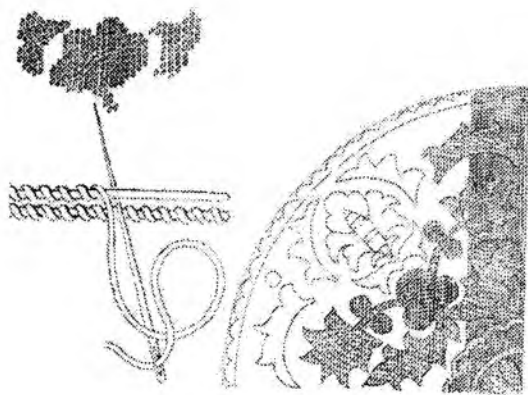
Yo‘rma chok. Yo‘rma – halqaga o‘xshash “zanjirsimon” chokdir. U yo‘rma igna yoki temirdan yasalgan ilmoqli bigiz bilan tikiladi (rasm 32.). Kashta tikiladigan gazmol chamberakka tortiladi. Ipni gazmolning past tomonidan chap qo‘l bilan ushlab turib, gazmolning yuqori tomoniga o‘ng qo‘l bilan ilmoqli igna sanchiladi. Ilmoqli igna pastga o‘tgan xamon unga chap qo‘ldagi ip ilinadida, hosil bo‘lgan tugunchadan yuqoriga tortiladi. Ikkinchi va undan keyingi ilma choklar ham xuddi shu usulda tushirilaveradi.

Yo‘rma chok igna bilan “o‘ziga tomon” yo‘nalishda tikiladi. Bunda ignaga o‘tkazilgan ip chap qo‘l bilan ushlab turiladi-da, gazmolning o‘ng tomoniga sanchiladi, so‘ngra gazmolning o‘ng tomonidan, uch-to‘rt to‘shama ipdan pastroqqa sanchiladi – gazmoldagi ip igna ostida qolish kerak. Ignaning har bir sanchilishi avvalgidek bo‘lishi kerak (rasm 33.).

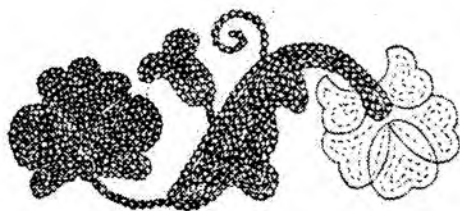
Yo‘rma chok nusxasi sidirg‘a tikishda qo‘llangani kabi, boshqacha chok bilan tikilgan naqshlarni atrofini aylantirib chiqishda ham ishlatiladi. Yo‘rma chok kashtaning hamma turlarida qo‘llanadi.



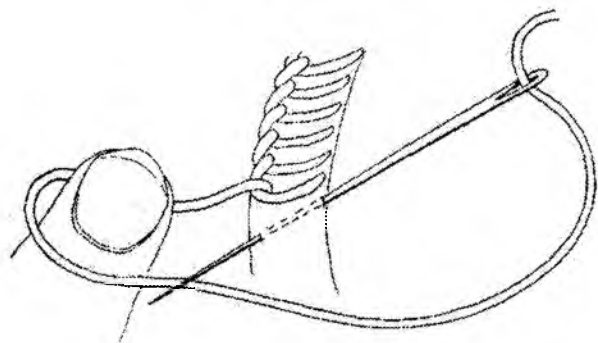
30-Rasm.



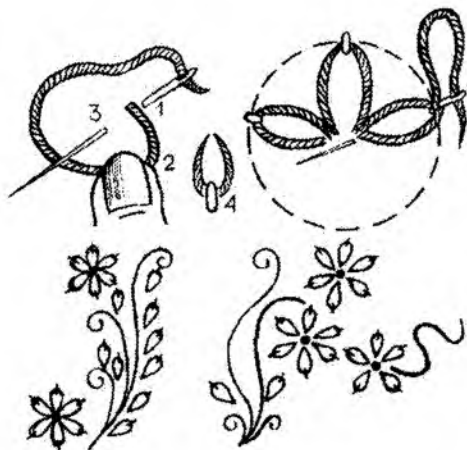
31-Rasm.



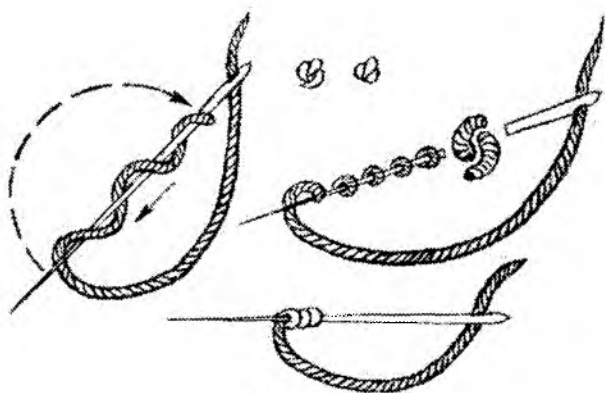
32-Rasm.



33-Rasm.



34-Rasm.



35-Rasm.

Hozirgi vaqtda buyumlarni tikishda ba'zan popur choki qo'llaniladi. Popur – mashinada bajarilgan yo'rma – halqa chokdir.

Zamonaviy kiyimlarni bezatish uchun quyidagi kashta usullari bilan foydalansa bo'ladi. Matoning teskarisida puxtalangan ip o'ngiga 1- nuqtadan o'tkaziladi. Ipdan "ilgak" hosil qilib uni pastdan katta barmoq bilan ushlab turiladi. Keyin igna 1-nuqtaning yoniga sanchiladi. Ignaning uchiga "ilmoq"ning uzunligiga teng (taxminan

0,5–1 *sm*) mato olib, igna matoning o'ngiga 3-nuqtadan chiqariladi. Bundan keyin hosil bo'lgan "ilgak" bitta baxya bilan puxtalanadi (rasm 34.). Qolgan "ilgak"lar ham xuddi shu usulda tushirilaveradi.

Mayda "tugunchalar"ni hosil qilish uchun matoning o'ngiga o'tkazilgan ip ignaga uch maratta o'raladi. Keyin ushbu o'ralgan iplar chap qo'lning katta barmog'i bilan matoga bostiriladi-da, igna tortilib, o'tkazilgan nuqtaning yonidan matoga sanchiladi. Shunda mayda "tugunchalar" hosil bo'ladi. Xuddi shu usulda mayda atirgularni tiksa ham bo'ladi. Buning uchun ip ignaga (bargchalarning uzunligiga qarab) 8 – 15-martta o'raladi (rasm 35.).

Kashtalarni tikish uchun ignaga o'tkazilgan ip juda uzun bo'lmasligi kerak, aks holda ip tez-tez buralib qolib tikishga xalaqit beradi. Ipnning uzunligi taxminan 50 *sm* bo'lishi kerak.

Nazorat uchun savollar:

1. O'zbek milliy kashtalarni tikishda qanday asboblarni ishlatiladi?
2. Kashtada qo'llanadigan bosma chok qanday bajariladi?
3. Yo'rma chok nima uchun ishlatiladi?
4. Kashtada qo'llanadigan yo'rma chok qanday bajariladi?
5. Iroqi chokni nechta turlarini bilasiz?
6. Kashtada qo'llanadigan iroqi chok qanday bajariladi?
7. Kashtada qo'llanadigan terma iroqi chok qanday bajariladi?
8. "Ilgak"lar qanday bajariladi?
9. "Tugunchalar" qanday bajariladi?
10. Kashta tikish uchun ip qanday uzunlikda olinadi?

7-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Kashta tikish

Zarur bo'lgan jihozlar: ignalar, angishvona, ilma bigiz, chamberak, zanjir chok bajaruvchi maxsus mashina, rangli iplar, mato, maxsus bo'r, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar, dazmol.

Ishning mazmuni:

1. Naqshlarni tanlab, kashtalanadigan rasmni matoga tushirish.
2. Rangli iplardan foydalangan holda naqshni bosma chokda tikish.
3. Bosma chok bilan tikilgan naqshning atrofini yo'rma chok bilan o'rab chiqish.
4. Rangli iplardan foydalangan holda naqshni iroqi chokda tikish.
5. Rangli iplardan foydalangan holda naqshni terma iroqi chokda tikish.

1.5 Yubka detallariga ishlov berish

1.5.1 Yubka taqilmalariga ishlov berish

«Molniya» tasmani o'ngidan ko'rinib turadigan qilib yoki ichkariroqqa ko'rinmaydigan qilib qo'yilishi mumkin. «Molniya» tasma ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot ko'rinma qo'yiladi. Ko'rinmani uzunligi taqilma uzunligiga mos bo'lishi kerak. Ehtiyot ko'rinma avra-astarli bo'lsa, avrasi o'ngi ichkariga qaratilib, astari bilan juftlanadi. Yuqori va tashqi yon chetlari ag'darma chok bilan tikiladi. Keyin o'ngiga ag'darilib, ichki va pastki qirqimlari yo'rmlanadi. Ko'rinma yaxlit bichilgan bo'lishi ham mumkin. Shunda ko'rinma o'ngini ichkariga qilib ikkiga bukiladi. Pastki qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi (rasm 36. a). Ichki qirqimlari yo'rmlanadi.

Taqilma ko'rinmaydigan «molniya» tasmali qilib tikiladigan bo'lsa, yubkaning ort va old bo'laklari bichilayotganda taqilma ishlov haqi qoldiriladi. Yubka choklari birlashtirib tikiladi va ular yoritib dazmollanib, ayni vaqtda old bo'lakdagi taqilma haqi bukib dazmollanadi. «Molniya» tasmaning bir tomoni yubkaning old bo'lak taqilma haqiga bostirib tikiladi (rasm 36. b), ikkinchi tomoni

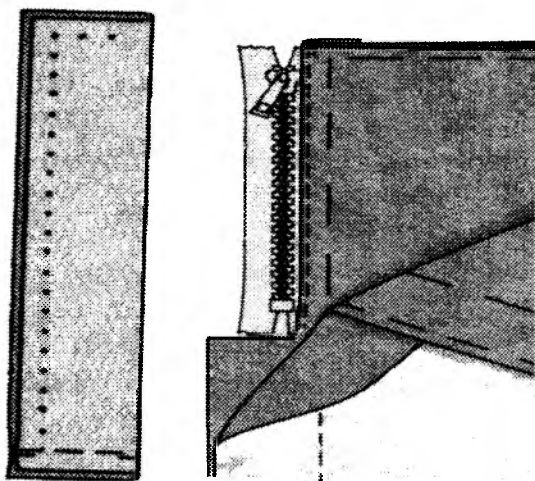
esa ort bo‘lakga ulanadi. Bunda tasma yubkaning ort bo‘lagi bilan ehtiyot ko‘rinma orasida qolishi kerak (rasm 37. a, b). Tasmaning ichki cheti taqilma cheti bo‘ylab bezak baxyaqator yuritayotganda qo‘shib tikiladi. Taqilma pastki uchi old bo‘lak teskarisidan ikkita ko‘ndalang baxyaqator yurg‘izib puxtalanadi.

Bunday taqilma yubkaning yon chokida, old va ort bo‘laklarning o‘rta chokida joylashishi mumkin.

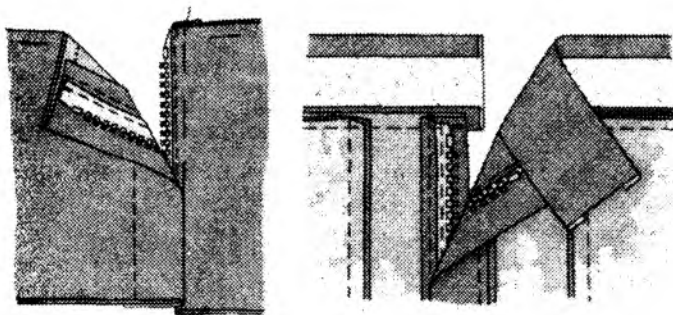
Agar yubkaning taqilmasi yashirin “molniya” tasmali bo‘lsa, choklar tasma tikilgandan keyin birlashtiriladi.

Ochilgan yashirin “molniya” tasmasi chap yon choki bo‘ylab, o‘ngigi o‘ngiga qaratib joylashtiriladi. “Molniya”ning tepa uchi matoga to‘g‘nogich bilan qadaladi. Yashirin “molniya” tasmasi “tishlarini” tirnoq bilan bosib turgan holda chok yurgizib ulanadi. Choklar chap va o‘ng tomondan belgilangan kertilargacha yurgiziladi (rasm 38. a). Keyin “molniya” yopiladi. Chap tomondagi yon qirqimlar o‘ngini ichkariga qilib juftlanadi. “Molniya”ning pastki uchini qayirib turgan holda, yon qirqimi bo‘ylab chok yurgiziladi (rasm 38. b).

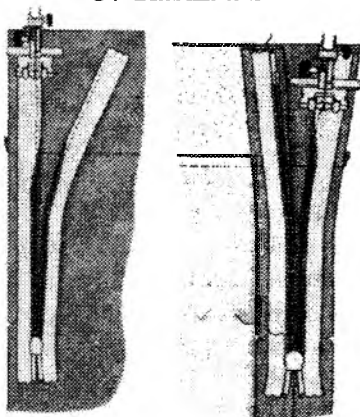
Yashirin “molniya” tasmani yubkaning yon chokiga yoki ort bo‘lakning o‘rta chokiga tiksa bo‘ladi.



36-Rasm. a b



37-Rasm. a b



38-Rasm. a b

Nazorat uchun savollar

1. Ko‘rinmaydigan «molniya» tasmali taqilmaga ishlov berishda ehtiyot ko‘rinma nima uchun qo‘yiladi?
2. Ko‘rinmaga qanday ishlov beriladi?
3. Yashirin «molniya» tasmali taqilmasiga qanday ishlov beriladi?
4. Yashirin «molniya» tasmasi nima uchun ochik holatda biriktirib tikiladi?
5. Yashirin «molniya» tasmasi tikilgandan keyin chok qanday tikilish kerak?

8-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: «Molniya» tasmali taqilmaga ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashina, dazmol, mato, maxsus bo'r, detallarning andazalari, «molniya» tasmasi, yashirin «molniya» tasmasi, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar.

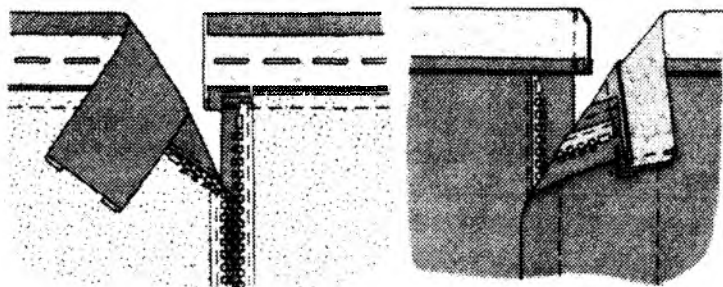
Ishning mazmuni:

1. Ko'rinmaydigan «molniya» tasmali taqilmaga to'g'ri ishlov berish.
2. Yashirin «molniya» tasmali taqilmaga to'g'ri ishlov berish.

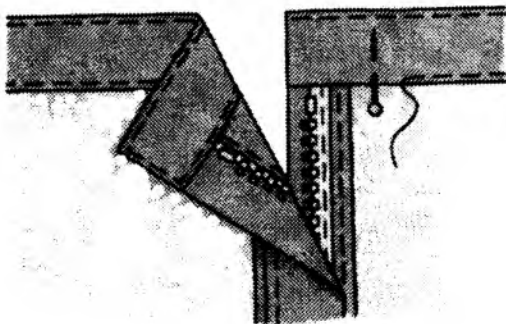
1.5.2 Yubka belbog'lariga ishlov berish

Yubkaning yuqori chetida qaytarma belbog', ulama belbog', korsaj tasma va boshqa detallar bo'lishi mumkin.

Yubka yuqori cheti ulama belbog'li bo'lsa, qotirma bilan mustahkamlangan belbog'ning o'ngi yubkaning o'ngiga qaratib qo'yiladi. Pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7 *sm* chok bilan tikib ulanadi (rasm 39. a). Belbog' uchlari 0,5 *sm* kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi (rasm 39. b). Burchaklarida 0,2–0,3 *sm* chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi va dazmollanadi. Belbog' ikkinchi qirqimi 0,7 *sm* bukiladi va belbog' ulangan chokdan 0,2 *sm* pastroq tushirilib, shu bukilgan ziydan 0,1 *sm* masofada bostirilib tikiladi (rasm 40.).



39-Rasm. a b



40-Rasm.

Nazorat uchun savollar:

1. Qotirma belboqqa nima uchun yopishtiriladi?
2. Belbog' uchlariga qanday ishlov beriladi?
3. Belbog'ning ikkinchi qirg'imi qanday tikiladi?

9-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Yubkaning ulama belbog'iga ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashina, dazmol, mato, maxsus bo'r, detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

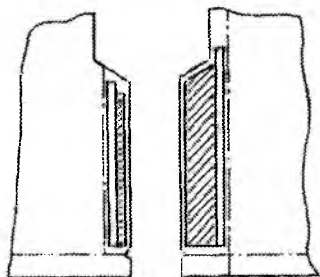
1. Yubkaning ulama belbog'iga to'g'ri ishlov berish.

1.5.3 Yubka yirmochlariga ishlov berish

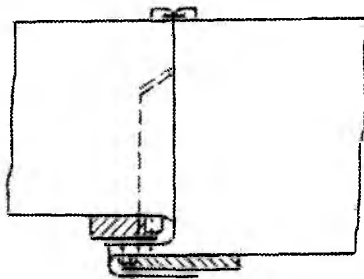
Ort bo'lak chap va o'ng qismlarning teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Ort bo'lak kesimning ziylariga qotirma va yelim uqa belgilangan chiziqlar bo'ylab sal tortibroq qo'yiladi. Bunda qotirmaning belgi chiziqdan 0,5 sm qochirib, uqani esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi. Qotirma va uqa etakning bukilish chizig'ida tugashi kerak (rasm 41.).

Bunda ort bo'lak chokini chap tomondan 0,5 sm qoldirib qirg'ib tashlanadi. Kesim yuqorisida chokni kertib, uni modelda

mo'ljallangandek yotqizib yoki yorib dazmollanadi. Ayni vaqtda kesim ziylarini belgilangan chiziqlar bo'ylab bukib, ko'klab dazmollanadi yoki ko'klamay dazmollanadi. Bezak baxyali modellarda ort bo'lak kesimining ziylariga gazlamaning o'ng tomonidan baxyaqator yuritiladi. Bunda baxyaqator etak uchidan 8–10 sm narida tugallanishi kerak va kesimning o'ng qismida 0,5 sm kenglikda, chap qismida esa modelda mo'ljallangan kenglikda chok hosil qilish kerak. Ort bo'lak kesimining yuqori tomonini belgilangan qiya chiziq bo'ylab mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi (rasm 42.).



41-Rasm.



42-Rasm.

Nazorat uchun savollar:

1. Ort bo'lak kesimning ziylariga qotirma va yelim uqa nima uchun qo'yiladi?
2. Bezak baxyaqator qanday yurg'iziladi?
3. Yirmochlar qanday puxtalanadi?

10-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Yubka yirmochlariga ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashina, dazmol, mato, maxsus bo'r, detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Yubkaning yirmochlariga to'g'ri ishlov berish.

1.6 Yenglariga ishlov berish

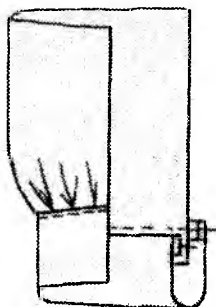
Konstruksiya jihatidan yenglar quyidagi turlarga bo'linadi: yakka chokli yeng, ikki chokli yeng, uch chokli yeng, o'tkazma yeng, reglan yeng, yaxlit bichilgan (old yoki ort bo'lak bilan birga yaxlit bichilgan) yeng, aralash bichilgan (eng old bo'lagi kiyim old bo'lagi bilan birga yaxlit, yeng ort bo'lagi esa alohida bichilgan yoki yeng ort bo'lagi kiyim ort bo'lagi bilan yaxlit, yeng old bo'lagi esa alohida bichilgan) yeng. Modelda mo'ljallanganiga muvofiq, yenglar bo'rtma chokli, kesimli, manjetsiz, manjetli, astarli yoki astarsiz bo'lishi mumkin.

1.6.1 Yeng manjetlariga ishlov berish

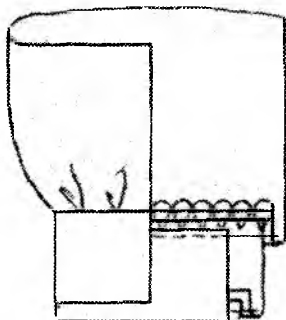
Yengning uchi bitta detaldan iborat yaxlit bichilgan manjetli yoki ustki va ostki detallardan iborat manjetli bo'lishi mumkin. yeng ulama manjetli bo'lsa, uning manjet taqilmasi davomidagi kesimi 0,3 – 0,4 *sm* kenglikda ikki marta bukib tikiladi. Agar manjet ustki va ostki manjetdan iborat bo'lsa, ikkala detal o'ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va manjetning uchala cheti ostki manjet tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida 0,2 – 0,3 *sm* chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va ustki manjetdan 0,1 *sm* kant hosil qilib dazmollanadi. Manjet o'z shaklini yo'qotmasligi uchun, ostki manjetni yelimli qotirmalar bilan mustahkamlaydi.

Manjet bitta detaldan iborat yaxlit bichilgan bo'lsa, o'ng tomonga ikki bukib, faqat yon chetlari ag'darma chok bilan tikiladi. Ulama manjetni yeng uchiga ulashda uning ostki qismi o'ngini yengning teskarisiga qaratib juftlanadi va ostki manjet tomondan ulanadi. Modelda mo'ljallangan bo'lsa, ayni vaqtda yeng detaldan

burmalar hosil qilib tikiladi. Manjet yuqori qismining tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1 – 0,2 sm yopib, bostirma chok bilan tikiladi (rasm 43). Manjetni yeng uchiga ulab, qirqimlarga maxsus yoʻrmlash mashinasida ishlov bersa ham boʻladi (rasm 44.)



43-Rasm.



44-Rasm.

1.6.2 Eng kesimlariga ishlov berish

Ustki va ostki qismlardan tuzilgan ikki chokli yenglarda model boʻyicha kesim (shlitsa) moʻljallangan boʻlsa, yeng bichilayotganda shlitsa ishlov haqi qoldiriladi. Bunday yenglar koʻpincha, ustki kiyimlarda uchraydi va astar bilan tikiladi.

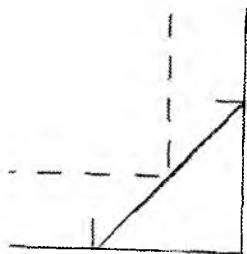
Engning shlitsalariga berilgan qoʻshimchalarga qotirma yopishtiriladi.

Englarning ustki va ostki qismlarni oʻngini ichkariga qaratib old choki biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Shlitsaga

(kesimga) ishlov berish uchun yengning uchiga berilgan qo‘shimchani tepaga buklab, qirqimi bo‘ylab bo‘r bilan nazorat belgi qo‘yiladi. Shlitsaga berilgan qo‘shimchani teskarisiga bukib, qirqimi bo‘yicha bo‘r bilan nazorat belgi qo‘yiladi. Belgilangan nuqtalar to‘g‘ri chiziq bilan birlashtiriladi (rasm 45.). yeng uchi va shlitsa qirqimlarni bir biriga keltirib uchburchak shaklida buklanadi. Belgilangan nuqtalarni birlashtiruvchi to‘g‘ri chiziq bo‘ylab baxyaqator yurgiziladi (rasm 46.). Uchburchak 0,5 *sm* kenglikgacha qirqiladi (rasm 47.). Chok yorib dazmollanadi. yengning ostki qismida yeng uchiga berilgan qo‘shimcha shlitsa bilan tikiladi. Tirsak choki shlitsadan boshlab yuqorigacha tikiladi (rasm 48.). Shlitsaning tepa qirqimida, baxyaqatorga etmasdan, chok qirqiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Shlitsa va yeng uchiga berilgan qo‘shimcha teskariga ag‘darilib dazmollanadi (rasm 49.). Bundan keyin yenglarga astar ulanadi.

Nazorat uchun savollar:

1. Agar manjet ustki va ostki manjetdan iborat bo‘lsa, unga qanday ishlov beriladi?
2. Manjet o‘z shaklini yo‘qotmasligi uchun nima qilish zarur?
3. Manjet bitta detaldan iborat yaxlit bichilgan bo‘lsa, unga qanday ishlov beriladi?
4. Engning shlitsalariga berilgan qo‘shimchalarga nima uchun qotirma yopishtiriladi?
5. Eng uchi va shlitsa qirqimlari nima uchun uchburchak shaklida buklanadi?



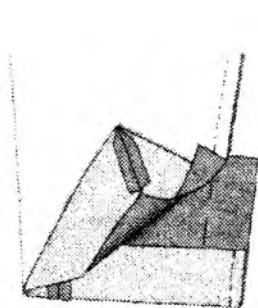
45-Rasm.



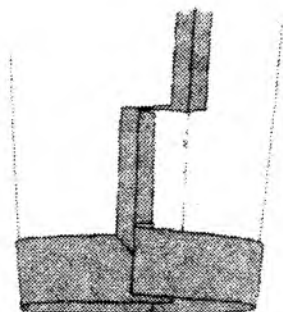
46-Rasm.



47-Rasm.



48-Rasm.



49-Rasm.

11-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: yenglarga ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashina, dazmol, mato, maxsus bo'r, detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Englarning ulama manjetiga to'g'ri ishlov berish.
2. Englarning kesimlariga (shlitsaga) to'g'ri ishlov berish.

1.7 Cho'ntaklarga ishlov berish

Cho'ntaklar quyidagicha bo'ladi: qirqma cho'ntak, qoplama cho'ntak, bezak chokdagi cho'ntak va ichki cho'ntak. Bundan tashqari ana shu cho'ntaklar listochkali, qopqoqli, qopqoqsiz, kantli, ramkali bo'ladi.

Cho'ntaklarga to'g'ri ishlov berish – bu tikuv buyumning sifat ko'rsatkichlariga ta'sir etuvchi omillaridan biri. Cho'ntak tikish jarayonida har xil nuqsonlarga yo'l qo'yilishi mumkin. Shu narsaga e'tibor berish kerakki: tayyor cho'ntakda aniqlangan nuqsonlarga nisbatan, cho'ntakning tikilish jarayonida aniqlangan nuqsonlarni bartaraf etish onsonroqdir. Shuning uchun cho'ntak tikishda operatsiyalar ketma-ketligiga katta e'tibor berish kerak va cho'ntaklarda uchraydigan nuqsonlar bilan tanishib, ularning paydo bo'lishning sabablarini va yo'qotish usullarini o'rganish zarur.

1.7.1 Qirqma cho'ntaklarga ishlov berish

Qopqoqli qirqma cho'ntaklarga ishlov berish

Cho'ntak qopqoqni turg'unlashtirish uchun unga yelimli qotirma qo'yiladi.

Cho'ntak qopqoqni tikish uchun, avra va astar gazlama detallarining o'ngini ichkariga qaratib, aylana yoki uchli joylarida avradan 0,2–0,3 sm solqi hosil qilib, astar tomondan ag'darma chok solinadi. Bunda detalning astari avrasidan ko'ra 0,4–0,6 sm ensiz bo'lishi kerak. Keyin burchak joylar 0,2–0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib qirqib tashlanadi.

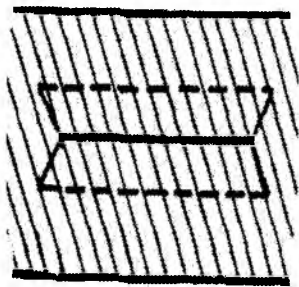
Mag'iz cho'ntak xaltaga 0,7–1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Ko'rinma cho'ntak xaltaga universal mashinada bostirma chok bilan ulanadi. Bunda uning qirqimlarini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, uning bukilgan ziyidan 0,1–0,2 sm narida baxyaqator yurgiziladi. Bir qator yurgizish uchun esa cho'ntak xalta bilan ko'rinmaning yuqori qirqimlari bir-biriga to'g'rilanib juftlanadi.

Old bo'lakdagi vitachkalarni tikib va dazmollab bo'lgandan keyin, cho'ntak qo'yiladigan joylarni yordamchi andaza bo'yicha uchta chiziq (uzunasiga 1 ta, ko'ndalangiga 2 ta chiziq) o'tkazib belgilab olinadi. Gulli yoki yo'l-yo'l gazlamalarda cho'ntak bilan old bo'lak guli yoki yo'li to'g'ri keladigan qilib belgilanadi. Qopqog'i old bo'lakka ulanadigan chiziq cho'ntak qopqoq astarida andaza bo'yicha belgilanadi.

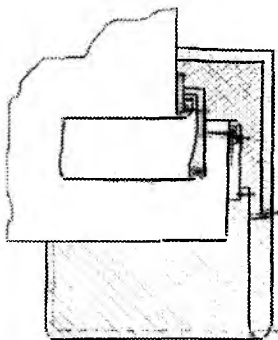
Old bo'lakning teskari tomoniga yelim bo'ylama qo'yiladi.

Cho'ntak qopqoq old bo'lakning o'ngiga ulanadi. Bunda qopqoqdagi va old bo'lakdagi belgi chiziqlarni, qopqoqning old qismidagi va old bo'lakdagi gullar yoki yo'llar bir-biriga to'g'rilab, qopqoqning ishlanmagan qirqimi kiyimining past tomoniga qaratib qo'yib ulanadi. Cho'ntak xaltaga ulangan mag'izning o'ngi old bo'lak o'ngiga qaratib qo'yilib, uni mashinada 0,5 - 0,6 sm kenglikdagi chok solib tikish bilan bir vaqtda cho'ntak qopqoq ulangan baxyaqator bilan mag'izni o'layotgan baxyaqator oraligida old bo'lak baxyaqatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1 sm dan yetkazmay qirqilib (mag'izni ulagan baxyaqatorning ikki uchi cho'ntak qopqoqning yon tomonlari to'g'risida bo'lishi kerak),

ko'ndalang kesim hosil qilinadi. Keyin old bo'lak ko'ndalang kesim uchlaridan boshlab baxyaqatorlar tomonga, ularga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi (rasm 50). Cho'ntak xaltani teskari ag'darib, qopqoq bilan mag'izni ulagan choklar to'g'rilanadi. Mag'iz ulangan chok yorib to'g'rilanadi. Modelda mo'ljallangan kenglikda ramka qilib, cho'ntakning bu ostki ziya o'ngi tomondan mag'iz ulangan chok ustidan baxyaqator yurgiziladi.



50-Rasm.



51-Rasm.

Cho'ntak qopqoq va mag'izni ulab olgandan keyin ko'rinma ulangan cho'ntak xalta cheti cho'ntak qopqoq ulangan chokka ulanib, cho'ntak xalta yonlari biriktirib tikiladi. Ayni vaqtda mag'iz tortibroq turib va qiyalatib qirqilgan burchaklarini to'g'rilab turib cho'ntak og'zining ikki uchini 2 ta qaytma baxyaqator bilan mahkamlanadi. Cho'ntak xaltaning yon choklari orasidagi masofa cho'ntak og'ziga ko'ra 1,5–2 sm kengroq bo'ladi.

Modelda mo'ljallangan bo'lsa, cho'ntakning yuqori ziya bo'ylab cho'ntak qopqoq ulangan chokka parallel baxyaqator yurgiziladi. Maxsus mashinada cho'ntak og'zi o'ngidan ikki uchi cho'ntak qopqoq yon ziylariga parallel baxyaqator yurgizib puxtalanadi (rasm 51.). Cho'ntak dazmollanadi.

Kantli va ramkali qirqma cho'ntaklarga ishlov berish

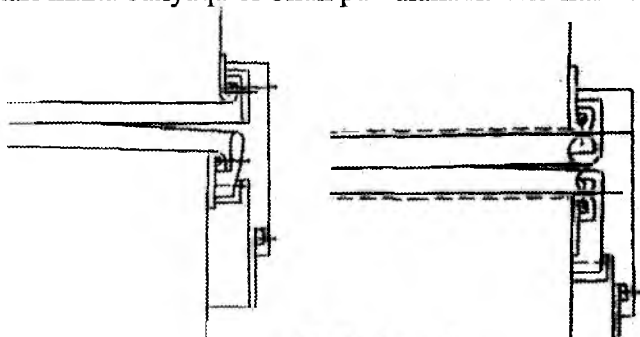
Cho'ntak mag'zi va ko'rinmasi avra gazlamadan bichiladi. Ko'rinma va mag'izni 0,7 sm kenglikdagi chok solib cho'ntak

xaltasiga biriktirib tikiladi. Old bo‘lak o‘ngida cho‘ntaklar o‘rni belgilanadi: mag‘iz yalang qavat bo‘lsa, uchta (uzunasiga bitta va cho‘ntak og‘zi ikki uchida ko‘ndalangiga bittadan) chiziq bilan, mag‘iz ikki buklangan bo‘lsa, 4 ta (uzunasiga ikkita va cho‘ntak og‘zi ikki uchida ko‘ndalangiga bittadan) chiziq bilan belgilanadi. Old bo‘lakning teskarisiga bo‘ylama qo‘yiladi.

Mag‘iz o‘ngi ustiga chiqarilib, uzunasi bo‘ylab, ramka enidan 0,5—0,7 sm ortiq kenglikda bukib dazmollab yoki dazmollamasdan qirqimi cho‘ntak og‘zi chizig‘i tomon qaratilib, belgilangan chiziqlar bo‘ylab old bo‘lakka ulanadi.

Bunda mag‘izlarning baxyaqatorlari orasidagi masofa 2 ta ramka kengligida bo‘ladi (rasm 52. a). Yalang qavat mag‘izlar esa (rasm 52. b) qirqimlarini bir-biriga zichlab turib, ikkalasiga alohida-alohida 0,3—0,4 sm kenglikda chok solib old bo‘lakka ulanadi. Ikki bukilgan mag‘izlarning ham, yalang qavat mag‘izlarning ham ustki va ostki choklari o‘rtasida old bo‘lak ko‘ndalang qirqilib, cho‘ntak xaltani mag‘izlar bilan birga ag‘darib, old bo‘lakning teskarisiga o‘tkaziladi. Cho‘ntak og‘zi burchaklari to‘g‘rilanadi. Yalang qavat mag‘izli cho‘ntaklarda mag‘iz choklari yorib to‘g‘rilanadi va mag‘izlardan modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilib, mag‘iz ulangan chok ustidan baxyaqator yuritiladi. Ikki qavat mag‘izlarda esa bunday qilishning hojati yo‘q.

Ko‘rinmaning yuqori qirqimi yuqoridagi mag‘iz chokiga ulanadi va cho‘ntak xalta yon tomonlarini 1 sm kenglikda chok solib tikish bilan bir vaqtda mag‘izni tortibroq turib, cho‘ntak og‘zi uchlari ikkita baxyaqator bilan puxtalanadi. Cho‘ntak dazmollanadi.



52-Rasm. a b

1.7.2 Qoplama cho‘ntaklarga ishlov berish

Old bo‘lak o‘ng tomonida uchta (uzunasiga bitta va cho‘ntak og‘zi ikki uchida ko‘ndalangiga bittadan) chiziq bilan cho‘ntaklar o‘rni belgilanadi. Agar qoplama cho‘ntak old bo‘lakka biriktirma chok bilan ulanadigan bo‘lsa, cho‘ntakning hamma tomonlarini bildiradigan 4 ta chiziq bilan belgilanadi. Cho‘ntakning pastki burchaklarida esa yana uchtdan yoki to‘rttdan qo‘shimcha chiziq belgilari qo‘yiladi. Gulli yoki yo‘l-yo‘l gazlamadan tikiladigan kiyimlarning cho‘ntaklarini tikishda, qoplama cho‘ntak detalini o‘ngi yuqoriga qaratib, old bo‘lakning o‘ng tomoniga qo‘yib, old bo‘laksing gullari va yo‘llari cho‘ntak gullari va yo‘llariga mos keltirib qo‘yiladi.

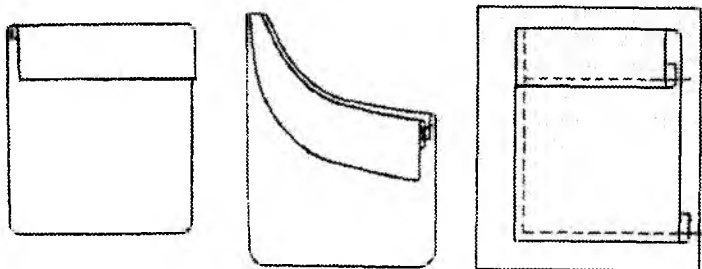
Keyin qoplama cho‘ntakni o‘ngidan bo‘rlab, chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qoplama cho‘ntakning teskari tomoniga belgilangan chiziq bo‘ylab yuqori ziyidan bukishga mo‘ljallangan tomonga yelim uqa qo‘yiladi. Qoplama cho‘ntak belgilangan chiziq bo‘ylab, teskarisi tomonga bukib dazmollanadi (rasm 53. a). Qoplama cho‘ntakning yuqori ziyi egri chiziq shaklida bo‘lganda esa (rasm 53. b), uni yuqori qirqimiga qo‘shimcha avra gazlama va uqa qo‘yib, 0,5 *sm* kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi. Chok haqining bir nechta joyi kertib qo‘yilib, qo‘shimcha gazlama cho‘ntak teskari tomonga ag‘dariladi va qoplama cho‘ntak gazlamasidan 0,2–0,3 *sm* kenglikda kant hosil qilib, cho‘ntak ziyolari dazmollanadi. Agar mato ikki tomonlama bo‘lsa, cho‘ntak belgilangan chiziq bo‘ylab o‘ngiga bukib dazmollanadi. Ochiq qirqimi 0,5 *sm* bukib cho‘ntakka bosib tikiladi (rasm 53. v).

Cho‘ntakning yuqori ziyiga bezak matodan ishlov bersa ham bo‘ladi. Shunda qo‘shimcha gazlama 0,5 *sm* kenglikda ag‘darma chok bilan tikilib, cho‘ntakning o‘ngiga ag‘dariladi. Bezak gazlamasidan 0,2–0,3 *sm* kenglikda kant hosil qilib, cho‘ntak ziyolari dazmollanadi. Bezak gazlamaning ochiq qirqimi 0,5 *sm* bukib bostirma chokda cho‘ntakka tikiladi (rasm 54.).

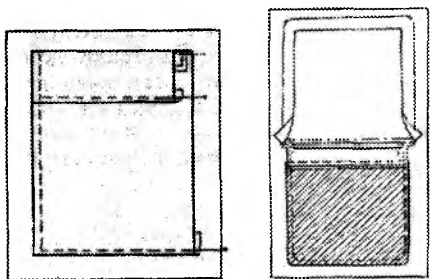
Qoplama cho‘ntak astarsiz bo‘lsa, uni choklari teskari tomonga bukib dazmollanadi. Bundan keyin cho‘ntak bostirma chok bilan buyumga tikiladi (rasm 54.).

Agar qoplama cho‘ntak astarli bo‘lsa, cho‘ntakning teskari tomoniga belgilangan chiziq bo‘ylab yuqori ziyidan bukishga mo‘ljallangan tomonga yelim uqa qo‘yilgandan keyin astar ulanadi.

Cho‘ntak qoplanadigan joyga old bo‘lakning teskarisidan bo‘ylama qo‘yiladi. Old bo‘lak o‘ngi tomonga belgilangan chiziq bo‘ylab cho‘ntak qo‘yiladi, cho‘ntakni qayirib, uning astarining uch tomoni old bo‘lakka bostirib tikiladi. Cho‘ntakning og‘zi uchlari uchtadan qaytma baxyaqator yurgizib puxtalanadi. Cho‘ntak old bo‘lakka bostirma chok bilan ulanadi. Cho‘ntak avrasi qirqimlari teskari tomonga 0,5–0,7 sm bukib, bostirib tikiladi (rasm 55.).



53-Rasm. a b v



54-Rasm.

55-Rasm.

Nazorat uchun savollar:

1. Cho‘ntaklarda qanday nuqsonlarni uchratish mumkin?
2. Mag‘izlar tikilganda, baxyaqator belgilangan chiziqlarning chegarasidan o‘tib ketganligi tufayli qanday nuqsonlar paydo bo‘ladi?

3. Cho‘ntakning burchaklarida mavjud bo‘lgan taxlama yoki kesimlarni qanday yo‘qotsa bo‘ladi?

4. Qopqoq cho‘ntak ichida yaxshi joylashmagan bo‘lsa, bu nuqsonni yo‘qotish uchun nima qilish kerak?

5. Listochkaning uchlari puxtalanganda bir tomoni tortilib qolgan bo‘lsa, bu nuqson qanday bartaraf etiladi?

Jadval 1.

1.7.3 Cho‘ntaklardagi nuqsonlar

No	Nuqson	Nuqsonlar paydo bo‘lishning sabablari.	Nuqsonni yo‘qotish usullari.
1.	Qopqoqning astari ko‘rinib qolgan.	Astardan bichilgan qopqoq asosiy matodan bichilgan qopqoqdan kattaroq.	Qopqoq astardagi ortiqcha gazlama qirqilib olinadi.
2.	Qopqoq yoki listochkaning kengligi teng emas.	Qopqoq yoki listochkaning kengligi aniq belgilanmagan.	Qopqoq yoki listochka tikish chizig‘i aniqlanib belgilanadi.
		Old bo‘lakning avraga ulash chokiga listochka choki qo‘shilib tikilgan.	Chok so‘kilib, qaytadan tikiladi.
3.	Cho‘ntak og‘zi qopqoq yoki listochkadan uzunroq qirqilgan.	Mag‘izlar tikilganda, baxyaqator belgilangan chiziqlarning chegarasidan o‘tib ketgan.	No‘qsonni bartaraf etish mumkin emas.
4.	Cho‘ntakning ramkalarining kengligi teng emas	Mag‘izlar tikilish choki notekis.	Chok so‘kilib, qaytadan tikiladi.
5.	Cho‘ntakning burchaklarida taxlama yoki	Cho‘ntak og‘zi uchlari noto‘g‘ri puxtalangan. Chok uchburchakning	Chok so‘kilib, qaytadan tikiladi.

	kesimlarning mavjudligi.	asosidan chapga yoki o'nga siljitib yurgizilgan.	
6.	Yuqorigi va pastki ramkalar bir-birining ustiga o'tib ketgan yoki ramkalarining o'rtasida oraliq qolgan.	Mag'izlar tikilish choklar orasidagi masofa ramkalar kengligidan kamroq yoki ko'proq.	Ramkalar kengligi kamaytiriladi yoki oshiriladi.
		Cho'ntak og'zi uchlari puxtalanganda, pastki va yuqorigi ramkalarining buklovlari tutashtirilmagan.	Chok so'kilib, qaytadan tikiladi.
7.	Qopqoq cho'ntak ichida yaxshi joylashmayapti.	Cho'ntak xaltasining kengligi cho'ntak og'zining kengligidan tor. Xaltaning yon choklari orasidagi masofa etarlicha emas.	Chok so'kilib, qaytadan tikiladi.
8.	Listochkaning uchlari bir-biriga parallel emas.	Listochkaning uchlari noto'g'ri dazmollangan.	Listochkaning uchlari andaza bo'yicha qaytadan chiziladi va dazmollanadi.
		Listochkaning uchlari puxtalanganda bir tomoni tortilib qolgan.	Chok so'kilib, qaytadan tikiladi.
9.	Qoplama cho'ntakning yuqorigi qismi old bo'lakga tegmay turibdi.	Cho'ntak uqaga etarlicha kiritirilmagan.	Uqa qaytadan o'tkaziladi.
		Qoplama cho'ntakni old bo'lakga bostirib tikishda siljishga yo'l qo'yilgan.	Chok so'kilib, qaytadan tikiladi.

12-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: To'g'ri ramkali qirqma cho'ntaklarga ishlov berish
Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, mato, maxsus bo'r, cho'ntak detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. To'g'ri ramkali qirqma cho'ntakni tikish uchun zarur bo'lgan detallarni bichish
2. Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi ko'rsatilgan jadval bilan foydalangan holda cho'ntaklarga to'g'ri ishlov berish.

1. Qirqma cho'ntaklarni tikish uchun quyidagi detallarni tayyorlash zarur:

Jadval 2.

No№	Detallar nomi	Detallar soni
1.	Old bo'lak (cho'ntak tikish uchun ma'lum bir qismi)	1
2.	Mag'izlar	2
3.	Cho'ntak xaltasi	1
4.	Bo'ylama	1

2. Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi

Jadval3.

No	Operatsiya nomi	Operatsiya bajarish shartlari	Asbob-uskunalar
1.	Cho'ntak xaltasi, ko'rinma va mag'izlarni bichish	Ko'rinma va mag'izlar asosiy matodan bichiladi, cho'ntak xaltasi maxsus matodan bichiladi.	Yordamchi andazalar, bo'r, qaychi
2.	Ko'rinmani cho'ntak xaltasiga tikish	Ko'rinma cho'ntak xaltasiga bostirma chok bilan ulanadi. Bunda uning qirqimlarini 0,7 sm	Universal mashina

		kenglikda ichkariga bukib, uning bukilgan ziyidan 0,1–0, 2 <i>sm</i> narida baxyaqator yurgiziladi.	
3.	Mag'izni cho'ntak xaltasiga tikish	Mag'iz cho'ntak xaltaning pastki qirqimiga 0,7–1 <i>sm</i> . biriktirib tikiladi	Universal mashina
4.	Mag'iz chokni dazmollash	Mag'iz biriktirilgan chok yorib dazmollanadi	Dazmol
5.	Yordamchi chiziqlarni belgilash	Yordamchi andaza bo'yicha old bo'lakning o'ng tomoniga cho'ntak qo'yiladigan joyiga bitta uzunasiga va ikta ko'ndalangiga chiziqlar tushiriladi	Bo'r, yordamchi andaza
6.	Bo'ylama o'tkazish	Old bo'lakning teskarisiga bo'ylama qo'yiladi.	
7.	Mag'izlarni old bo'lakka tikish	Mag'izlar old bo'lakka o'ng tomondan belgilangan chiziqlar bo'yicha biriktirib tikiladi.	Universal mashina
8.	Cho'ntak og'zini qirqish	Old bo'lakni avval bir tomonga, keyin ikkinchi tomonga, oxirgacha 1,0–1,5 <i>sm</i> yetkazmasdan qirqish kerak. Qirqimlarni ikkita uchburchak bilan tugatish lozim (baxyaqatorga 0,1–0,15 <i>sm</i> etmasdan)	Qaychi

9.	Mag'izlarni teskarisiga ag'darish	0,5–0,7 sm. kenglikda mag'izlar hosil qilib, old bo'lakning teskarisiga ag'dariladi.	Qo'lda
10.	Mag'izni old bo'lakka tikish	Mag'iz ulangan cho'ntak xaltasi old bo'lakka biriktirib tikiladi	Universal mashina
11.	Ko'rinmani old bo'lakka tikish	Ko'rinma mag'iz tikilgan choqqa biriktirib tikiladi	Universal mashina

Nazorat uchun savollar:

1. To'g'ri ramkali qirqma cho'ntak tikish uchun nechta detal bichish zarur? Detallarni nomini ayting.
2. Cho'ntak detallarida tanda ipning yo'nalishini ko'rsating.
3. Cho'ntak o'rmini qanday belgilasa bo'ladi?
4. Cho'ntak og'zi qanday qirqiladi?
5. Cho'ntak og'zi nima uchun oxirgacha qirqilmaydi?

13-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Astarli qoplama cho'ntakka ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, mato, maxsus bo'r, cho'ntak detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni.

1. Astarli qoplama cho'ntakni tikish uchun zarur bo'lgan detallarni bichish.

2. Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi ko'rsatilgan jadval bilan foydalangan holda cho'ntaklarga to'g'ri ishlov berish.

1. Astarli qoplama cho'ntakni tikish uchun quyidagi detallarni tayyorlash zarur:

Jadval 4.

No	Detallar nomi	Detallar soni
1.	Old bo'lak (cho'ntak tikish uchun ma'lum bir qismi)	1
2.	Cho'ntak	1
3.	Cho'ntak astari	1
4.	Bo'ylama	1

Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi

Jadval 5.

No	Operatsiya nomi	Operatsiya bajarish shartlari	Asbob-uskunalar
1.	Cho'ntak, cho'ntak astarini va bo'ylama qotirmanini bichish	Yordamchi andazalar bo'yicha cho'ntak, cho'ntak astari va bo'ylama qotirma bichiladi. Bo'ylama yelimlangan matodan bichiladi.	Yordamchi andazalar, bo'r, qaychi

2.	Bo'ylama o'tkazish	Bo'ylama cho'ntakning tepa qirqimiga teskari tomondan yopishtiriladi	Dazmol
3.	Cho'ntak va cho'ntak astarini biriktirish	Astar cho'ntakka tepa qirqimi bo'yicha ag'darma chok bilan tikiladi	Universal mashina
4.	Cho'ntakni dazmollash	Cho'ntak ag'darma chok bo'yicha dazmollanadi	dazmol
5.	Cho'ntak astarni old bo'lakka tikish	Cho'ntak astarini o'ngini old bo'lakning o'ng tomoniga joylashtirib, 0,5 sm kengligida baxyaqator yurgiziladi	Universal mashina
6.	Cho'ntakni old bo'lakka tikish	Qirqimlari bo'kilgan cho'ntak old bo'lakka bostirma chokda tikiladi	Universal mashina
7.	Cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntakda ortiqcha iplarni qirqib tashlab, cho'ntakni dazmollash	Dazmol

Nazorat uchun savollar

1. Astarli qoplama cho'ntakni tikish uchun nechta detal bichiladi?
2. Cho'ntak detallarida tanda ipning yo'nalishini ko'rsating.
3. Cho'ntak o'rnini qanday belgilasa bo'ladi?
4. Cho'ntakka bo'ylama nima uchun o'tkaziladi?

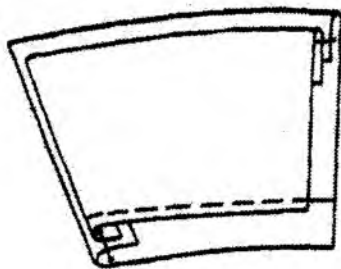
1.8 Yoqa va yoqa o‘miziga ishlov berish

1.8.1 Yoqalarni tikish va o‘tkazish

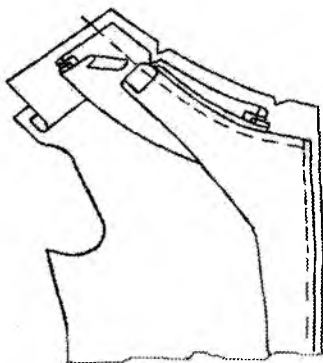
Yoqa ag‘darma chokli bo‘lsa, ustki yoqa bilan ostki yoqa o‘ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va yon tomonlari bilan qaytarmasi ostki yoqa tomondan ag‘darma chok solib tikiladi. Burchak joylarida 0,2–0,3 *sm* chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o‘ngiga ag‘dariladi, uchlari va choklari to‘g‘rilanadi, ustki yoqadan 0,1–0,15 *sm* kant hosil qilib dazmollanadi. Yoqa o‘mizga mag‘iz bilan birga o‘tkaziladigan bo‘lsa, yoqa ko‘tarmasining qirqimidan 0,5–0,7 *sm* masofada universal mashinada, ustki yoqa 0,1–0,2 *sm* solqiroq qoldirib, baxyaqator yurgiziladi (rasm 56.).

Adip qaytarmasi bor ko‘ylaklar yoqasi o‘tkazilayotganda adip bilan old bo‘lak, o‘ngi ichiga qaratib juftlanadi. Adip bilan old bo‘lak orasiga kertimlarga to‘g‘rilab yoqani, uning o‘ngi yuqoriga qaratilib qo‘yiladi va adip tomondan yelka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda bort ham ag‘darma chok bilan tikiladi. Ustki yoqaning chok haqi kertilib, uni yuqoriga qaytarib qo‘yiladi, ostki yoqa esa ort bo‘lak o‘miziga o‘tkaziladi (rasm 57.). Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoqa o‘tkazilgan chok to‘g‘rilanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukib, ort bo‘lak o‘miziga bostirib tikiladi (rasm 58.).

Taqilmasi yoqagacha davom etadigan ko‘ylaklar ostki yoqa bilan asosiy detallar, ularning o‘ngi tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, belgi kertimlariga to‘g‘ri keltirilib, ostki yoqa tomondan 0,7 - 1 *sm* kenglikdagi chok bilan o‘tkaziladi (rasm 59.). Ustki yoqaning qirqim tomondagi cheti ichkariga bukilib, ostki yoqa o‘tkazilgan chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi.

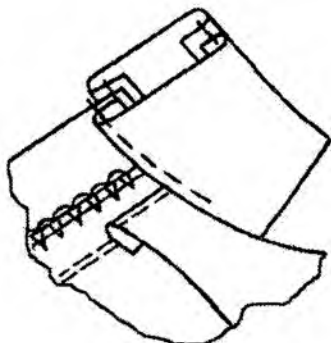


56-Rasm.

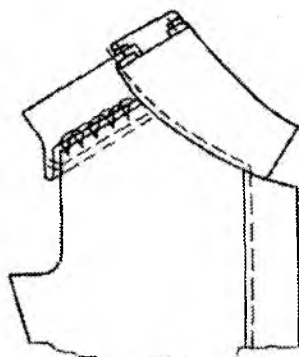


57-Rasm.

Qaytarma yoqa mag'iz bilan birga o'mizga o'tkazilishi uchun (rasm 60.), mag'iz yoqa o'mizi shaklida bichiladi. Mag'iz adip chetiga ulanadi. Choki taqilma tomonga bukib dazmollanadi. Yoqa uning ostki yoqasi bilan asosiy detalning o'ngi tomonlari ichkariga qaratilib, asosiy detal ustiga qo'yiladi. Keyin yoqa ustiga mag'izning o'ngi pastga qaratilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib yoqa mag'iz tomondan tikilib, o'mizga o'tkaziladi. Mag'iz yoqa o'tkazilgan chokni yopadigan qilib qaytarib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi yoki shu qirqim tomondagi cheti universal mashinada bukib tikiladi. Ip gazlamadan tikilgan kiyimlarda esa mag'izning qirqim tomondagi cheti yoqa o'miziga universal mashinada bostirib tikilishi ham mumkin.

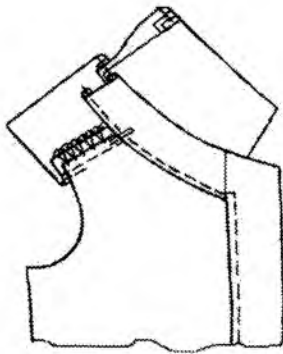


58-Rasm.

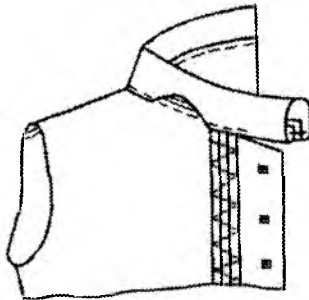


59-Rasm.

Bog'ichbog'li tik yoqa tikishda yoqaning uch tomonlari uzunasiga, o'ngini ichkari qaratib ikki buklanadi va yon tomon bilan pastki tomon qirqimlarining cheti tik yoqa o'mizga o'tkaziladigan joyi belgilangan kertimlargacha ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2–0,3 *sm* chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Shu tikilgan joyi (yoqaning bu qismi ayni vaqtda bog'ichbog'ning boshlanish qismi hisoblanadi) o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. Tik yoqaning ostki qismi, o'ngi kiyim teskarisiga qaratib qo'yilib, yoqa o'miziga tikib o'tkaziladi. Yoqa ustki qismi qirqimining cheti bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1–0,2 *sm* yopib turadigan qilib, yoqa o'miziga bostirib tikiladi (rasm 61.).



60-Rasm.

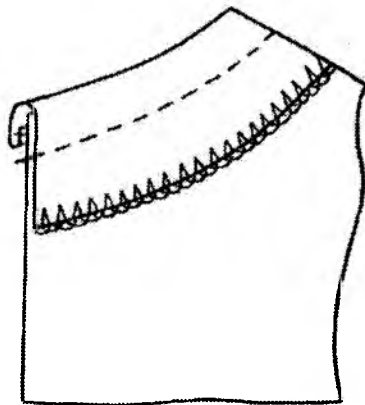


61-Rasm.

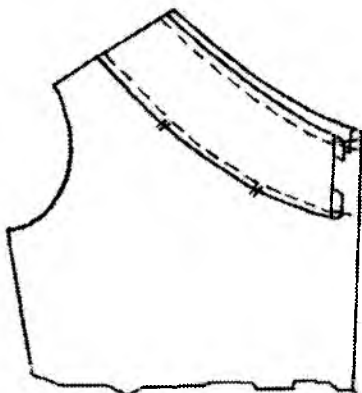
1.8.2 Yoqa o‘miziga ishlov berish

Yoqasi yo‘q ko‘ylaklarda yoqa o‘mizi (rasm 62.) mag‘izining ichki qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmlanadi yoki 0,5–0,7 *sm* bukib, universal mashinada tikiladi. Tayyor mag‘iz, uning o‘ngini kiyimning o‘ngiga qaratib, o‘miz chetiga qo‘yiladi va 0,7 *sm* kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi. Mag‘iz kiyimning teskarisiga ag‘darib o‘tkazilib, ag‘darma chok to‘g‘rilanadi va keyin mag‘izga bostirma chok bilan tikiladi. Bunda baxyaqator ag‘darma chokdan 0,2–0,3 *sm* masofada o‘tadi. Mag‘izning ichki chetlari qo‘lda qaviq solib yoki yashirin baxyali maxsus mashinada mag‘iz bilan birga o‘tkazilgan qaytarma yoqadagi kabi puxtalab chatib qo‘yiladi (rasm 62.).

Yoqa o‘mizi mag‘iz chok bilan tikiladigan bo‘lsa, unga qo‘yiladigan mag‘iz yalang qavat yoki qo‘sh qavat bo‘ladi. Jun gazlamalardan tikilgan kiyimlar o‘miziga o‘rish iplariga 45° qiyalatib bichilgan yalang qavat mag‘iz qo‘yiladi. Mag‘iz, o‘ngi pastga qaratilib, yoqa o‘mizining o‘ngi ustiga qo‘yiladi va 0,5–0,7 *sm* kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi. Mag‘izni o‘miz atrofiga o‘rab, kiyim teskarisiga o‘tkaziladi, chok to‘g‘rilanadi va kiyim o‘ngidan ag‘darma chok yonida baxyaqator yuritiladi. Mag‘iz chetlarini yuqoridagi kabi chatib qo‘yiladi (rasm 63.).



62-Rasm.



63-Rasm.

14-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: O'tkazma yoqaga ishlov berish

Ishning mazmuni:

1. O'tkazma yoqani tikish uchun zarur bo'lgan detallarni bichish.
2. Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi ko'rsatilgan jadval bilan foydalangan holda o'tkazma yoqalarga to'g'ri ishlov berish.

1. O'tkazma yoqani tikish uchun quyidagi detallarni tayyorlash zarur:

Jadval 6.

No№	Detallar nomi	Detallar soni
1.	Old bo'lak (yoqa tikish uchun ma'lum bir qismi)	1
2.	Ort bo'lak (yoqa tikish uchun ma'lum bir qismi)	1
3.	Adip	1
4.	Ustki yoqa	1
5.	Ostki yoqa	1
6.	Ostki yoqa uchun qotirma	1

Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi

Jadval 7.

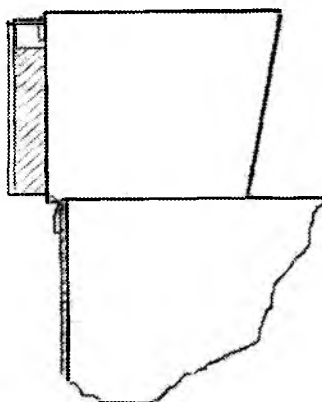
No	Operatsiya nomi	Operatsiya bajarish shartlari	Asbob-uskunalar
1.	Ustki, ostki yoqalarni va qotirmanini bichish	Ustki va ostki yoqalar asosiy matodan bichiladi, yoqa qotirmasi maxsus yelimplangan matodan bichiladi.	Yordamchi andazalar, bo'r, qaychi
2.	Ostki yoqani qotirma bilan mustahkamlash	Qotirma ostki yoqaga yopishtiriladi	Dazmol

3.	Ostki yoqani ustki yoqaga birlashtirish	Ostki yoqa ustki yoqaga tepa qirgimi bo'yicha 0,7 sm. kenglikda birlashtirib tikiladi	Universal mashina
4.	Yoqani o'ngiga ag'darish	Tayyor yoqa o'ng tomonga, ustki yoqa tomonidan 0,1 – 0,2 sm. kenglikda mag'iz hosil qilib ag'dariladi	Qo'lda
5.	Yoqani dazmollash	Yoqa namlab dazmollanadi	Dazmol, namlangan mato
6.	Yoqani o'mizga o'tkazib tikish uchun yordamchi chiziqlarni belgilash	Yordamchi andazalar asosida yoqa tikilish chiziqlari yoqa va adipga tushiriladi	Bo'r, yordamchi andaza
7.	Adipni old bo'lakka tikish	Adip old bo'lakka 0,7 sm. kenglikda birlashtirib tikiladi.	Universal mashina
8.	Ostki yoqani yoqa o'mizga tikish	Nazorat kertiklar bo'yicha 1 sm kenglikda yoqa o'mizga birlashtirib tikiladi	Universal mashina
9.	Ustki yoqani adipga tikish	Nazorat kertiklar bo'yicha 1 sm kenglikda yoqa adipga birlashtirib tikiladi (rasm 64.a)	Universal mashina
10.	Choklarni dazmollash	Ustki va ostki yoqa tikilgan choklar yorib dazmollanadi	Dazmol
11.	Adip va yoqa o'mizi choklarni birlashtirib tikish	Adip va yoqa o'mizi choklari 0,7 sm kenglikda birlashtirib tikiladi (rasm 64.b)	Universal mashina

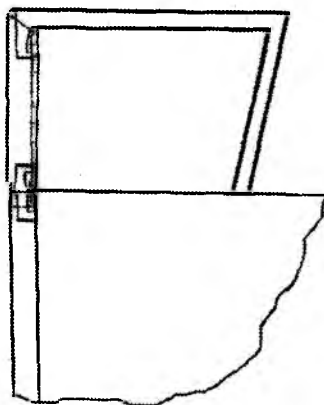
12.	Yoqani dazmollash	Tayyor yoqa nam mato yordamida dazmollanadi	dazmol
-----	-------------------	---	--------

Nazorat uchun savollar

1. O'tkazma yoqa tikish uchun qanday detallarni bichish zarur?
2. Yoqa detallarida tanda ipning yo'nalishini ko'rsating.
3. Yoqa detallariga nima uchun qotirma yopishtiriladi?
4. Ostki yoqa ustki yoqaga qanday kenglikda tikiladi?
5. Ustki va ostki yoqalar tikilgan choklar nima uchun yorib dazmollanadi?



a



64-Rasm. b

15-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Yoqa o'miziga ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinalar, mato, maxsus bo'r, detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Yoqa o'miziga ishlov berish uchun zarur bo'lgan detallarni bichish.

2. Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi ko'rsatilgan jadval bilan foydalangan holda yoqa o'miziga to'g'ri ishlov berish.

1. Yoqa o'miziga ishlov berish uchun quyidagi detallarni tayyorlash zarur:

Jadval 8.

No№	Detallar nomi	Detallar soni
1.	Old bo'lak	1
2.	Ort bo'lak	1
3.	Old bo'lak yoqa o'mizi adipi	1
4.	Ort bo'lak yoqa o'mizi adipi	1
5.	Old bo'lak yoqa o'mizi adipi uchun qotirma	1
6.	Ort bo'lak yoqa o'mizi adipi uchun qotirma	1

2. Texnologik operatsiyalarni ketma-ketligi

Jadval 9.

No	Operatsiya nomi	Operatsiya bajarish shartlari	Asbob-uskunalar
1.	Old va ort bo'lak yoqa o'mizi adipni qotirma bilan mustahkamlash	Qotirma dazmol yordamida old va ort bo'lak adiplariga yopishtiriladi	Dazmol
2.	Old bo'lak yelka choklarni ort	Yelka choklar bir biriga 0,7–1 sm. kenglikda	Universal mashina

	bo‘lak yelka choklari bilan birlashtirish	biriktirib tikiladi	
3.	Yelka choklarni dazmollash	Yelka choklari yorib dazmollanadi	Dazmol
4.	Adip choklarni biriktirib tikish	Adip choklari bir biriga 0,3 sm. kenglikda biriktirib tikiladi	Universal mashina
5.	Adip choklarini dazmollash	Adip choklari yorib dazmollanadi	Dazmol
6.	Adipning ichki qirqimlarini yo‘rmlash	Adipning ichki qirqimlari 0,3 sm. kenglikda yo‘rmlanadi	Maxsus mashina
7.	Adipni yoqa o‘miziga tikish	Adip yoqa o‘miziga 0,3 sm kenglikda biriktirib tikiladi	Universal mashina
8.	Adipni teskarisiga ag‘darish	Yoqa o‘mizi tomonidan 0,1 sm. kenglikda kant hosil qilib, adip teskarisiga ag‘dariladi	Qo‘lda
9.	Adipni dazmollash	Adip nam mato yor damida dazmollanadi	Dazmol
10.	Adipni chatib qo‘yish	Mag‘iz chetlarini chatib qo‘yiladi	Qo‘lda

Nazorat uchun savollar

1. Yoqa o‘miziga ishlov berish uchun qanday detallarni bichish zarur?
2. Adipda tanda ipning yo‘nalishini ko‘rsating.
 1. Adipga nima uchun qotirma yopishtiriladi?
 2. Adip choklari nima uchun yorib dazmollanadi?
 3. Adipni teskarisiga ag‘darishda qanday kenglikda kant hosil qilish zarur?

2. KUNDALIK VA TANTANALAR UCHUN MO'ljALLANGAN KIYIMLARNI TAYYORLASH

2.1 Buyumni bichish

Tanlangan mato ikkiga buklanib stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Hamma detallarni to'g'ri joylashtirish uchun, matoni katta bichuv stolga yoyish lozim. Andazalarni joylashtirishni yirik detallardan boshlaydilar (misol uchun: yubkalarni old va orqa bo'laklari, keyin lifning old va orqa bo'laklarni, yenglarni joylashtirishadi). Oxirida yirik detallar orasiga qo'shimcha detallar joylashtiriladi (adip, ostki va ustki yoqalar, obtachkalar, manjet va cho'ntaklar). Hamma andazalarni joylashtirib bo'lmaguncha bitta ham detalni qirqish mumkin emas.

Detailarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi mato chetini belgilovchi chiziqqa nisbatan parallel joylashishi kerak.

Agar mato tukli bo'lsa yoki bir tomonga yo'naltirilgan gulli bo'lsa, hamma detallarni bitta yo'nalishda joylashtirish kerak (rasm 69.). Tukli matolarda detallar bir xil yo'nalishda quyidagicha joylashtiriladi:

– velvet, baxmal, duxoba kabi matolarda tukning yo'nalishiga qarama-qarshi;

– zamsh, namat, drap kabi matolarda tukning yo'nalishi bo'ylab.

Andazalarni joylashtirganda nafaqat tanda ipning yo'nalishiga, balki juft detallarda gullarning, yo'laklarning va kataklarning joylanishiga e'tibor berish kerak. Katta kataklar, yo'laklar bostirilgan matolarni bichilishi katta e'tiborni talab qiladi. Kataklar va yo'laklar simmetrik va assimetrik joylanishlari mumkin. Bunday matolarda buyumning o'rtasiga yeng ma'qul keladigan katak yoki yo'lakni tanlash kerak. Katak va yo'l-yo'l matolarni bichishda eng asosiysi – juft detallarda katak va yo'laklar bir xil tushishi kerak (vitachkalar, cho'ntaklar, manjetlar, yoqalar va h.q.)

Qo'shimcha detallarda (ostki yoqa, ostki manjetlar, adiplar) tanda ipning yo'nalishi asosiy detallar bilan bir yo'nalishda bo'lishi kerak.

Katta gulli matolarda old va ort bo'laklarning o'rta chiziqlari gulning markaziga tushishi kerak, yo'l-yo'l matolarda buyumning o'rta chizig'i markaziy yo'lakga tushiriladi.

«Yo'l-yo'l» va «katak-katak» matolarda detallarni bir xil bichish uchun ularga qo'shimchalar beriladi. Qo'shimchalar quyidagicha beriladi:

- old bo'laklarda – bortning chetidan;
- adiplarda – latskanlar chetidan;
- ort bo'lakda – o'rta chiziq bo'yicha;
- qopqoqlarda, qoplama cho'ntaklarda, listochkalarda, yoqalarda – tepa va pastki qirqimlar bo'yicha.

Qo'shimchalar kattaligi matodagi gulning «qadamidan» $1/2$, $3/4$ yoki bitta to'liq «qadam» olinadi.

Agar buyumda eskiz asosida yo'laklar qiya joylashtiriladigan bo'lsa, andazada nazorat chiziq belgilanadi (rasm 65, 66.). Gazlamadagi yo'laklar andazada ko'rsatilgan nazorat chizig'iga parallel tushiriladi. Buyumni «yo'l-yo'l» matolardan bichganda quyidagi talablarga e'tibor berilishi shart:

- ikkita qismdan iborat bo'lgan ort bo'lakning chap va o'ng tomonida yo'laklar simmetrik joylashtirilgan bo'lishi kerak;
- orqa bo'lak bilan koketka yo'laklari bir biriga tutash to'g'ri kelishi kerak;
- old bo'lak bilan koketka yo'laklari bir biriga tutash to'g'ri kelish kerak, agar old bo'lakda taxlamalar bo'lsa, yo'laklar old tomondan taxlamalargacha bir biriga tutash to'g'ri kelish kerak;
- qopqoqlarda, listochkalarda, qoplama cho'ntaklarda, yo'laklar asosiy detaldagi yo'laklar bilan bir xil tushish kerak;
- yoqalarning uchlarida yo'laklar simmetrik joylanishi kerak.
- o'tkazma yengning qiyamasidagi yo'laklar yelkadagi yo'laklar bilan to'g'ri tushish kerak (rasm 67.)

Agar buyum katta katakli matodan bichiladigan bo'lsa (rasm 68.):

– jaket, palto, pidjak, ko‘ylak, yubka va shimlarning yon choklaridagi ko‘ndalang chiziqlar bir biriga tutash to‘g‘ri tushish kerak;

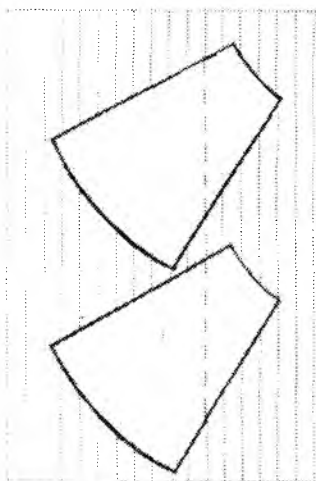
– yoqaning o‘rtasidagi chiziq ort bo‘lakning chizig‘i bilan tutash to‘g‘ri kelish kerak;

– chap va o‘ng tomondagi adiplarda chiziqlar simmetrik joylanishi kerak.

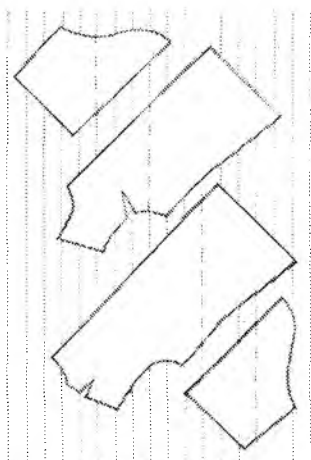
Matoni bichganda uni stoldan tepaga ko‘tarmaslik kerak, qaychini o‘tkir uchi bilan pastka qaratib ushlash lozim. Vitachkalar qirqilmaydi.

Nazorat uchun savollar

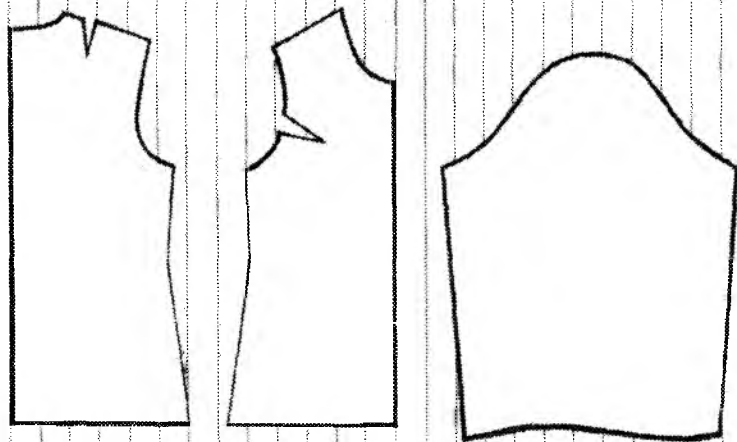
1. Buyumni bichganda nimaga e‘tibor beriladi?
2. Andazalarni joylashtirganda qaysi detallardan boshlaydilar?
3. Tukli matolar qanday bichiladi?
4. «Yo‘l-yo‘l» matolardan buyum bichkanda qanday talablarga e‘tibor beriladi?
5. Buyumni «katak-katak» matolardan bichganda nimaga e‘tibor beriladi?



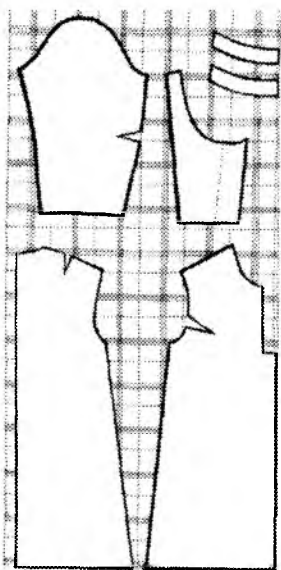
65-Rasm.



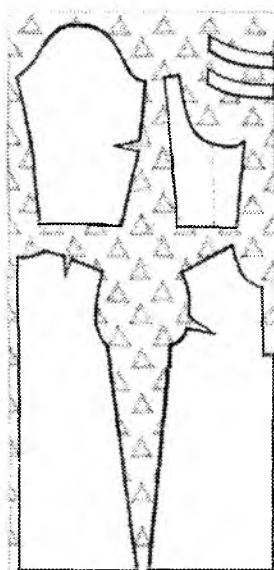
66-Rasm.



67-Rasm.



68-Rasm.



69-Rasm.

2.2 Bichilgan kiyimni qomatga kiydirib ko‘rish

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo‘laklarning o‘rta chiziqlari, ko‘krak, bel, bo‘ksa chiziqlari, yeng va yoqalar o‘rta chiziqlari).

O‘rnashuvi tekshiriladigan buyum figuraga kiydiriladi, model bo‘yicha mo‘ljallangan yelka yostiqchalari joylariga qo‘yiladi. Taqilma hosil qilinib, old bo‘laklarining o‘rta chiziqlari ustma-ust tushiriladi. Buyumlarning o‘rta chizig‘i figuraning o‘rta chizig‘i bilan ustma-ust tushib, qat’iy vertikal holatda joylanishi kerak. Buyumning orqa chizig‘i figura orqasining o‘rta chizig‘i bilan ustma-ust tushiriladi. Odam gavdasiga kiydirilgan buyum sinchiklab ko‘riladi. Uning figurada o‘rnashuviga, uzunligiga, kengligiga, umumiy shakliga, ayrim detallarning o‘lchamlariga, ularning o‘zaro bog‘lanishi va nisbatlariga, ulardan tashqari vitachkalar, cho‘ntaklar, bo‘rtma choklar va boshqa konstruktiv chiziqlar o‘rniga va shakliga alohida e‘tibor beriladi. Ko‘rish natijalari taxlil qilinadi va konstruksiyaga muayyan o‘zgarishlar kiritish to‘g‘risida xulosa chiqariladi.

Engil ko‘ylaklarni kiydirib ko‘rganda ko‘krak va yubka qismlarning vitachkalari va choklarning o‘lchamlari bel chizig‘ida bir-biriga keltiriladi.

2.3 Buyumning qomatda o‘rnashuvini nazorat qilish

1. Yoqa o‘mizning shaklini aniqlashtiruvchi chiziq rangli ip bilan belgilanadi.

2. Taqilmali buyumlarda izmalarning o‘rni belgilanadi.

3. O‘tkazma yoqali buyumlarda ostki yoqani yoqa o‘mizga qadab, uni bo‘yinga nisbatan joylanishi, ko‘tarmasi, uchlarning shakli aniqlanadi. Yoqa o‘mizga o‘rta chiziqdan boshlab qo‘yma chok bilan qadaladi. Yaxlit yoqali buyumlarda ham ostki yoqaning shakli va o‘lchamlari aniqlanadi. Yaxlit bichilgan yoqaning o‘rta choki burishmasdan to‘g‘ri yotish kerak.

4. Belga tasma bog‘lab, rangli iplar bilan uning aniq chizig‘i belgilanadi.

5. Taxlamalar, vitachkalar, choklarning simmetrik joylashganligi aniqlanadi. Shu bilan birga yubka bilan lifdagi yon choklari to'g'ri tutashganligi tekshiriladi.

6. Eng o'mizning chuqurligi aniqlanadi. yengi yaxlit bichilgan buyumlarda, yengning kengligi va uzunligi aniqlanadi.

7. Kirishtirib o'tkazilgan yengning yeng o'mizida o'rnashuvi tekshiriladi. yengda tanda ipning yo'nalishi vertikal holatda bo'lishi shart. Shu bilan birga o'tkazma yengning kengligi va uzunligi aniqlanadi.

8. Buyumning uzunligi belgilanadi. Buyumning uzunligi polning satxiga nisbatan aniqlanadi, etagi bukib qadaladi.

9. Asosiy detallarda bezatuvchi detallarning (naqshlarning) o'rni belgilanadi.

10. O'zgarishlar kiritilgandan so'ng model yana bir sidra ko'rib chiqiladi.

Nazorat uchun savollar

1. Buyum kiyib ko'rishga qanday tayyorlanadi?
2. O'mashuvni tekshirish uchun nimalarga ahamiyat berish kerak?
3. O'tkazma yenglarda tanda ipi qanday joylanishi kerak?
4. Yaxlit bichilgan yoqalarni tekshirganda nimaga e'tibor beriladi?
5. Buyumning uzunligi qanday aniqlanadi?

2.4 Kiyimning qomatda o'rnashuvning asosiy nuqsonlari, ularning paydo bo'lishning sabablari va yo'qotish usullari:

Jadval 10.

№	Nuqson	Nuqsonlar paydo bo'lishning sabablari	Nuqsonni yo'qotish usullari
1.	Latskan qayirmasi birinchi izmadan pastroq yoki teparoq joylashgan (rasm 70.)	Yoqa o'tkazish latskan qayirmasi chizig'i bilan bir biriga nisbatan noto'g'ri belgilangan	Yoqa o'tkazish chizig'i latskan qayirmasining aniq chizig'iga nisbatan o'zgartiriladi
2.	Old bo'lakning etak tomoni ochilib ketadi (rasm 71.)	Konstruksiya balansi buzilgan.	Yoqa o'mizning eng baland nuqtasi pastka ko'chiriladi, ortiqcha gazlama chokga kiritiladi.
3.	Old bo'lakning etak tomoni bir-birining ustiga ortiqcha o'tib ketadi (rasm 72.)	Yoqa o'mizning eng baland nuqtasi o'rta chiziqqa nisbatan noto'g'ri joylashtirilgan	Old bo'lakning yelka chizig'i ort bo'lakning yelka chizig'iga nisbatan yeng o'mizi tomonga ko'chiriladi. yeng o'mizdagi ortiqcha gazlama qirqilib olinadi
		Konstruksiya balansi buzilgan	Yoqa o'mizning eng baland nuqtasi tepaga ko'chiriladi, yelka chiziqning yo'nalishi o'zgartiriladi

		Yoqa o' mizning eng baland nuqtasi o' rta chiziqga nisbatan noto' g'ri joylashtirilgan	Old bo' lakning yelka chizig' i ort bo' lakning yelka chizig' iga nisbatan yoqa o' mizi tomonga ko' chiriladi. Yoqa o' mizdagi ortiqcha gazlama qirqilib olinadi
4.	Yoqa bo' ylab yeng o' mizi tomonga burishib qolishlar (shu bilan birga old bo' lakning etak tomoni bir-birining ustiga ortiqcha o' tib ketadi) (rasm 73.)	Yoqaning o' mizga tikilish chizig' i yoqa o' mizning uzunligidan kalta	Yoqaning o' mizga tikilish chizig' i uzunlashtiriladi. Agar buning iloji bo' lmasa, yoqa o' mizning uzunligi kaltaroq olinadi, buning uchun old va ort bo' laklar ko' tariladi. Ortiqcha gazlama yelka choklarga kiritib yuboriladi. Yoqa o' mizi chuqurlashtiriladi, buyumning uzunligi aniqlashtiriladi.
5.	Ort bo' lakda yoqa tegida ko' ndalang taxlamalar (rasm 74.)	Buyumda old-orqa balansi buzilgan, yoqa o' mizi juda baland olingan	Ort bo' lakning yoqa o' mizi chuqurlashtirilib, yelka qirquimning yo' nalishi o' zgartiriladi
		Ort bo' lakda yeng o' mizning balandligi etarlicha emas	Eng o' mizning balandligi oshiriladi (shu bilan birga, zarur bo' lsa, yeng qiyamasining balandligi ham oshiriladi)

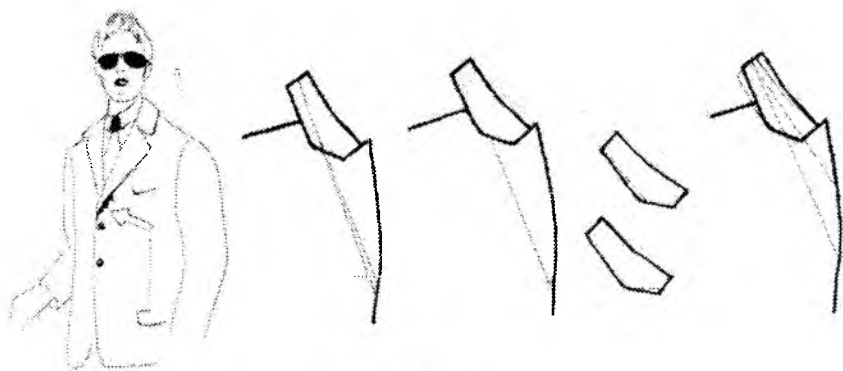
		Juda qalin yelka yostiqlar qo'yilgan	Yelka yostiqlarni almashtirib qo'yishadi
6.	Ort bo'lakda yoqa bo'yinga nisbatan noo'rin joylashgan (rasm 75.)	Ort bo'lakning yoqa o'mizi juda chuqur o'yilgan	Ort bo'lakning yoqa o'mizi bo'yicha qoldirilgan qo'yim chiqariladi. Agar qo'yim qoldirilmagan bo'lsa, ort bo'lak yon choklari bo'yicha ko'tariladi, yeng o'mizlari uyiladi, yelka chiziqning yo'nalishi o'zgartiriladi va etak qirqimi to'g'irlanadi.
7.	Engning old qismida bo'ylama taxlamalar (rasm 76.)	Eng qiyamasining old qismi kalta bo'lib qolgan	Eng qiyamasining balandligi oshiriladi - ostki yengning qiyamasi chuqurlashtiriladi, ustki yengning old qismini o'zgartirmasdan, qiyamasidan ortiqcha gazlama qirqilib olinadi. Shu bilan birga yeng uzunlashtiriladi.

8.	Engning tirsak qismida bo'ylama taxlamalar (rasm 77.)	Eng qiyamasining ort qismi kalta bo'lib qolgan	Eng qiyamasining balandligi oshiriladi – ostki yengning qiyamasi chuqurlashtiriladi, ustki yengning ort qismini o'zgartirmasdan, qiyamasidan ortiqcha gazlama qirgilib olinadi.
9.	Eng qiyamasining old va ort qismida hosil bo'lgan taxlamalar (rasm 78.)	Eng qiyamasining balandligi o'mizning cho'qurtligiga nisbatan noto'g'ri olingan	yeng qiyamasining balandligi oshiriladi – ostki yengning qiyamasi chuqurlashtiriladi.
10.	Eng qiyamasining tepa qismida ko'ndalang taxlamalar (rasm 79.)	Eng o'mizning chuqurligiga nisbatan yeng qiyamasi baland olingan	Eng qiyamasining balandligi pasaytiriladi
11.	«Reglan» bichimli yenglarda hosil bo'lgan taxlamalar (rasm 80.)	Yelka qismida yeng tor bo'lib qolgan	Yelka qismida o'rta chok bo'yicha qoldirilgan qo'yim chiqariladi. Agar zarur bo'lsa o'miz tomondan ham qoldirilgan qo'yim chiqariladi.
Yubkalaridagi nuqsonlar			
12.	Yubkaning old tomoni oyoqqa yopishib turadi (rasm 81.)	Yubka old tomonining o'Ichami ortiq uzayib ketgan	Old bo'laginging bel chizig'idan ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi.

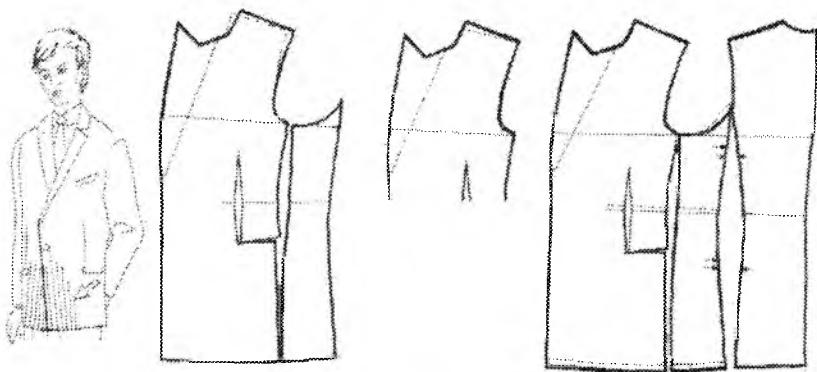
13.	Yubkaning ort tomoni oyoqqa yopishib turadi	Yubka ort tomonining o'Ichami ortiq uzayib ketgan	Ort bo'lagining bel chizig'i bo'ylab ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi.
14.	Yubkaning ort bo'lagida belboq bo'ylab hosil bo'lgan ko'ndalang taxlamalar (rasm 82.)	Yubka ort tomonining o'Ichami ortiq uzayib ketgan. Yon va orqa vitachkalarining o'Ichami ortiqcha olingan.	Ort bo'lagining bel chizig'i bo'ylab ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi. Yon va ort va orqa vitachkalarining o'Ichami kamaytiriladi.
15.	Bo'ksa chizig'i bo'ylab tarang tortilgan ko'ndalang taxlamalar	Yon vitachkaning o'Ichami ko'paytirib olingan	Yon vitachkani o'Ichami kamaytiriladi. Shu bilan birga, old va orqa vitachkalarining o'Ichami ko'paytiriladi

Nazorat uchun savollar

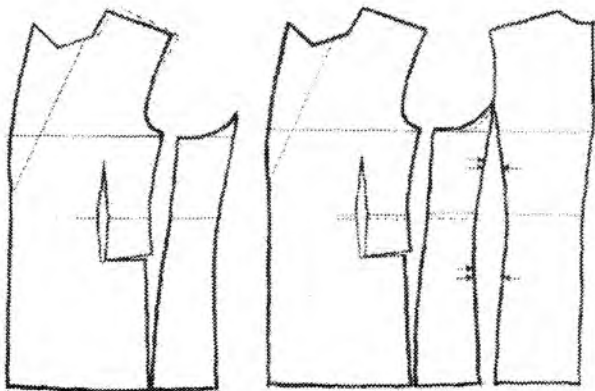
1. Yelka buyumlarda qanday nuqsonlarni uchratish mumkin?
2. Konstruksiya balansi buzilganligi tufayli qanday nuqsonlar paydo bo'ladi?
3. «Reglan» bichimli yenglarda hosil bo'lgan taxlamalarni qanday yo'qotsa bo'ladi?
4. Yubkaning old tomoni oyoqqa yopishib tursa, bu nuqsonni yo'qotish uchun nima qilish kerak?
5. Yubkaning bo'ksa chizig'i bo'ylab tarang tortilgan ko'ndalang taxlamalarni qanday yo'qotsa bo'ladi?



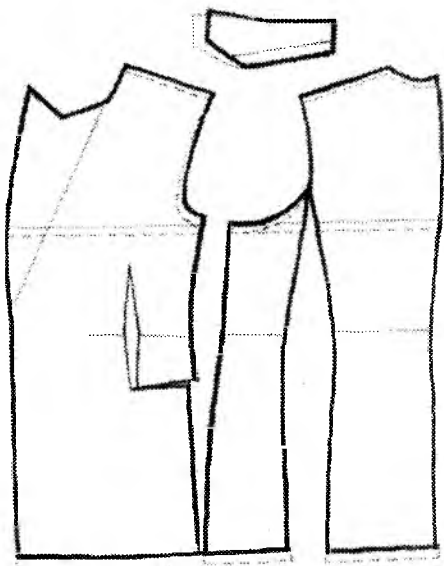
70-Rasm.



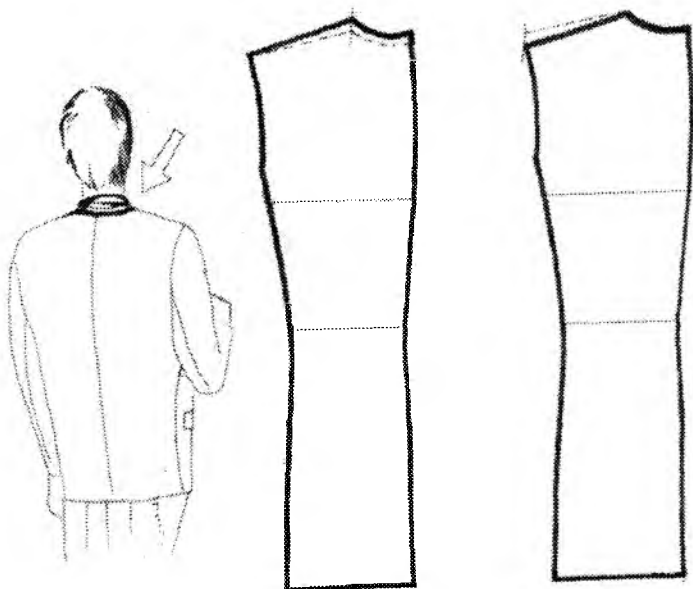
71-Rasm.



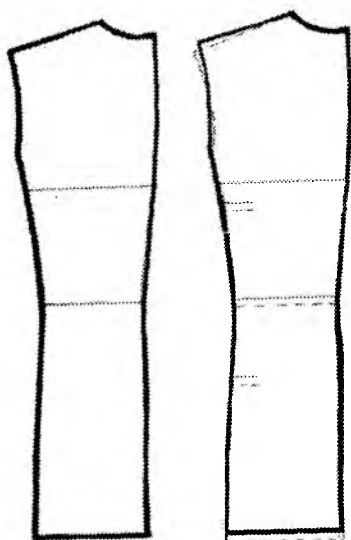
72-Rasm.



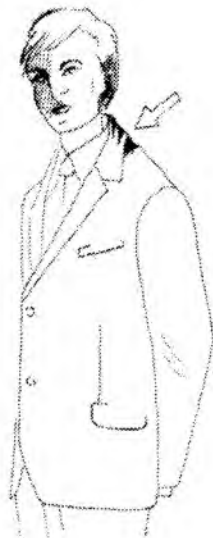
73-Rasm.

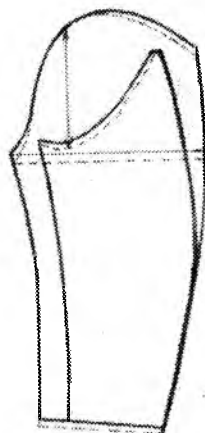


74-Rasm.

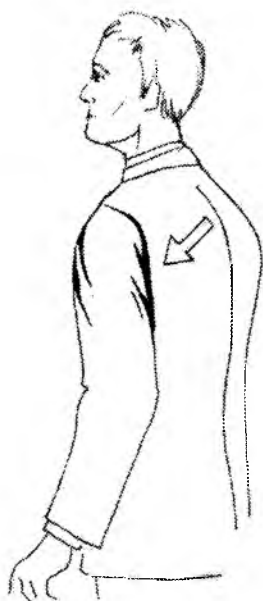
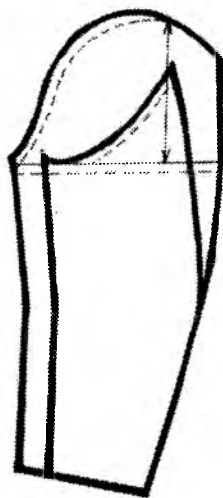


75-Rasm.

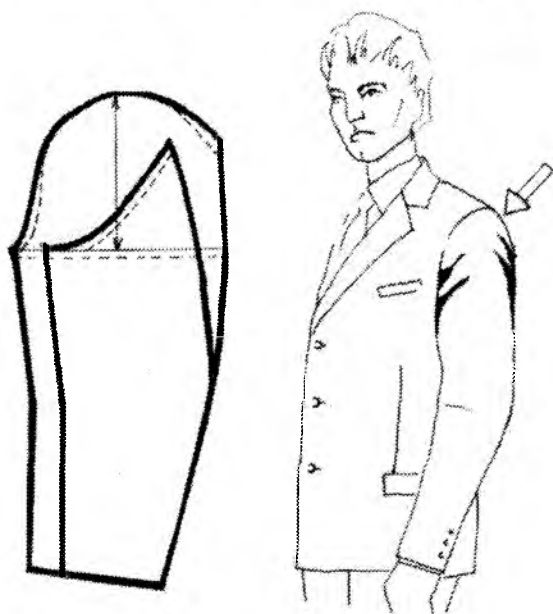
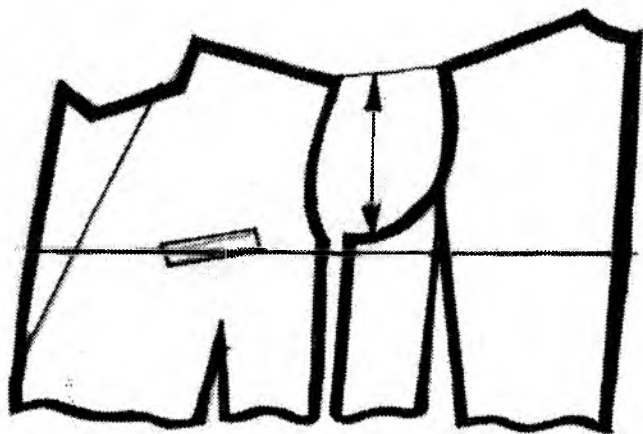




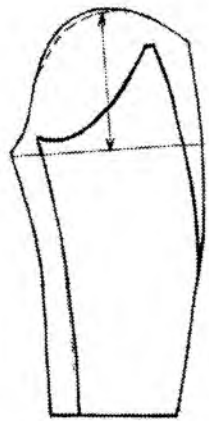
76-Rasm.



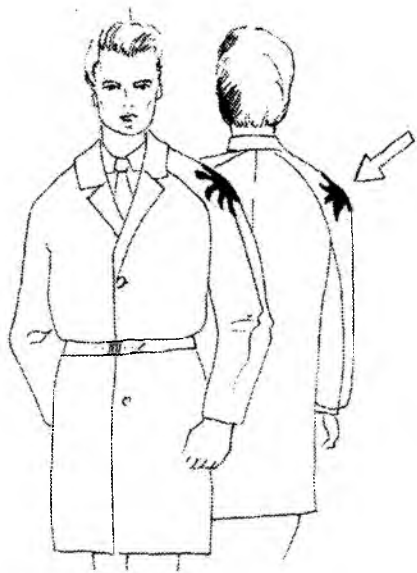
77-Rasm.



Rasm 78. a,b



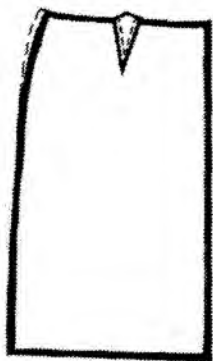
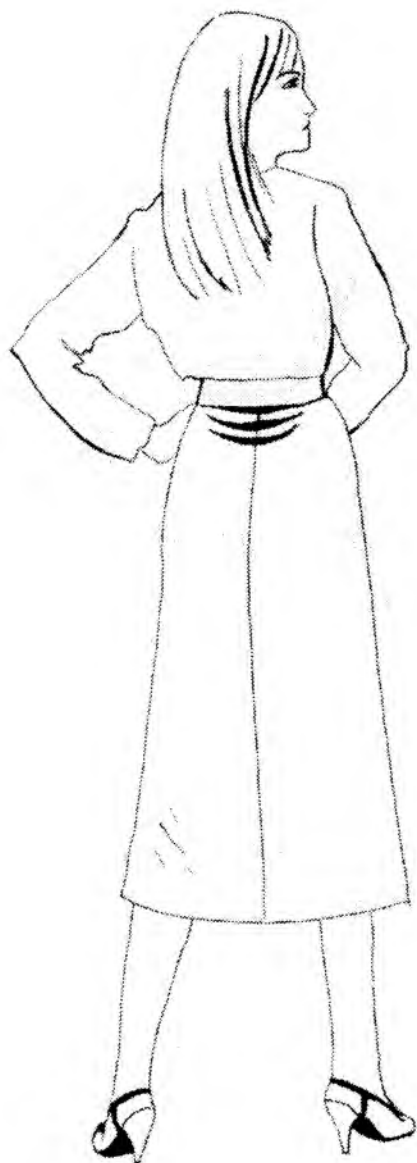
79-Rasm.



80-Rasm.



81-Rasm.



82-Rasm



**83-Rasm. Bo'rtma chokli ko'ylak.
MRDI bakalavriati talabasi O. Sagdullayevaning eskizi**

16-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Bo'rtma chokli ko'ylakka ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, ko'ylak detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Ko'ylak uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichish.
3. Ko'ylakni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakning koketkasiga, taqilmasiga, yenglariga ishlov berish.
5. Ko'ylakga namlab-isitib ishlov berib, butkul tikib tayyorlash.

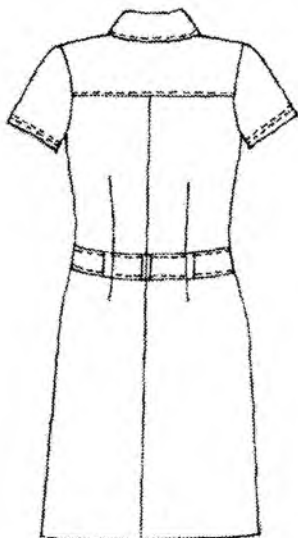
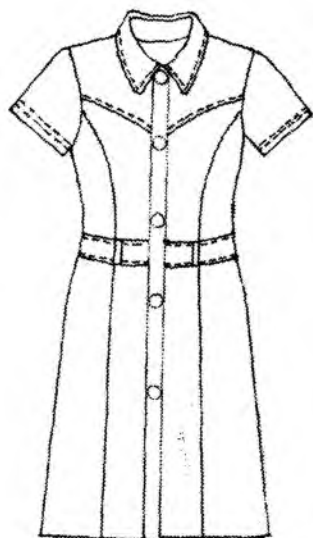
Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

«Bukle» va «djins» matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan ko'ylak (rasm 83.). Silueti nimyopishgan. Ko'ylakning uzunligi tizzagacha. Old bo'lakning tepa qismi «djins» matodan tikilgan koketkali. Old bo'lagida yeng o'mizidan o'tkazilgan egiruv bo'rtma choklar mavjud. Old bo'lakning taqilmasi - izmalar va tugmalarga taqiladigan, «djins» matodan tikilgan planka. Shlevkalar tikilgan belboq ko'ylakning bel chizig'idan pastroqda birlashtirilgan.

Ort bo'lakning tepa qismi «djins» matodan tikilgan koketkali. Ort bo'lakda o'rta chok va bel vitachkalari mavjud.

Yoqasi - qirqma ko'tarmali qaytarma yoqa.

Kalta o'tkazma yenglar «djins» matodan tikilgan. Yoqa, koketkalar, belboq va yenglar bo'ylab bezak choklar yurgizilgan.



84-Rasm. Modelning texnik eskizi

1. Ko‘ylakni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 11.

No	Detallar nomi	Detallar soni
«Bukle» matodan		
1.	Old bo‘lakning yuqorgi o‘rta qismi	2
2.	Old bo‘lakning yuqorgi yon qismi	2
3.	Old bo‘lakning pastki o‘rta qismi	2
4.	Old bo‘lakning pastki yon qismi	2
5.	Ort bo‘lakning yuqorgi qismi	2
6.	Ort bo‘lakning pastki qismi	2
«Djins» matodan		
7.	Old bo‘lak plankasi	2
8.	Old bo‘lakning koketkasi	2
9.	Ort bo‘lakning koketkasi	1
10.	Eng	2
11.	Ustki yoqa	1

12.	Ostki yoqa	1
13.	Ustki yoqaning ko'tarmasi	1
14.	Ostki yoqaning ko'tarmasi	1
15.	Old bo'lakning belbog'i	2
16.	Ort bo'lakning belbog'i	1
Qotirma matodan		
17.	Old bo'lak plankasi	2
18.	Ustki yoqaning ko'tarmasi	1
19.	Ostki yoqaning ko'tarmasi	1
20.	Old bo'lakning belbog'i	2
21.	Ort bo'lakning belbog'i	1

2. «Bukle» matosi ikkiga buklanib, stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detallarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak.

Buyum katak matodan bichilgani uchun alohida e'tiborni talab qiladi. Ikkita qismdan iborat bo'lgan ort bo'lakning chap va o'ng tomonida ko'ndalang yo'laklar simmetrik joylashtirilgan bo'lishi kerak. Ko'ylakning o'rta, yon va bo'rtma choklaridagi ko'ndalang chiziqlar bir biriga tutash to'g'ri tushish kerak.

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (bel, bo'ksa chiziqlari, vitachkalar, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko'klanib gavdaga kiydirib ko'riladi. O'rnavuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

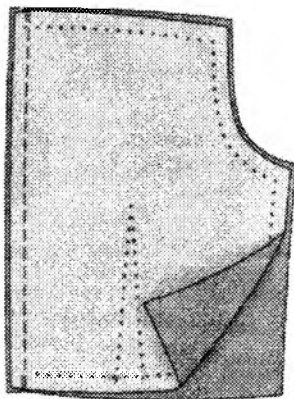
4. Qotirmalar old va ort bo'lak belboqlariga, old bo'lak plankalariga, ostki va ustki yoqaning ko'tarmasiga, ostki yoqaga dazmollab yopishtiriladi.

Old bo'lakning o'rta qismlari yon qismlari bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Bo'rtma choklar tikiladi va yo'rmalanib, markaz tomonga qaratib dazmollanadi (rasm 85.).

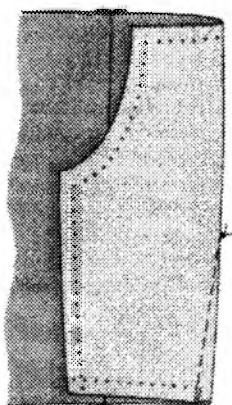
Ort bo'lakning yuqorgi qismlari juftlanib, o'rta chok bo'yicha tikiladi. Ort bo'lakning pastki qismlari ham o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. O'rta chok chizig'i bo'yicha baxyaqator yurgiziladi (rasm 86.). Choklar yo'rmanlab yorib dazmollanadi.



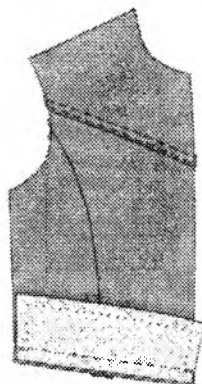
85-Rasm.



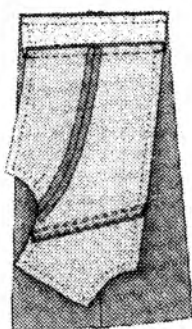
86-Rasm.



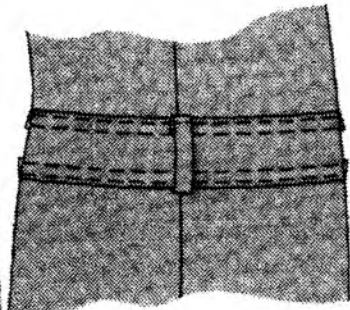
87-Rasm.



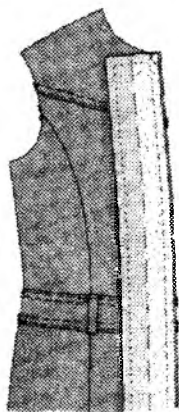
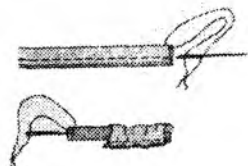
88-Rasm.



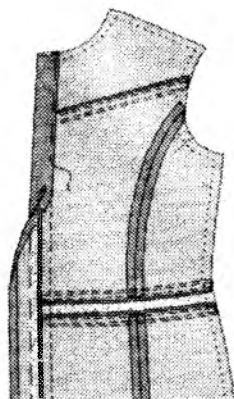
89-Rasm.



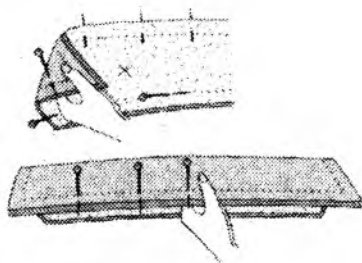
90- Rasm.



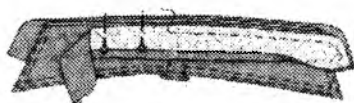
91-Rasm.



92-Rasm.



93-Rasm.



94-Rasm.

Ort bo'lakdagi bel vitachkalar tikiladi. Vitachkalar pastdan boshlab uchigacha tikiladi. Vitachkaning uchi uchtdan qaytma baxyaqator yurgizib puxtalanadi (rasm 87.). Vitachkalar markazga qaratib dazmollanadi. Gazlamaning vitachka uchlaridagi solqi joylari kirishtirib dazmollanadi.

Old bo'lak koketkalari old bo'lakning yuqorgi qismiga tikiladi. Ort bo'lak koketkasi ort bo'lakning yuqorgi qismiga tikiladi (rasm 88.). Choklar yo'rmalanib, koketka tomonga dazmollanadi. Koketka choklari bezak choklar bilan bezatiladi. Birinchi baxyaqator 0,1 *sm* kenglikda, ikkinchisi esa 0,7 *sm* kenglikda yurgiziladi.

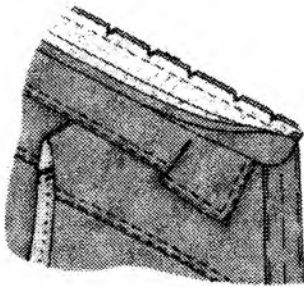
Old bo'lak belbog'i old bo'lakning yuqorgi qismiga biriktirib tikiladi, ort bo'lak belbog'i esa ort bo'lakning yuqorgi qismiga biriktirib tikiladi (rasm 89.). Choklar yo'rmalanib, belboq tomonga qaratib dazmollanadi. Old bo'lakning pastki qismlari belboq bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Belgilangan chiziq bo'yicha baxyaqator yurgiziladi.

Ort bo'lakning pastki qismi ort bo'lak belbog'iga biriktirib tikiladi. Choklar yo'rmalanib dazmollanadi. Belboq bo'ylab ikkita bezak chok yurgiziladi. Birinchi baxyaqator 0,1 *sm* kenglikda, ikkinchisi esa 0,7 *sm* kenglikda yurgiziladi.

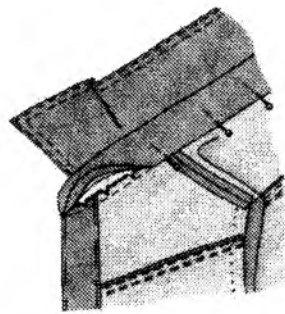
Tanda bo'yicha «djins» matodan bichilgan uzun hoshiya bo'yلامasiga ikkiga buklanadi. Buklovdan 2 *sm* kenglikda baxyaqator yurgiziladi. Tikilgan hoshiya ip va igna yordamida o'ngiga ag'dariladi (rasm 90). Hoshiya dazmollanib, bezak chok bilan tikiladi. Keyin hoshiya beshta bir xil bo'laklarga qirqiladi. Hosil bo'lgan «shlyovkalar» kertimlar bo'yicha old bo'lakning bo'rtma choklar ustidan, ort bo'lakning vitachkalar va o'rta chok ustidan qadaladi.

“Shlyovkalar” belboqqa qadalib, belboqning yuqorgi choki bo'ylab tikiladi (rasm 90).

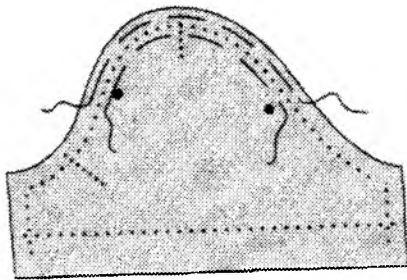
Plankalar old bo'laklarning bort qirqimlariga tikiladi (rasm 91.). Choklar planka tomon dazmollanadi. Plankaning ochiq qirqimi buklanib, old bo'lakning teskarisidan planka tikilish choki ustidan ko'klanadi (rasm 92.,93.).



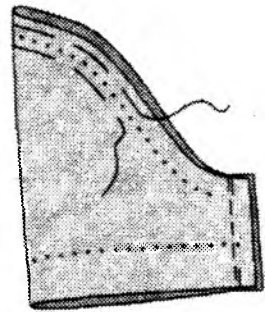
95-Rasm.



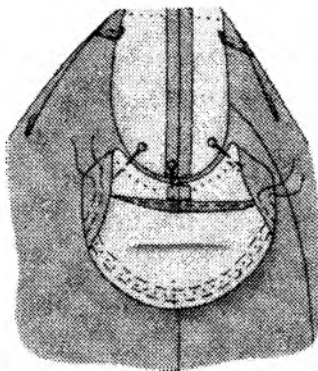
96-Rasm.



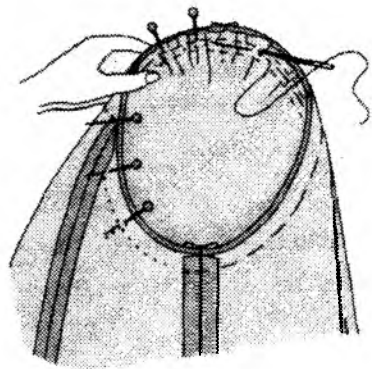
97-Rasm.



98-Rasm.



Rasm 99.



100-Rasm.

Old bo'lak ort bo'lak bilan juftlanadi. Yelka choklar tikilib yo'rmalanadi. Choklar yorib dazmollanadi. Ustki yoqa ostki yoqa bilan o'ngini ichkariga qaratib ko'klanadi. Yoqa qirqimlari bo'ylab baxyaqator yurgiziladi. Yoqaning uchlarida choklardagi ortiqcha gazlama qirqiladi (rasm 94.). Tayyor yoqa o'ng tomonga ag'dariladi. Ustki yoqa tomonidan 0,1 – 0,2 *sm*. kenglikda mag'iz hosil qilib dazmollanadi. Yoqa bo'ylab ikkita bezak chok yurgiziladi. Birinchi baxyaqator 0,1 *sm* kenglikda, ikkinchisi esa 0,7 *sm* kenglikda yurgiziladi. Ostki yoqa ko'tarmasi bilan o'rta chiziqlarni tutashtirgan holda juftlanadi. Ustki yoqaning ustidan o'ngini ichkariga qilib ustki yoqaning ko'tarmasi joylashtiriladi. Yoqa ko'tarmasi yoqaga qadalib ko'klanadi (rasm 94.). Belgilangan chiziqlar buylab baxyaqator yurgiziladi. Yoqa ko'tarmasi o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. Yoqa ko'tarmasi yoqa o'miziga o'tkaziladi (rasm 95.). Ko'tarmaning ichki qirqimlari buklanib, yoqa o'tkazish choki bo'ylab qadaladi (rasm 96.). Ko'tarmaning chetidan bostirib chok yurgiziladi.

Old bo'lak ort bo'lak bilan nazorat kertimlarni, belboqlarni, chok chiziqlarni tutashtirgan holda, o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Yon choklar tikilib yo'rmalanadi. Choklar yorib dazmollanadi.

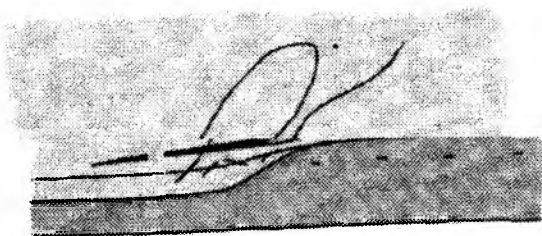
Englarni yeng o'miziga to'g'ri o'tkazish uchun, yeng qiyamasi bo'ylab ikkita «yirik qadamli» baxyaqator yurgiziladi (rasm 97.). yengning choki tikiladi (rasm 98.). Chok yo'rmalanib, yorib dazmollanadi. yengning uchi bukma chok bilan tikiladi. yeng o'mizga qo'lda to'g'ri qaviq bilan 0,9 *sm* kenglikda chok solib, yeng tomondan ko'klanadi (rasm 99.). Bunda qaviqning yirikligi 0,5 *sm* bo'ladi. yeng solqiligi kertimlar bo'yicha barobar taqsimlanadi. yengni o'tkazishda u yeng tomondan 1 *sm* kenglikdagi chok hosil qilib tikiladi (rasm 100.). yeng o'tkazilib bo'lgandan keyin, yengdagi solqilar dazmollab kirishtiriladi.

Ko'ylakning etagi yashirin qo'l chokda tikiladi (rasm 101).

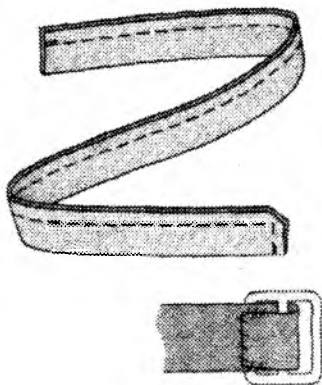
Alohida bog'lanadigan belbog'ni tikish uchun, tanda bo'yicha «djins» matodan bichilgan uzun hoshiya bo'yilamasiga ikkiga buklanadi. Buklovdan 4 *sm* kenglikda baxyaqator yurgiziladi (rasm 102.). Belbog' o'ngiga ag'darilib dazmollanadi.

Nazorat uchun savollar

1. Ko'ylakning qaysi detallari qotirma bilan mustahkamlanadi?
2. Vitachkalar qanday ishlov beriladi?
3. Vitachkalar qaysi tomonga qaratib dazmollanadi?
4. Koketkalar qanday ishlov beriladi?
5. Bezak choklar qanday kenglikda tikiladi?
6. «Shlyovka»lar qanday tikiladi?
7. Old bo'lak taqilmasiga qanday ishlov beriladi?
8. Ko'tarmali qaytarma yoqaga qanday ishlov beriladi?
9. Yoqa o'mizga qanday o'tkaziladi?
10. Englarga qanday ishlov beriladi?
11. Englar o'mizga qanday o'tkaziladi?
12. Ko'ylakning etagi qanday tikiladi?



101-Rasm.



102-Rasm.



103-Rasm. Bashang korset.
MRDI bakalavriati talabasi O. Sagdullaevaning eskizi

17-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Korsetga ishlov berish

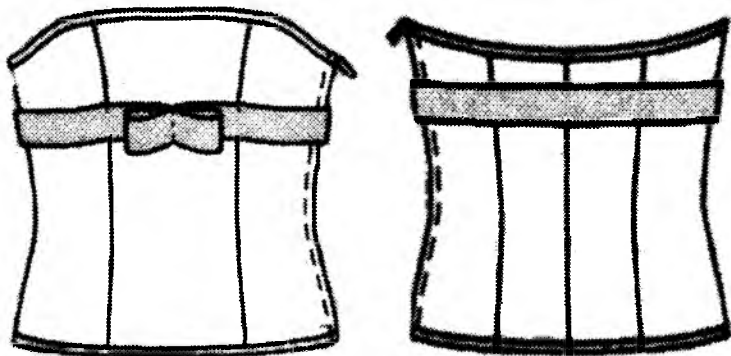
Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus bo'r, korset detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Korset uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Korsetni bichish.
3. Korsetni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Korsetning astariga ishlov berish.
5. Maxsus simlarni o'rnatish.
6. Astarni avraga ulab, korsetni butkul tikib tayyorlash.

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Shoyi matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan bashang korset (rasm 103.). Korset astar bilan tikilgan. Ko'krak tegidan atlas lenta bilan bant shaklida bezak berilgan. Ajraladigan «molniya» taqilmasi yon chokida joylashgan.



104–Rasm. Modelning texnik eskizi

1. Korsetni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval12.

No	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Old bo‘lakning o‘rta qismi	1
2.	Old bo‘lakning yon qismi	2
3.	Ort bo‘lakning o‘rta qismi	2
4.	Ort bo‘lakning yon qismi	2
<i>Astarbop matodan</i>		
1.	Old bo‘lakning o‘rta qismi	1
2.	Old bo‘lakning yon qismi	2
3.	Ort bo‘lakning o‘rta qismi	2
4.	Ort bo‘lakning yon qismi	2
<i>Qotirma matodan</i>		
1.	Old bo‘lakning o‘rta qismi	1
2.	Old bo‘lakning yon qismi	2
3.	Ort bo‘lakning o‘rta qismi	2
4.	Ort bo‘lakning yon qismi	2

2. Tanlangan mato stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detallarni bo‘r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo‘yicha to‘g‘ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg‘ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo‘lgan masofani ikkita joydan o‘lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Matoni bichganda uni stoldan tepaga ko‘tarmaslik kerak, qaychini o‘tkir uchi bilan pastka qaratib ushlash lozim.

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo‘laklarning o‘rta chiziqlari, bel chizig‘i, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko‘klanib gavdaga kiydirib ko‘riladi. Korset qomatga yopishib turishi kerak. Korsetning tepa va pastki qirqimlarning shakli aniqlanadi. Bezak lentani o‘rni belgilanadi.

O'rnashuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'Ichamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

4. Old bo'lakning o'rta qismiga, ort bo'lakning o'rta qismiga, ort bo'lakning yon qismiga, old bo'lakning yon qismlariga qotirma yopishtiriladi.

5. Ort bo'lakning o'rta qismlari o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Belgilangan chiziqlar bo'yicha ort bo'lakning o'rta choki tikiladi (rasm 105. a). Chok yorib dazmollanadi. Ord bo'lakning yon qismlari o'rta bo'lak bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Bo'rtma choklar tikiladi (rasm 105. b). Choklar yorib dazmollanadi. Old bo'lakning yon qismlari o'rta bo'lak bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Bo'rtma choklar tikiladi. Maxsus simlarni o'rnatish uchun, bo'rtma chokdan simning kengligiga $0,2 \text{ sm}$ qo'shib "kuliska" chokning chizig'i belgilanadi. Belgilangan chiziqlar bo'yicha chok yurgiziladi (rasm 105. v). Choklar bir tomonga qaratib dazmollanadi. "Kuliskalar"ga maxsus simlar o'rnatiladi (rasm 106). Simlarning uchlari buyumning yuqorgi va pastki choklariga $0,7 \text{ sm}$ etmasligi kerak.

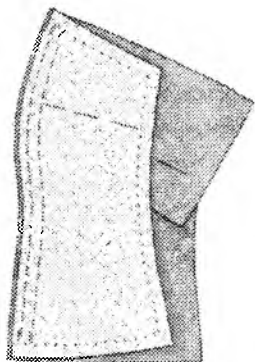
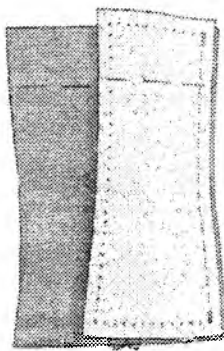
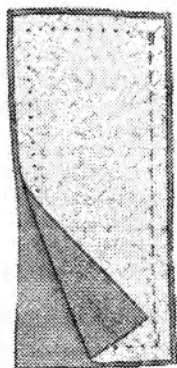
Old bo'lak ort bo'lak bilan juftlanib, o'ng tomondagi yon choki tikiladi (rasm 107.). Chok yorib dazmollanadi.

Astardan bichilgan detallarda ort bo'lak o'rta choki, old va ort bo'laklarning bo'rtma choklari tikilib, yorib dazmollanadi. Astar avra bilan teskari tomonlarini ichkariga qaratib juftlanadi. Korset yuqorgi va pastki qirqimlardan 2 sm masofada ko'klanadi (rasm 108.). Tikilmagan yon qirqimlari yo'rmalanadi.

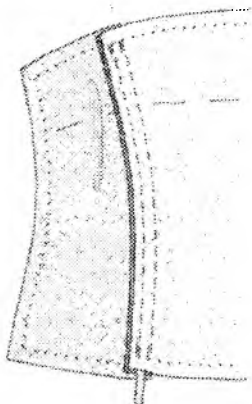
Korsetning yuqorgi va pastki qirqimlariga mag'iz bilan ishlov beriladi (rasm 109.).

Chap tomondagi yon chokiga ko'rinmaydigan qilib "molniya" tasmasi tikiladi (rasm 110.).

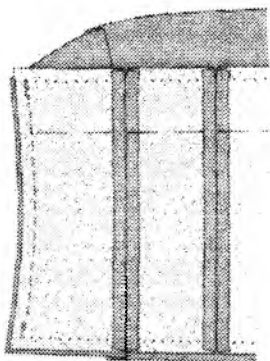
Ko'krak tagidan belgilangan chiziq bo'yicha bezak tasma tikiladi. Tasmaning uchlariga ilgaklar tikiladi (rasm 111.).



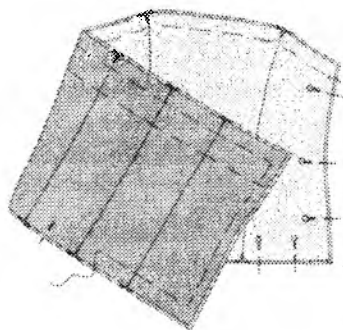
105-Rasm. a b v



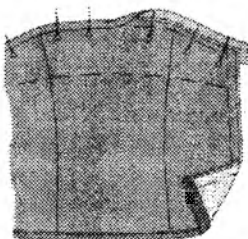
106-Rasm.



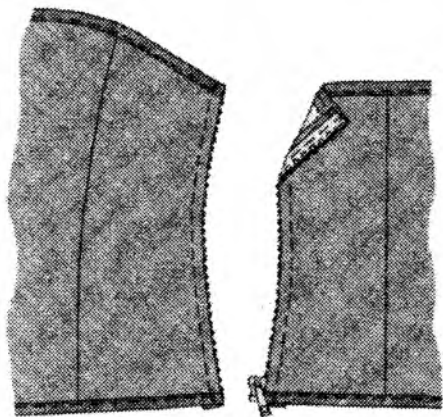
107-Rasm.



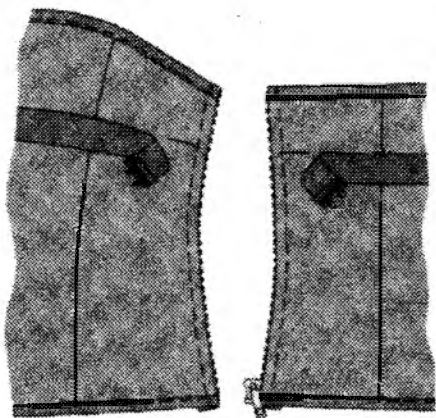
108-Rasm.



109-Rasm.



110-Rasm.



111-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1. Korsetning qomatda o'rashuvi qanday tekshiriladi?
2. Korsetning qanday detallari qotirma bilan mustahkamlanadi?
3. Maxsus simlarni o'rnatish uchun choklarga qanday ishlov beriladi?
4. Korsetning astariga qanday ishlov beriladi?
5. Korsetning taqilmasiga qanday ishlov beriladi?



**Rasm 112. Lola-gul shaklidagi yubka.
MRDI bakalavriati talabasi F. Abdullayevaning eskizi**

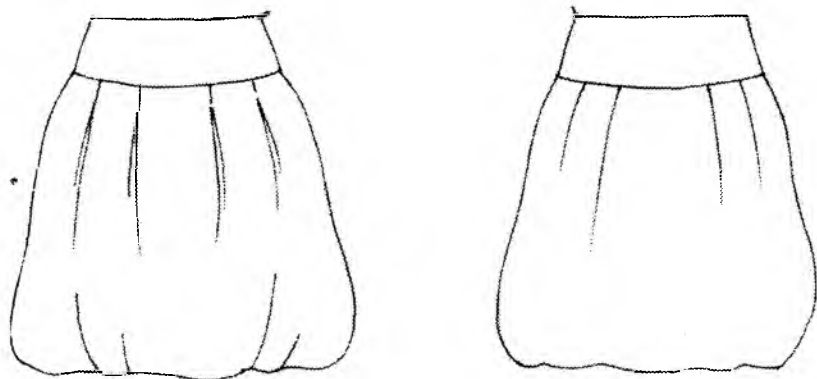
18-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Astarli yubkaga ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinala, maxsus bo'r, yubka detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Yubka uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Yubkani bichish.
3. Yubkani kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Yubkaning koketkasiga, taqilmasiga va astariga ishlov berish.
5. Astarni avraga ulab, yubkani butkul tikib tayyorlash.



Rasm 113. Modelning texnik eskizi

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Shoyi matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan lolagul shaklidagi yubka (rasm 112.).

Yubkaning tepa qismi koketkali. Yubkaning old va orqa bo'laklari koketkaga bir biriga qaratilgan taxlamalarni hosil qilib tikiladi. Yashirin «molniya» taqilmasi yon chokida joylashgan.

1. Yubkani tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 13.

№	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Old bo‘lak koketkasi	1
2.	Old bo‘lak koketkasining adipi	1
3.	Ort bo‘lak koketkasi	1
4.	Ort bo‘lak koketkasining adipi	1
5.	Yubkaning old bo‘lagi	1
6.	Yubkaning ort bo‘lagi	1
<i>Astarbop matodan</i>		
7.	Yubkaning old bo‘lagi	1
	Yubkaning ort bo‘lagi	1
<i>Qotirma matodan</i>		
8.	Old bo‘lak koketkasining adipi	1
9.	Ort bo‘lak koketkasining adipi	1

2. Tanlangan mato stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detailarni bo‘r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo‘yicha to‘g‘ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg‘ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo‘lgan masofani ikkita joydan o‘lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo‘laklarning o‘rta chiziqlari, bel, bo‘ksa chiziqlari, taxlamalarning o‘rni, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko‘klanib gavdaga kiydirib ko‘riladi. O‘rnashuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o‘lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

4. Qotirmalar old va ort bo‘lak koketkaning adiplariga dazmollab yopishtiriladi. Yubkaning old va ort bo‘laklarda belgilangan kertimlar bo‘yicha bir biriga qaratilgan taxlamalar hosil qilinadi. Taxlamalar ko‘klanadi (rasm 114.). Old va ort bo‘lak koketkalari yubkaning tepa qirqimiga o‘ngini ichkariga qilib

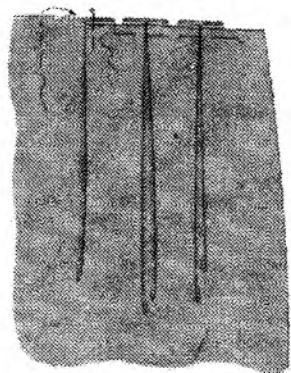
juftlanadi va biriktirib tikiladi. Choklar koketka tomonga qaratib dazmollanadi (rasm 115.).

Old bo'lakni ort bo'lak bilan o'ngini ichkariga qilib juftlab, o'ng tomondagi yon choki biriktirib ulanadi (rasm 116.).

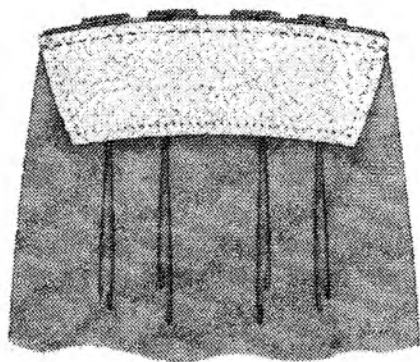
Ochilgan yashirin «molniya» tasmasi chap yon choki bo'ylab, o'ngigi o'ngiga qaratib joylashtiriladi. «Molniya»ning tepa uchi matoga to'g'nogich bilan qadaladi. Yashirin «molniya» tasmasi, «tishlarini» tirnoq bilan bosib turgan holda chok yurgizib ulanadi. Choklar chap va o'ng tomondan belgilangan kertimlargacha yurgiziladi (rasm 117.). Keyin «molniya» yopiladi. Chap tomondagi yon qirqimlar o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. «Molniya»ning pastki uchini qayirib turgan holda, yon qirqimi bo'ylab chok yurgiziladi (rasm 118.).

5. Yon choklarning bittasida taqilma uchun ochiq joy qoldirib, astardan bichilgan bo'laklar biriktiriladi. Choklar yorib dazmollanadi.

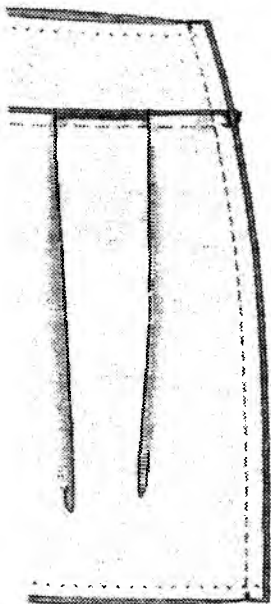
Yubkaning pastki qirqimi burmaga yig'iladi. Buning uchun ikkita "keng qadamli" baxyaqator yurgiziladi. Keyin pastki ipni tortib, astarning kengligiga moslab burmalar hosil qilinadi. Iplar mahkam bog'lanib qo'yiladi (rasm 119.).



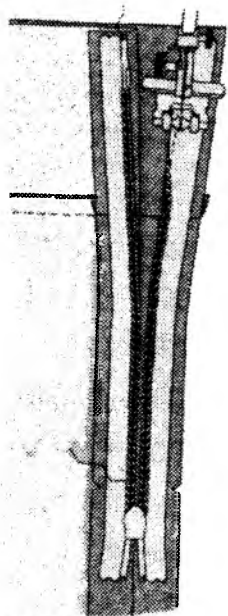
114-Rasm.



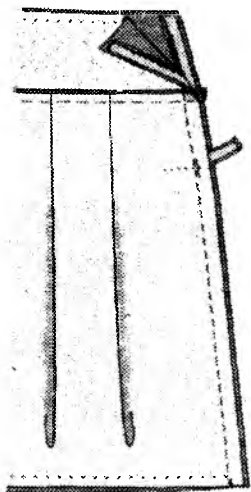
115-Rasm.



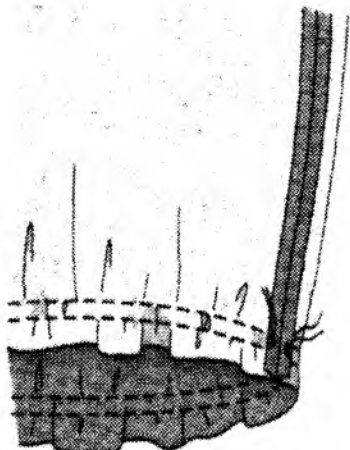
116-Rasm.



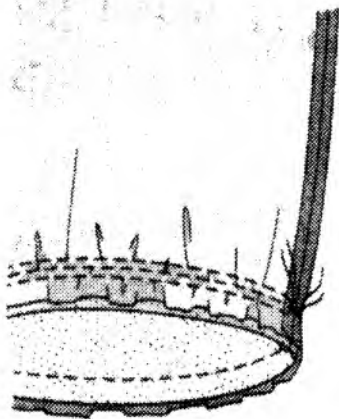
117-Rasm.



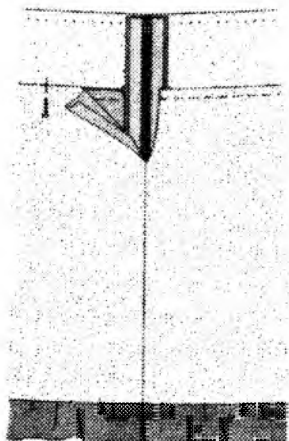
118-Rasm.



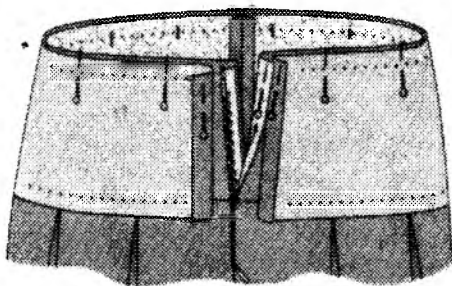
119-Rasm.



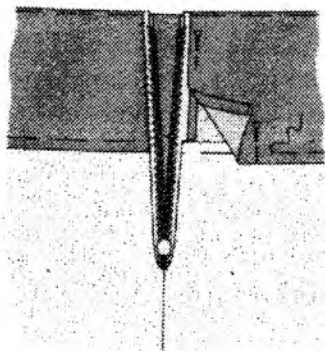
120-Rasm.



121-Rasm.



122-Rasm.



Rasm 123.

Yubka astar bilan o'ngini ichkariga qilib, yon choklarini tutashtirib, juftlanadi. Bundan keyin belgilangan chiziq bo'yicha chok yurgizib ulanadi (rasm 120.). Astar teskarisiga ag'darilib, tepa qirqimi koketka tikilish chokiga ko'klanadi (rasm 121.).

Adip detallarida o'ng tomondagi yon choki tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Adipning pastki qirqimi yo'rmalanadi. Adip yubka bilan o'ngini ichkariga qilib, yon choklarini tutashtirib, juftlanadi. Adipning chap tomondagi yon qirqimlari belgilangan chok chizig'igacha 0,5 sm etmagan holda o'ng tomonga buklanadi. Yubkaning taqilma tikilgan qirqimlari o'ng tomonga ag'darilib, adip

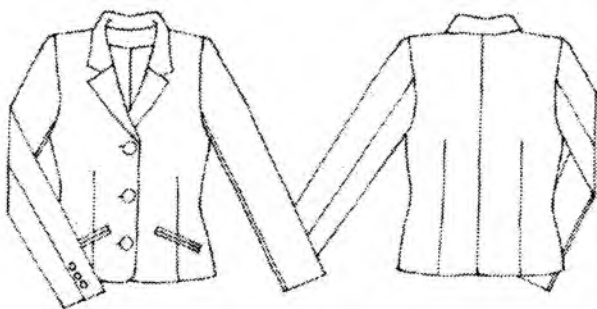
ustidan tepa qirqimiga qadaladi (rasm 122.). Yubkaning tepa qirqimi bo‘ylab baxyaqator yurgiziladi. Adip qirqimlari yubka qirqimlariga biriktirib tikiladi. Adipning pastki qirqimi koketka choki ustidan qo‘yiladi. Yubkaning o‘ng tomonidan koketka tikilish chokidan baxyaqator yurgiziladi. Shunda, yubkaning teskarisida astar bilan adip yubkaga biriktiriladi (rasm 123.).

Nazorat uchun savollar

1. Astarli yubkaning qaysi detallari qotirma bilan mustahkamlanadi?
2. Koketka tikilish choklari qaysi tomonga qaratib dazmollanadi?
3. Yashirin «molniya» tasmali taqilmaga qanday ishlov beriladi?
4. Yubkaning astariga qanday ishlov beriladi?
5. Yubkaning pastki qirqimiga qanday ishlov beriladi?
6. Astar yubkaga qanday ulanadi?
7. Yubkaning yuqori chetiga qanday ishlov beriladi?



**Rasm 124. O'tkazma yoqali jaket.
MRDI bakalavriati talabasi O. Sagdullayevaning eskizi**



125-Rasm. Modelning texnik eskizi

19-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Astarli jaketga ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus bo'r, jaket detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Jaket uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Jaketni bichish
3. Jaketni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Jaketning old va ort bo'laklariga qotirmalar bilan ishlov berish.
5. Jaketning vitachkalariga ishlov berish.
6. Jaketning cho'ntaklariga ishlov berish.
7. Jaketning yoqasiga ishlov berish.
8. Jaketning yenglariga ishlov berish.
9. Jaketning astarini avraga ulash.
10. Jaketga namlab-isitib ishlov berish.

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Sintetik iplar aralashgan jun matosidan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan astarli jaket (rasm 124.). Silueti yarimyopishgan. Old bo'lagida bel vitachkalari mavjud. Taqilmasi bir bortli – uchta izma va uchta tugmaga taqiladi. Yoqasi o'tkazma qaytarmali. Ort bo'lagida o'rta chok va ikkita bel vitachkalari bor.

Ustki va ostki qismlardan tuzilgan ikkita chokli uzun o'tkazma yenglar shlitsa bilan tikilgan.

1. Jaketni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 14.

№	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Old bo'lak	2
2.	Ort bo'lak	2
3.	Engning ustki qismi	2
4.	Engning ostki qismi	2
5.	Ustki yoqa	1
6.	Ostki yoqa	1
7.	Adip	2
8.	Ort bo'lak yoqa o'mizining adipi	1
9.	Cho'ntak xaltasi	2
10.	Cho'ntak mag'izlari	4
<i>Astarbop matodan</i>		
11.	Old bo'lak	2
12.	Ort bo'lak	2
13.	Engning ustki qismi	2
14.	Engning ostki qismi	2
15.	Cho'ntak xaltasi	2
<i>Qotirma matodan</i>		
16.	Old bo'lak	2
17.	Ort bo'lak yoqa o'mizi adipi	1
18.	Adip	2
19.	Ustki yoqa	1
20.	Ostki yoqa	1
21.	Eng shlitsasiga berilgan qo'shimcha	2

2. Tanlangan mato ikkiga buklanib, stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detaillarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin,

andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Matoni bichganda uni stoldan tepaga ko'tarmaslik kerak, qaychini o'tkir uchi bilan pastga qaratib ushlash lozim.

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo'laklarning o'rta chiziqlari, bel chiziqlari, vitachkalar, latskan qaytarmasi chizig'i, cho'ntaklarning o'rni, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko'klanib gavgaga kiydirib ko'riladi. Jacket figuraga kiydiriladi, model bo'yicha mo'ljallangan yelka yostiqlari joylariga ko'yiladi. Taqilma hosil qilinib, old bo'laklarining o'rta chiziqlari ustma-ust tushiriladi. Buyumning o'rta chizig'i figuraning o'rta chizig'i bilan ustma-ust tushib, qat'iy vertikal xolatda joylanishi kerak. Buyumning orqa chizig'i figura orqasining o'rta chizig'i bilan ustma-ust tushiriladi. Yoqaning bo'yiga nisbatan joylanishi, ko'tarmasi, uchlarining shakli aniqlanadi. Latskan qayirmasi chizig'i, vitachkalar va cho'ntaklarning o'rni aniqlanadi. Izmlar o'rni belgilanadi. O'mashuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

4. Old bo'lakga, ustki va ostki yoqalarga, ort bo'lakning yeng o'mizi bo'ylab, adiplarga, yengning shlitsalariga berilgan qo'shimchalarga qotirma yopishtiriladi.

5. Ort bo'lakning detallarini o'ngini ichkariga qilib o'rta qirqim bo'ylab belgilangan chok chizig'i bo'yicha baxyaqator yurgiziladi (rasm 126.). Chok yorib dazmollanadi. Old va ort bo'laklarda vitachkalar tikiladi. Vitachkalar pastdan boshlab uchigacha tikiladi. Vitachkalar 1,5 sm kengligigacha qirqilib yorib dazmollanadi (rasm 127.). Gazlamaning vitachka uchlaridagi solqi joylari kirishtirib dazmollanadi.

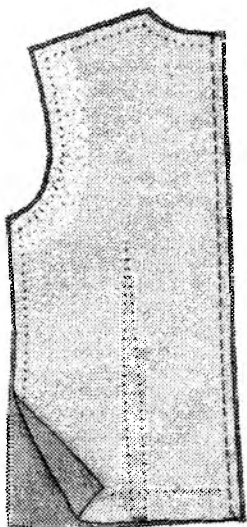
6. Cho'ntak joyini belgilovchi chiziqdan ikki tomonga 0,7 sm kenglikda yordamchi chiziqlar belgilanadi. Ikkiga bukib dazmollangan mag'izlar cho'ntak chizig'i bo'ylab ko'klanadi (rasm 128.). Yordamchi chiziqlar bo'yicha baxyaqatorlar yurgiziladi.

Keyin cho‘ntak og‘zi qirqiladi. Cho‘ntak og‘zini ikkita baxyaqator o‘rtasidan avval bir tomonga, keyin ikkinchi tomonga, oxirgacha 1,0–1,5 *sm* yetkazmasdan qirqish kerak. Qirqimlarni ikkita uchburchak bilan tugatish lozim (baxyaqatorga 0,1 - 0,15 *sm* etmasdan). Mag‘izlar qirqilmaydi (rasm 129). Mag‘izlar ag‘darilib, hosil bo‘lgan ramkalar dazmollanadi. Qirqimdagi uchburchaklar teskarisiga ag‘darilib mag‘izlarga bostirib tikiladi (rasm 130). Astardan bichilgan cho‘ntak xaltasi pastki mag‘iz chokiga biriktirib tikiladi (rasm 131.). Asosiy matodan bichilgan cho‘ntak xaltasi tepa obtachka chokiga biriktirib tikiladi (rasm 132.). Cho‘ntak xaltalari juftlanib, bir biriga biriktiriladi.

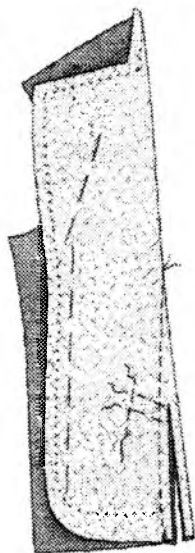
7. Old va ort bo‘laklarni o‘ngini ichkariga qaratib, yelka choklar tikiladi (rasm 133.). Choklar yorib dazmollanadi.

Ustki yoqa ostki yoqa bilan o‘ngini ichkariga qaratib ko‘klanadi (rasm 134. a). Yoqa qirqimlari bo‘ylab baxyaqator yurgiziladi. Yoqaning uchlarida chokdagi ortiqcha gazlama qirqiladi (rasm 134. b). Tayyor yoqa o‘ng tomonga ag‘dariladi.

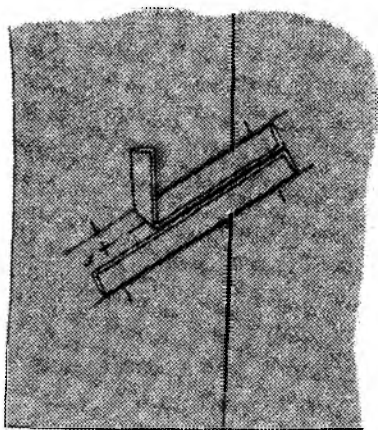
Ustki yoqa tomonidan 0,1 – 0,2 *sm*. kenglikda mag‘iz hosil qilib dazmollanadi.



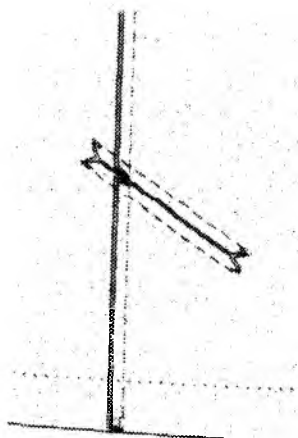
126-Rasm.



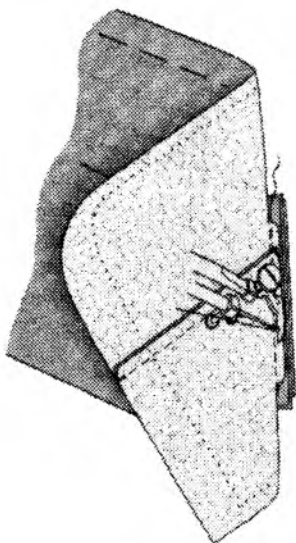
127-Rasm.



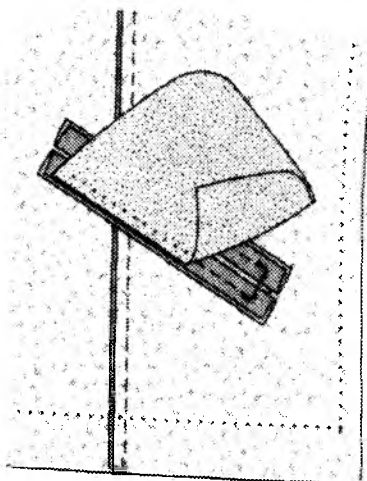
128-Rasm.



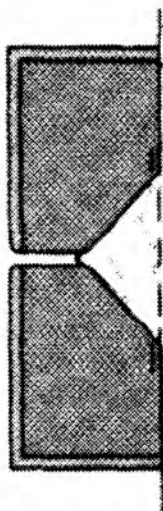
129-Rasm.



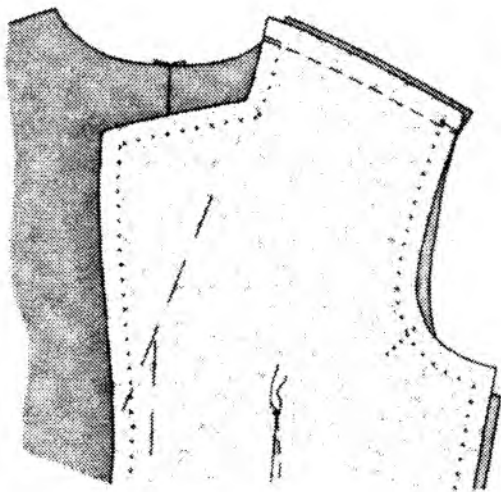
130-Rasm.



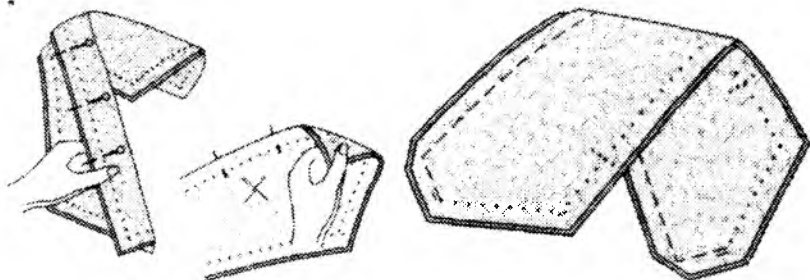
131-Rasm.



132-Rasm.



133-Rasm.



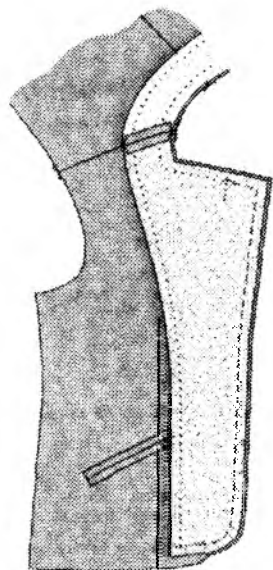
134-Rasm. a b

Ort bo‘lak yoqa o‘mizning adipi old bo‘lak adipiga biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Adip old bo‘lakga belgilangan chiziqlar bo‘yicha biriktirib tikiladi (rasm 135.). Yoqa adip bilan jaketning orasiga joylashtiriladi (rasm 136.). Ostki yoqa jaketning yoqa o‘miziga tikiladi. Ustki yoqa esa adipning yoqa o‘miziga tikiladi (rasm 137.). Latskanlarning uchlarida choklardagi ortiqcha gazlama qirqiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Adip va yoqa o‘mizi choklari 0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi.

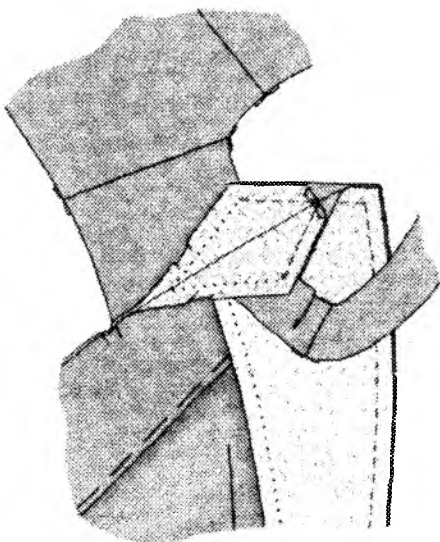
8. Old va ort bo'laklarni o'ngini ichkariga qaratib, yon choklar tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi.

Englarning ustki va ostki qismlarni o'ngini ichkariga qaratib old choki biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Shlitsaga ishlov berish uchun yengning uchiga berilgan qo'shimchani tepaga buklab, qirqimi bo'ylab bo'r bilan nazorat belgi qo'yiladi. Shlitsaga berilgan qo'shimchani teskarisiga bukib, qirqimi bo'yicha bo'r bilan nazorat belgi qo'yiladi. Belgilangan nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi (rasm 138.). yeng uchi va shlitsa qirqimlari bir biriga keltirib uchburchak shaklida buklanadi. Belgilangan nuqtalarni birlashtiruvchi to'g'ri chiziq bo'ylab baxyaqator yurgiziladi (rasm 139.). Uchburchak 0,5 sm kengligigacha qirqiladi (rasm 140.). Chok yorib dazmollanadi. yengning ostki qismida yeng uchiga berilgan qo'shimcha shlitsa bilan tikiladi. Tirsak choki shlitsadan boshlab yuqorigacha tikiladi (rasm 141.). Shlitsaning tepa qirqimida, chok baxyaqatorga etmasdan, kertiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Shlitsa va yeng uchiga berilgan qo'shimcha teskariga ag'darilib dazmollanadi (rasm 142.). Bundan keyin yenglarga astar ulanadi.

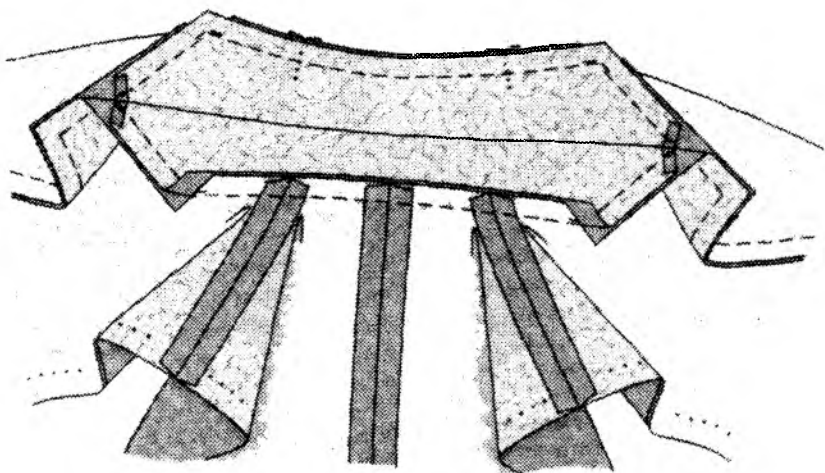
Englarni yeng o'miziga to'g'ri o'tkazish uchun, yeng qiyamasi bo'ylab ikkita «keng qadamli» baxyaqator yurgiziladi. yeng o'mizga qo'lda to'g'ri qaviq bilan 0,9 sm kenglikda chok solib, yeng tomondan ko'klanadi (rasm 143.). Bunda qaviqning yirikligi 0,5 sm bo'ladi. yeng solqiligi kertimlar bo'yicha barobar taqsimlanadi. yengni o'tkazishda u yeng tomondan 1 sm kenglikdagi chok hosil qilib tikiladi (rasm 144.). yeng o'tkazilib bo'lgandan keyin, yengdagi solqilar dazmollab kirishtiriladi. yeng qiyamasiga bo'ylama bichilgan gazlama parchasi tikiladi. Yelka yostiqchalar o'rnatilib, yelka chokiga tikiladi.



• 135-Rasm.



136-Rasm.

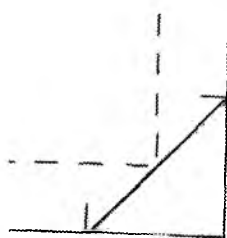


Rasm 137.

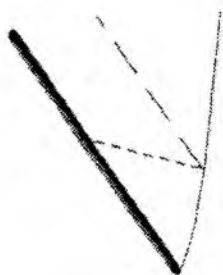
9. Astdan bichilgan old bo'lakning o'rta choki tikiladi. Erkin harakatni ta'minlash uchun ort bo'lakning astarida taxlama tikiladi. Taxlamani hosil qilish uchun pastdan va tepadan 5 *sm* uzunligida baxyaqator yurgiziladi (rasm 145.). Taxlama bir tomonga dazmollanadi. Old va ort bo'laklarda vitachkalar, yelka va yon choklari tikilib dazmollanadi.

Astarni avraga ulashdan oldin, astar avraga solishtirib tekshiriladi. Buning uchun kiyim avrasi, uning teskarisini yuqoriga qaratib, stol ustiga yoziladi. Astar avra ustiga teskari tomonini pastga qaratib qo'yiladi. Avra bilan astarning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanadi (rasm 146.). Astar tikilgandan keyin choklar astar tomon dazmollanadi. Astarning etagi avra etagining bukish chizig'iga to'g'rilab qirqiladi. Buyum teskariga ag'darilib, etak qirqimi bo'ylab avraga ulanadi. Etak qirqimi qo'lda yashirin qaviqlar solib chatib qo'yiladi (rasm 147.). yengning astari yeng o'miziga o'tkaziladi. Ort bo'lak astarida tikilmay qoldirilgan joy orqali kiyim o'ngiga ag'dariladi. yeng astarining old chokida yoki tirsak chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali ort bo'lak astaridagi tikilmay qolgan joy biriktirib tikiladi. Shundan keyin yeng astarining old chokida yoki tirsak chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali yeng astarining o'tkazma choki yeng avrasining o'tkazma chokiga tikiladi.

10. Nazorat uchun solqi qaviqlar yordamida belgilangan chiziq olib tashlanadi. Old bo'lakning o'ng tomoniga izmalar, chap tomoniga esa tugmalar tikiladi. yengning shlitsasiga mayda tugmalar tikiladi. Jaketga namlab-isitib ishlov beriladi.



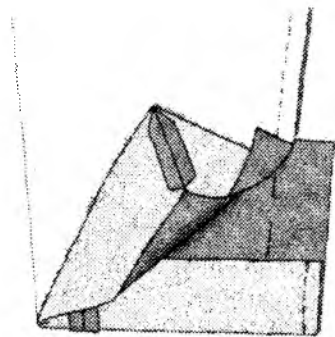
138-Rasm.



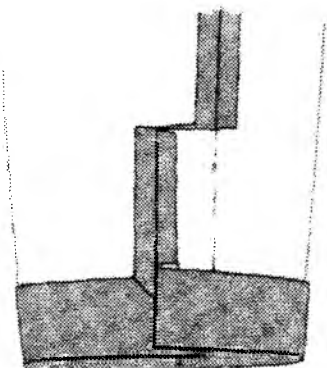
139-Rasm.



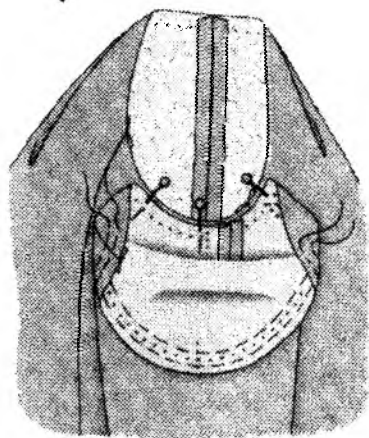
140-Rasm.



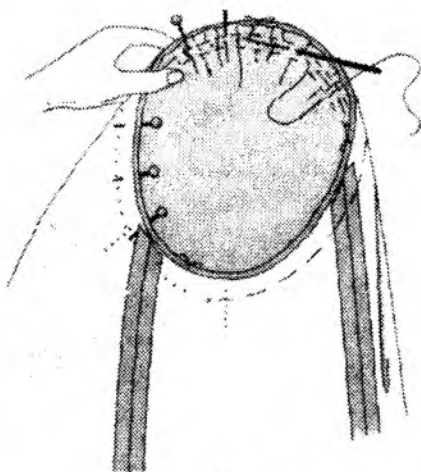
141-Rasm.



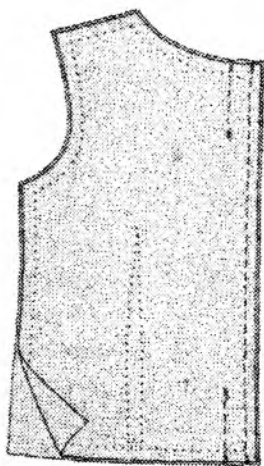
142-Rasm.



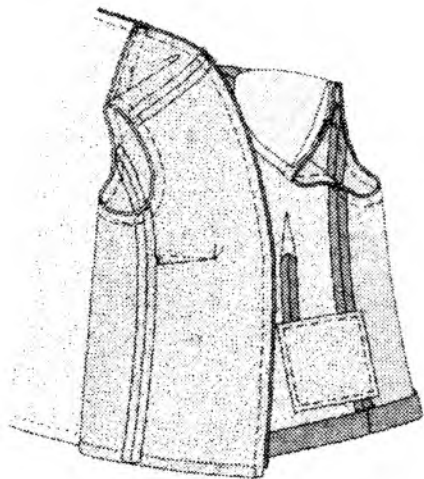
143-Rasm.



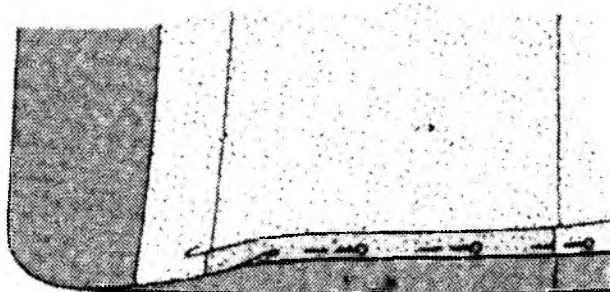
144-Rasm.



145-Rasm.



146-Rasm.



Rasm 147.

Nazorat uchun savollar

1. Jaket detallari bichilgandan so'ng, qanday yordamchi chiziqlar belgilanishi zarur?
2. Jaketning o'mashuvi qanday tekshiriladi?
3. Jaketning qaysi detallari qotirma bilan mustahkamlanadi?
4. Jaketning vitachkalariga qanday ishlov beriladi?
5. Jaketning qirqma cho'ntaklariga qanday ishlov beriladi?
6. Englarning shlitsalariga qanday ishlov beriladi?
7. Jaketning astariga qanday ishlov beriladi?
8. Astar avraga qanday ulanadi?

20-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Shifon matosidan tikilgan bashang ko'ylakka texnologik ishlov berish

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Shifon matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan bashang ko'ylak (rasm 281.). Ko'ylakning uzunligi to'piqqacha. Ko'ylakning tepa qismi dumaloq shaklli koketkali. Koketkaning old va ort bo'laklari milliy uslubdagi kashta bilan bezatilgan. Ko'ylakning pastki qismi "klyosh" shaklida bichilgan.

Topshiriqni bajarish bo'yicha uslubiy ko'rsatmalar,

Zarur bo'lgan jihoz va ashyolar:

Shifon matosi – 2,65 m, krepdeshin – 2,6 m, shoyi matosi – 0,6 m, 2 knopka, yashirin "molniya" tasmasi, mato rangiga mos iplar, kashta uchun maxsus iplar, universal tikuv mashina, maxsus yo'rnatilgan mashinasi (overlok), bo'r, qo'ylak detallarning andozalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Ko'ylak uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichish.
3. Ko'ylakni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakning koketkasiga, taqilmasiga, englariga ishlov berish.
5. Ko'ylakga namlab-issitib ishlov berib, butkul tikib tayyorlash.

Bichish jarayoni:

Tanlangan mato ikkiga buklanib stolga yoyiladi. Detailarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andozalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andozada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Shifon va krepdeshin matolari sirpanchiq bo'lganligi boyiz bo'klangan matoni bulavkalar bilan bir necha joyidan biriktirib qo'yib ish olib borilsa maqsadga muvofiq bo'lar edi. Matoni bichkanda uni stoldan tepaga ko'tarmaslik kerak, qaychini o'tkir uchi bilan pastga qaratib ushlab lozim.

Ko'ylakni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur!

Jadval 15.

No	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Shifon matosidan</i>		
1.	Old bo'lak	1
2.	Ort bo'lak	1
3.	Mag'iz	2
<i>Krepdeshin matosidan</i>		
4.	Old bo'lak	1
5.	Ort bo'lak	1
<i>Shoyi matosidan</i>		
6.	Old bo'lak koketkasi	1
7.	Ort bo'lak koketkasi	1
8.	Old bo'lak koketkasi astari	1
9.	Ort bo'lak koketkasi astari	1

Tikilish jarayoni

Bichilgan buyum ko'klanib gavdaga kiydirib ko'riladi. Yeng o'mizi va yoqa o'mizi shakli aniqlanadi va zarur bo'lgan o'zgartirishlar kiritiladi. O'rnashuvi bir bora nazoratdan o'tkazilganidan so'ng, buyumning har bitta detalini stolga alohida yoyib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

Tanlangan kashta namunasi koketkaga tikib olinadi.

Ort bo'lak koketkaning o'rta qirqimlari bo'ylab yashirin "molniya" tasmasi tikiladi. Koketka va koketka astarining yelka choklari biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Koketka astar bilan juftlanib yoqa o'mizi bo'yicha ag'darma chok bilan tikiladi.

Shifondan bichilgan ort va old bo'laklar yon chok bo'ylab qo'sh chok bilan tikiladi. Krepdeshin matosidan bichilgan detallar ham xuddi shunday tikiladi.

Qo'sh chok hosil qilish uchun detallar teskari tomonlari bir-birlariga qaratilib, 0,3 – 0,5 sm kengligida biriktirma chok bilan tikib olinadi, keyin detallarning o'ngi ag'darilib, chok to'g'rilanadi va

detallar chetidan 0,6 – 0,7 *sm* masofada ikkinchi baxyaqator yurgiziladi.

Shifon va krepdeshindan bichilgan ko‘ylakning pastki qismlari juftlanib yeng o‘mizi bo‘yicha mag‘iz chok yordamida bir biriga birlashtiriladi.

Koketka ko‘ylakning pastki qismi bilan o‘ngini ichkariga qilib juftlanadi va qirqimlar bo‘ylab baxyaqator yurgiziladi. Koketka astarining tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va koketka ulangan chokni 0,1 – 0,2 *sm* yopib, bostirma chok bilan tikiladi.

Ko‘ylakning etak qirqimiga maxsus “zig-zag” mashinasida mayda siniq baxyaqator yurgizib ishlov bersa bo‘ladi. Agar bunday mashina bo‘lmasa ko‘ylak etagini maxsus bukma chok bilan tiksa bo‘ladi. Maxsus chok quyidagicha bajariladi: etak qirqimi 0,3 *sm* buklanib baxyaqator yurgiziladi. So‘ngra bu chokni nam yupqa mato yordamida dazmollash zarur. Keyin etak qismi yana bir bor buklanib ustidan baxyaqator yurgiziladi. Shunda teskari tomondan ikki baxyaqator hosil bo‘ladi, o‘ngidan esa bitta baxyaqator mavjud bo‘ladi. Etak qismi yana bir bor nam yupqa mato yordamida dazmollanadi.

3. KUNDALIK VA TANTANALAR UCHUN YAXLIT BICHIMLI LIBOSLARNI TAYYORLASH

Yaxlit bichimlarni zamonaviy ko‘ylaklarda, bluzalarda, jaketlarda, milliy kiyimlarda uchratsa bo‘ladi. yenglari old va ort bo‘laklar bilan yaxlit bichiladigan liboslarning o‘ziga xos xususiyatlaridan biri ko‘krak qismi bo‘shroq turishi. Agar yaxlit yenglar qo‘lga yopishib turadigan tor qilib bichilsa, erkin harakatni ta‘minlash uchun xishtak tikiladi. yenglari old va ort bo‘lak bilan yaxlit bichilgan liboslar uchun yumshoq, egiluvchan, «to‘kilib» turadigan matolarni tanlash tavsiya etiladi. Shunda buyumlarda yumshoq, erkin shaklini hosil qilsa bo‘ladi.

Englari yaxlit bichilgan buyumlarda o‘ziga xos nuqsonlarni uchratish mumkundir. Shuning uchun yaxlit bichimli buyumlarda uchraydigan nuqsonlarni aniqlab ularni yo‘qotish usullarini o‘rganish zarur.

Nuqsonlar har xil sabablardan paydo bo‘lishi mumkin. Nuqsonlarni uchta guruhga bo‘lsa bo‘ladi:

1 – Konstruktiv nuqsonlar. Bu guruhdagi nuqsonlar, odam tanasining o‘lchovlari buyumning o‘lchamlariga to‘g‘ri kelmaganligidan kelib chiqadi.

2 – Modellashtirish nuqsonlari. Bu guruhdagi nuqsonlar konstruktiv modellashtirish usullarini noto‘g‘ri ishlatilishi sababli paydo bo‘ladi.

3 – Texnologik nuqsonlar quyidagi sabablar tufayli paydo bo‘ladi:

- buyum detallari noto‘g‘ri bichilishi;
- birlashtirilayotgan detallarning qirqimlar bo‘yicha tutashmaganligi;
- kertimlar siljitib yuborilganligi;
- noto‘g‘ri namlab-isitib ishlov berilishi;
- texnologik ishlov berishda xatoga yo‘l qo‘yilganligi.

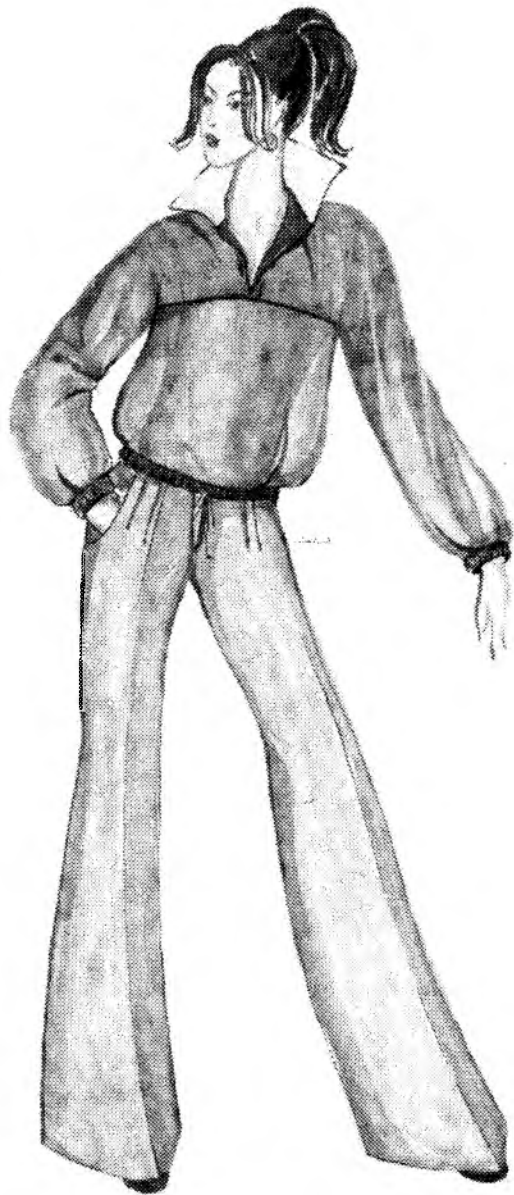
3.1 Yenglari old va ort bo'laklar bilan yaxlit bichiladigan liboslarda paydo bo'ladigan asosiy nuqsonlari, ularning paydo bo'lishning sabablari va yo'qotish usullari

Jadvall 6.

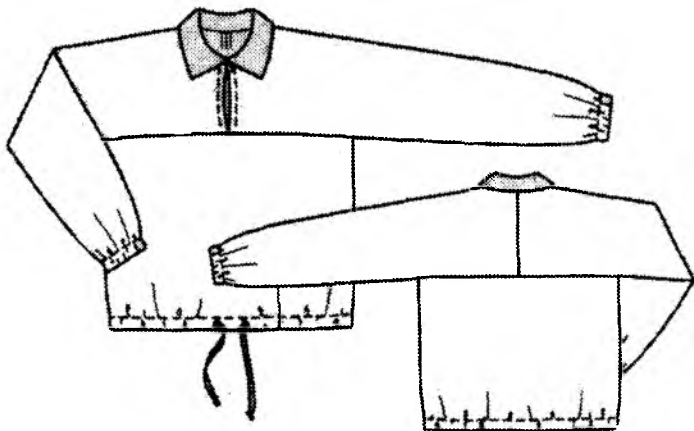
№	Nuqson	Nuqsonlar paydo bo'lishning sabablari	Nuqsonni yo'qotish usullari
1.	Yeng o'miz tagida osilib qolgan	Past yelkali, ko'kragi baland figuralarda uchrab turadi	Buyum yoqa o'mizidan yelkagacha so'kiladi. Yelka chokida va yoqa o'mizida qoldirilgan qo'yim chiqariladi. Ko'krak vitachkaning uzunligi kamaytiriladi.
2.	Ko'krak qismida ortiqcha qizilgan	Ko'kragi kichkina figuralarda uchrab turadi	Ko'krak vitachkaning chuqurligi 1-2 sm ga kamaytiriladi. Yelka chokidagi ortiqcha qizilgan qirg'ilib qoladi. Yoqa o'mizi chuqurroq o'yiladi.
3.	Ko'ylakning lifi qomatga nisbatan kengroq turibdi.	O'lchamlar noto'g'ri olingan	Ortiqcha qizilgan yon chokidan qirg'ilib tashlanadi. Xishtak uchun berilgan kesim uzunlashtiriladi.
4.	Ort bo'lak yeng o'mizi bo'ylab taxlamalarni hosil qilgan holda ko'tarilib qolgan	Bukchaygan figuralarda uchrab turadi	Yelka chokida va ort bo'lakning yoqa o'mizida qoldirilgan qo'yim chiqariladi.

Nazorat uchun savollar

1. Englari old va ort bo'lak bilan yaxlit bichilgan liboslar uchun qanday matolarni tanlash tavsiya etiladi?
2. Englari yaxlit bichilgan buyumlarda qanday nuqsonlarni uchratish mumkin?
3. Qanday nuqsonlar konstruktiv nuqsonlar deb hisoblanadi?
4. Qanday nuqsonlar texnologik nuqsonlar deb hisoblanadi?
5. Ko'krak qismida ortiqcha gazlama yig'ilib qolgan bo'lsa, bu nuqsonni qanday yo'qotsa bo'ladi?



**Rasm 148. Yoshlar uchun mo'ljallangan bluzon.
MRDI bakalavriati talabasi O. Sagdullayevaning eskizi**



Rasm. 149. Modelning texnik eskizi

21-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: yenglari bilan yaxlit bichilgan bluzonga ishlov berish. Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, bluzon detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Bluzon uchun andazalarni tayyorlash.
2. Bluzonni bichish
3. Bluzonni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Bluzonning koketkasiga, taqilmasiga, yenglariga ishlov berish.
5. Bluzonga namlab-isitib ishlov berib, butkul tikib tayyorlash.

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Sun'iy iplar aralashgan paxta tolali matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan bluzon (rasm 148.). Bluzonning tepa qismi koketkali. yenglar koketka bilan yaxlit bichilgan. Taqilmasi old bo'lakning koketkasida bitta tugma va ilgakka taqiladi. Ort bo'lakning koketkasida o'rta chok mavjud. Bluzonning pastki qismi va yenglarning uchi elastik tasmaga yig'ilgan.

1. Bluzonni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 17.

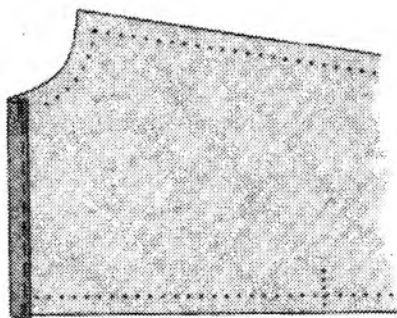
№	Detallar nomi	Detallar soni
1.	Old bo'lakning koketkasi	2
2.	Old bo'lak	1
3.	Ort bo'lakning koketkasi	2
4.	Ort bo'lak	1
5.	Yoqa	1

2. Tanlangan mato ikkiga buklanib, stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detaillarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Matoni bichganda uni stoldan tepaga ko'tarmaslik kerak, qaychini o'tkir uchi bilan pastga qaratib ushlash lozim.

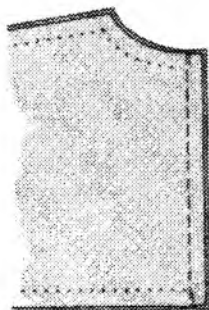
Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo'laklarning o'rta chiziqlari, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko'klanib gavdaga kiydirib ko'riladi. O'rnavuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

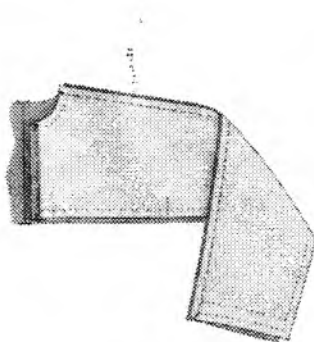
4. Old bo'lak koketkaning o'rta qirqimlari 1 sm kenglikda yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (rasm 150.). Ort bo'lakning koketkalari o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Belgilangan chiziqlar bo'yicha o'rta chok tikiladi (rasm 151.). Chok yorib dazmollanadi. Old bo'lak koketkalari ort bo'lak koketkasi bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Yelka va yenglarning yuqorgi choklari tikiladi (rasm 152.). Choklar yo'rmalanib yorib dazmollanadi.



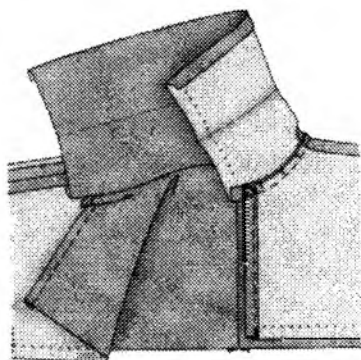
150-Rasm.



151-Rasm.



Rasm 152.



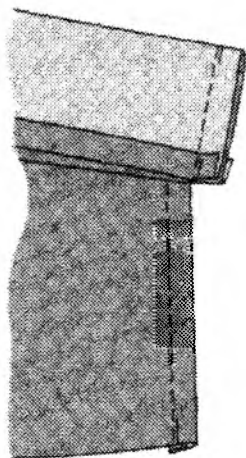
Rasm 153.

Yoqa bluzon bilan o'ngini ichkariga qaratib yoqa o'mizi bo'yicha ko'klanadi. Yoqa o'mizga o'tkazilgandan keyin, chok baxyaqatorga etmasdan kertib chiqiladi. Yoqaning o'mizga o'tkazilmagan qirqimi teskariga qaratib dazmollanadi (rasm 153.). Yoqa o'ngini ichkariga qaratib buklanadi. Yoqaning yon qirqimlari birlashtirib tikiladi (rasm 154.). Yoqaning uchidagi ortiqcha gazlama qirqiladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib dazmollanadi.

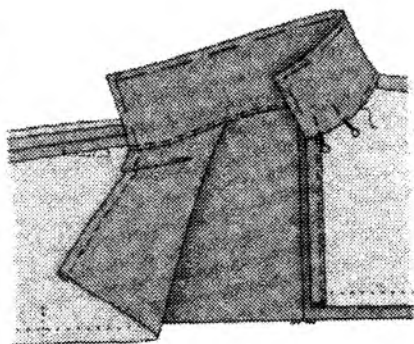
Yoqaning ichki qirqimi yoqa o'tkazish chokiga ko'klanadi (rasm 155.).

Bluzonning o'ng tomonidan yoqa tikilish chokidan baxyaqator yurgiziladi.

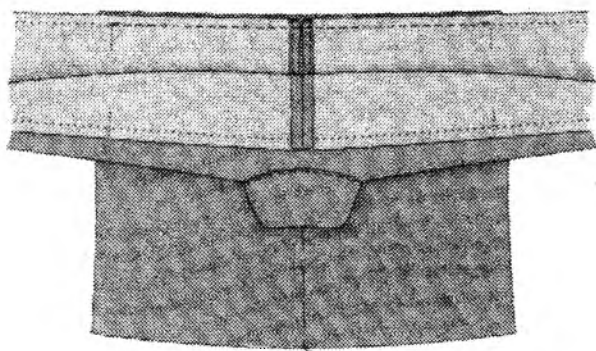
Old bo'lakning koketkalari old bo'lak bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Shunda koketkadagi yirmoch chizig'i old bo'lakning o'rta chizig'i bilan tutashtiriladi. Koketka bo'ylab, yon choklarni belgilovchi kertimlargacha baxyaqator yurgiziladi. Ort bo'lakning koketkalari ort bo'lak bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Koketka bo'ylab, yon choklarni belgilovchi kertimlargacha baxyaqator yurgiziladi (rasm 156.).



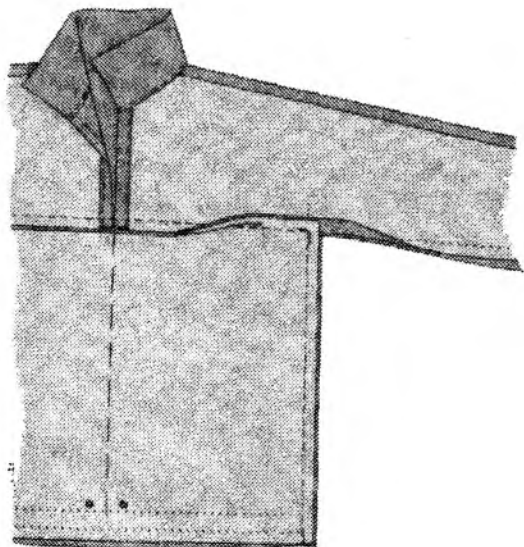
154-Rasm.



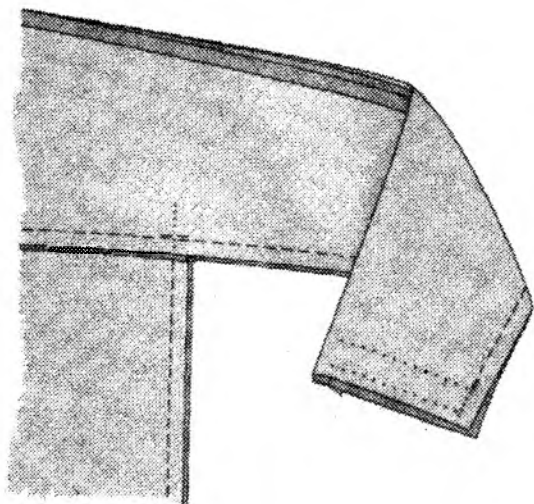
155-Rasm.



156-Rasm.



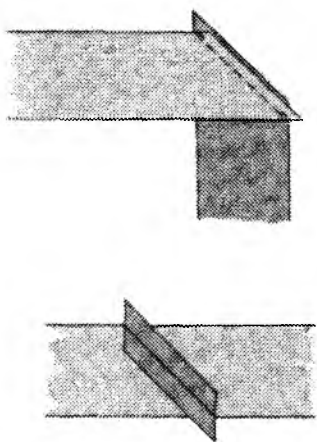
157-Rasm.



158-Rasm.

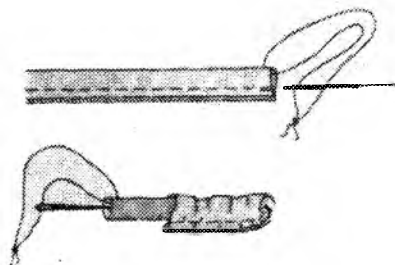
Choklar yoʻrmalanib pastga qaratib dazmollanadi. Old boʻlak ort boʻlak bilan oʻngini ichkariga qilib juftlanadi. Yon choklar belgilovchi kertimlardan boshlab pastkacha tikiladi (rasm 157.). Choklar yoʻrmalanib yorib dazmollanadi. yenglarning old va orqa qismlari juftlanib, pastki qirqimlari tikiladi (rasm 158.). Choklar yoʻrmalanib yorib dazmollanadi.

Tanda ipiga nisbatan 45° bichilgan hoshiyalar oʻngini ichkariga qilib juftlanib biriktiriladi. Chok yorib dazmollanadi (rasm 159.). Tayyor boʻlgan uzun hoshiya boʻylamasiga ikkiga buklanadi. Buklovdan 1 sm kenglikda baxyaqator yurgiziladi. Hosil boʻlgan bogʻich ip va igna yordamida oʻngiga agʻdariladi (rasm 160.).



159-Rasm.

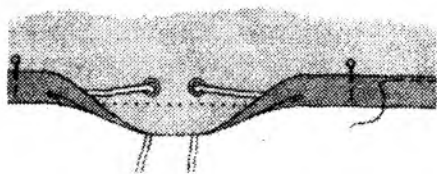
Rasm 160



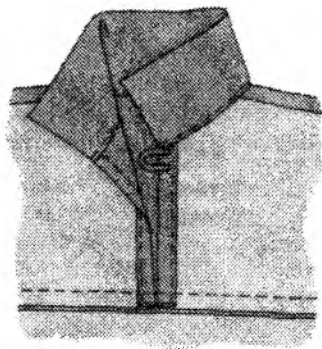
160-Rasm.

Engning uchida va buyumning pastki qirqimida “blochka”lar oʻrnatiladi. Bogʻichlar “blochka”lardan oʻtkazib qirqimning buklov chizigʻi boʻylab joylashtiriladi. yenglarning uchi va buyumning pastki qirqimi yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (rasm 161.).

Old boʻlakning koketkasiga ilgak bilan tugma tikiladi (rasm 162.).



161-Rasm.



162-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1. Bluzon detallari bichilgandan so‘ng, qanday yordamchi chiziqlar belgilanishi zarur?
2. Old bo‘lak koketkaning o‘rta qirqimlariga qanday ishlov beriladi?
3. Bluzonning yoqasiga qanday ishlov beriladi?
4. Yelka va yenglarning yuqorgi choklariga qanday ishlov beriladi?
5. Bog‘ichlarga qanday ishlov beriladi?
6. Bluzonning pastki qirqimiga qanday ishlov beriladi?



163-Rasm. Yaxlit bichimli bluzaga. MRDI bakalavriati talabasi Z. Abdullayevaning eskizi

22-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: yenglari bilan yaxlit bichilgan bluzaga ishlov berish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, siniq baxyaqator bajaruvchi maxsus mashina, maxsus yo'rtmalash mashinasi, maxsus bo'r, bluzaga detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Bluzaga uchun andazalarni tayyorlash.
2. Bluzani bichish.

3. Bluzani kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Bluzaning yoqa o'miziga, yenglariga ishlov berish.
5. Bluzaga namlab-isitib ishlov berib, butkul tikib tayyorlash.

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Ipak matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan bluza (rasm 163.). Bluzaning yoqa o'mizi plankaga yig'ilgan. yenglar old va ort bo'lak bilan yaxlit bichilgan. yenglarning pastki qirqimi manjetga yig'ilgan. Manjetlar tasmalar bilan bezatilgan. Bluzaning beli belbog' bilan bog'lanadi.

1. Bluzani tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 18.

№	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Eng bilan yaxlit bichilgan old bo'lak	1
2.	Eng bilan yaxlit bichilgan ort bo'lak	1
3.	Old bo'lak yoqa o'mizi plankasi	1
4.	Ort bo'lak yoqa o'mizi plankasi	1
5.	Old bo'lak planka adipi	1
6.	Ort bo'lak planka adipi	1
7.	Ustki manjet	2
8.	Ostki manjet	2
9.	Belbog'	1
<i>Qotirma matodan</i>		
10.	Old bo'lak planka adipi	1
11.	Ort bo'lak planka adipi	1
12.	Ostki manjet	2
13.	Belbog'	1

2. Tanlangan mato ikkiga buklanib, stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detailarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan

o'ldash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Matoni bichkanda uni stoldan tepaga ko'tarmaslik kerak, qaychini o'tkir uchi bilan pastga qaratib ushlab lozim.

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo'laklarning o'rta chiziqlari, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko'klanib gavdaga kiydirib ko'riladi. O'rnavuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

4. Qotirmalar old va ort bo'lak planka adiplariga, belboqqa, ostki manjetlarga dazmollab yopishtiriladi.

Old bo'lak ort bo'lak bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Yelka va yenglarning yuqorgi choklari tikiladi. Choklar yo'rmalanib dazmollanadi. Yon choklar yengning pastki choklari bilan birga tikiladi. Chokning egri qismida baxyaqatorga etmagan holda kertimlar beriladi.

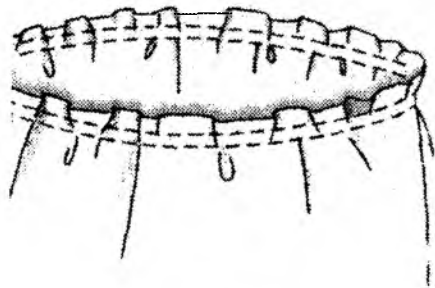
Bluzaning yoqa o'mizi burmaga yig'iladi. Buning uchun ikkita "keng qadamli" baxyaqator yurgiziladi. Keyin pastki ipni tortib, plankaning uzunligiga moslab burmalar hosil qilinadi. Iplar mahkam bog'lanib qo'yiladi (rasm 164.). Planka yoqa o'mizga tikiladi (rasm 165.) Adip plankaga ag'darma chok bilan tikiladi. Adipning tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va planka ulangan chokni 0,1 – 0,2 sm yopib, bostirma chok bilan tikiladi (rasm 166.).

Engning pastki chokida tikilmay qolgan kesimga ishlov beriladi. Ostki manjetga bezak tasma ko'klanadi. Ostki manjet yeng uchiga biriktirib tikiladi (rasm 167.). Ustki manjet ostki manjet bilan juftlanib ag'darma chok bilan tikiladi (rasm 168.). Manjetning tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1 – 0,2 sm yopib, bostirma chok bilan tikiladi (rasm 169.).

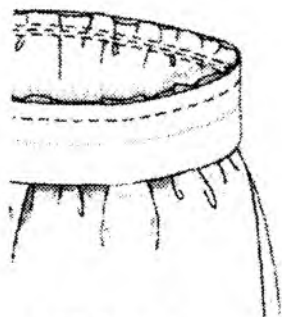
Alohida bog'lanadigan belbog'ni tikish uchun, tanda bo'yicha bichilgan uzun hoshiya bo'ylamasiga ikkiga buklanadi. Buklovdan 6 sm kenglikda baxyaqator yurgiziladi (rasm 170.). Belbog' o'ngiga ag'darilib dazmollanadi.

Bluzaning pastki maxsus mashinada mayda siniq baxyaqator bilan ishlov beriladi (rasm 171.).

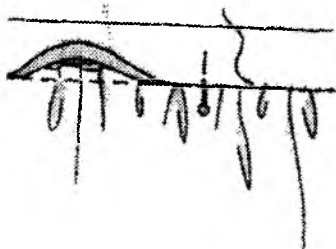
5. Bluzaga namlab-isitib ishlov beriladi.



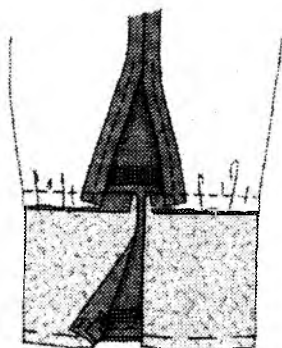
164-Rasm.



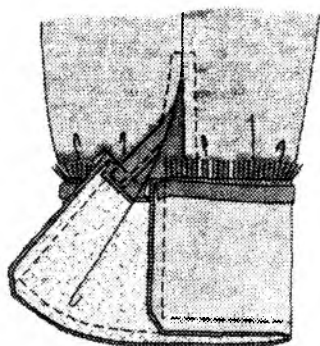
165-Rasm.



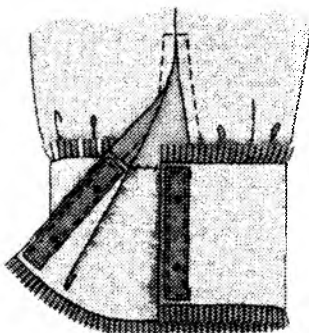
166-Rasm.



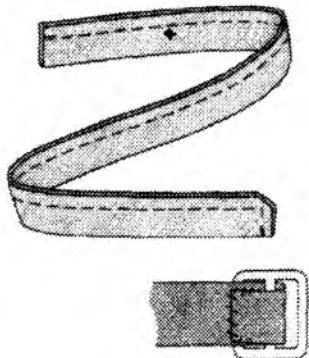
167-Rasm.



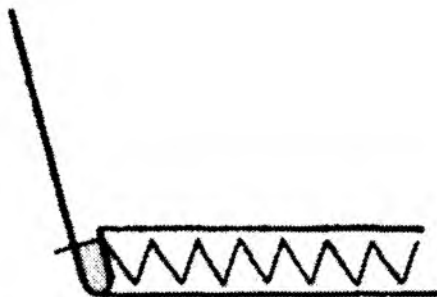
168-Rasm.



169-Rasm.



170-Rasm.



171-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1. Bluza detallari bichilgandan so'ng, qanday yordamchi chiziqlar belgilanishi zarur?
2. Bluzaning qaysi detallari yelim qotirma bilan mustahkamlanadi?
3. Bluzaning yoqa o'miziga qanday ishlov beriladi?
4. Bluzaning yon va yenglarning pastki choklariga qanday ishlov beriladi?
5. Manjetlarga qanday ishlov beriladi?
6. Belboqqa qanday ishlov beriladi?
7. Bluzaning pastki qirqimiga qanday ishlov beriladi?

4. MILLIY LIBOSLARINI TAYYORLASH

Har bir mamlakat, har bir xalqning rivojlanish bosqichlari odamlarning kiyimida o'ziga xos xususiyatlarda ifodalangan.

O'zbek milliy kiyimning ko'p asrli boy tarixi bor. Unda xalqimizning o'tmishi, iqlim sharoitimiz, turmush tarzimiz ko'zguda aks etgandek ifoda topgan.

Ilk o'rta asrlar davrida (V-VIII asrlar) ayollar gavdaga juda yopishib turadigan tuniksimon bichimli ko'ylak va faqat chap tomon qaytarmali, ko'ndalang taxlamalar ichiga kiritib qo'yiladigan uzun yenglari bor tuniksimon ust kiyimda yurishardi. Kiyimni yorqin gulli va sernaqsh shoyi gazlamalardan tikishar edi.

O'rta Osiyo Uyg'onish davrida (IX-XIV asrlar) ayollar ikkita ko'ylak kiyishardi: ich ko'ylak gavdaga juda yopishib turadigan tuniksimon bichimli, uzun, yengi tor, ko'krak qismida vertikal kesimi bor bo'lsa, ust ko'ylak ham gavdaga juda yopishib turadigan, beldan past qismi tugmasiz ochiq, yenglari kalta bo'lardi. Ko'ylaklar ip gazlamadan va shoyi gazlamadan sernaqsh qilib tikilardi.

Paranji yopinish XVIII asrda odat bo'ldi.

XIX asrda ko'ylaklarning shakli to'g'ri, ba'zan etagi kengaygan bo'lib, uzunligi to'pig'igacha edi. Qizlar ko'ylagida yoqa o'mizi ko'ndalang qilinib, chetlari boshqa rangdagi mato yoki tasma bilan tikib chiqilardi va o'sha matodan tayyorlangan tasma bilan bog'lanardi yoki bitta tugma bilan qadab qo'yilardi. Turmushga chiqqan ayollar esa bo'ylama kesimli ko'ylaklarni kiyishardi. Kesim ko'kragini o'rtasidan uzunligi taxminan 25 sm qilinib, tasmalar bilan bog'lanardi, bitta tugma yoki to'g'nog'ich bilan qadaldardi. Buxoro va Samarqand viloyatlarida ayollar kiyimida yoqa o'mizining chetlari zarbob tasma va kashta bilan bezatilgan. Yoqa o'mizi bu erlarda juda uzun qilinardi. Ko'ylaklar juda keng bo'lgan, ularning yenglari esa g'oyat keng va uzun bo'lib, kaftni berkitib turgan. yenglari, ba'zan, boshqa qimmatbaho matodan qilinardi yoki kashta bilan bezatilardi. Ayollar qo'lini ko'ksiga qo'yib yurishardi va shu bois yengining go'zalligi to'liq ko'rinardi.

XIX asrning oxirlarida qirqilgan koketkali ko'ylaklar - «ko'krakburma ko'ylak» paydo bo'ldi. Ko'ylak ser burmalangan

gavda qismi, yelkasi qiya bichilgan koketka, o'tkazma yeng va yoqa qismlardan iborat edi. Ushbu ko'ylak keyinchalik ayollar garderobida barqaror o'rinish, ayollar milliy kostyumning asosi bo'lib qoldi. Shular qatorida, tunikasimon bichimli, tik yoqali va yenglari manjetli ko'ylaklar ham keng tarqalgandi.

Ayollar kostyumining ikkinchi asosiy qismi – lozim. Lozim beldan yuqori qismida o'tkazilgan ishtonbog' yordamida ushlab turiladi. Odatda lozimlarni ikki xil matodan: pastki qismini, ya'ni ko'ylakdan ko'rinadigan qismini, ancha qimmat va chiroyli matolardan, yuqori qismi esa arzonroq va oddiyroq matodan tikilardi. Ishtonning uchi to'qilgan va kashta qilingan tor tasma «jiyak» bilan bezalgan, uning uchlari popukni hosil qilardi.

Hozirgi kunda ham milliy liboslarga qiziqish oshib bormoqda. Bugungi modaning dolzarb yo'nalishlardan biri – milliy uslubda yangi zamonaviy liboslarni yaratilishi. Shu demak, zamonaviy kundalik va tantanali kiyimlarni yaratishda milliy matolar, kashtalar va bezaklar bilan foydalanishdir. Milliy uslubda liboslarni tayyorlaganda bir necha talablarga e'tibor berish lozim. Shulardan – milliy matolarni o'ziga xos fizik-mexanik xususiyatlari. Milliy matodan buyumni bichkanda, gazlamadagi gullarning yo'nalishiga e'tibor berish kerak, juft detallarda gullar bir xil tushishi lozim. Atlas, adras, shoi kabi matolarni ishlatganda, ularga namlab-isitib ishlov berish mumkin emasligini e'tiborga olish kerak.

23- Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Milliy uslubdagi ko'ylakka ishlov berish

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, ko'ylak detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Ko'ylak uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichish
3. Ko'ylakni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakning koketkasiga, taqilmasiga, yenglariga ishlov berish.
5. Ko'ylakni dazmollab, butkul tikib tayyorlash.



**170-Rasm. Adras matodan tikilgan ko‘ylak.
MRDI bakalavriati talabasi O. Sagdullayevaning eskizi**



171-Rasm. Modelning texnik eskizi

Modelning tashqi ko'inishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Adras matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan ko'ylak (rasm 170.). Ko'ylakning tepa qismi koketkali. Koketkaning old va ort bo'laklarida vitachkalar mavjud. Koketka tagidan bezak sidirg'a matodan tikilgan planka mavjud. Ko'ylakning old va orqa bo'laklari plankaga bir biriga qaratilgan taxlamalarni hosil qilib tikiladi. Yashirin «molniya» taqilmasi ort bo'lakning o'rta chokida joylashgan, yenglari «fonarik» shaklida.

1. Ko'ylakni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 19.

No	Detallar nomi	Detallar soni
Asosiy matodan		
1.	Old bo'lakning koketkasi	1
2.	Old bo'lak	1
3.	Ort bo'lakning koketkasi	2
4.	Ort bo'lak	2
5.	Eng	2
6.	Old bo'lak adipi	1
7.	Ort bo'lak adipi	2
Bezak matodan		
8.	Old bo'lak plankasi	1
9.	Ort bo'lak plankasi	2
Qotirma matodan		
10.	Old bo'lak adipi	1
11.	Ort bo'lak adipi	2
12.	Old bo'lak plankasi	1
13.	Ort bo'lak plankasi	2

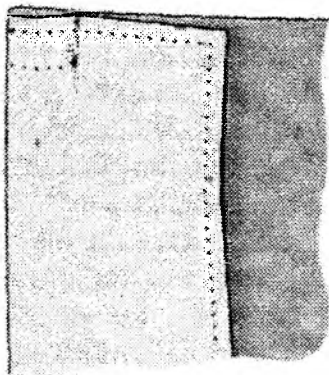
2. Tanlangan mato stolga yoyiladi. Detailarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Juft detallarda

gazlamadagi gullar bir xil tushiriladi. Matoni bichkanda uni stoldan tepaga ko'tarmaslik kerak, qaychini o'tkir uchi bilan pastga qaratib ushlab lozim.

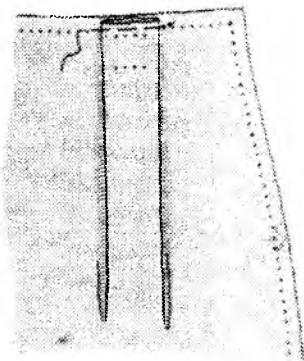
Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo'laklarning o'rta chiziqlari, bo'ksa chiziqlari, taxlamalarning o'rni, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko'kranib gavgdaga kiydirib ko'riladi. O'rnavuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

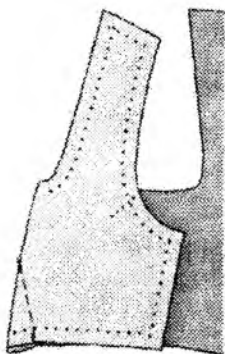
4. Qotirmalar old va ort bo'lak koketkaning adiplariga, old va ort bo'lak plankalariga dazmollab yopishtiriladi.



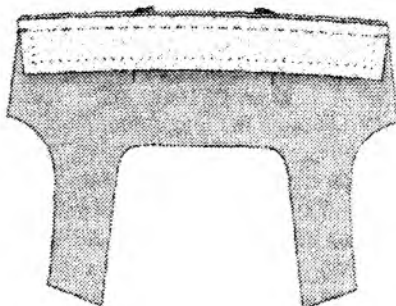
172-Rasm.



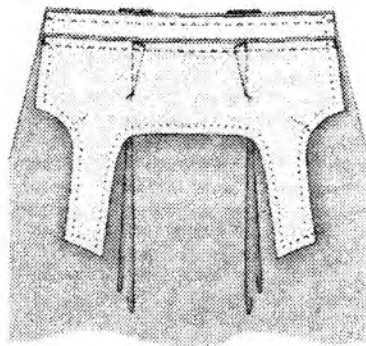
173-Rasm.



174-Rasm.



175-Rasm.



Rasm 176.

Ko‘ylakning old bo‘lagida belgilangan kertimlar bo‘yicha bir biriga qaratilgan taxlamalar hosil qilinadi (rasm 172.). Taxlamalar ko‘klanadi (rasm 173.).

Old va ort bo‘lak koketkalaridagi va ort bo‘lakdagi vitachkalar tikiladi.

Vitachkalar pastdan boshlab uchigacha tikiladi (rasm 174.). Vitachkaning uchi uchtdan qaytma baxyaqator yurgizib puxtalanadi Vitachkalar markazga qaratib dazmollanadi. Gazlamaning vitachka uchlaridagi solqi joylari kirishtirib dazmollanadi.

Old bo‘lak plankasi old bo‘lak koketkasi bilan o‘ngini ichkariga qilib juftlanadi va birlashtirib tikiladi (rasm 175.). Plankaning pastki qirqimi old bo‘lakga birlashtirib tikiladi (rasm 176.). Ort bo‘lak plankalari ort bo‘lakga va koketkalariga birlashtirib tikiladi. Choklar planka tomon dazmollanib yo‘rmlanadi.

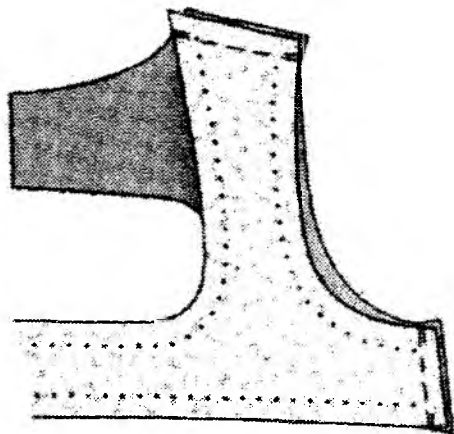
Old va ort bo‘laklar o‘ngini ichkariga qilib juftlanadi. Yelka va yon choklari birlashtirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanib, yo‘rmlanadi (rasm 177.). Ort bo‘lakning o‘rta qirqimlari yo‘rmlanadi. Yashirin «molniya» taqilmasiga ishlov berish uchun, o‘rta qirqimlarda nazorat kertimlar qo‘yiladi. Ochilgan yashirin «molniya» tasmasi o‘rta choki bo‘ylab, o‘ngigi o‘ngiga qaratib joylashtiriladi. «Molniya»ning tepa uchi matoga to‘g‘nogich bilan qadaladi. Yashirin «molniya» tasmasi, «tishlarini» tirnoq bilan bosib turgan holda chok yuritib ulanadi. Choklar chap va o‘ng tomondan belgilangan kertimlargacha yurgiziladi.

Keyin «molniya» yopiladi. Oʻrta qirqimlar oʻngini ichkariga qilib juftlanadi. «Molniya»ning pastki uchini qayirib turgan holda, oʻrta qirqimlar boʻylab chok yurgiziladi. Chok yorib dazmollanadi.

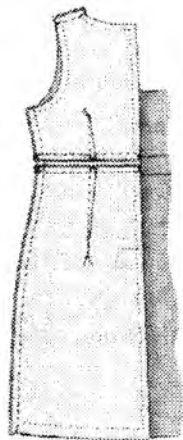
Old va ort boʻlaklarning adiplari oʻngini ichkariga qilib juftlanadi. Yelka va yon choklari biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanib, yoʻrmlanadi. Adipning pastki qirqimlari yoʻrmlanadi. Adip koʻylak bilan choklarni tutashtirgan holda oʻngini ichkariga qaratib, juftlanadi. Adipning oʻrta qirqimlari belgilangan chok chiziqgacha 0,5 *sm* etmagan holda teskariga buklanadi va toʻgʻnogichlar bilan yoqa oʻmiziga qadaladi.

Koʻylakning oʻrta qirqimlari teskarisiga buklanib, adip ustidan yoqa oʻmiziga qadaladi. Yoqa oʻmizi boʻylab baxyaqator yurgiziladi (rasm 178.). Adip qirqimlari koʻylak qirqimlariga biriktirib tikiladi. Adip teskariga agʻdarib dazmollanadi. Adip va koʻylakning yeng oʻmizlari koʻklanadi (rasm 179.).

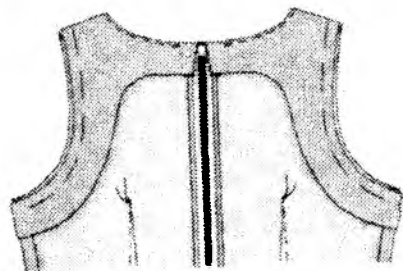
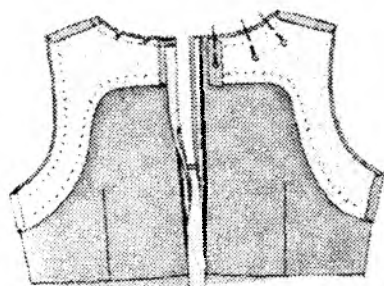
Yengning oʻng tomonidan mayda taxlamalar koʻklanadi (rasm 180.). yengning yon choklari tikilib yoʻrmlanadi. Choklar yorib dazmollanadi. yeng uchi yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Tayyor yeng oʻmizga oʻtkaziladi. Choklar yoʻrmlanib yeng tomonga qaratib dazmollanadi.



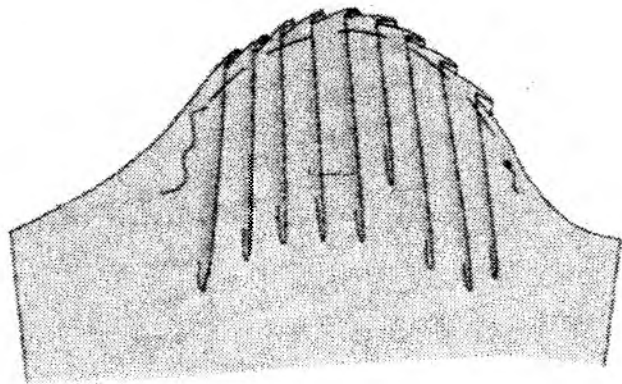
Rasm 177.



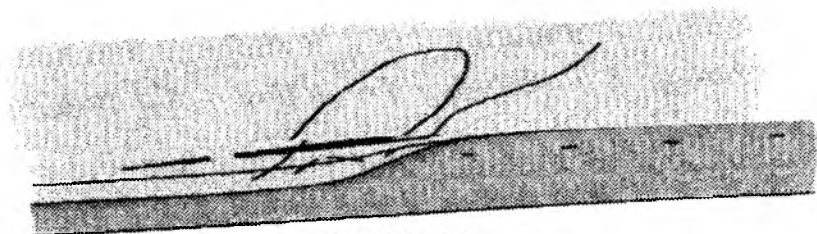
Rasm 178.



179-Rasm.



180-Rasm.



181-Rasm.



**Rasm 182. Atlas matodan tikilgan ko'ylak.
MRDI bakalavriati talabasi E. Aripjanovanning eskizi**

Ko'ylakning etak qirqimi yashirin qo'l chok bilan tikiladi (rasm 181.). Ko'klash uchun ishlatilgan iplar olib tashlanadi. Choklarda osilib turgan ortiqcha iplar qirqib tashlanadi. Ko'ylak teskari tomonidan ixtiyotlik bilan dazmollanadi.

Nazorat uchun savollar

1. Ko'ylakning qaysi detallari qotirma bilan mustahkamlanadi?
2. Vitachkalar qanday ishlov beriladi?
3. Vitachkalar qaysi tomonga qaratib dazmollanadi?
4. Yashirin «molniya» tasmali taqilmaga qanday ishlov beriladi?
5. Yoqa o'miziga qanday ishlov beriladi?
6. Eng qiyamasiga qanday ishlov beriladi?
7. Eng o'mizga qanday o'tkaziladi?

181

24-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Milliy uslubdagi koketkali ko'ylakka ishlov berish
Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus
yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, ko'ylak detallarning andazalari,
qaychi, chizg'ich, santimetrlil tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Ko'ylak uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichish
3. Ko'ylakni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakning koketkasiga, yenglariga, belbog'iga ishlov berish.
5. Ko'ylakni dazmollab, butkul tikib tayyorlash.

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Atlas matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan ko'ylak (rasm 182.). Ko'ylakning uzunligi tizzagacha. Ko'ylakning tepa qismi koketkali. Koketkaning old va ort bo'laklarida vitachkalar mavjud. Yoqa o'mizi uchburchak shaklida. Koketka tagidan sidirg'a matodan tikilgan belbog' bog'lanadi. Ko'ylakning yubkasi trapetsiya shaklida bichilgan. yenglarning uzunligi tirsakkacha. yeng uchiga bezak matoli manjet bilan ishlov berilgan.

1. Ko'ylakni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 20.

No	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Old bo'lakning koketkasi	2
2.	Old bo'lakning pastki qismi	1
3.	Ort bo'lakning koketkasi	2
4.	Ort bo'lakning pastki qismi	2
5.	Eng	2

<i>Bezak matodan</i>		
6.	Manjet	2
7.	Belbogʻ	1
<i>Astarbop matodan</i>		
8.	Old boʻlak koketkasi	2
9.	Ort boʻlak koketkasi	1
<i>Qotirma matodan</i>		
10.	Manjet	1
11.	Belbogʻ	2

2. Tanlangan mato stolga yoyiladi. Detallarni boʻr bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi boʻyicha toʻgʻri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizgʻich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha boʻlgan masofani ikkita joydan oʻlchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Juft detallarda gazlamadagi gullar bir xil tushiriladi. Matoni bichganda uni stoldan tepaga koʻtarmaslik kerak, qaychini oʻtkir uchi bilan pastga qaratib ushlab lozim. Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort boʻlaklarning oʻrta chiziqlari, boʻksa chiziqlari, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum koʻklanib gavdaga kiydirib koʻriladi. Oʻrnashuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, oʻlchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

4. Qotirmalar manjet va belboqqa dazmollab yopishtiriladi. Old va ort boʻlak koketkalaridagi vitachkalar tikiladi.

Vitachkalar pastdan boshlab uchigacha tikiladi (rasm 174.). Vitachkaning uchi uchtadan qaytma baxyaqator yurgizib puxtalanadi. Vitachkalar markazga qaratib dazmollanadi. Gazlamaning vitachka uchlaridagi solqi joylari kirishtirib dazmollanadi.

Asosiy va astarbop matodan bichilgan koketkalarining yelka va yon choklari birlashtirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Koketka astar bilan juftlanib agʻdarma chok bilan tikiladi.



**183-Rasm. Milliy uslubda yaratilgan ko'ylak.
MRDI bakalavriati talabasi G. Axmedovaning eskizi**

Ko‘ylakning pastki qismi yon choklar bo‘ylab tikiladi. Choklar yo‘rmanib, yorib dazmollanadi.

Koketka ko‘ylakning pastki qismiga biriktirib tikiladi.

Engning yon choklari tikilib yo‘rmanadi. Choklar yorib dazmollanadi. Manjet yeng uchiga biriktirib tikiladi. Manjetning tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1 – 0,2 *sm* yopib, bostirma chok bilan tikiladi (rasm 43.). Tayyor yeng o‘mizga o‘tkaziladi. Choklar yo‘rmanib yeng tomonga qaratib dazmollanadi.

Alohida bog‘lanadigan belbog‘ni tikish uchun, tanda bo‘yicha bichilgan uzun hoshiya bo‘ylamasiga ikkiga buklanadi. Buklovdan 8 *sm* kenglikda baxyaqator yurgiziladi (rasm 102.). Belbog‘ o‘ngiga ag‘darilib dazmollanadi.

Ko‘ylakning etak qirgimi yashirin qo‘l chok bilan tikiladi (rasm 181.). Ko‘klash uchun ishlatilgan iplar olib tashlanadi. Choklarda osilib turgan ortiqcha iplar qirqib tashlanadi. Ko‘ylak teskari tomonidan ixtiyotlik bilan dazmollanadi.

25-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Milliy uslubdagi o'tkazma tik yoqali ko'ylakka ishlov berish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, zanjir chok bajaruvchi maxsus mashina, maxsus bo'r, ko'ylak detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Ko'ylak uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichish
3. Ko'ylakni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakni kashta bilan bezatish.
5. Ko'ylakning yoqa o'miziga, yenglariga ishlov berish.
6. Ko'ylakga namlab-isitib ishlov berib, butkul tikib tayyorlash.



184-Rasm. Modelning texnik eskizi

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Zig'ir matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan ko'ylak (rasm 183.). Ko'ylak bel chizig'idan kesimli. Ko'ylakning etak qismi yuqorgi qismiga burmalanib tikilgan. O'tkazma yenglari

uzun va keng bichilgan. Ko‘ylak yoqa o‘mizi bo‘ylab mashinada tikilgan kashta bilan bezatilgan. Ko‘ylakning etak qismiga ham kashta tikilgan.

1. Ko‘ylakni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 21.

№	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Old bo‘lakning yuqorgi qismi	1
2.	Old bo‘lakning etak qismi	1
3.	Ort bo‘lakning yuqorgi qismi	1
4.	Ort bo‘lakning etak qismi	1
5.	Eng	2
6.	Ostki yoqa	1
7.	Ustki yoqa	1
8.	Yoqa o‘mizi adipi	1
<i>Qotirma matodan</i>		
10.	Yoqa o‘mizi adipi	1
11.	Ostki yoqa	1

2. Tanlangan mato ikkiga buklanib, stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detailarni bo‘r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo‘yicha to‘g‘ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg‘ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo‘lgan masofani ikkita joydan o‘lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Matoni bichganda uni stoldan tepaga ko‘tarmaslik kerak, qaychini o‘tkir uchi bilan pastga qaratib ushlash lozim.

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo‘laklarning o‘rta chiziqlari, bo‘ksa chiziqlari, choklar chiziqlari).

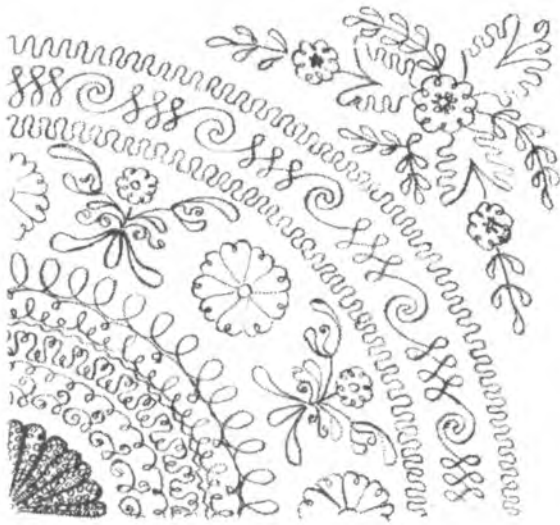
3. Bichilgan buyum ko‘kklanib gavdaga kiydirib ko‘riladi. Naqsh tushiriladigan joylar aniqlanadi. O‘rnashuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o‘lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

4. Qotirmalar yoqa o‘mizi adipiga, ostki yoqaga dazmollab yopishtiriladi. Model bo‘yicha mo‘ljallangan kashtalar maxsus mashinada zanjir chokda bajariladi (rasm 185.).

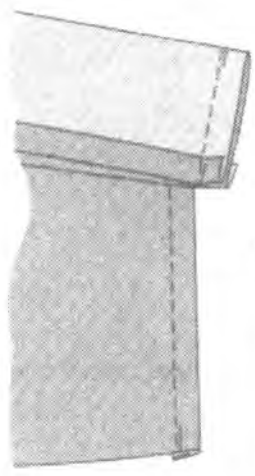
5. Ko‘ylakning yelka choklari biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Adip ko‘ylakning yoqa o‘miziga ag‘darma chokda tikiladi. Ustki yoqa ostki yoqa bilan juftlanib tikiladi. Yoqa ko‘ylak bilan o‘ngini ichkariga qaratib yoqa o‘mizi bo‘yicha ko‘kklanadi. Yoqa o‘mizga o‘tkazilgandan keyin, chok baxyaqatorga etmasdan kertib chiqiladi. Yoqaning o‘mizga o‘tkazilmagan qirqimi teskariga qaratib dazmollanadi. Yoqa o‘ngini ichkariga qaratib buklanadi. Yoqaning yon qirqimlari biriktirib tikiladi (rasm 186.). Yoqaning uchidagi ortiqcha gazlama qirqiladi. Yoqa o‘ngiga ag‘darilib dazmollanadi. Yoqaning ichki qirqimi yoqa o‘tkazish chokiga ko‘kklanadi (rasm 187.). Ko‘ylakning o‘ng tomonidan yoqa tikilish chokidan baxyaqator yurgiziladi.

Old va ort bo‘lak etak qismlari yon chok bo‘ylab tikiladi. Choklar yo‘rmlanib yorib dazmollanadi. Etak qismining yuqorgi qirqimi burmaga yig‘iladi (rasm 188.). Old va ort bo‘laklarning yuqorgi qismlari yon choklar bo‘ylab tikiladi. Choklar yo‘rmlanib, yorib dazmollanadi.

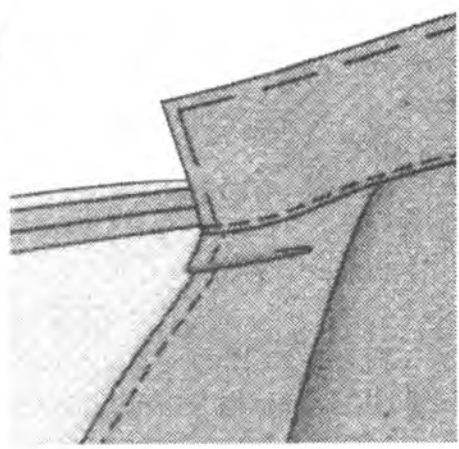
Ko‘ylakning yuqorgi qismi etak qismi bilan o‘ngini ichkariga qilib juftlanadi va biriktirib tikiladi (rasm 189.). yengning pastki qirqimlari yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. yeng o‘mizga o‘tkaziladi. Ko‘ylakning etagi yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Ko‘ylakga namlab-isitib ishlov beriladi.



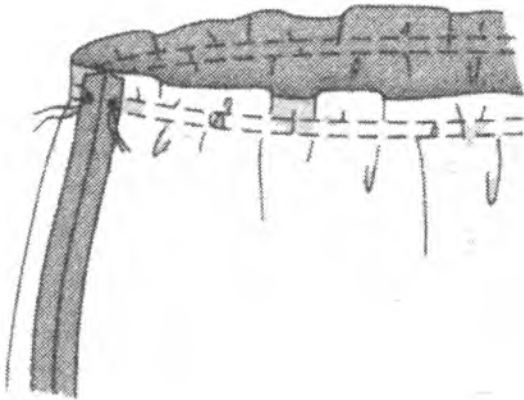
185-Rasm.



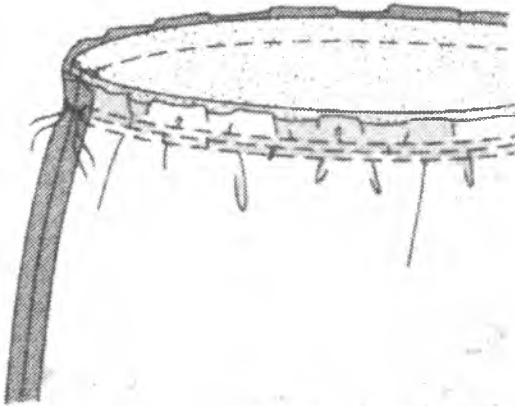
Rasm 186.



Rasm 187.



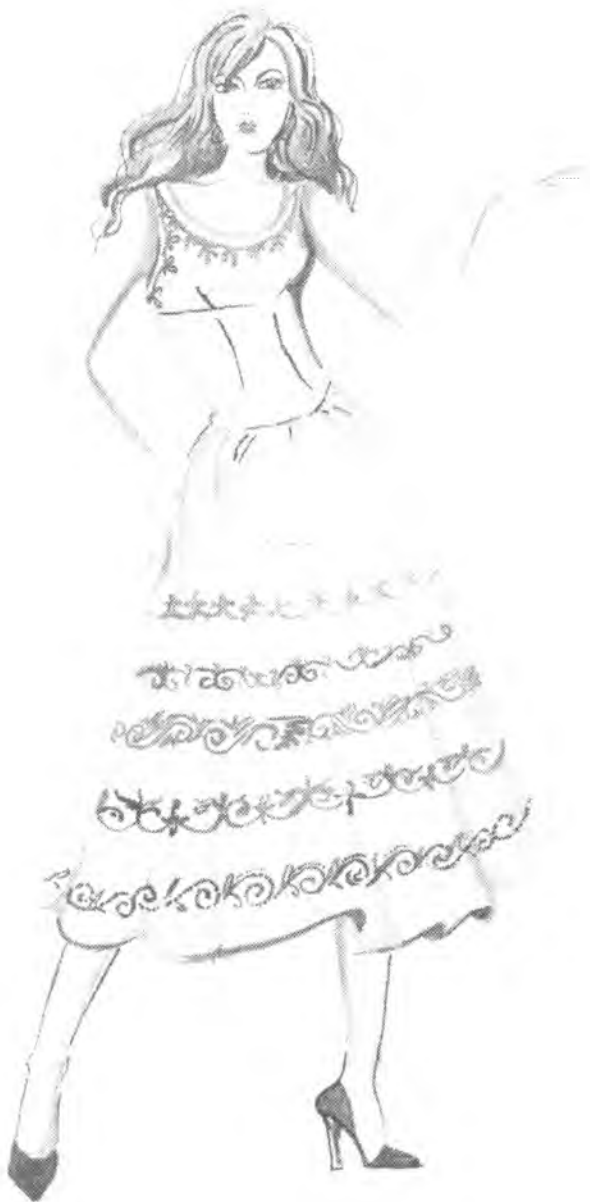
188-Rasm.



189-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1. Ko'ylakning qaysi detallari qotirma bilan mustahkamlanadi?
2. Kashtalar qanday bajariladi?
3. Yoqa o'miziga qanday ishlov beriladi?
4. Yoqa o'mizga qanday o'tkaziladi?
5. Eng o'mizga qanday o'tkaziladi?
6. Ko'ylakning etak qirqimiga qanday ishlov beriladi?
7. Ko'ylakning yuqorgi qismi etak qismiga qanday ulanadi?



**190-Rasm. Kashtali ko‘ylak.
MRDI bakalavriati talabasi G. Axmedovaning eskizi**

26-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Kashtali ko'ylakka ishlov berish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, zanjir chok bajaruvchi maxsus mashina, maxsus bo'r, ko'ylak detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Ko'ylak uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichish
3. Ko'ylakni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakni kashta bilan bezatish.
5. Ko'ylakning yoqa o'miziga, etak qismiga ishlov berish.
6. Ko'ylakga namlab-isitib ishlov berib, butkul tikib tayyorlash.

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Paxta tolali matodan tikilgan, yosh ayollar uchun mo'ljallangan ko'ylak (rasm 190.). Ko'ylakning tepa qismi koketkali. Koketkaning old va ort bo'laklarida vitachkalar mavjud. Ko'ylak bel chizig'idan kesimli. Ko'ylakning etak qismi yuqorgi qismiga burmalanib tikilgan. Yashirin «molniya» yon chokida joylashgan. Ko'ylakning aylana shaklidagi yoqa o'mizi mashinada tikilgan kashta bilan bezatilgan. Ko'ylakning etak qismiga ham kashta tikilgan.

1. Ko'ylakni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 22.

№	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Old bo'lak koketkasi	1
2.	Ort bo'lak koketkasi	1
3.	Old bo'lakning yuqorgi qismi	1
4.	Old bo'lakning etak qismi	1
5.	Ort bo'lakning yuqorgi qismi	1
6.	Ort bo'lakning etak qismi	2

7.	Old bo'lak yoqa o'mizi adipi	1
8.	Ort bo'lak yoqa o'mizi adipi	1
<i>Qotirma matodan</i>		
9.	Old bo'lak yoqa o'mizi adipi	1
10.	Ort bo'lak yoqa o'mizi adipi	1



191-Rasm. Modelning texnik eskizi

2. Tanlangan mato ikkiga buklanib, stol ustiga teskari tomonini yuzaga qilib yoyiladi. Detallarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak.

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo'laklarning o'rta chiziqlari, bo'ksa chiziqlari, vitachkalar, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko'klanib gavdaga kiydirib ko'riladi. Naqsh tushiriladigan joylar aniqlanadi. O'mashuvi tekshirilgan

buyunning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'Ichamlar santimetr yordamida tekshiriladi.

4. Qotirmalar old va ort bo'lak yoqa o'mizi adipiga dazmollab yopishtiriladi. Model bo'yicha mo'ljallangan kashtalar maxsus mashinada zanjir chokda bajariladi (rasm 192.).

5. Old va ort bo'lakning yuqorgi qismdagi vitachkalar tikiladi. Koketkalarda mavjud bo'lgan vitachkalar ham tikiladi. Vitachkalar pastdan boshlab uchigacha tikiladi (rasm 193.). Vitachkaning uchi uchtadan qaytma baxyaqator yurgizib puxtalanadi. Vitachkalar markazga qaratib dazmollanadi. Gazlamaning vitachka uchlaridagi solqi joylari kirishtirib dazmollanadi. Vitachkalar markazga qaratib dazmollanadi.

Koketkalar ko'ylakning yuqorgi qismlari bilan biriktirib tikiladi. Old va ort bo'laklar o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Yelka choklar biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanib, yo'rmanadi .

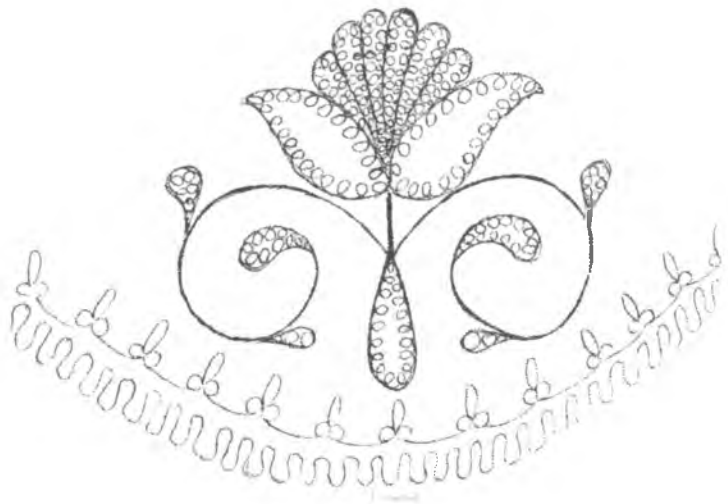
Old va ort bo'laklarning adiplari o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Yelka va yon choklari biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Adipning pastki qirqimlari yo'rmanadi. Adip ko'ylak bilan choklarni tutashtirgan holda, o'ngini ichkariga qaratib, juftlanadi. Adip yoqa o'mizga ag'darma chokda tikiladi (rasm 194 a,b)

Ko'ylakning yon chokiga yashirin "molniya" tasmasi tikiladi.

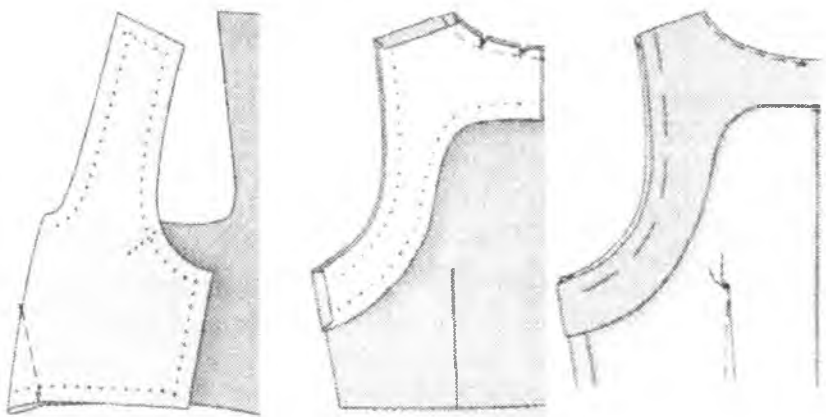
Old va ort bo'lak etak qismlari yon chok bo'ylab tikiladi. Choklar yo'rmanib, yorib dazmollanadi. Etak qismining yuqorgi qirqimi burmaga yig'iladi (rasm 188.). Ko'ylakning yuqorgi qismi etak qismi bilan o'ngini ichkariga qilib juftlanadi va biriktirib tikiladi (rasm 189.). Ko'ylakning etagi yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Ko'ylakga namlab-isitib ishlov beriladi.

Nazorat uchun savollar

1. Vitachkalarga qanday ishlov beriladi?
2. Yoqa o'miziga qanday ishlov beriladi?
3. Kashta qanday bajariladi?
4. Ko'ylakning etak qismiga qanday ishlov beriladi?



192-Rasm.



193-Rasm.

194-Rasm. a b



**195-Rasm. Milliy kashta bilan bezatilgan ko'ylak.
MRDI bakalavriati talabasi O. Sagdullayevaning eskizi**

27-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: Milliy kashta tikilgan ko'ylakka ishlov berish
Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, ko'ylak detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. Ko'ylak uchun asosiy va hosila andazalarni tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichish
3. Ko'ylakni kiydirib ko'rish va nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakning koketkasiga, taqilmasiga, yenglariga ishlov berish.
5. Ko'ylakni dazmollab, butkul tikib tayyorlash.

Modelning tashqi ko'rinishi va alohida xususiyatlarning tavsifi

Paxta tolali matodan tikilgan yosh ayollar uchun mo'ljallangan ko'ylak (rasm 195.). Ko'ylakning uzunligi tizzagacha. Ko'ylakning tepa qismi koketkali. Koketkaning old va ort bo'laklarida bo'rtma choklar mavjud. Koketka tagidan bezak matodan tikilgan belbog' bog'lanadi. Ko'ylakning yubkasi trapetsiya shaklida bichilgan. yenglar kalta "fonarik" shaklida. yeng uchiga bezak matoli manjet bilan ishlov berilgan.

Yashirin «molniya» taqilmasi ort bo'lakning o'rta chokida joylashgan. Ko'ylakning etak qismi qo'lda tikilgan milliy uslubdagi kashta bilan bezatilgan.

1. Ko'ylakni tikish uchun quyidagi detallarni bichish zarur

Jadval 23.

№	Detallar nomi	Detallar soni
<i>Asosiy matodan</i>		
1.	Old bo'lak koketkasining o'rta qismi	1
2.	Old bo'lak koketkasining yon qismi	2
3.	Ort bo'lakning koketkasi	2
4.	Old bo'lakning pastki qismi	

5.	Ort bo'lakning pastki qismi	2
6.	Eng	2
7.	Old bo'lak adipi	1
8.	Ort bo'lak adipi	2
<i>Bezak matodan</i>		
9.	Belbog'	1
10.	Bog'ichlar	2
11.	Manjet	2
<i>Qotirma matodan</i>		
12.	Old bo'lak adipi	1
13.	Ort bo'lak adipi	2

2. Tanlangan mato stolga yoyiladi. Detallarni bo'r bilan chizib chiqishdan oldin, andazalar tanda ipi bo'yicha to'g'ri joylashtirilganligi tekshiriladi. Buning uchun santimetr yoki chizg'ich yordamida mato chetidan andazada belgilangan tanda ipigacha bo'lgan masofani ikkita joydan o'lchash zarur. Tanda ipi matoning chetiga parallel joylanishi kerak. Juft detallarda gazlamadagi gullar bir xil tushiriladi.

Bichilgan detallarda solqi qaviqlar bilan yordamchi chiziqlar belgilanadi (old va ort bo'laklarning o'rta chiziqlari, bo'ksa chiziqlari, choklar chiziqlari).

3. Bichilgan buyum ko'klanib gavdaga kiydirib ko'riladi. Naqsh tushiriladigan joylar aniqlanadi. O'rnashuvi tekshirilgan buyumning har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi. Model bo'yicha mo'ljallangan kashtalar bajariladi (rasm 196.). Rangli iplardan foydalangan holda naqsh bosma chokda tikiladi (rasm 197.). Bosma chok bilan tikilgan naqshning atrofi yo'rma chok bilan o'rab chiqiladi (rasm 198.).

4. Qotirmalar old va ort bo'lak koketkaning adiplariga, belbog' va manjetlarga dazmollab yopishtiriladi.

Old va ort bo'lak koketkalaridagi bo'rtma choklar tikiladi. Choklar yo'rmalanib markaz tomon dazmollanadi.

Old va ort bo'laklar o'ngini ichkariga qilib juftlanadi. Yelka va yon choklari biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanib, yo'rmlanadi. Koketka ko'ylakning pastki qismiga biriktirib tikiladi.

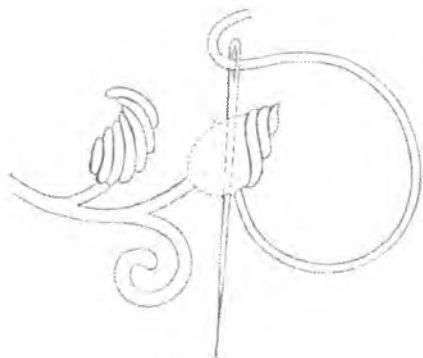
Ort bo'lakning o'rta qirqimlari yo'rmlanadi. Yashirin «molniya» taqilmasiga ishlov beriladi. Adip yoqa o'miziga ag'darma chok bilan tikiladi. (25-amaliy mashg'ulotga qarang).

Engning yon choklari tikilib yo'rmlanadi. Choklar yorib dazmollanadi. Manjet yeng uchiga biriktirib tikiladi. Manjetning tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1–0,2 *sm* yopib, bostirma chok bilan tikiladi (rasm). Manjetlarga bezak matodan tayyorlangan bog'ichlar tikiladi. (20-amaliy mashg'ulotga qarang, rasm 160.). Tayyor yeng o'mizga o'tkaziladi. Choklar yo'rmlanib yeng tomonga qaratib dazmollanadi.

Alohida bog'lanadigan belbog'ni tikish uchun, tanda bo'yicha bichilgan uzun hoshiya bo'yamasiga ikkiga buklanadi. Buklovdan 6 *sm* kenglikda baxyaqator yurgiziladi. Belbog' o'ngiga ag'darilib dazmollanadi.

Ko'ylak etagini bukib baxyaqator yurgiziladi. Chok dazmollanadi. Bunday keyin etak yana bir marta bukiladi-da va bostirib baxyaqator yurgiziladi (rasm 199.).

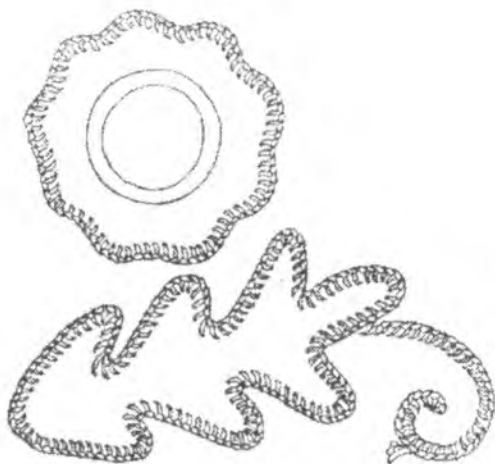
Ko'ylakka namlab-isitib ishlov beriladi.



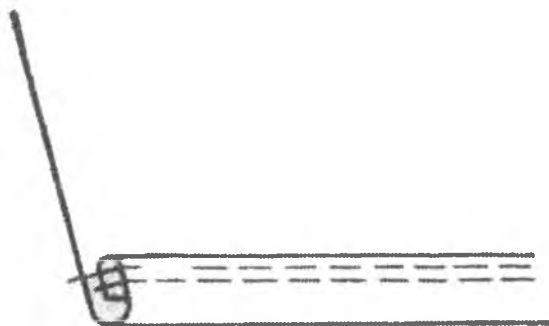
196-Rasm.



197-Rasm.



198-Rasm.



199-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1. Bo'rtma choklarga qanday ishlov beriladi?
2. Kashta qanday bajariladi?
3. Yoqa o'miziga qanday ishlov beriladi?
4. Manjetlarga qanday ishlov beriladi?
5. Ko'ylakning etak qismiga qanday ishlov beriladi?

5. XIII – XVIII ASR OVRO‘PA LIBOSLARI NAMUNALARINI BAJARISH

Har qanday davr kostyumi san‘at asari bo‘lgan, chunki inson o‘zining estetik didiga va tasavvuriga binoan o‘zgarib turuvchi murakkab san‘at asaridir va o‘ziga xos kompozitsiyaga ega. Tarixiy liboslarni yaratishda, shu davrga oid kostyumlarning shakliga, nisbatlariga, badiiy yechimlariga e‘tibor berish kerak. Tarixiy liboslarni loyihalashda zamonaviy kiyimlar konstruksiya asoslari bilan foydalansa bo‘ladi. Buning uchun tayyor konstruksiya asosiga model bo‘yicha mo‘ljallangan o‘zgarishlar kiritiladi. Tarixiy liboslarni tayyorlashda lif, korset, ostki va ustki yubkalar va yenglarga texnologik ishlov berish xususiyatlariga e‘tibor berish lozim.

5.1 Tarixiy liboslarning liflariga ishlov berish

Lif – kostyumning asosiy qismi. Kostyum siluetning to‘g‘riligi lifning shakli va konstruksiyasining aniqligiga bog‘liq. Lifni konstruksiyalash, modellashtirish va tikish – kostyum tayyorlash jarayonining eng muhim va ko‘p vaqt oladigan bosqichidir. Lif astar bilan birga bir nechta detallardan iborat bo‘lib, tanda ipning yo‘nalishiga alohida etibor berishni talab qiladi. Lifni zamonaviy konstruksiya asosida modellashtirganda tarixiy yeng o‘mizlari, hozirgi zamon o‘mizlaridan kichkinaroq bo‘lganini esda tutish zarur. Ko‘krak aylanasi katta bo‘lganda ko‘krak vitachkaning bir qismi lifning o‘rta qirqimiga o‘tkaziladi. Vitachkalarni ko‘chirish uchun, vitachka yopiladi va andaza belgilangan fason chizig‘i bo‘yicha qirqiladi. har bitta detal andazasi raqamlar bilan belgilanib chiqiladi. Tanda va arqok iplarning yo‘nalishi ko‘rsatiladi. Nazorat kertimlar belgilanadi. Andazalar hamma qirqimlar bo‘yicha qo‘shimchalar berilgan holda qirqiladi.

Lif detallarni bichganda matoda tanda ipning yo‘nalishi andazada ko‘rsatilgani bilan bir xil bo‘lishi kerak. Lifning taqilmasiga 4–5 *sm* qo‘shimcha beriladi. Lifning astari uchun

bichiladigan detallarda ham tanda va arqoq ipning yoʻnalishiga eʼtibor berish kerak. Agar bir qavatli astar kerakli shaklini saqlab turishi uchun etarli boʻlmasa, unga boshqa qalinroq matodan yana bitta qoʻshimcha astar bichiladi. Astarining ikkinchi qavatiga chok xaqqi berilmaydi. Astarining ikkinchi qavatini birinchisiga koʻyib qaviladi.

Bir yoki ikki qavatli astar koʻklab gavidaga kiydirib koʻriladi. Kiyib koʻrganda umumiy shaklini aniqlab, kamchiliklar bartaraf etiladi. Kiyib koʻrgandan soʻng har bitta detalni stolga alohida yoyib, oʻlchamlari santimetr yordamida tekshiriladi. Bundan keyin astar asosida ustki detallar bichiladi. Bunday ish usulni qoʻllash juda katta foyda keltiradi, chunki asosiy qimmatbaho matolar aniq oʻlchamlar asosida bichiladi va kamroq sarflanadi.

Lif oʻz shaklini yaxshi saqlashi uchun va qomatda toʻgʻri oʻrnashishi uchun uni tagidan dublyur kiydiriladi. Dublyur ikki qavatli qilib bichiladi. Birinchi qavatini lifning shakli asosida tanda ipi boʻyicha, ikkinchisi esa arqoq ipi boʻyicha koʻkrak chizigʻigacha bichiladi. Hamma boʻlaklar tikuv mashinada qavilib, kiyib koʻrish uchun qoʻlda koʻklanadi. Bundan keyin dublyurni kiyib koʻrish zarur. Kiyib koʻrgandan soʻng har bitta detal stolga alohida yoyiladi va oʻlchamlari santimetr yordamida tekshiriladi. Dublyur detallarning shakli aniqlangandan soʻng, u mashinada tikiladi.

Ikkinchi kiyib koʻrilishiga lifning taqilmasi tikilgan boʻlishi kerak.

Lif taqilmasiga ishlov berishning ikki usuli mavjud.

Birinchi usul (rasm 200.). Taqilmaga berilgan qoʻshimchani (4 *sm*) teskariga bukib, ikkita baxyaqator yurgiziladi: birinchisi taqilma chetidan 0,2 *sm* kenglikda, ikkinchisi esa ilgak kengligida. Ikki baxyaqator orasiga maxsus yelim simlarni oʻrnatib, ilgaklar tikiladi. Lif gavidada yaxshi joylashishi uchun ilgaklar soni etarlicha boʻlishi kerak. Bel chizigʻida ilgak tikilishi shart. Astar taqilma tomonga buklanib, ilgaklarni yopgan holda, yashirin chokda tikiladi. Taqilmaning chap tomoniga tanda ip boʻyicha 3,5 *sm* kenglikda bichilgan boʻylama tikiladi. Boʻylamani taqilmaga biriktirishdan

oldin unga mos astarni ag'darma chokda tikib dazmollash lozim. Bo'ylamani vazifasi: ilgaklarni berkitib turish.

Ikkinchi usul. Taqilmaning chap tomoniga birinchi usuldagidek ishlov beriladi. O'ng tomonidan esa 0,7–1 *sm* qo'shimcha beriladi. Bu qo'shimcha ilgaklarni berkitib turadi. Uchta baxyaqator yurgiziladi. Birinchisi buklovdan 0,2 *sm* kenglikda, ikkinchisi birinchisidan 0,5–0,7 *sm* kenglikda, uchinchi baxyaqator ikkinchisidan maxsus sim kengligida. Ortiqcha mato qirqilib olinadi. Ikkinchi va uchinchi baxyaqatorlar orasiga maxsus sim o'rnatiladi. Bundan keyin ilgaklar tikiladi (rasm 201.). Astar taqilma tomonga buklanib yashirin chokda tikib ko'yiladi.

Kiyib ko'rgandan keyin hamma vitachkalar va choklar biriktirib tikiladi. Vitachkalar qirqilib olinadi. Choklar dazmollanib yo'rmalanadi. Bel chizig'ida hamma choklar (baxyaqatorga etmagan holda) kertib chiqiladi. Lifning chap va o'ng tomonini old va ort bo'laklarning o'rtasidan buklab, choklar va o'mizlar bo'yicha buyumni to'g'ri tikilganligi tekshiriladi. Yoqa, yeng o'mizlarning va lifning pastki qirqimlarning shakllari aniqlanadi. Keyin yoqa o'miziga adip bilan ishlov beriladi.

Maxsus simlarni o'rnatishda ikkita usul bilan foydalansa bo'ladi.

Birinchi usul (rasm 202. a). Mato yoki doka bilan o'ralgan maxsus simlar chok o'rtasiga joylashtirilib, chetlaridan tikiladi. Simning tepa qismi ko'krak chizig'igacha 2–3 *sm* etmasligi kerak.

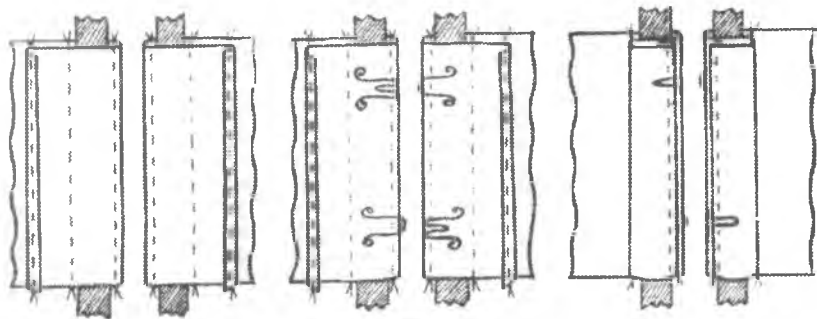
Ikkinchi usul (rasm 202. b). Chokni o'rtasiga kirishtirib tasma tikiladi (maxsus simning 10 *sm* uzunligiga 1,5–2 *sm*). Tasmalarning uchini 2–2,5 *sm* ga buklab maxsus simlar uchun xaltachalar hosil qilinadi. Keyin sim o'rnatilib mustahkamlanadi. Xaltachalar simdan 1–1,5 *sm* ga uzunroq bo'lishi kerak. Tasmaning kengligi maxsus simning kengligiga mos bo'lishi kerak. Aks holda simlar buralib qoladi va lifning shakli buziladi. Maxsus simlar o'rnatilgandan keyin lif gavdada tekshiriladi (lifning simlarda tortilishi, simlar o'rnatilishning balandligi va h.k.).

Qomatning kamchiliklarni berkitish uchun lif tagidan kiyiladigan maxsus korsetlar tayyorlanadi. Korsetni yengil ko'ylak konstruksiya asosida modellashtirsa bo'ladi. Andazalarda chok xaqqi berilmaydi, chunki korset qomatni torttirib turadi (rasm 203.). Korsetlar maxsus ipak korsetbop matolardan tikiladi. Ammo korsetni bo'z, satin, atlas va boshqa matolardan astar qo'yib tiksa ham bo'ladi. Korsetning avra matosi pishiqroq bo'lib, astar uchun yumshoqroq mato tanlanadi. Avra matodan bichilgan bo'laklarda tanda ipi detalning o'rtasidan o'tadi, astarda esa detalga ko'ndalang joylashtiriladi.

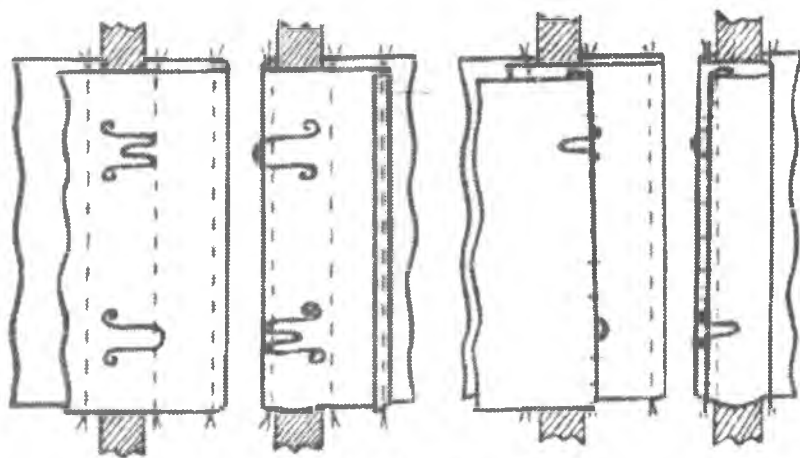
Korsetni kiydirib ko'rishga tayyorlash uchun, choklar so'kilib ketmasligi uchun, bo'laklar qo'lda qo'qlanmasdan mashinada "katta qadamli" chokda tikiladi. Birinchi kiydirib ko'rishga old bo'lakning o'rta chokiga maxsus sim o'rnatilishi shart. Bundan tashqari, korsetni kiydirib ko'rganda unga tasmalardan bichilgan bretellar qadab qo'yiladi. Bretellar maxsus simlar o'tkazilmagan korsetni qomatda ushlab turish uchun qadaladi. Bel chizig'iga belgilovchi tasma biriktiriladi. Bu tasmadan pastka va yuqoriga qarab korsetning shakli aniqlanadi. Korsetning o'rnashuvini katta e'tibor bilan kuzatish kerak.

Korset bo'laklari biriktirma chok bilan tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Bundan keyin hamma choklar bo'ylama bichilgan tasma bilan yopilib, maxsus sim kengligida bostirib tikiladi.

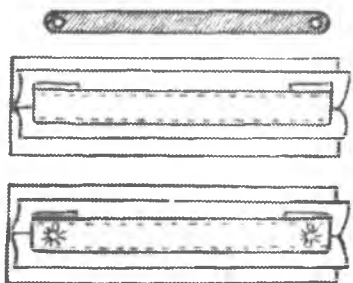
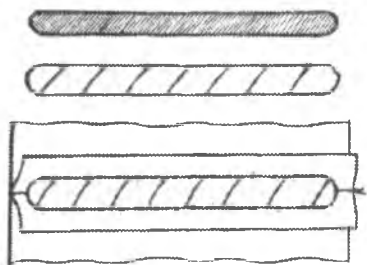
Old bo'lakdagi taqilma ilmoqlar yordamida taqiladi (rasm 204.). Ort bo'lak taqilmasi bog'ichlar yordamida tortib bog'lanadi. Blochkalarni ikkita maxsus sim orasiga joylashtirish lozim (rasm 205.). Korsetning yuqorgi va pastki qirqimlariga mag'iz chok bilan ishlov beriladi.



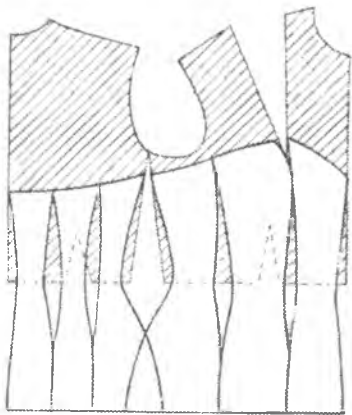
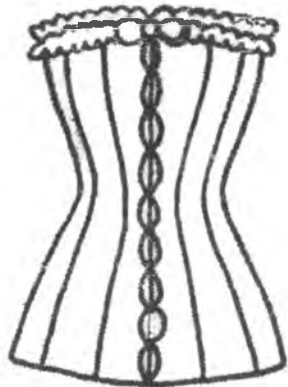
200-Rasm.



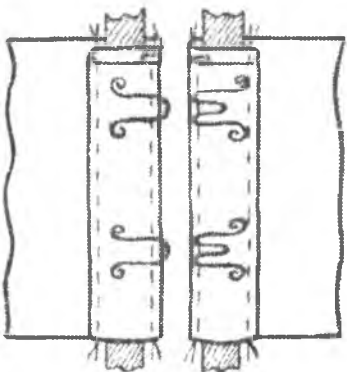
201-Rasm.



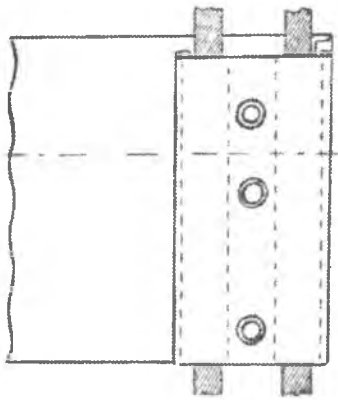
202-Rasm. a b



203-Rasm.



204-Rasm.



205-Rasm.

5.2 Tarixiy liboslarning yenglariga ishlov berish

Tarixiy liboslarning yenglarni modellashtirish uchun bitta va ikkita chokli yeng konstruksiya asosi bilan foydalansa bo'ladi. Bitta chokli yenglarga quyidagicha o'zgarishlar kiritiladi (rasm 206.):

- eng qiyamasi yeng o'miziga moslab pasaytiriladi;
- chok chizig'i old chizig'iga ko'chiriladi;
- agar yeng tor bo'lsa, tirsak chizig'idan yeng uzunligiga 2 - 4 *sm* qo'shiladi (qo'l bemaol harakat qilishi uchun), hosil bo'lgan solqi joylari taxlamaga yoki vitachkaga kirgaziladi.

Ikkita chokli yenglar quyidagicha o'zgartiriladi (rasm 207.):

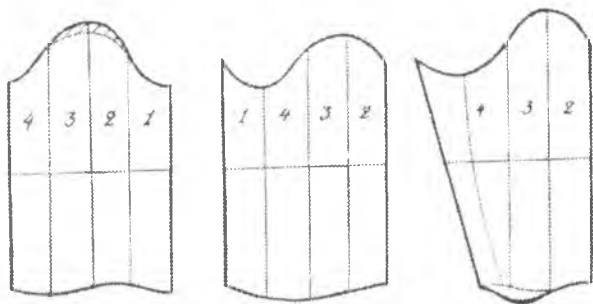
- eng qiyamasi yeng o'miziga moslab pasaytiriladi;
- engning ustki qismidan ikki tomonidan ham 1 - 1,5 *sm* qirqilib, yengning ostki qismiga qo'shiladi.

Tarixiy liboslarning yenglari, odatda, astar bilan tikiladi. Yupqa matodan tikilgan yenglarni ham tana rangdagi matodan bichilgan astarga tikish tafsifiya etiladi.

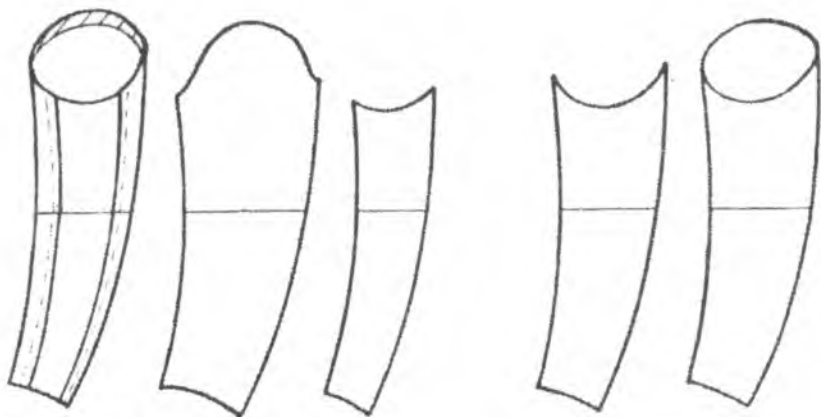
Ikkita chokli yenglarga ikki hil usulda ishlov bersa bo'ladi.

Birinchi usul. Avra matodan bichilgan yeng astandan bichilgan yeng bilan old chok bo'ylab tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Bundan keyin tirsak choki ko'klanadi. Ko'klangan yeng manekenga qadalib, kamchiliklar bartaraf etiladi.

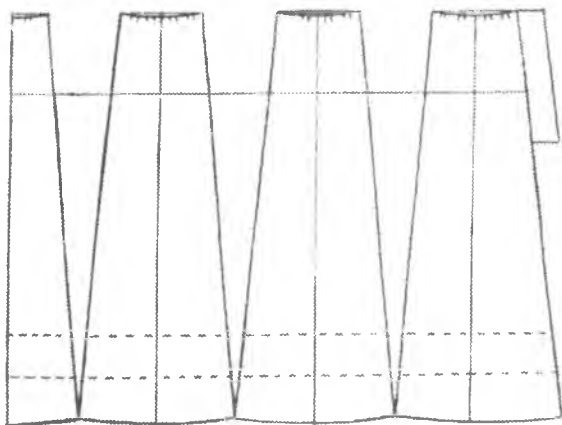
Ikkinchi usul. Kiib ko'rilgan yeng tikilib, o'mizga o'tkaziladi. Astandan bichilgan yeng teskarisiga ag'darilib, asosiy yeng bilan juftlanadi. Astar choklari avra choklariga pastki qirqimiga va o'mizga 10 *sm* etmasdan ko'klanadi. Astar ag'darilib, yeng o'mizga o'tkaziladi.



206-Rasm.



207-Rasm.



208-Rasm.

5.3 Tarixiy liboslarning yubkalariga ishlov berish

To‘g‘ri, kengaytirilgan, klinli va “klyosh” yubkalar bitta va ikkita chokli yubkalar konstruksiya asosida modellashtiriladi. Yubkalarni bichkanda, tanda va arqoq iplarning yo‘nalishiga e‘tibor

berish shart. Agar mato “yo‘l-yo‘l” yoki “katak-katak” bo‘lsa ikkita qismdan iborat bo‘lgan bo‘laklarning chap va o‘ng tomonida yo‘laklar simmetrik joylashtirilgan bo‘lishi kerak; old va ort bo‘lak bilan koketka yo‘laklari bir biriga tutash to‘g‘ri kelish kerak; yon choklaridagi ko‘ndalang chiziqlar bir biriga tutash to‘g‘ri tushish kerak.

Qirqimlar biriktirma chokda tikilib, yorib dazmollanadi.

Agar ustki yubkaning matosi yumshoq bo‘lsa, shaklini saqlab turish uchun bel chizig‘iga 10–15 *sm* kenglikdagi pishiq mato parchasi tikib qo‘yiladi. Shunda bel chiziqda hosil bo‘lgan burmalarning xajimi yanada bo‘rttiriladi. Yubkaning etak qismi kir bo‘lib qolmasligi uchun, teskari tomoniga polietilen plyonkani tikib ko‘yishni tavsiya etiladi (plyonka tez-tez artib qo‘yiladi). Shu bilan birga, yubkaning pastki qirqimiga shnur o‘tkazib ishlov bersa bo‘ladi.

Ostki yubkalar bo‘z, chit, zig‘ir matolardan ustki yubkalarining shakliga mos shaklida bichiladi. Lekin ostki yubka asosiy yubkaga qaraganda kaltaroq va torroq bichiladi. Klinlardan tuzilgan yubkalarda klinlar bir hil kengaytirilgan bo‘lishi shart (rasm 208.). Aks holda, yubkaning gavdada o‘rnashuvi noto‘g‘ri bo‘ladi. Ostki yubka og‘ir ustki yubkani ushlab turishi uchun, shakl saqlab turuvchi to‘r qavatni tikib qo‘ysa bo‘ladi. Ostki yubkaning etak qismiga pirpiraklar tikiladi. Pirpiraklar ustki yubkaning etak qismining shaklini saqlab turadi. Pirpiraklarning uzunligi, etak aylanasining uzunligidan 1,5–2 barobar olinadi. Pirpiraklarning pastki qirqimiga ingichka yelim sim o‘tkazib ishlov bersa bo‘ladi.

5.4 XIII–XIV asrlarga tegishli Ovro‘pa liboslari namunalarini bajarish

XIII asr feodalizm rivojlanishi davri bo‘ldi. Ayni XIII asrda bichish asoslari paydo bo‘ldi. Tikish usullari ham takomillashtirildi. Kiyimlarda o‘tkazma yenglar paydo bo‘ldi. Kiyimning torligi sababidan, uni yechish qiyin edi. Shuning uchun yenglar kunduzi vaqtincha ko‘klanib, kechqurun so‘kilardi.

XIII asrdan e'tiboran ko'ylakning beli pastroq tushib yubkasi shleyfli bo'la boshladi. XIV asrda modaga yengsiz, mo'yna bilan bezatilgan syrko kiradi. XIII–XIV asrlarda yoqa o'mizi yelka tomoniga kengaydi.

XIII–XIV asrlarga tegishli ko'ylakning model konstruksiyasini hosil qilish uchun o'tkazma yangli ko'ylakning konstruksiya asosi bilan foydalansa bo'ladi. Buning uchun chizilgan eskiz asosida konstruksiyaga model chiziqlari kiritiladi. Ko'krak va bel vitachkalari bo'rtma chizig'iga ko'chiriladi. Etak qirqimi bel chizig'idan pastgacha kengaytiriladi. Etak uzunligi old tomonidan polgacha 1–2,5 *sm* etmaydi, ort tomonidan etak uzunroq olinib, shleyfni hosil qiladi (rasm 211. a).

Ko'ylakni astarli qilib tikish lozim, chunki astar bilan tikilgan ko'ylak kerakli shaklini saqlab qoladi. Ko'pincha asosiy mato astar bilan birga bichilib tikiladi. Lekin ba'zi bir ko'ylaklarning astari kaltaroq qilib olinadi. Misol uchun keng etakli qalin matolardan tikilgan ko'ylaklarda astarni faqat lif qismiga o'rnatma bo'ladi.



209-Rasm. XIV asr ayollar libosi.



210-Rasm. XIV asr ayollar libosi. Ustki ko‘ylak “syurko”

Astar ko'ylakning bel chizig'igacha asosiy mato bilan birga tikiladi. Bel chizig'idan pastga astar va asosiy matolarga alohida ishlov beriladi.

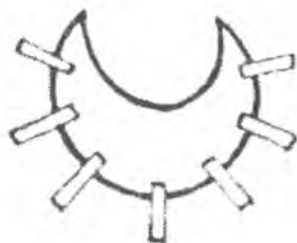
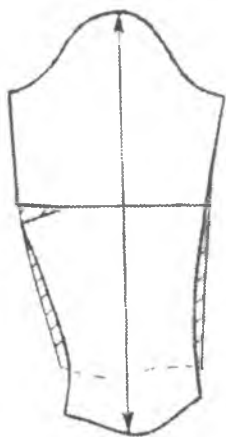
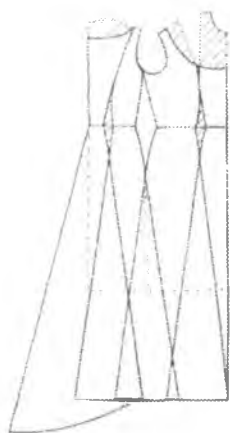
Eng bitta chokli yeng asosida bichiladi (rasm 211. b). yengning uzunligi barmoqlargacha. yeng qo'lga yopishib turishi uchun tor qilib bichiladi. Tirsak chizig'ida vitachka loyihalanadi. Erkin harakat qilish uchun yenglarga xishtak o'rnatish tavsiya etiladi.

Xishtakka ishlov berish uchun tayyor yengning qiyamasi o'mizga tepadan yarimigacha o'tkaziladi. O'miz va yeng qiyamasining pastki qismlariga mag'iz chok bilan ishlov beriladi.

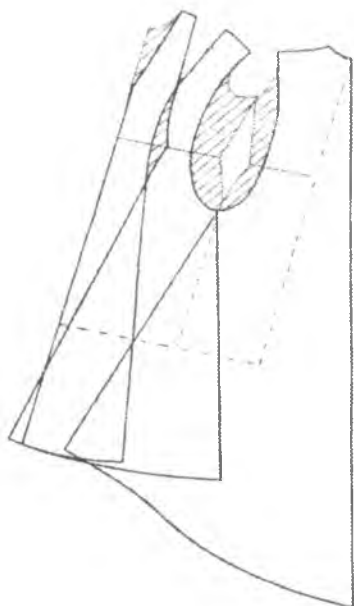
Xishtak yarimoy shaklida astar bilan bichiladi (rasm 211. v). Astar xishtakga ag'darma chok yordamida tikiladi. Xishtak yengning pastki qismiga o'ng tomonni o'nggiga qaratib tikiladi. Bundan keyin rezinkadan 5 sm uzunligida ettita parcha qirqiladi. Rezinkadan qirqilgan parchalarni xishtakning o'rtasidan boshlab bir xil masofada bir uchini xishtakga, ikkinchi uchini esa lifning astariga tikib chiqish lozim. Qo'llar harakatta bo'lganda xishtak ko'tariladi, keyin rezinkalar yordamida tortilib joyiga tushadi. Ushbu yengning bichimi ko'proq ostki ko'ylaklarda ishlatiladi. Ustki ko'ylakning yengi ostki ko'ylakning yengiga qaraganda kaltaroq bo'lishi shart. Ustki ko'ylak enning uzunligi $7/8$, va tirsakkacha bo'lishi mumkin. Ustki ko'ylakning yenggi keng qilib bichiladi. Ushbu yeng astarli bulib, uchida mo'yna va tasmalar bilan bezatiladi.

Ustki ko'ylaklaridan biri – “syurko”. Ushbu ko'ylak yengsiz bo'lib, yeng umizlari bo'ksagacha uyilardi. “Syurko” old tomonidan yarim yopishgan bo'lib, ort bo'lagida keng qilib bichiladi. “Syurko” ni ham o'tkazma yengli ko'ylak asosida modellashtirsa bo'ladi. Old bo'lakning vitachkalarning o'rnini o'zgartirmasa ham bo'ladi. Ko'krak va bel vitachkalari bo'rtma chizig'iga ko'chiriladi. Etak qirqimi bel chizig'idan pastgacha kengaytiriladi (rasm 212.).

Ort bo'lagini ko'proq kengaytirsa bo'ladi. Ort bo'lagida etakni uzunroq bichib shleyf hosil qilish lozim. Yoqa o'mizning o'yindisi dumaloq va uchburchak shaklida olinishi mumkin.



211-Rasm. a b v



212-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1. XIII–XIV asrlarda qanday kiyimlar modaga kirib kelgan?
2. XIII–XIV asrlarga tegishli ko‘ylakning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o‘zgarishlar kiritiladi?
3. Englarga xishtak nima uchun tikiladi?
4. «Syurko»ning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o‘zgarishlar kiritiladi?
5. «Syurko»ning etak qismi qanday modellashtiriladi?

28-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: XIII-XIV asrlarga tegishli liboslar namunalarini bajarish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, model detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. XIII–XIV asrlarga tegishli liboslar eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
2. Ko'ylakni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.
3. Ko'ylakning qomatda o'rnashuvini tekshirib, nuqsonlarni yo'qotish.
4. Ko'ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.
5. Ustki ko'ylak «syurko»ni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.
6. «Syurko»ning qomatda o'rnashuvini tekshirib, nuqsonlarni yo'qotish.
7. «Syurko»ni sun'iy yoki tabiiy mo'yna bilan bezatib butkul tikib tayyorlash.

5.5 XV asrga tegishli Ovro'pa liboslari namunalarini bajarish

XV asrdan – Uyg'onish davrida realistik san'at taraqqiy eta boshladi. Italiya liboslarida ham o'zgarishlar sezila boshladi. Kiyimlar qimmatbaho matolardan (baxmal, kimxob, kashtalangan va naqshli matolardan) tikila boshladi. Rennessans kostyumi og'ir matolardan yasalgan drapirovkalardan iborat edi. Yashil, qizil, to'qqizil ranglar urf bo'lgandi. Odatda ko'ylaklarning beli qir qilgandi, bel chizig'i ko'krakdan sal pastroq bo'lardi. Lifning yoqa o'mizi o'ziga xos edi: oldi – to'rtburchak, orqasi – uchburchak yoki doira shaklida. Ko'pincha, ustki ko'ylak lifning oldini qir qib shnurlar bilan bog'lashardi. Odatda, yenglar lifga tasma yordamida birlashtirilardi yoki ko'klanardi. Ba'zan, bitta ko'ylakga har xil yenglarni birlashtirish mumkin edi.

XV asrlarga tegishli ko'ylaklarni tikish uchun lifning konstruksiyasiga juda katta ahamiyat berish kerak. Lifni astar bilan tikib, uning shaklini qotirmalar va mahsus simlar bilan

mustahkamlash kerak. Lifning taqilmasi ort bo'lagiga o'rnatiladi. Taqilmani hosil qilish uchun ko'ylakning konstruksiya asosiga 4–6 *sm* qo'shimcha beriladi. Dekolte to'rtburchak yoki dumaloq shaklida bo'lishi mumkin. Dekoltega kant yordamida ishlov beriladi. Vitachkalarni taxlamalar shaklida tiksa bo'ladi. Lekin lifning old bo'lagi shnurlar bilan bog'lanadigan bo'lsa, vitachkalarni bostirib tikish lozim.

Lifning kerakli shaklini hosil qilish uchun, ko'krak vitachkasini yopib bel chizig'iga o'tkazish kerak. Ort bo'lakdagi vitachka bo'rtma chok chizig'iga o'tkaziladi (rasm 216.). Lifning asosini yon qirqimlaridan toraytirish kerak. Old va ort bo'laklarda dekolte shakli eskiz asosida chiziladi. Ko'ylakning yubkasi etak tomonga qarab kengaytirilgan bir nechta bo'laklardan (klinlardan) iborat.

Andazalar hamma qirqimlar bo'yicha qo'shimchalar berilgan holda qirqiladi.

Lif detallarni bichganda matoda tanda ipning yo'nalishi andazada ko'rsatilgani bilan bir xil bo'lishi kerak. Lifning taqilmasiga 4–5 *sm* qo'shimcha beriladi. Lifning astari uchun bichiladigan detallarda ham tanda va arqoq ipning yo'nalishiga e'tibor berish kerak. Agar bir qavatli astar kerakli shaklini yaxshi saqlab tura olmasa, unga boshqa qalinroq matodan yana bitta qo'shimcha astar bichiladi. Astarining ikkinchi qavatiga chok xaqqi berilmaydi. Astarining ikkinchi qavati birinchisiga ko'yib qaviladi.

Bir yoki ikki qavatli astar ko'krak gavgada kiydirib ko'riladi. Kiyib ko'rganda umumiy shaklini aniqlab, kamchiliklar bartaraf etiladi. Kiyib ko'rgandan so'ng, har bitta detalni stolga alohida yoyib, o'lchamlari santimetr yordamida tekshiriladi. Bundan keyin astar asosida ustki detallar bichiladi. Lif o'z shaklini yaxshi saqlab turishi uchun va qomatda to'g'ri o'tirishi uchun uni tagidan dublyur kiydiriladi. Dublyur ikki qavatli qilib bichiladi. Birinchi qavati lifning shakli asosida tanda ipi bo'yicha, ikkinchisi esa arqoq ipi bo'yicha ko'krak chizig'igacha bichiladi. Hamma bo'laklar tikuv mashinada qavilib, kiyib ko'rish uchun qo'lda ko'klanadi. Bundan keyin dublyurni kiyib ko'rish zarur. Kiyib ko'rgandan so'ng har bitta detal stolga alohida yoyilib, o'lchamlar santimetr yordamida tekshiriladi. Dublyur detallarning shakli aniqlangandan so'ng, u mashinada tikiladi.



213-Rasm. XIV asr ayollar libosi

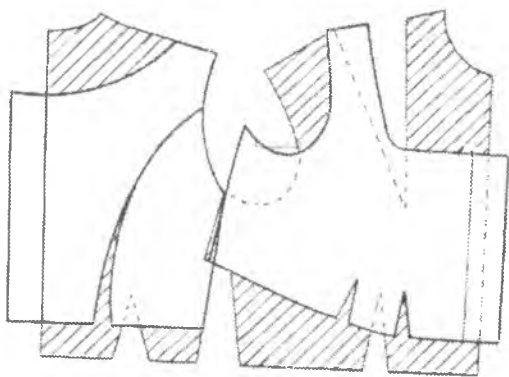


214-Rasm. XIV asr ayollar libosi. yenglari yechiladigan ko‘ylak

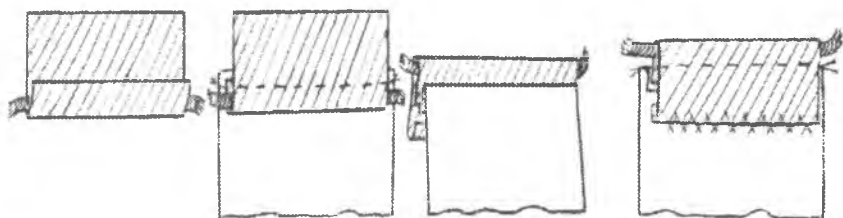


215-Rasm. XIV asr ayollar libosi. yenglari kesimli ko'ylak

Kiyib koʻrgandan keyin hamma vitachkalar va choklar biriktirib tikiladi. Vitachkalar qirqilib olinadi. Choklar dazmollanib yoʻrmlanadi. Bel chizigʻida hamma choklar (baxyaqatorga etmagan holda) kertib chiqiladi. Lifning chap va oʻng tomonini old va ort boʻlaklarning oʻrtasidan buklab, choklar va oʻmizlar boʻyicha buyumni toʻgʻri tikilganligi tekshiriladi. Yoqa, yeng oʻmizlarning va lif pastki qirqimlarning shakllari aniqlanadi. Keyin yoqa oʻmiziga adip bilan ishlov beriladi. Maxsus simlar oʻrnatiladi. Lifning pastki qirqimiga, shnur oʻtkazilgan kant yordamida ishlov beriladi (“rezore”) (rasm 217.).



216-Rasm.

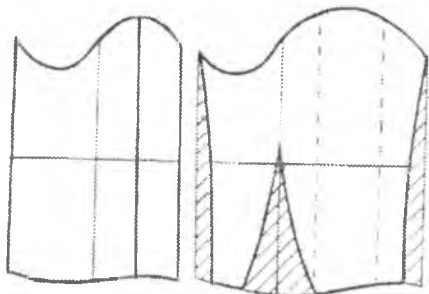


217-Rasm.

Englar koʻpincha juda keng qilib bichiladi. yeng bitta chokli yeng konstruksiya asosida modellashtiriladi (rasm 218.). Buning uchun yeng qiyamasini kengaytirish lozim. yengning paski qismi tor

qilib bichiladi. Ushbu bichimli yenglarni astarli qilib tikish kerak. Ustki yeng astarga ko'yiladi va ular bir biriga biriktirib tikiladi. Agar ustki yenglarda kesimlar mavjud bo'lsa, har bir kesimga adip bilan ishlov berish kerak. Astardan bichilgan yeng ustiga bezak matodan bichilgan yeng tikiladi. Bezak matodan bichilgan yeng asosiy yengdan uzunroq va kengroq bichilishi kerak. Bu yeng astarga burmalangan holda tikiladi. Bundan keyin astar va bezak matodan tikilgan yeng ustiga asosiy kesimli yeng tikiladi. yengning kesilmalaridan bezak mato ko'rinib turadi.

Asosiy, astar va bezak matodan tikilgan yengning uchiga adip bilan ishlov beriladi. Tayyor yengning kiyamasi bo'yicha taxlamalar yoki burmalar hosil qilib, yeng o'mizga o'tkaziladi.



218-Rasm.

O'rta tabaqadagi ayollari ko'pincha o'rtasi bog'ichli, qomadga yopishib turuvchi nimchasiimon liflarni kiyishgan. Ushbu liflar korsetka deb nomlanadi. Korsetkani oddiy ko'ylak konstruksiya asosida modellashtirsa bo'ladi. Kostruksiya asosi yon chiziqlaridan toraytiriladi. Old va ort bo'laklariga fason chiziqlar tushiriladi. Korsetkaning yoqa o'mizi aylana, to'rtburchak va uchburchak shaklida bo'lishi mumkin. Korsetka astar bilan biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Ularga maxsus simlar o'rnatiladi. Bog'ichlar o'tkazish uchun blochkali teshikchalar hosil qilinadi. Lifning pastki qirqimiga yoqa va yeng o'mizlariga shnur o'tkazilgan kant yordamida ishlov berilishi lozim, lekin adip bilan tikib chiqsa ham bo'ladi.

Korsetka bilan yechiladigan yenglar kiyiladi. Agar yenglar yechiladigan bo'lsa ularga alohida ishlov berish lozim. yengning qiyamasiga kant yordamida ishlov berish kerak. yengning uchiga ag'darma chokda adip tikiladi. Ushbu yenglar ko'ylakga tasmalar yordamida bog'lanadi.

Nazorat uchun savollar

1. XV asrda qanday kiyimlar modaga kirib kelgan?
2. XV asrga tegishli ko'ylakning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?
3. Kiyib ko'rilgandan keyin lifning detallari qanday tekshiriladi?
4. Astar detallari nima uchun asosiy detallardan oldin bichiladi?
 1. Lif taqilmasiga qanday ishlov beriladi?
 2. Uqa qanday vazifani bajaradi?
 3. Lif tagidan nima uchun dublyur kiydiriladi?
 4. Maxsus simlar lifga qanday o'rnatiladi?
 5. Lifning pastki qirqimiga qanday ishlov beriladi?
 6. Englarni modellashtirish uchun konstruksiya asosi qanday o'zgartiriladi?
 7. Bezak matodan bichilgan yeng asosiy yengdan nima uchun uzunroq va kengroq bichilishi kerak?
 8. Eglardagi kesimlarga qanday ishlov beriladi?
 9. Korsetkaning pastki qirqimiga, yoqa va yeng o'mizlariga qanday ishlov beriladi?
 10. Korsetkaga bog'ichlar yordamida birlashtiriladigan yenglarga qanday ishlov beriladi?

29-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: XV asrga tegishli liboslar namunalarini bajarish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, model detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

11. XV asrga tegishli liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.

12. Lif va yubkadan iborat bo'lgan ko'ylakni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.

13. Ko'ylakning qomatda o'rashuvini tekshirib, nuqsonlarni yo'qotish.

14. Ko'ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.

15. Korsetka bilan alohida yechilib kiyiladigan yenglarga ishlov berish.

5.6 XVI asrga tegishli Ovro'pa liboslari namunalarini bajarish

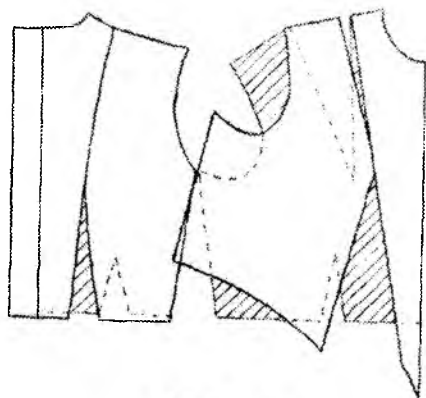
XVI asrda ispaniyalik ayollar kostyumining uchburchakli silueti gavnani turg'un va monumental qilib ko'rsatardi. Kiyim juda noqulay va dag'al bo'lib, odamning harakatiga xalaqit berardi. Ayollar baravar ikkita ko'ylak kiyishardi. Ichki ko'ylakning oldi berk, ustki ko'ylakniki esa ochiq edi. Shleyfsiz yubka metall va qamishdan qilingan maxsus konussimon karkas ustidan kiyilardi. Yubkada bironta taxlam yoki burma bo'lmasligi kerak edi. Shunday shaklli yubka "vertyugad" (fazilatni saqllovchi) deb atalardi. Lifni oldi juda tor, past uchburchak edi.

XVI asrga tegishli ko'ylakni modellashtirish uchun konstruksiya asosi kuyidagicha o'zgartiriladi. Old bo'lagida ko'krak va bel vitachkalari bo'rtma chok chizig'iga o'tkaziladi. Old tomonidan lif uchburchak shnip shaklida bichiladi. Uchburchak bel chizig'idan pastga 10–12 sm uzunligida olinadi. Shnipning to'g'ri shakli keyinchalik kiyib ko'rishda aniqlanadi. Ort bo'lagida bel vitachkalari bo'rtma chok chizig'iga o'tkaziladi (rasm 220.).

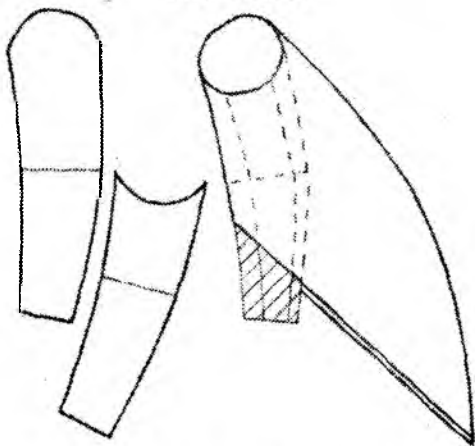
Lifning o'rta qismi qotirma materiallar bilan mustahkamlanishi shart. Lif qalin matolardan tikilib, ikki qavat zich to'qilgan matolardan bichilgan astarga biriktiriladi.



**219-Rasm. XVI asr Ispaniya ayollari libosi.
“Freza” yoqali ko‘ylak**



220-Rasm.



Rasm 221.

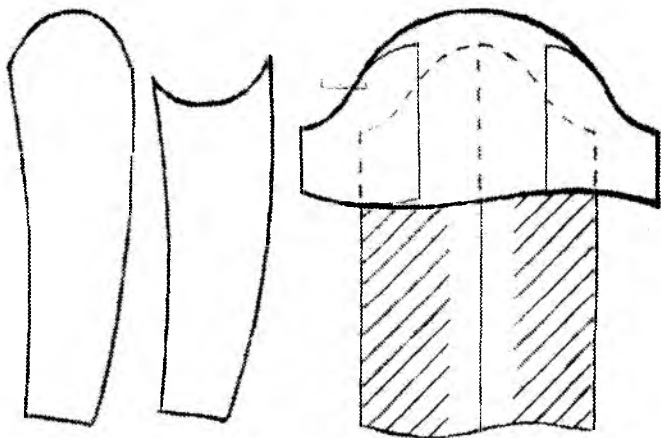
Englarni bir va ikkita chokli konstruksiya asosida modellashtirish mumkin. yenglarning shakli – pastdan tor bo‘lib, tepa qismi keng buf-“fonarik”simon. yenglarning uzunligi $\frac{7}{8}$ va undan ham uzunroq bo‘lishi mumkin. yengning pastki tor qismini ikkita chokli yeng asosida modellashtirsa bo‘ladi, “fonarik” qismi esa bitta chokli yeng qiyamasini kengaytirib hosil qilinadi (rasm 222.).

Agar ikkitali “ispaniyali” yenglar loyihalananayotgan bo‘lsa (birinchisi – ostki tor yeng, ikkinchisi – ustki yoyma yeng), ushbu yenglar ikkita chokli yeng asosida modellashtiriladi (rasm 221.).

“Fonarik” yenglarni ko‘yidagicha tayyorlasa bo‘ladi:

a) Tor bichilgan yeng ustiga astarli burmalangan buf-“fonarik” tikiladi. Undan keyin yengning bo‘ylama choki biriktirib tikiladi. yengning uchiga ishlov berib, tayyor yeng o‘mizga o‘tkaziladi.

b) yengning tor qismi faqat buf chizig‘igacha bichiladi (uzun manjetga uxshatib), buf esa alohida bichiladi. Keyin yengning ikkita detali ham astarga ko‘klab tikiladi.



222-Rasm.

XVI asrda kiyimning ajralmas qismi “freza”-yoqasi edi. Uni ohorlashgan, ko‘kimtirroq tus berishgan va maxsus qisqich bilan taxlashgan.

«Freza»-yoqalari har xil matolardan va har xil kenglikda tikilgan bo‘lishi mumkin. Ushbu yoqa turiga sarflanadigan matoning hajmi gazlamaning xususiyatlariga bog‘liq. Agar yoqa zich to‘qilgan zig‘ir, paxta, ipak tolali matodan tayyorlansa, uni uzunligi bo‘yin aylanasidan o‘n barobar ko‘proq olinadi. Agar yoqa tayyorlash uchun yupqa shoyi mato tanlangan bo‘lsa, uni uzunligi bo‘yin aylanmasidan o‘n ikki – o‘n besh barobar ko‘proq olinadi. Agar

yoqa to‘rdan tayyorlanadigan bo‘lsa, uning uzunligi o‘n besh – yigirma barobar ko‘proq olinadi. “Freza”-yoqaning kengligi eskiz asosida olinadi.

“Freza”-yoqasi uchun tayyorlangan matoning chetlari yashirin qirkimli bukma chok bilan tikiladi. Bu chokning ichiga maxsus ingichka yelim sim utqazilsa bo‘ladi. Tayyorlangan detal 5–7 *sm* kenglikdagi bir xil qismlarga bo‘linadi. Shu qismlarning har biri yana ikkiga bo‘linadi. Bundan keyin mato taxlanadi. Taxlangan mato sakkiz raqamini eslatuvchi halqalarni hosil qiladi. Tayyor yoqa bo‘ylama bichilgan gazlama parchasiga tikiladi. Ushbu gazlama parchasi buyin aylanasiga teng bo‘lish kerak. Gazlamaga tugma, knopka yoki ilgaklar tikiladi (rasm 223. a).

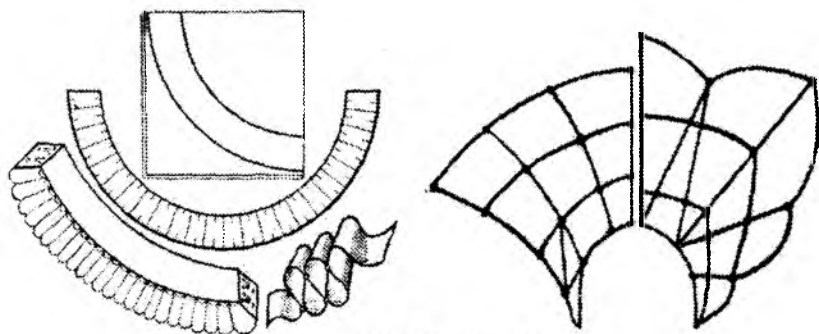
Tayyor “freza”-yoqani ko‘ylakning tik-yoqasiga tiksa ham bo‘ladi.

“Freza”-yoqadan tashqari XVI asrda “medichi” deb nomlangan elpig‘ichsimon yoqa ham modaga kirib keladi. Ushbu yoqani tantanali liboslarda uchratsa bo‘lardi.

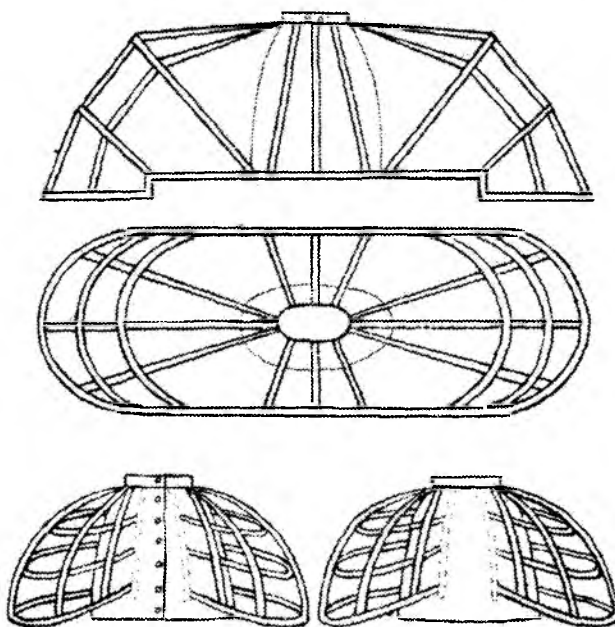
“Medichi”-yoqani yengil, yupqa matolardan yoki to‘rlardan tayyorlasa bo‘ladi. Yoqani tikka turg‘izish uchun unga maxsus karkas tayyorlash zarur (rasm 223. b). Karkasni to‘g‘ri tayyorlash uchun, avval kog‘ozdan yoqaning qoralamasini tayyorlab, gavnada o‘lchab, uni aniq shaklini topish zarur. Shakli aniqlangan yoqaning rasmi taxtaga ko‘chiriladi. Kontur bo‘yicha mixlar qoqib chiqiladi. Qoqilgan mixlar egiladigan simlar bilan o‘raladi. Simlar tutashgan joylar mustahkamlanadi. Simlarni ingichka doka tasma bilan o‘rab chiqsa bo‘ladi, yoki oq bo‘yoq bilan bo‘yab chiqsa ham bo‘ladi. Tayyor karkasga yoqa uchun tayyorlangan to‘r matosi torttirib chiqiladi. Mato karkasning chetlari bo‘yicha qo‘l choklar bilan mustahkamlanadi.

Ko‘ylak uchun yubka tikishdan avval unga mos shaklda maxsus karkas –«vertyugadni» tayyorlash lozim. Shuning uchun bo‘z yoki boshqa,- paxta tolali matodan, taqilmasi oldida bo‘lgan, belbog‘li yubka bichiladi. Yubkaning belbog‘iga rasmda ko‘rsatilgandek vertikal va gorizontal yo‘nalishda temir simlar o‘rnatiladi (rasm 224.). Simlarni o‘rnatishdan avval, ularni doka yoki matodan tanda ipiga nisbatan 45⁰ bichilgan tasma bilan o‘rab chiqish zarur. Simlar

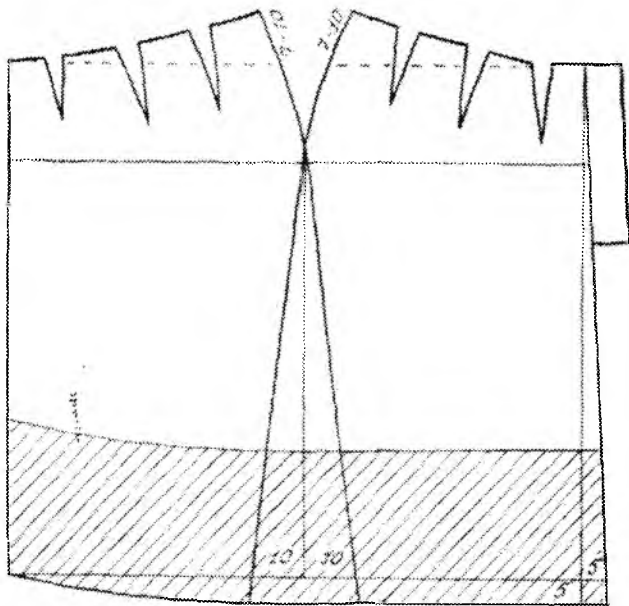
belboqqa biriktirilgan joylarda 3–4 *sm* kengligida bichilgan mato parchalarni tikib ko'yish lozim.



223-Rasm. a b



224-Rasm.



225-Rasm.

“Vertyugad” uchun yubkani modellashtirish uchun ikki chokli yubkaning konstruksiyasi asosiga o‘zgarishlar kiritiladi (rasm 225.). O‘lchamlar bo‘ksa chizig‘i bo‘yicha, vertyugadning hajmini hisobga olgan holda, olinadi. “Vertyugad” bo‘ksa hajmini asosan yonidan ko‘paytirgani uchun, yubka yonidan bel chizig‘idan yuqoriga 7–10 *sm* ko‘shiladi. Keyin vitachkalar hisobi qayta ishlab chiqiladi. Bel chizig‘i bo‘yicha o‘lchamlar o‘zgarmaydi, bo‘ksa aylanasi bo‘yicha esa o‘lchamlar ikki barobar ko‘payadi. Vitachkalar soni va chuqurligi ham ikki barobar ko‘payadi.

Agar vitachkalar yopilgandan keyin yubka bel chizig‘i bo‘yicha kengroq bo‘lsa, uni yonidan va orqadan burmalab yig‘sa bo‘ladi. Yubka ort bo‘lakning o‘rta chizig‘i va yon chiziqlari bo‘yicha 5 — 10 *sm* ga kengaytiriladi. Tayyor yubkada yonlari ko‘tarilmasligi uchun etak uzunligi ort bo‘lakning o‘rta chizig‘i bo‘yicha 5 *sm* ga ko‘paytiriladi.

Ushbu yubkalar qalin astarlar bilan tikiladi. Agar yubkalar ikkita bo'lsa, ostki yubkaning oldi berk, ustki yubkani oldi ochiq bo'ladi. Yubkalar har xil matolardan tikiladi.

Ostki yubkaning ko'rinadigan qismi qimmatbaho matodan tikiladi, ko'rinmaydigan qismi esa oddiy paxta gazlamadan tikiladi. Yubkaning taqilmasi ort bo'lagiga joylashtiriladi. Ba'zi bir yubkalarning etagiga simlar o'tkaziladi.

Nazorat uchun savollar

1. XVI asrda qanday kiyimlar modaga kirib kelgan?
2. XVI asrga tegishli ko'ylakning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?
3. Kiyib ko'rilgandan keyin lifning detallari qanday tekshiriladi?
4. «Fonarik» yenglarga qanday ishlov beriladi?
5. «Freza» yoqasi uchun sarflanadigan matoning uzunligi nimaga bog'liq?
6. «Vertyugad» qanday vazifani bajaradi?
- 7.«Vertyugad» uchun yubkani modellashtirish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritish lozim?

30-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: XVI asrga tegishli liboslar namunalarini bajarish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, model detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1.XVI asrga tegishli liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.

2.Lif va yubkadan iborat bo'lgan ko'ylakni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.

3.Ko'ylakning qomatda o'rnashuvini tekshirib, nuqsonlarni yo'qotish.

4.Yubkaning tagidan kiyiladigan maxsus karkas – «vertyugad»ni tayyorlash.

5.«Freza» va «medichi» deb nomlangan yoqalarni tayyorlash.

6.Ko'ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.

7.“Fonarik” shaklidagi yenglarga ishlov berish.

5.7 XVII asrga tegishli Ovro'pa liboslari namunalarini bajarish

XVII asrda ayollarning kostyumida shakl va hajmning yangi nisbatlari yaratilgan. Bichim, shakl, mutanosibliklarning tahlili quyidagilarni ko'rsatardi: bo'ksani kengaytirish, orqani toraytirish va yenglarni kengaytirish bilan ayollar to'lalilikni berkitmoqchi bo'lishgandi. Kostyum shakllarining nisbatlari gavdaning barcha qismlarini bir xil qilib ko'rsatardi. Kostyum avvalgiday bir necha bo'limdan iborat edi. Ichki ko'ylak, kaleson, korset, valik va ichki yubkaning ustidan bir xil matodan qilingan “korsaj” (lif) va kottni kiyishardi. Korsajning ort bo'lagi ikki yoki uch bo'lakdan iborat edi, oldiga esa pasti uchburchak shaklida bo'lgan kashtalangan uloq tikishardi. Korsajning yenglarida bo'ylama yo'nalishdagi kesimlar bo'lgan. Chuqur dekolteni yupqa oq matodan qilingan, chegarasi to'r bilan bezatilgan qaytarma yoqa bezatardi. Ushbu yangi ko'ylak “ko'lay ko'ylak” deb atalardi, chunki ayollar unda bemalol harakat qilishi mumkin edi.

XVII asrga tegishli ko'ylaklarni modellashtirish uchun konstruksiya asosiga quyidagi o'zgarishlar kiritiladi. Yelka choki orqa tomon ko'chiriladi. Ko'krak vitachkasi bo'rtma chok chizig'iga o'tkaziladi (rasm 227.). Bel chizig'i tabiiy joydan teparoq joylashtiriladi. Ort bo'lakning bel vitachkalari ikkita yumshoq bo'rtma chok chiziqlariga o'tkaziladi. Chuqur dekoltening shakli eskiz asosida belgilanadi. Yoqaning shakli old va ort bo'laklarning yelka chiziqlarini tutashtirgan holda aniqlanadi (rasm 228.) .

Liflarni yumshoq, egiluvchan matolardan tikish lozim.

XVII asrning birinchi yarimida ikkita yeng kiyishardi. yenglarni uzunligi $\frac{3}{4}$ va $\frac{7}{8}$ qilib olinadi. Ustki yeng kesimli qilib tikiladi. yenglar bitta chokli yeng asosida modellashtiriladi. yeng qiyamasi bo'yicha burmalar hosil qilish uchun uni kengaytirish lozim. yengni tanda ipning yo'nalishiga nisbatan 45° da bichiladi. Kesim tanda yipning yo'nalishi bo'yicha qirqiladi. Kesim izmaga ishlov berilgandek tikiladi. Kesimning chetlari tasma, galunlar va kashtalar bilan bezatiladi.

Ostki yeng ustki yeng bilan bir shaklida bo'lib, uzunligi va kengligi ustki yengidan 5 *sm* ga ko'proq olinadi. yeng qiyamasi bo'yicha kenglik eskizga va tanlangan matoga qarab 80–120 *sm* ni tashkil etadi. Ostki yeng ham tanda ipning yo'nalishiga nisbatan 45° da bichiladi.

Eng qiyamasini va pastki qirqimini burmaga yoki taxlamalarga yig'sa bo'ladi. Ikkita yeng ham birga tikib yeng o'miziga o'tkaziladi. yenglar uchiga asosiy matodan bichilgan adiplar bilan ishlov beriladi. Tayyor yengiga to'rli manjet tikiladi. Agar yenglar qalin matodan bo'lmasa ularni tor qilib bichilgan ichki yeng ustiga tikiladi. Agar yenglar uchun tanlangan asosiy mato yumshoq, yupqa bo'lsa (misol uchun atlas), ustki yengni bo'z yoki boshqa paxta tolali matodan bichilgan astar bilan tikish zarur.

Ko'ylakning etak qirqimi bel chizig'idan pastgacha kengaytiriladi. Bel chizig'i bo'yicha chuqur tahlamalarni hosil qilib, ularni dazmollamaslik zarur. Taxlamalar tepadan pastka qarab erkin tushishi lozim.

Asrning 70-yiillarida ayollar kostyumida bir necha o'zgarishlar kiritilgandi. Ko'ylakning lifi uzaydi va beli tabiiy holiga keldi. Bu

tasavvurga korset yordamida erishilardi (korset avvalgiday ko'krakni siqib yassi qilmasdan, ko'krak shaklini ko'rsatardi).



226-Rasm. XVII asr Fransiya ayollari libosi

XVII asrning ikkinchi yarmida kiyiladigan lifni modellashtirish uchun yelka chizig'i orqa tomon o'tkaziladi. Ort bo'lakga ikkita

yengil egilgan boʻrtma chok chiziqlari tushiriladi. Old boʻlakda koʻkrak vitachkani yopib boʻrtma chok chizigʻiga koʻchiriladi. Dekolte aylana yoki toʻrtburchak shaklida olinadi (rasm 229.) .

Lif astar bilan birga bir nechta detallardan iborat boʻlib, tanda ipning yoʻnalishiga alohida eʼtibor berishni talab qiladi. Koʻkrak aylanasi katta boʻlganda koʻkrak vitachkaning bir qismi lifning oʻrta qirqimiga oʻtkaziladi. Vitachkalarni koʻchirish uchun, vitachka yopiladi va andaza belgilangan fason chizigʻi boʻyicha qirqiladi (rasm 229.). har bitta detal andazasi raqamlar bilan belgilanib chiqiladi. Tanda va arqok iplarning yoʻnalishi koʻrsatiladi. Nazorat kertimlar belgilanadi. Hamma qirqimlar boʻyicha qoʻshimchalar berilgan holda andazalar qirqiladi.

Lif detallarni bichganda matoda tanda ipning yoʻnalishi andazada koʻrsatilgani bilan bir xil boʻlishi kerak. Lifning taqilmasiga 4–5 sm qoʻshimcha beriladi. Lifning astari uchun bichiladigan detallarda ham tanda va arqoq ipning yoʻnalishiga eʼtibor berish kerak. Agar bir qavatli astar kerakli shaklini yaxshi saqlab tura olmasa, unga boshqa qalinroq matodan yana bitta qoʻshimcha astar bichiladi. Lifning bel chizigʻi santyur bilan mustahkamlanadi. Lifning oldiga bantlar, lentalar, toʻrlar yoki kashtalar tikiladi..

XVII asrning ikkinchi yarmida kiyiladigan liflar uchun yenglarni yengil matodan tikish maʼqul. yenglarni bitta chokli yeng konstruksiya asosida modellashtirsa boʻladi. yenglar keng va uzun bichilib, lentalar yordamida buflar hosil qiladi. yenglar kengligi va uzunligi buflarning soniga va hajmiga bogʻliq. Buflar tor qilib bichilgan ichki yengga mustahkamlanadi.

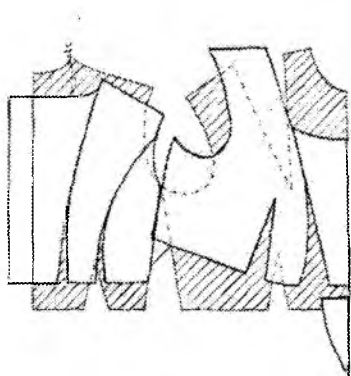
Ichki yeng oʻrniga alohida bichilgan manjetlarni ishlatsa ham boʻladi. Manjetlar bir biri bilan tasmalar bilan biriktiriladi. Tasmalar uzunligining yigʻindisi ichki yeng uzunligiga teng boʻlishi kerak. Buflar qoʻl choklar bilan manjetlarga biriktiriladi. Bu usul ustki yenglar yupqa, tana koʻrinib turadigan matolardan tikilganda qoʻllaniladi. (rasm 230.)

XVII asrning ikkinchi yarmida koʻylaklarning yubkasi ikkita boʻlgan. Ostki yubkaning oldi berk boʻlib, ustki yubkaning oldi ochiq boʻlib orqadan shleyf bilan bichiladi. Ustki yubkaning oldi

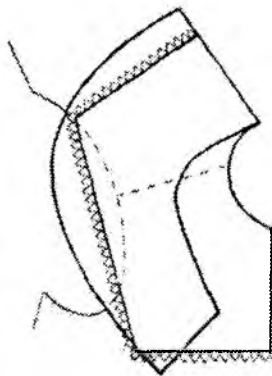
ikki tomondan ham to'g'nogichlar yordamida yig'iladi. Yubkaning o'rta qirqimlariga boshqa matodan bichilgan beykalar bilan ishlov beriladi.

Ostki yubka 5-7 klinlardan iborat bo'ladi. Ostki yubka bo'z, chit yoki boshqa arzon matolardan bichiladi. O'rtadagi klin boshqalarga qaraganda ikki tomondan ham 10 - 15 sm ga kengroq qilib bichiladi. Bu klin bashang mato bilan qoplanadi, chunki ostki yubkaning ushbu qismi ustki yubkaning tagidan ko'rinib turadi.

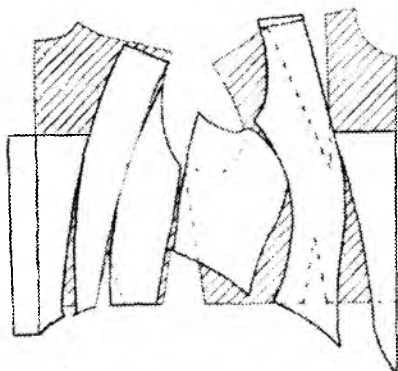
Ostki va ustki yubkalarining etak qirqimiga alohida ishlov beriladi. Bel chizig'idan yubkalar burmalanib belboqqa tikiladi.



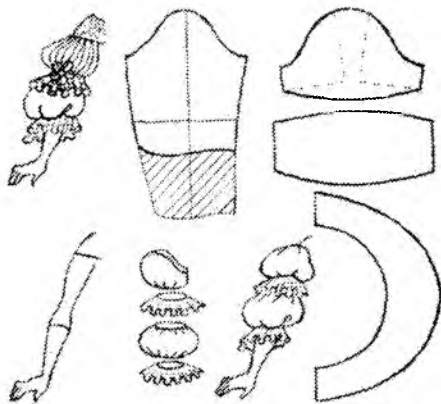
227-Rasm.



228-Rasm.



229-Rasm.



230-Rasm.

Nazorat uchun savollar

1 XVII asrning birinchi yarmida qanday kiyimlar modaga kirib kelgan?

2. XVII asrning birinchi yarmiga tegishli ko'ylakning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?

3. XVII asrning birinchi yarmida kiyiladigan liflarni qanday matolardan tikish lozim?

4. Englarni bichkanda tanda ipning yo'nalishi qanday olinadi?

5. Lif taqilmasiga qanday ishlov beriladi?

6. XVII asrning ikkinchi yarmida ayollar kostyumiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?

7. XVII asrning ikkinchi yarmida kiyiladigan liflar uchun yenglarni qanday matodan tikish ma'qul?

8. Englarni modellashtirish uchun konstruksiya asosi qanday o'zgartiriladi?

9. Englarning kengligi va uzunligi nimaga bog'liq bo'ladi?

10. Agar ustki yenglar yupqa matolardan tikiladigan bo'lsa, ularga qanday ishlov beriladi?

11. XVII asrning ikkinchi yarmida kiyiladigan yubkalar nechta klinlardan iborat bo'ladi?

31-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: XVII asrga tegishli liboslarni bajarish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, model detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qamlar.

Ishning mazmuni:

1. XVII asrning birinchi yarmiga tegishli liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.

2. Lif va yubkadan iborat bo'lgan ko'ylakni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.

3. Ko'ylakning qomatda o'rnashuvini tekshirib, nuqsonlarni yo'qotish.

4. Ko'ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.

5. XVII asrning ikkinchi yarmiga tegishli liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.

6. Lif va ikkita yubkadan iborat bo'lgan ko'ylakni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.

7. Ko'ylakning qomatda o'rnashuvini tekshirib, nuqsonlarni yo'qotish.

8. Ko'ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.

5.8 XVIII asrga tegishli Ovro'pa liboslari namunalarini bajarish

XVIII asrning birinchi yarmida ayollar kostyumi juda go'zal, nafis, och rangli bo'lgan. Ular nozik chinni haykalchalarga o'xshagan. Tor yelka, juda ingichka bel, yumaloq bo'ksa chizig'i, kichkina pariklar gavdaga noziklik baxsh etgan. Korset va ichki yubkaning ustidan ichki ko'ylak «frepon» va ustki ko'ylak «modest» kiyilgan. Ustki ko'ylakning yubkasini oldi ochiq bo'lardi va chetlari ser burmalangan pippiraklar bilan bezatilardi. Ichki yubkaning etagi esa ko'ndalang yo'nalishda bezatilardi (to'r, kashta, ryush, pիրpirak va volanlar bilan). Yoqa o'mizi ko'pincha «kare» shaklida bichilib, to'r yoki yengil matodan qilingan volan bilan bezatilardi.

Belni ingichka qilib ko'rsatish uchun maxsus lif bichish zarur. Lifni modellashtirish uchun yelka chizig'i orqaga ko'chiriladi.

Ko'krak va bel vitachkalari bo'rtma chok chizig'i o'tkaziladi. Ko'krak vitachkani uchdan bir qismi yeng o'miziga ko'chiriladi. Bel chizig'ida ikkinchi vitachkani qurib, uni ham yeng umizidan tushgan bo'rtma chok chizig'iga o'tkaziladi. Lif old va orqa tomondan uchburchak shnip bilan birga bichiladi. Shnipni hosil qilish uchun bel chizig'idan pastka old bo'lagida 10–12 sm, orqa bo'lagida 5–7 sm qo'shiladi (rasm 232). Dekolte chuqur to'rtbo'rchak shaklida qir qiladi.

Bunday shakldagi lif dublyur bilan birga kiyiladi. Bezaklar (buflar, to'rlar, lentalar va naqshlar) dekolte va bo'rtma choklar bo'ylab tikiladi. yenglarni uzun va kalta – tirsakgacha qilsa bo'ladi. yeng bitta chokli yeng asosida tirsakgacha bichiladi. yengning uchiga ikkitadan beshtagacha keng pipiraklar tikiladi.

Ustki kiyim - trapetsiyasimon siluetti, yelkadan kengaytirilgan, orqasi chuqur taxlamali (Vatto taxlamali), «kontush» deb nomlangan ko'ylak bo'lgan (rasm 234.) Uning oldi ochiq bo'lib, tasmalar yordamida biriktiriladi. Ba'zan, kontushni oldini kesmasdan boshdan kiyishgan.

“Vatto” taxlamali ko'ylakning old bo'lagi gavdaga yopishib turadi, ort bo'lagi esa uchta yumshoq taxlamani hosil qilib, keng bichiladi (rasm 235.). Bunday ko'ylak ham gavdaga yopishib turadigan dublyur ustiga kiyiladi.

Ort bo'lakda o'rta chiziq bo'yicha mato markazga qaratib taxlanadi. Bu taxlama taqilmani yashirib turadi. Markazdan ikki tomonga qarab mato bir tomonlama taxlanadi. Hosil bo'lgan taxlamalarni yoqa o'miziga biriktirib mag'iz bilan ishlov beriladi.

Yubkaning kerakli shaklini hosil qilish uchun uni maxsus karkas (“pane”) ustiga kiydirish lozim. “Pane” o'z shakli bo'yicha “vertyugadni” eslatadi, ammo ancha yumshoqroq shaklni yaratadi.

Bu ko'ylaklar shoyi, atlas, yengil duxobadan tikiladi. Ranglari och va yorqin bo'lgan gazlamalar tanlanadi.

“Pane” ni paxta, porolon, sintepondan tayyorlasa bo'ladi.

Birinchi usul: paxta, porolon yoki sintepondan yasalgan o'qni bog'ichlar bilan bog'lanadigan belboqqa biriktiriladi. Belboq yubka tagidan belga bog'lanadi.



231-Rasm. XVIII asr Fransiya ayollar libosi

Ikkinchi usul: paxta, porolon yoki sintepondan yasalgan o'qni kartonga joylashtirib, karton belboqqa birlashtiriladi.

Uchinchi usul: paxta, porolon yoki sintepondan yasalgan o'qni bo'z yoki boshqa pishiq matodan aylana bo'yicha yoki vitachkalar bilan bichilgan keng belboqqa birlashtiriladi. (rasm 233)

Doira shakldagi "krinolin" 5 - 7 bitta kattalikda bichilgan klinlardan tikiladi. Tanda ip klinlarning o'rta chizig'i bo'yicha joylashtiriladi (rasm 236.). "Krinolin" o'z shaklini saqlab qolishi uchun unga bittadan beshtagacha doira ko'rinishdagi maxsus simlar (obruvlar) o'rnatiladi. Diametri eng katta obruvni yubkaning pastki qirgimiga, eng kichkinasi esa bo'ksa chizig'iga tikiladi. Qolgan obruvlar uchun tikilish joylari quyidagicha aniqlanadi. Misol uchun, yubkaning uzunligi 100 sm ni tashkil topadi. Pastki obruv etakning chetidan tikiladi, eng yuqorisi beldan 20 sm pastroqda joylashtiriladi. Ularning orasidagi 80 sm masofani qolgan obruvlar soniga, demak uchga bo'linadi. 80 sm masofani uchga bo'lib obruvlar orasidagi masofa 26,5 sm ga teng bo'lishi aniqlanadi. har bitta obruvning uzunligi yubka aylanasidan 20 - 25 sm kaltaroq bo'lishi kerak. Krinolin o'z shaklini yoqatmasligi uchun, mato obruvlarga kiritirib tikiladi. Taqilmani orqa chokiga joylashtirsa bo'ladi. Agar ustki yubkaning matosi yupqa bo'lsa, kringolninga ikkita obruvning orasiga shnurlar o'rnatiladi bo'ladi.

Kringolning klinlarini ichki yoki birlashtirish chokda tiksa bo'ladi. Klinlar tikilgandan keyin, teskarisidan ko'ndalang bichilgan tasmalar tikiladi. Tasmalarga simlar yoki shnurlar kengligida bahyaqator yurgiziladi. Shunda obruvlar uchun "cho'ntak" hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan "cho'ntaklarga" simlar o'tkaziladi (rasm 237.). Simlarning uchlari bir biriga birlashtiriladi. Ikkinchi obruvga (pastdan qaraganda) burmalangan volan tikiladi.

Yozgi paltoni ko'ylak konstruksiyasi asosida loyihalasa bo'ladi. Palto, keng yubkalar ustidan kiyiladigani uchun keng qilib bichiladi. Old va ort bo'laklarning yoqa o'mizidan taxlamalar tushiriladi. Taxlamalarni hosil qilish uchun ort bo'lakning o'rta chizig'iga qo'shimcha beriladi. Old bo'lakda tanda ipning yo'nalishi o'rta chiziqqa parallel joylashtiriladi. Old bo'lakda taxlamalar yeng o'mizida yoki yelka chizig'ida joylashgan bo'lishi mumkin. Ishlov

berishda qulay bo'lishi uchun taxlamalarni yelka chokida joylashtirish ma'qul. Taxlamalarning cho'qurligini aniqlash uchun ko'krak vitachkani kattaligiga 5 sm qo'shiladi.

Ort bo'lakning etak qismi old bo'lakdan 5 - 20 sm uzunroq va kengroq qilib bichiladi (rasm 235). yeng bitta chokli yeng konstruksiya asosida modellashtiriladi. yeng pastka qarab torayib boradi. Bu paltoni yengil astar bilan birga tikish lozim.

Nazorat uchun savollar

1. XVIII asrda qanday kiyimlar modaga kirib kelgan?
2. XVIII asrda kiyilgan liflarning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?
3. Yubkani kerakli shaklini hosil qiluvchi maxsus karkas qanday tayyorlanadi?
4. «Krinolin» nechta klinlardan iborat bo'ladi?
5. «Krinolinning» klinlarida tanda ipi qanday yo'naltirilgan bo'ladi?
6. «Krinolonga» maxsus simlar nima uchun o'rnatiladi?
7. Obruchlarning tikilish joyi qanday aniqlanadi?
8. Maxsus simlar «krinolin»ga qanday o'rnatiladi?
9. "Vatto" taxlamali ko'ylak qanday modellashtiriladi?
10. Yozgi paltoni modellashtirish uchun konstruksiya asosini qanday o'zgartirish kerak?

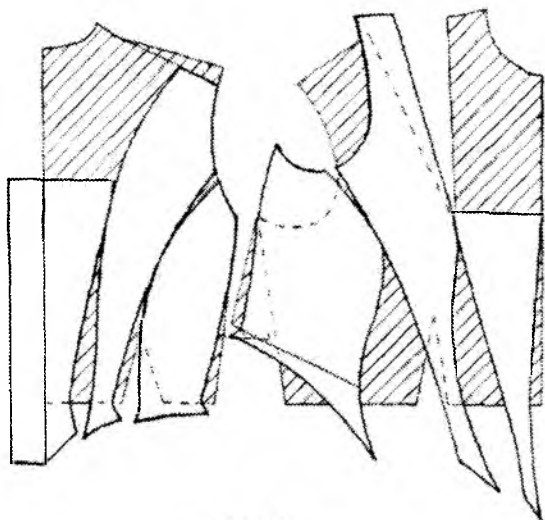
32-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: XVIII asrga tegishli liboslar namunalarini bajarish. Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rmalash mashinasi, maxsus bo'r, model detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

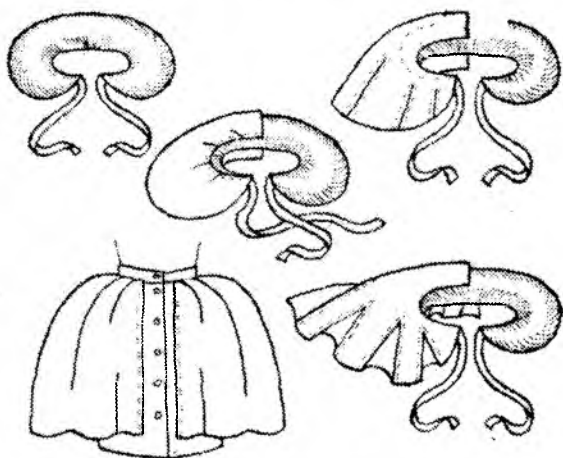
Ishning mazmuni:

1. XVIII asrga tegishli liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
2. Lif va yubkadan iborat bo'lgan ko'ylakni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.
3. «Krinolin» ni tayyorlash.

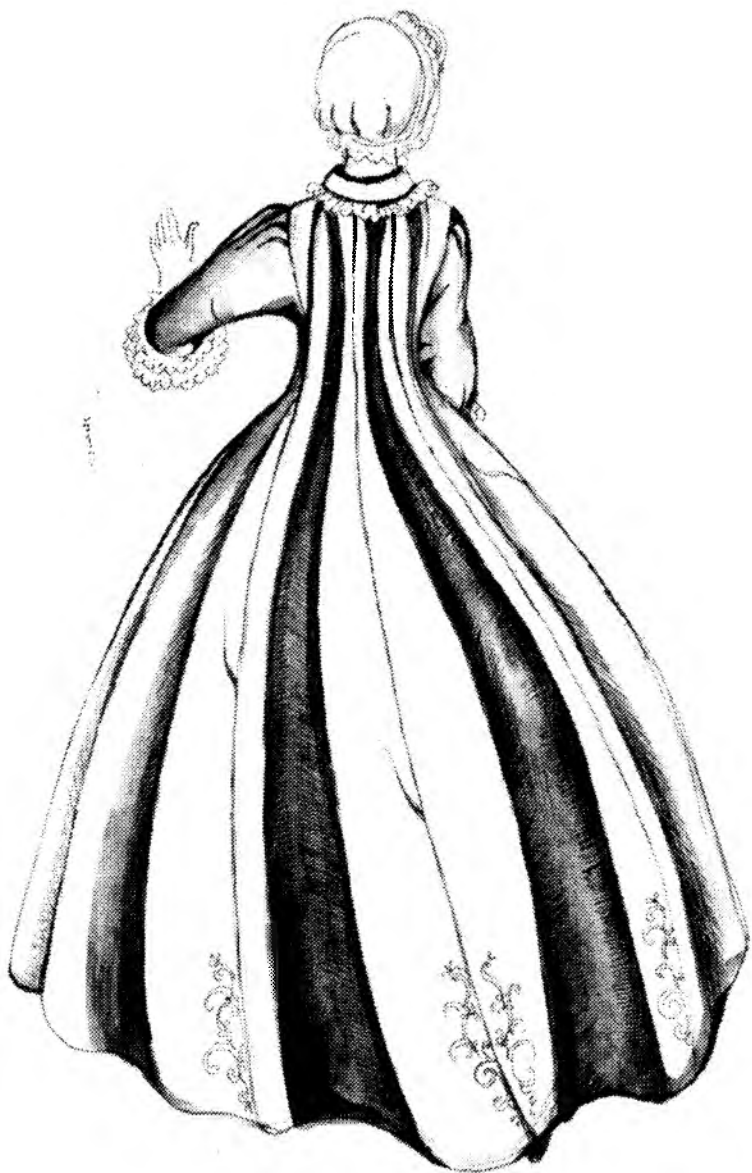
4. Ko'ylakni «krinolin» ustidan kiydirib, qomatda o'mashuvini tekshirish; nuqsonlarni yo'qotish.
5. Ko'ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.
6. «Vatto» taxlamali ustki ko'ylakni bichib tikish.



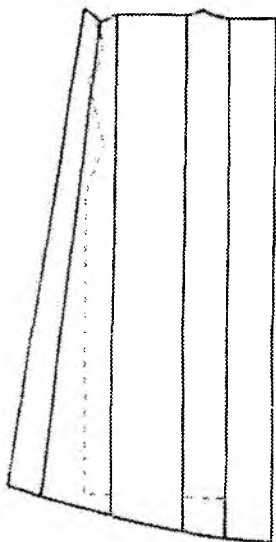
232-Rasm.



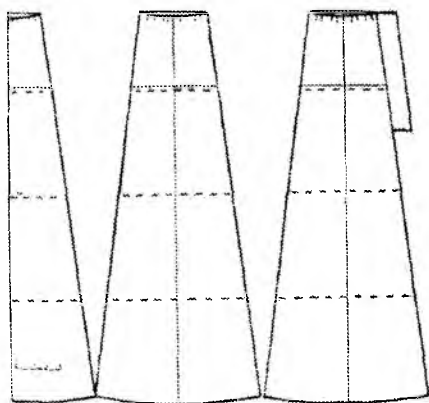
233-Rasm.



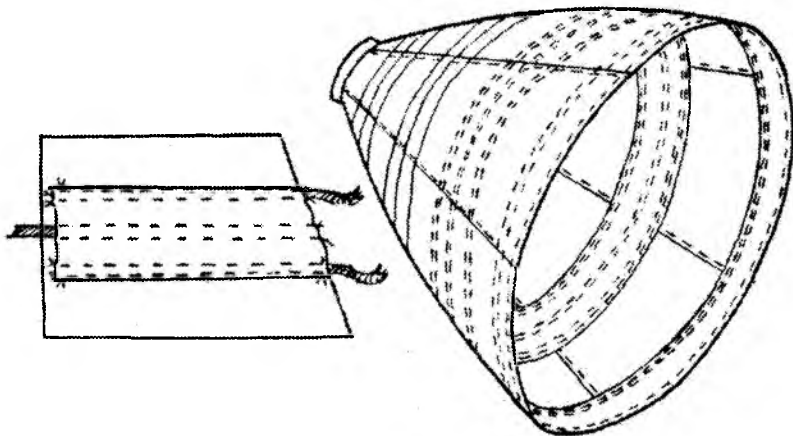
234-Rasm. XVIII asr ayollar libosi. “Kontush” deb nomlangan ustki kiyim



Rasm 235.



Rasm 236.



Rasm 237.

6. XIX – XX ASR OVRO‘PA LIBOSLARI NAMUNALARINI BAJARISH

6.1 XIX asrga tegishli Ovro‘pa liboslari namunalarini bajarish

XIX asrda umumiy Ovro‘pa kostyumini yaratish jarayoni nihoyasiga etgandi. Jamiyatda modaning o‘rni ham o‘zgargandi. Uning ijtimoiy vazifalari murakkabroq bo‘lib, moda keng tarqaladigan bo‘ldi. Moda endi shahar aholisi uchun did rahbari va did tarbiyachisi bo‘lib qolgandi. Moda endi oldingi davrlarga nisbatan tez-tez o‘zgaradigan bo‘ldi.

«Ampir» uslubining ta’siri ayollar kiyimida tez sezildi. Bu Fransiyada imperator saroyi va yangi aslzodalarning paydo bo‘lishi bilan bog‘liq edi. Ular uchun Napoleon turli Ovro‘pa mamlakatlarining qirol saroylari odatlariga binoan saroy etiketini yaratgan edi. Undan tashqari, qimmatbaho matolar ishlab chiqarishning tiklanishi ayollar kostyumi plastik yechimining o‘zgarishida ko‘rinardi. Ko‘ylaklarning bel chizig‘i ko‘krakdan pastda edi, to‘g‘ri yubkasi esa 1810-yilgacha shleyfli bo‘lgan. Asr boshida, asosan, oq ko‘ylak kiyishgan, keyinchalik sidirg‘a rangli ko‘ylaklar ham kiyiladigan bo‘ldi.

XIX asrning boshida kiyiladigan ko‘ylaklarning lifni oddiy ko‘ylak konstruksiyasi asosida modellashtirsa bo‘ladi. Bel chizig‘i tabiiy joyidan ancha yuqorida, – ko‘krak tagida joylashtiriladi. Ort bo‘lagida taqilma uchun qo‘shimcha beriladi. Bo‘rtma chok chizig‘i aniqlanadi. Old bo‘lagida yumshoq taxlamalar yoki vitachkalar hosil qilinadi (rasm 239.). Bo‘yin o‘mizi chuqur doira shaklida bichiladi. Korset kiyilmaydi. Yelka chizig‘i o‘z joyida qoladi. Bezaklar juda kam tikiladi: dekolte bo‘ylab tor ryush yoki to‘rlar bilan bezatiladi (rasm 238.).

Yubkalar to‘g‘ri bichimli bo‘lib, bel chizig‘iga burmalanib tikiladi.

Asrning yigirmanchi yillarida modaga astarli liflar kira boshlagan. Bunday liflarda bel chizig‘i tabiiy joydan yuqori, ammo oldingi liflarga qaraganda ko‘krak chizig‘idan ancha pastroq joylashardi. Ort bo‘lagida taqilma uchun qo‘shimcha beriladi. Bo‘rtma chok chizig‘i aniqlanadi. Old bo‘lagida ko‘krak vitachka yopilib, bel chizig‘iga ko‘chiriladi (rasm 240.).

Kichkina “buf” shaklidagi yenglar bitta chokli yeng konstruksiyasi asosida modellashtiriladi (rasm 241).

Ko‘ylakning yubkasi to‘g‘ri bichilgan yoki uchta kengaytirilgan klinlardan iborat bo‘ladi. Bel chizig‘ida yubkalar burmalanadi. Ularni astarsiz tikish lozim.

Tantanali ko‘ylaklarning ustidan ko‘pincha alohida tikilgan shleyflarni kiyishardi (rasm 242.). Shleyflarga kichkina lif tikilardi. Oldidan faqat bretellar ko‘rinib turardi (rasm 243.). Lif bilan shleyf bir xil matodan bichilib, astarga biriktiriladi. Shleyf shnurlar, tasmalar, kashtalar, applikasiyalar bilan bezatiladi.

30 – yillarda bel chizig‘i tabiiy joyga ko‘chiriladi. Yelka 3–6 *sm* ga uzunlashtirilib, ort bo‘lakga ko‘chiriladi (rasm 246.). Ort bo‘lakda taqilma uchun qo‘shimcha beriladi. Old va ort bo‘laklarda bel va ko‘krak vitachkalari ikkita bo‘rtma choklarga o‘tkaziladi. Dekolte chuqur uchburchak shaklida bichiladi.

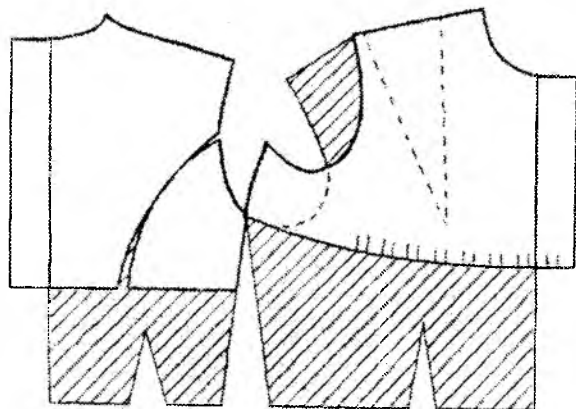
Lifning shakli maxsus simlar bilan mustahkamlanadi. Dekolte juda chuqur olingan bo‘lsa, yelka chizig‘i bo‘yicha rezinka tikiladi.

“Jigo” deb nomlangan keng yenglar bitta chokli konstruksiya asosida loyihalashtiriladi. yeng qiyamasining balandligidan yelkaga berilgan qo‘shimcha olib tashlanadi (rasm 247.). yeng qiyamasining kengligi 80–130 *sm*. Pastki qismida yeng juda keng bo‘lmasligi uchun ikki tomonidan ham 2–3 *sm* olib tashlanadi. yengni bichkanda tanda ipning yo‘nalishiga e‘tibor berish shart; old choki tanda ipi bo‘yicha, orqa choki tanda ipga nisbatan qiya bichiladi. Aks holda yengning shakli buziladi. yenglarning uzunligi 7/8, 3/4 yoki kalta bo‘lishi mumkin.

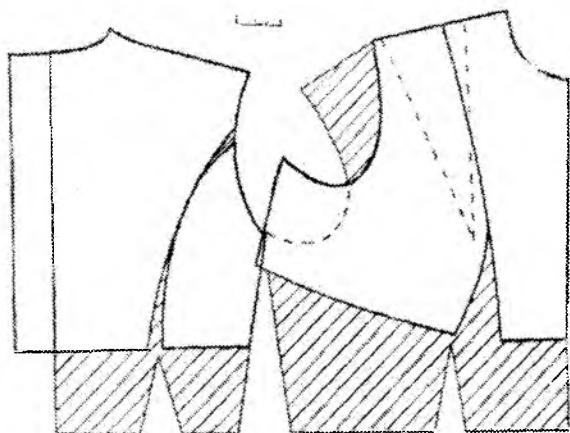
Agar yenglar to‘rli matodan bichilgan bo‘lsa, uni tagiga yupqa tana rangdagi matodan kichkina “fonarik” yeng tikiladi (bu yeng to‘rli yengni shaklini saqlab turadi). Agar yeng pishiq matodan bo‘lsa, uni tagiga tor bichilgan astar yeng tikiladi. yengning pastki qirqimi manjetga burmalanib yig‘iladi. Agar yeng yupqa matodan tikilgan bo‘lsa, uni shaklini saqlab turuvchi “grebeshok”lar bilan foydalaniladi. “Grebeshok” – bu yarimoy shaklida bichilgan taxlamali oborka (rasm 248.). “Grebeshok” ichki qirqimi bilan yeng o‘mizning tepa chizig‘iga tikiladi.



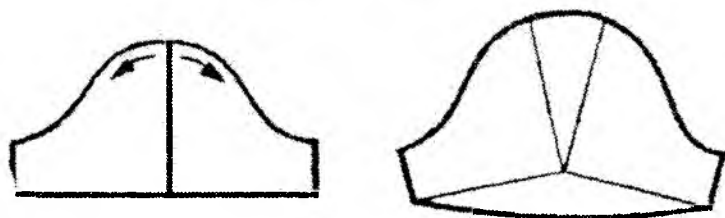
Rasm 238. XIX asr ayollar libosi. “Ampir” uslubdagi ko‘ylak



Rasm 239.



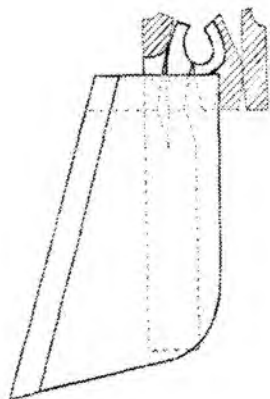
Rasm 240.



Rasm 241.



**Rasm 242. XIX asr ayollar libosi
XIX asr boshida kiyilgan tantanali ko‘ylak**



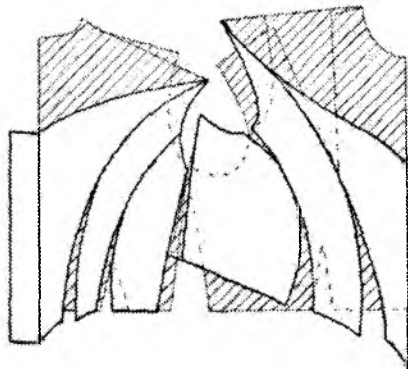
Rasm 243.



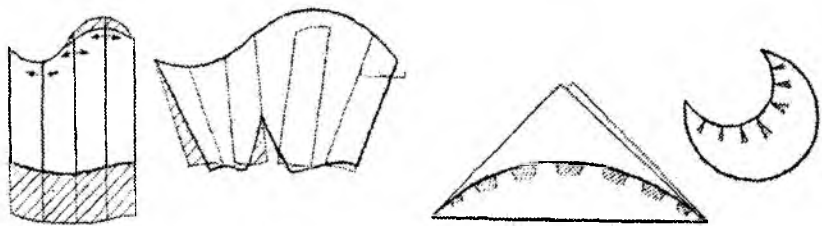
Rasm 244. XIX asrning 30-yillari ayollar libosi.



**Rasm 245. XIX asr ayollar libosi. XIX asrning 30- yillarida
kiyilgan, “jigo” – engli ko‘ylak**

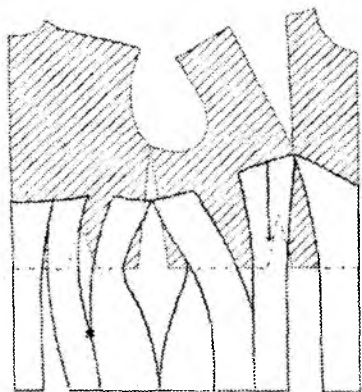


Rasm 246.



Rasm 247.

Rasm 248.



Rasm 249.

Belni ingichka qilib ko'rsatish uchun maxsus tor korset tikish zarur. Bu korset ko'krak va bo'ksani erkin holda qoldirib, belni torttirib turadi. Korsetni modellashtirish uchun konstruksiya asosiga model chiziqlari kiritiladi (rasm 249.). Chizmada ko'rsatilgandek, bo'ksa qismiga – 10–12 *sm* kenglikdagi, ko'krak qismiga – 6–10 *sm* kenglikdagi klin tikiladi.

Yubka etagining kengligi 4 metrgacha, uzunligi poldan 3–7 *sm* yuqorida bo'ladi. Yubkalar krinolinlar yoki pirpirakli ostki yubkalar ustidan kiydiriladi.

Pirpirakli ostki yubkalar 5,7,9,11 yoki 13 ta klinlardan tikiladi. Oldingi klin hammasidan torroq qilib bichiladi, ikkita yon klinlari biroz kengroq bo'ladi. Orqadagi klinlar hammasidan kengroq olinadi. Tañda ipi klinning o'rtasidan o'tadi. Yubkaning tepa qirqimi burmalanib belboqqa tikiladi. Pastki qirqim bo'ylab bo'rmalangan pirpiraklar tikiladi.

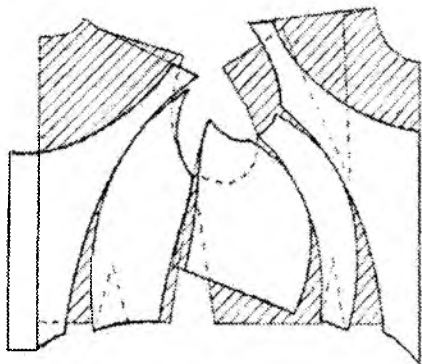
60-yillarda tantanali ko'ylaklarda liflar oldi va orqasi shnip bilan tikiladi. Old bo'lakda bel va ko'krak vitachkalari ikkita bo'rtma choklarga o'tkaziladi. Ort bo'lakda bel chizig'i bo'rtma chokga o'tkaziladi. Yelka chizig'i 2–3 *sm* ga pasaytiriladi. Yoqa o'mizi chuqur doira shaklida bichiladi. Tantanali liflar gavdaga yopishib turadi. Shuning uchun yon chokidan 1,5–2 *sm* qirqilib tashlanadi (rasm 252.). Lif astar bilan tikilib, dublyur ustiga kiyiladi.



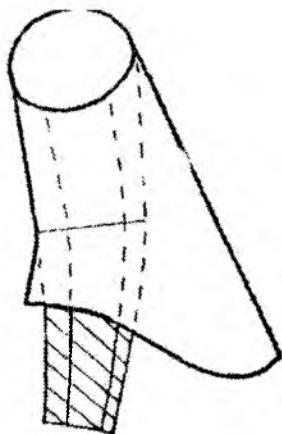
Rasm 250. XIX asrning 60-yillari ayollar libosi



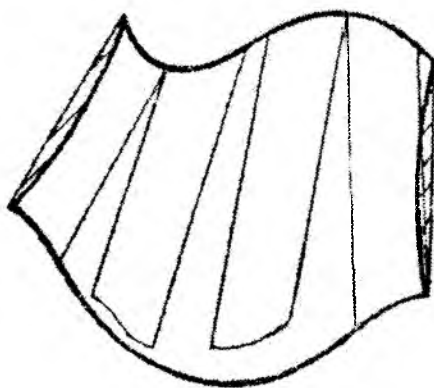
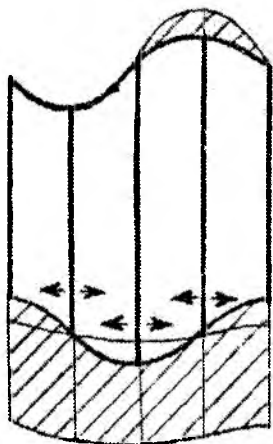
Rasm 251. XIX asrning 60-yillari ayollar libosi



Rasm 252.



Rasm 253.



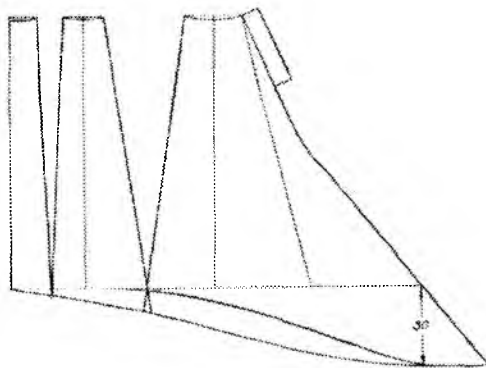
Rasm 254. a b

“Pagol” yenglari bitta va ikkita chokli yeng konstruksiyasi (rasm 253.) asosida modellashtiriladi. yeng qiyamasi pasaytiriladi (rasm 254. a, b).

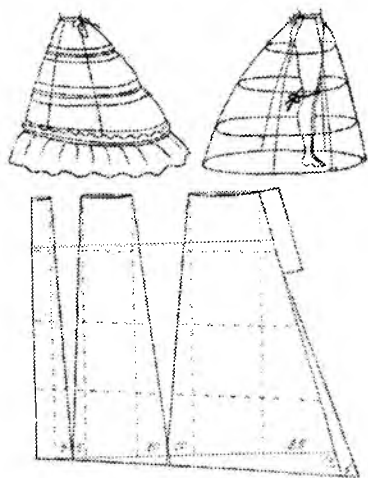
B’azan “pagol” tagiga oddiy yengning pastki qismi tikib qo’yiladi. Bu kichkina yengning pastki qirgimi pirpirak, ryush yoki mag’iz bilan bezatiladi. Kichkina yengni alohida yechiladigan qilib tiksa ham bo’ladi. Shunda pastan va tepadan rezinkalar o’tkazilgan yeng, “pagol” tagiga kiyiladi.

60 – yillarda yubkalarining kengligi 6 metrgacha bo’lardi (rasm 255.). Ular katta krinolin ustidan kiyilardi. Yubkalar orqa tomondan uzunroq bichiladi. Old tomonga nisbatan orqa tomondan krinolin uzunroq bo’lgani uchun, orqadan obruchlar bir biridan uzoqroq joylashtiriladi (rasm 256.).

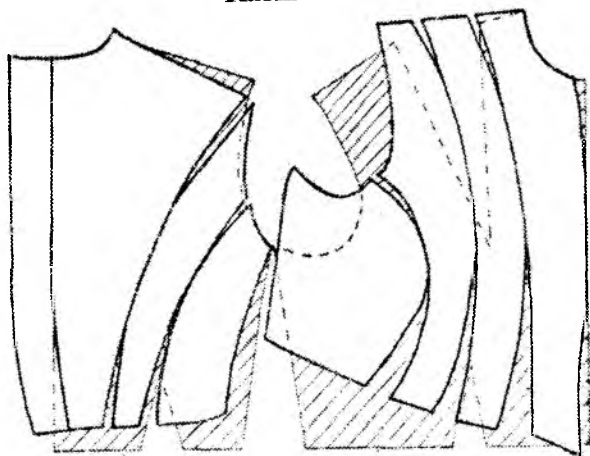
70 – yillarda kiyiladigan liflarning bel chizig’i ort bo’lagida tabiiy joyidan biroz teparoq joylashtirilib, oldida kichkina uchburchak shnip bilan tugallanadi. Lif qomatga yopishib turishi uchun, u ko’p bo’laklardan iborat bo’lishi kerak. Old bo’lakda bel va ko’krak vitachkalari ikkita yelkadan va bitta yeng o’zidan tushgan egri bo’rtma chok chiziqlariga ko’chiriladi. Yelka chizig’i ort bo’lak tomon ko’chiriladi. Ort bo’lakda taqilma uchun qo’shimcha beriladi. Vitachkalar bo’rtma chok chizig’iga ko’chiriladi. Old va ort bo’laklarning o’rta chokidan bel chizig’i bo’yicha 1–2 *sm* qirqilib olinadi (rasm 257.). Yoqa o’zini aylana yoki uzunlashtirilgan «kare» shaklida bo’lishi mumkin. Turnyur orqadan bel chizig’i bo’yicha biriktiriladi.



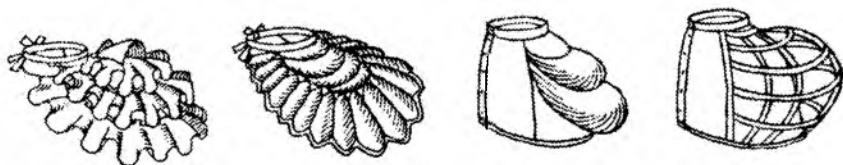
Rasm 255.



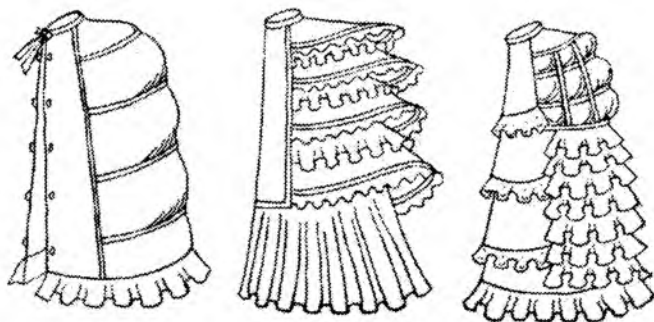
Rasm 256.



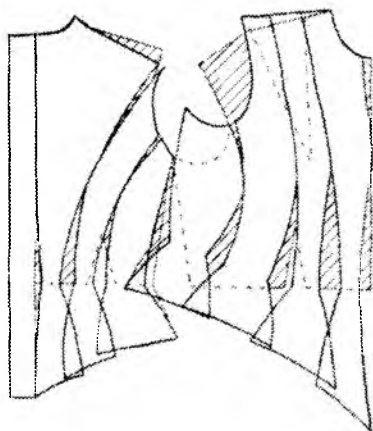
Rasm 257.



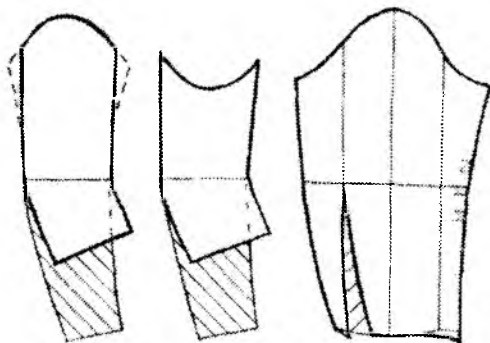
Rasm 258. a b v g



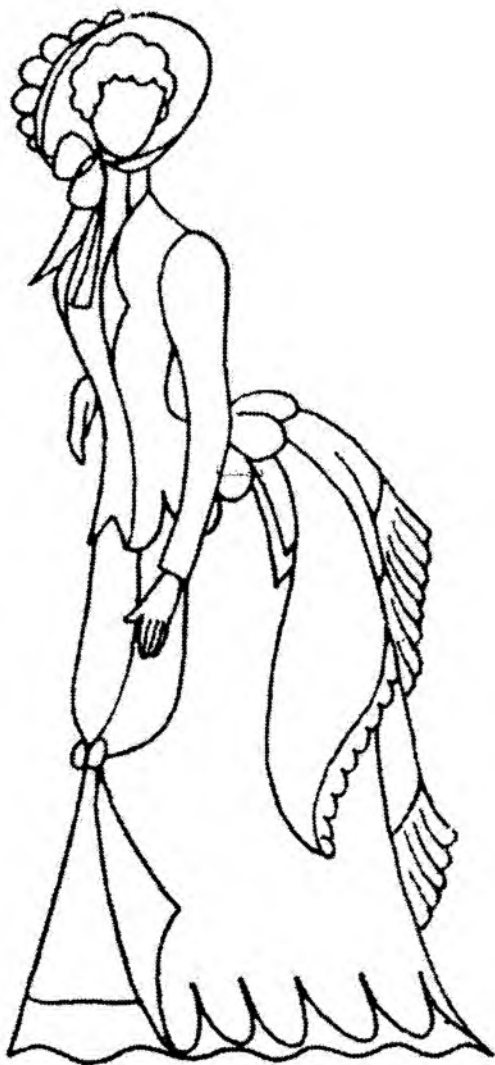
Rasm 259. a b v



Rasm 260.



Rasm 261.



Rasm 262. XIX asrning oxirida kiyilgan turnyurli ko‘ylak

80 – yillarda liflar uzunlasha boshlaydi. Turnyurlar ixchamlashib, bel chiziqdan 10–15 sm pastroqda joylashtiriladi.

Lifni modellashtirish uchun konstruksiya asosining old bo'lagida bel va ko'krak vitachkalari ikkita yelkadan va bitta yeng o'mizidan tushgan egri bo'rtma chok chiziqclariga ko'chiriladi. Yelka chizig'i ort bo'lak tomon ko'chiriladi. Ort bo'lakda taqilma uchun qo'shimcha beriladi. Vitachkalar bo'rtma chok chizig'iga ko'chiriladi. Lif qomatga yopishib turishi uchun, old va ort bo'laklarning o'rta chokidan bel chizig'i bo'yicha 1–2 *sm* qirqilib olinadi. Lifning pastki qirqimning shaklini hosil qilish uchun, bel chizig'i bo'yicha yon chokidan pastga 10–15 *sm*, o'rta chokidan esa 20 *sm* pastga tushiriladi (rasm 260.).

Lif qomatda to'g'ri o'rnashishi uchun bo'rtma choklar bo'ylab maxsus simlar o'rnatiladi. Lifning pastki qirqimi va yoqa o'miziga shnur o'tkazilgan kant yordamida ishlov beriladi. Kundalik liflarni shnur va tasmalar bilan bezatsa bo'ladi. Tantanali ko'ylaklarning liflariga gullar, biser, steklyarus, munchoqlarni tikib bezak bersa bo'ladi.

Englar qo'lga yopishib turadi, uzunligi $\frac{3}{4}$, $\frac{7}{8}$ olinadi (rasm 261). Tantanali ko'ylaklarning yenglari kalta, tor qilib bichiladi. yenglarning uchiga tasma, shnur yoki mag'iz bilan ishlov bersa bo'ladi.

Turnyur ustidan kiyiladigan yubkalarni modellashtirish uchun, «vertyugad»li yubkaning modellashtirish usuli bilan foydalaniladi. Ammo, turnyur bo'ksa hajmini orqadan ko'paytirgani sababli, qo'shimcha ort bo'lakning bel chizig'iga beriladi. 7–10 *sm* qo'shib, ort bo'lakning o'rta chizig'i old vitachka bilan tutashtiriladi. Vitachkalarning hisobi turnyurning o'lchamlariga bog'liq. Shuning uchun bel chizig'i bo'yicha vitachkalardan tashqari burmalar hosil qilinadi. Yubka orqadan etak chizig'i bo'yicha 5–10 *sm* ga uzunlashtiriladi. Bunday yubkalarda taqilma ort bo'lakning o'rtasida, markazga qaratilgan taxlama orasiga yashirilgan bo'ladi. Ushbu yubkalarning choklari egirilgan bo'ladi. Shuning uchun choklarni baxyaqatorga etmagan holda kertib chikish lozim. Namlab-isitib ishlov berganda choklarni biroz cho'zib dazmollash zarur.

Yubkaning etagiga pishiq matodan burmalangan pirpirak tikiladi.

Turnyurni tayyorlash uchun paxta, sintepon yoki porolondan maxsus yostiqlar tikiladi. Turnyurning kerakli shakli manekenda aniqlanadi. Yostiqlar qavilgandan keyin belboqqa tikiladi. Agar turnyur beldan pastroqda joylashtiriladigan bo'lsa, u bo'ksaga yopishib turadigan keng belboqqa biriktiriladi. Tantanali ko'ylaklar uchun karkasli turnyurlar tayyorlanadi (rasm 258). Karkasli turnyurlar aylana kattaligi har xil bo'lgan 3–4 obruchlardan tayyorlanadi. Birinchi – eng kichkina obruchning aylanasi bel aylanasi bilan biroz kattaroq bo'ladi. Pastki obruchning aylanasi turnyurning kattaligiga qarab olinadi. O'rtadagi obruch esa pastki obruchdan 5–10 sm kichkinaroq olinadi. Obruchlar bir biriga 7–10 sm masofada tasmalar yordamida biriktiriladi.

Turnyurli ko'ylaklar uchun mo'ljallangan ostki yubkalar, asosiy yubkalarining shaklida bichiladi. Ostki yubka ustki yubkaning shaklini ushlab turishi uchun, uning ort bo'lagi qotirmalar bilan mustahkamlanadi.

Agar avra matosi og'ir bo'lmasa, unga alohida turnyur tayyorlamasdan, yubkaning ort bo'lagiga bo'zdan burmalangan pipiraklar tikiladi. Pipiraklar tanda yo'nalishiga nisbatan 45° bichiladi. Yubkaning etagiga obruchlar o'rnatiladi (rasm 259.).

Turnyurli ko'ylaklarni beldan qirqilmagan qilib bichsa bo'ladi. Bo'ksa kattaligi turnyurni hisobga olib o'lchanadi. Vitachkalar ushbu o'lchamdan kelib chiqqan holda hisoblanadi. Qo'shimcha, asosan, ort bo'lakdagi klinlarga beriladi. Oldidagi klinni kengaytirmasa ham bo'ladi. Klinlar ikkinchisidan boshlab kengaytiriladi. Orqadagi klin hammasidan ko'proq kengaytiriladi (rasm 265.).

Egri choklar teskarisidan baxyaqatorga etmagan holda kertib chiqiladi. Agar mato yengil bo'lsa, yubkaning etak qismini og'irlashtirish uchun, choklarga toshchalarni tikib ko'yish lozim.

Kalta ustki kiyimlarning bir turi - «mantilya» (rasm 264.). «Mantilya» yaxlit yoqa bichimli pelerinaga uxshatib modellashtiriladi. Agar «mantilya» taqilmali bo'lsa, unga zarur qo'shimcha beriladi (rasm 266.).

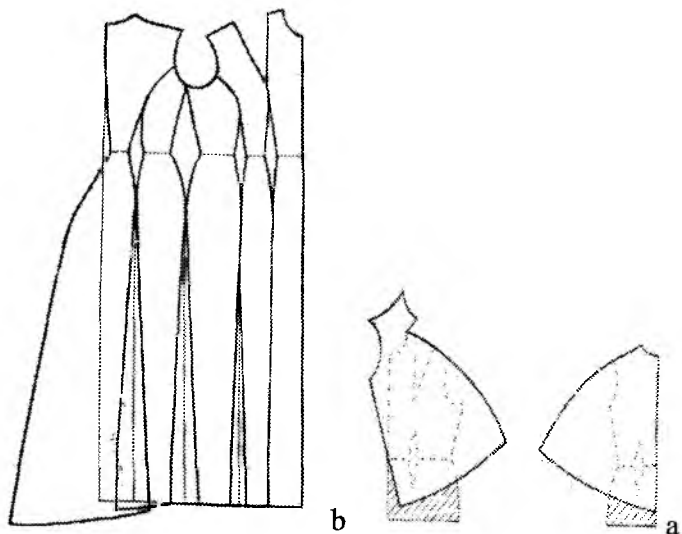
Pelerina astar bilan birga tikilib, yoqa o'mizidan o'ngiga ag'dariladi. Bundan keyin yoqa umiziga yoqa o'tkaziladi. Pelerinani pipirak, popuk, tasma, biser, patlar va mo'ynalar bilan bezatsa bo'ladi.



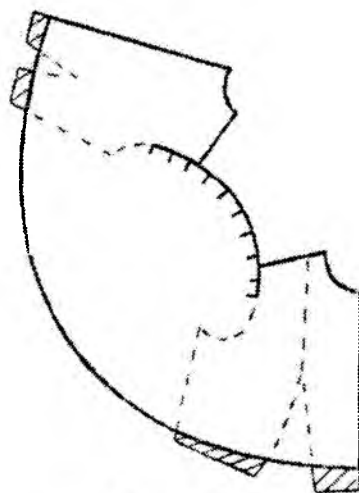
Rasm 263. XIX asrning oxirida kiyilgan ayollar libosi



**Rasm 264. XIX asrning oxirida kiyilgan ayollar libosi.
“Mantilya” deb nomlangan ustki kiyim**



265-Rasm.



Rasm 266.



Rasm 267. XIX asrning oxirida kiyilgan ayollar libosi. yenglari hajmli ko'ylak.

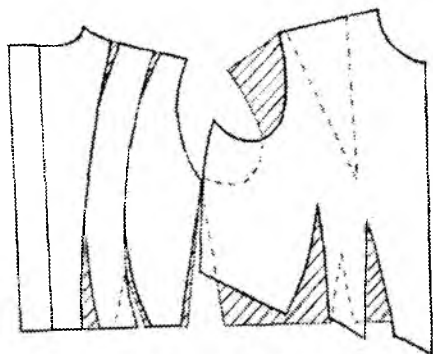
90-yillarda ko‘ylaklarning yenglari tepa qismida keng, serburmali bo‘lib, pastki qismi esa tor bo‘lgan. Bu yillarda ko‘ylaklarga ko‘pincha tik yoqalarni tikishardi.

Lifni modellashtirish uchun, old bo‘lakda ko‘krak vitachkasi bel chizig‘iga ko‘chiriladi. Ort bo‘lakda taqilma uchun qo‘shimcha beriladi. Bel vitachkasi ikkita egiruv bo‘rtma choklarga o‘tkaziladi (rasm 268.).

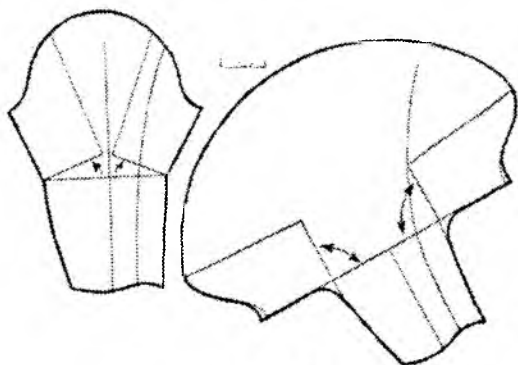
Ort bo‘lak dublyur bilan birga bichilib tikiladi. Old bo‘lagida esa dublyur va asosiy matodan bichilgan lifga alohida ishlov beriladi. Lifning pastki qirqimiga shnurlu kant bilan ishlov beriladi. Yoqa o‘miziga alohida bichilgan tik yoqa tikiladi. Yoqa o‘z shaklini saqlab turishi uchun, uni qotirmalar bilan mustahkamlash zarur. Agar yoqa yuqqa (krepdeshin, shifon, shoyi) matodan tikiladigan bo‘lsa, shaklini saqlab turish uchun, ostki va ustki yoqalarning orasiga rangiga mos organzadan bichilgan yoqa ko‘yiladi. Tayyor yoqani tasma, to‘r yoki biser bilan bezatsa bo‘ladi.

Hajmli yengni modellashtirish uchun, yeng qiyamasining balandligiga 2 - 4 *sm* qo‘shiladi. yeng qiyamasi 80 - 120 *sm* gacha kengaytiriladi. Tanda ipi yeng o‘rtasidan o‘tadi (rasm 269.). Asosiy va astar matodan bichilgan yenglar birga tikiladi. yenglarning pastki qirqimiga manjet bilan ishlov beriladi. yenglar mayda tugmalar va ilgaklar yordamida taqiladi. Ba‘zan taqilma tirsakgacha etadi. yeng qiyamasining tagidan pishiq matodan tayyorlangan «grebeshok» tikiladi.

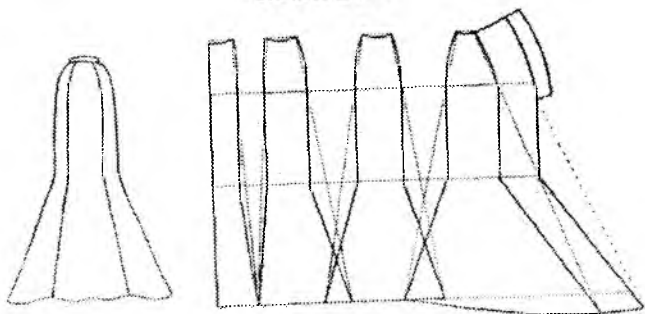
Qo‘ng‘iroqsimon yubkalarni 5,7,9,11 va 13 klinlardan bichsa bo‘ladi (rasm 270.). Bunday yubkani modellashtirish uchun qo‘shimcha o‘lchamni olish zarur bo‘ladi – bel chizig‘idan tizzagacha bo‘lgan masofa. Klinlarni bir xil qilib bichsa bo‘ladi yoki orqa tomonga klyoshni oshirib bichsa ham bo‘ladi. Agar klyosh oshib boradigan bo‘lsa, orqa tomondan yubkaning uzunligi ham oshiriladi. Ko‘pincha yubkalarning ort bo‘lagida taqilmani yashirib turuvchi taxlamalar mavjud bo‘ladi. Yubkalar astar bilan tikiladi. Bel chizig‘ida burmalar bo‘lmaydi. Yubkaning etak qirqimiga shnur o‘tkazib ishlov bersa bo‘ladi.



Rasm 268.



Rasm 269.



Rasm 270.

Nazorat uchun savollar

1. XIX asrning boshida qanday kiyimlar modaga kirib kelgan?
2. XIX asrning boshida kiyilgan liflarning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?
3. XIX asrning 30-yillarda kiyilgan liflarga nima uchun maxsus simlar o'rnatiladi?
4. Belni ingichka qilib ko'rsatadigan maxsus tor korset qanday modellashtiriladi?
5. «Pagol» deb nomlangan yengiga qanday ishlov beriladi?
6. XIX asrning 70-yillarda kiyilgan liflarni modellashtirish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?
7. Turnyurlar qanday tayyorlanadi?
8. Turnyurli ko'ylaklar uchun mo'ljallangan ostki yubkalarga qanday ishlov beriladi?
9. XIX asrning 90-yillarda kiyilgan liflarni modellashtirish uchun konstruksiya asosiga qanday o'zgarishlar kiritiladi?
10. Hajmli yenglarga qanday ishlov beriladi?

33-Amaliy mashg'ulot

Topshiriq: XIX asrga tegishli liboslar namunalarini bajarish.

Zarur bo'lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo'rimalash mashinasi, maxsus bo'r, model detallarning andazalari, qaychi, chizg'ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

1. XIX asrning boshida, 20- va 30- yillarda kiyiladigan liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
2. Kichkina lif va yubkadan iborat bo'lgan ko'ylakni bichib, kiyib ko'rishga tayyorlash.
3. XIX asrning 60-yillarda kiyiladigan tantanali liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
4. Belni ingichka qilib ko'rsatadigan maxsus tor korsetni tikish.
5. Katta «krinolin»ni tayyorlash.
6. Ko'ylakni tor korset va «krinolin» ustidan kiydirib qomatda o'rnavuvini tekshirish; nuqsonlarni yo'qotish.

7. Ko'ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.
8. XIX asrning 70-yillarda kiyiladigan tantanali liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
9. XIX asrning 80-yillarda kiyiladigan tantanali liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
10. Turnyurlarni tayyorlash
11. Turnyur ustidan kiyiladigan yubkalarni tikish.
12. XIX asrning 90-yillarda kiyiladigan tantanali liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
13. Hajmli yenglarga ishlov berish.
14. Ko'ng'iroqsimon yubkalarni tikish.

6.2 XX asr boshiga tegishli Ovro'pa liboslarni bajarish

XIX asrning 90-yillari oxirida yaratilgan kostyum XX asr boshida saqlanib qolgandi. Amaliy san'atda keng tarqalgan modern uslubi, ayollarning bashang kostyumida ham o'z aksini topgan edi. Bu davrda ayollar kostyumining silueti o'zgarmagandi. Kiyimning xilma-xilligi ayrim detallar yordamida (burma, pirpirak, buflar) kengaygandi; bel chizig'i oldida sal pasaytirilib, belbog' bilan aniqlanardi. yengil yoz ko'ylaklar va bluzkalar volanlar, plissirovkalar va to'rlar bilan bezatilardi.

Lifni modellashtirish uchun, old bo'lakda ko'krak vitachkasi bel chizig'iga ko'chiriladi. Bel chiziqda burmalarni hosil qilish uchun, lif kengaytiriladi. Ort bo'lakda taqilma uchun qo'shimcha beriladi. Bel vitachkasi ikkita egiruv bo'rtma choklarga o'tkaziladi (rasm 272.).

Ko'pincha bunday liflar drapirovkalar bilan bezatiladi. Drapirovkalarni manekenda tayyor dublyur ustiga qadash tavsiya etiladi. Ko'ylak ustiga alohida astar bilan tikilgan belbog' biriktiriladi.

Englarni modellashtirish uchun konstruksiya asosi konussimon kengaytiriladi (rasm 273.). yengning pastki qirqimi burmalanib baland manjetga tikiladi. Manjetlar ilgak va mayda tugmalar yordamida taqiladi.

Belni torttirish uchun maxsus korsetni tayyorlash zarur.

Korset ikkita qismdan iborat – baland belbog‘ qismi va yarimaylana shaklida bichilgan, ko‘krakni ushlab turuvchi qismi (rasm 274. a).

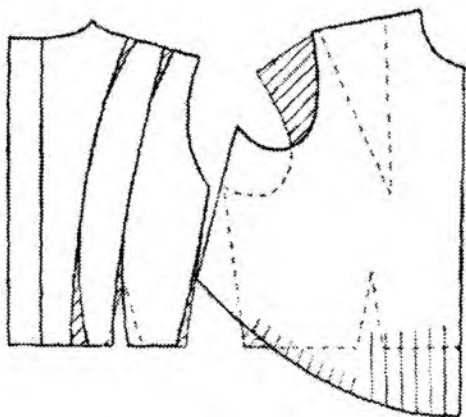
Belbog‘ qismini modellashtirish uchun, konstruksiya asosida bel va bo‘ksa toraytiriladi, bel chizig‘i 3 *sm* yuqoriga ko‘chiriladi (rasm 274. b). Ko‘krakni ushlab turuvchi qismi belboqqa yarimaylananing ichki qirqimi bo‘yicha tikiladi. Korsetning tepa qismining shakli kiydirib ko‘rishda aniqlanadi. Korset ikki qavat matodan bichiladi. Birinchi qavati tanda ipi bo‘yicha bichiladi, ostki qavati esa arqoq ipi bo‘yicha bichiladi. Korset butunlay baxyaqator yurg‘izib qaviladi.

Yubkalar oshib boradigan klyosh bichimli bo‘lgan. Yubkaning ort tomondagi shlef, figura aylanishida oyoqlarni spiral shaklida chirmab oladigan qilib tikiladi. Shuning uchun yubkaning faqat oldingi klini astar bilan tikiladi. Ort bo‘lak erkin harakatda bo‘ladi.

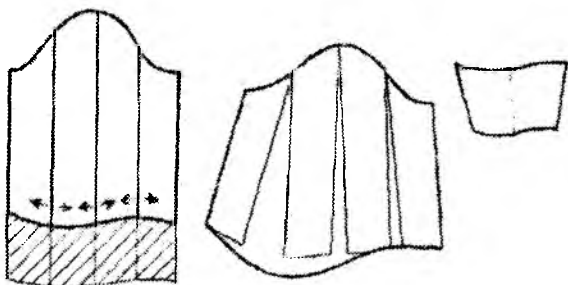
Bunday yubkani modellashtirish uchun qo‘shimcha o‘lchamni olish zarur bo‘ladi – bel chizig‘idan tizzagacha bo‘lgan masofa. Klinlar orqa tomonga klyoshni oshirgan holda bichiladi. Orqa tomondan yubkaning uzunligi ham oshiriladi. Ko‘pincha yubkalarining ort bo‘lagida taqilmani yashirib turuvchi taxlamalar mavjud bo‘ladi. Yubkaning etak qismi kir bo‘lib qolmasligi uchun, shleyfning teskari tomoniga polietilen plyonkani tikib ko‘yishni tavsiya etiladi (plyonka tez-tez artib qo‘yiladi).



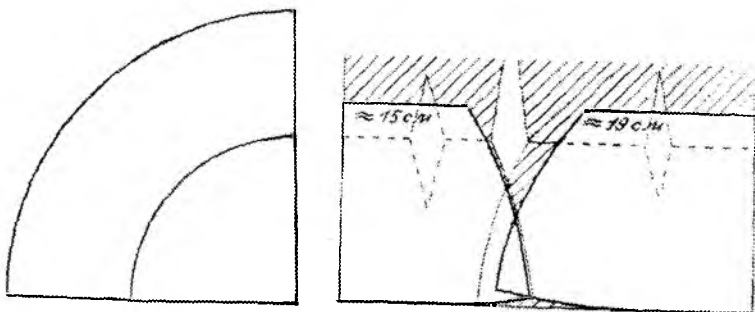
Rasm 271. XX asr boshidagi ayollar libosi. “Modern” uslubdagi ko‘ylak.



Rasm 272.



Rasm 273.



Rasm 274. a b

Nazorat uchun savollar

1. XX asrning boshida qanday kiyimlar modada bo‘lgan?
2. XX asrning boshida kiyilgan liflarning model konstruksiyasini hosil qilish uchun konstruksiya asosiga qanday o‘zgarishlar kiritiladi?
3. Belni ingichka qilib ko‘rsatadigan maxsus tor korset qanday modellashtiriladi?
4. Englarga qanday ishlov beriladi?
5. Shlefli yubka qanday modellashtiriladi?
6. Yubkaga qanday ishlov beriladi?
7. Yukaning shleyfiga nima uchun polietilen plyonka tikiladi?

34-Amaliy mashg‘ulot

Topshiriq: XX asrga tegishli liboslar namunalarni bajarish.

Zarur bo‘lgan jihozlar: universal tikuv mashinalar, maxsus yo‘rmlash mashinasi, maxsus bo‘r, model detallarning andazalari, qaychi, chizg‘ich, santimetrli tasma, ruchka va qalamlar.

Ishning mazmuni:

2. XX asrning boshida kiyiladigan liboslarning eskizlarini tanlab, ularga maxsus andaza tayyorlash.
3. Lif va shleyfli yubkadan iborat bo‘lgan ko‘ylakni bichib, kiyib ko‘rishga tayyorlash.
4. Belni ingichka qilib ko‘rsatadigan maxsus tor korsetni tikish.
5. Ko‘ylakni tor korset ustidan kiydirib, qomatda o‘rnatishni tekshirish; nuqsonlarni yo‘qotish.
6. Ko‘ylakni bezatib butkul tikib tayyorlash.

“Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi” fanidan test savollari

1. Sirma qaviqlar nima uchun ishlatiladi?

- a) Detallarning qirqimlari titilib ketmasligi uchun ishlatiladi.
- b) Detallarning chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun (masalan, ko‘ylak etagini qayirib tikish uchun) ishlatiladi.
- v) Belgi chiziqlarni bir detaldan ikkinchisiga (masalan, cho‘ntaklarning joylanish chizig‘ini) ko‘chirish uchun ishlatiladi.
- g) Ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko‘klab qo‘yish, ko‘ylak tikishda burmalar hosil qilish kabi operatsiyalarda ishlatiladi.

2. Yo‘rma qaviqlar nima uchun ishlatiladi?

- a) Detallarning qirqimlari titilib ketmasligi uchun ishlatiladi.
- b) Detallarning chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun (masalan, ko‘ylak etagini qayirib tikish uchun) ishlatiladi.
- v) Belgi chiziqlarni bir detaldan ikkinchisiga (masalan, cho‘ntaklarning joylanish chizig‘ini) ko‘chirish uchun ishlatiladi.
- g) Ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko‘klab qo‘yish, ko‘ylak tikishda burmalar hosil qilish kabi operatsiyalarda ishlatiladi.

3. Yashirin biriktirma qaviq nima uchun ishlatiladi?

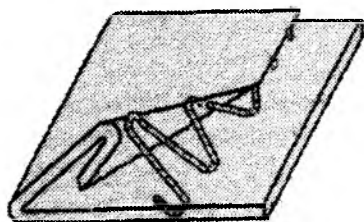
- a) Detallarning qirqimlari titilib ketmasligi uchun ishlatiladi.
- b) Detallarning chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun (masalan, ko‘ylak etagini qayirib tikish uchun) ishlatiladi.
- v) Belgi chiziqlarni bir detaldan ikkinchisiga (masalan, cho‘ntaklarning joylanish chizig‘ini) ko‘chirish uchun ishlatiladi.
- g) Ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko‘klab qo‘yish, ko‘ylak tikishda burmalar hosil qilish kabi operatsiyalarda ishlatiladi.

4. Iroqisimon biriktirma qaviq nima uchun ishlatiladi?

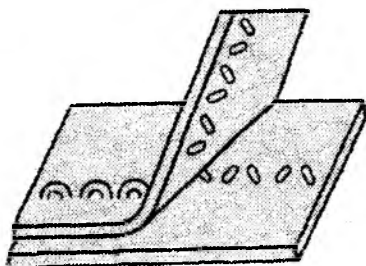
- a) Detallarning qirqimlari titilib ketmasligi uchun ishlatiladi.
- b) Detallarning chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun (masalan, ko‘ylak etagini qayirib tikish uchun) ishlatiladi.
- v) Belgi chiziqlarni bir detaldan ikkinchisiga (masalan, cho‘ntaklarning joylanish chizig‘ini) ko‘chirish uchun ishlatiladi.

g) Ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko'klab qo'yish, ko'ylak tikishda burmalar hosil qilish kabi operatsiyalarda ishlatiladi.

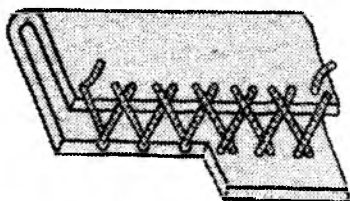
5. Yo'rma qaviq ko'rsatilgan rasmni toping.



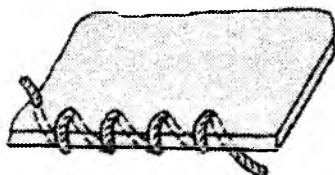
a)



b)

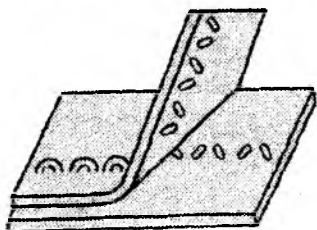


v)

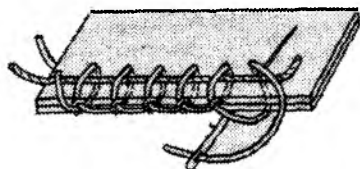


g)

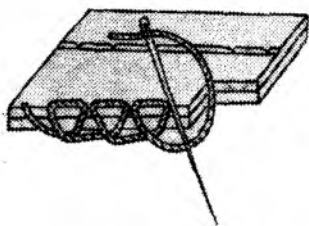
6. Solqi qaviq qo'rsatilgan rasmni toping.



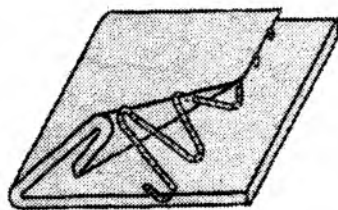
a)



b)



v)



g)

7. Biriktirma choklar nima uchun ishlatiladi?

a) Detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi.

b) Ko'ylaklar etagini, yeng uchlarini, choyshab chetlarini tikish kabi ishlarda qo'llanadi.

v) Yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi.

8. Qistirma kantli ag'darma chok nima uchun ishlatiladi?

a) Detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi.

b) Ko'ylaklar etagini, yeng uchlarini, choyshab chetlarini tikish kabi ishlarda qo'llanadi.

v) Yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi.

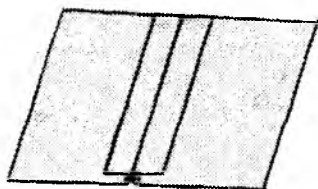
9. Yopiq qirqimli bukma chok nima uchun ishlatiladi?

a) Detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi.

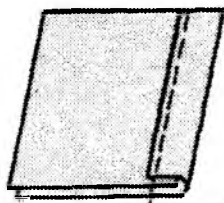
b) Ko'ylaklar etagini, yeng uchlarini, choyshab chetlarini tikish kabi ishlarda qo'llanadi

v) Yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi.

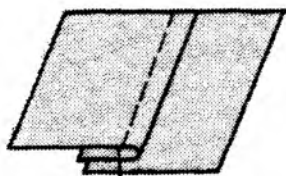
10. Biriktirma chok ko'rsatilgan rasmni toping.



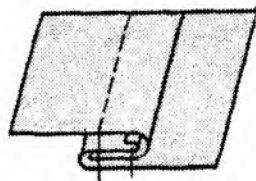
a)



b)



v)



g)

11. Qo'yma chok hosil qilish uchun...

a) bir detal ikkinchi detal ustiga 1 *sm* o'tkazib tikiladi.

b) bir detal ikkinchi detal ustiga 0,8 *sm* o'tkazib tikiladi.

v) bir detal ikkinchi detal ustiga 0,5 *sm* o'tkazib tikiladi.

g) bir detal ikkinchi detal ustiga 1,2 *sm* o'tkazib tikiladi.

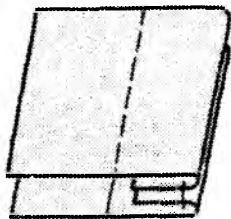
12. Ziy choklar nima uchun mo'ljallangan?

a) Detal qirqimlarini titilib ketishdan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetlarini tikishga mo'ljallangan.

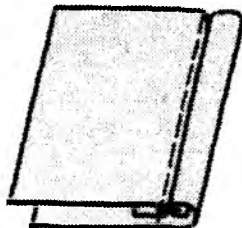
b) Detailarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun mo'ljallangan.

v) Yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezash uchun mo'ljallangan.

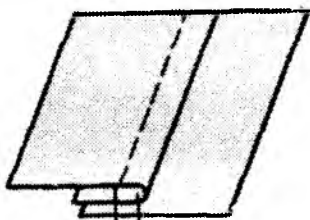
13. Ramkali ag'darma chok ko'rsatilgan rasmni toping.



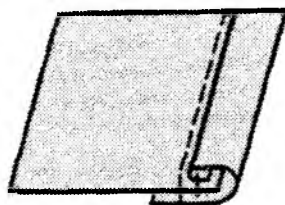
a)



b)

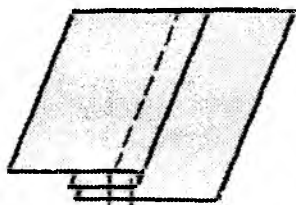


v)

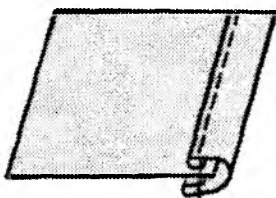


g)

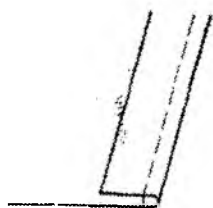
14. Yopiq qirqimli bukma chok ko'rsatilgan rasmni toping.



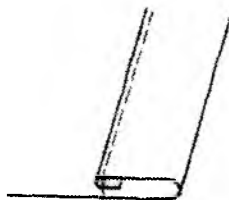
a)



b)

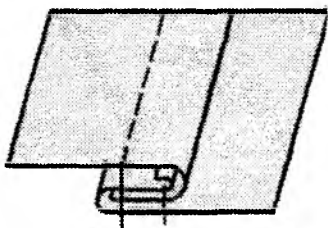


v)

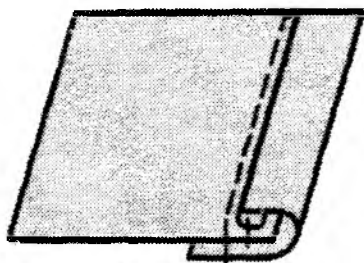


g)

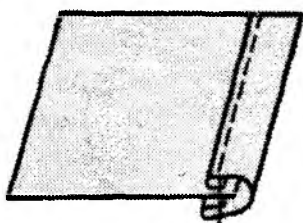
15. Ochiq qirqimli mag'iz chok ko'rsatilgan rasmni toping.



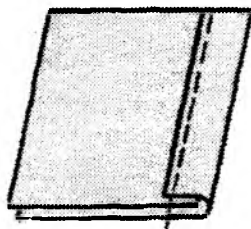
a)



b)

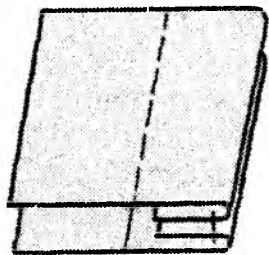


v)

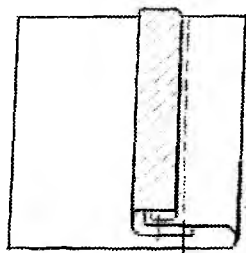


g)

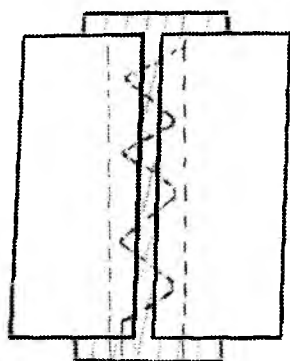
16. Tutashtirma chok ko'rsatilgan rasmni toping.



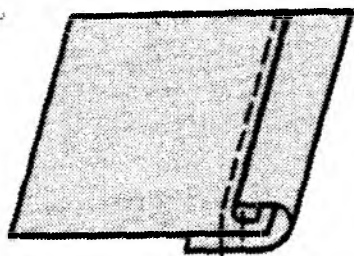
a)



b)

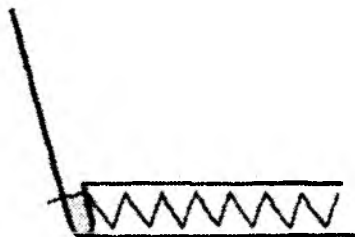


v)

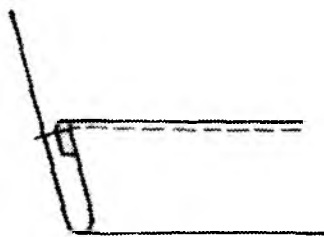


g)

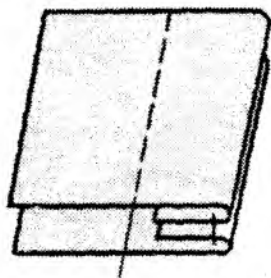
17. Qo'sh chok ko'rsatilgan rasmni toping



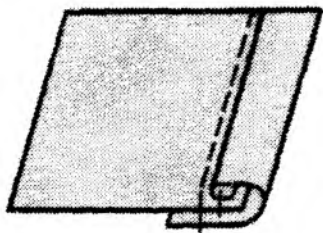
a)



b)

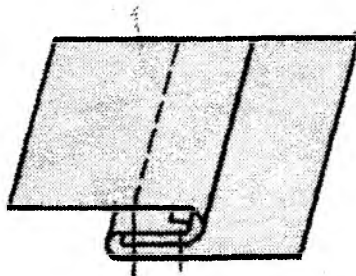


v)

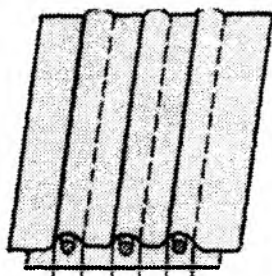


g)

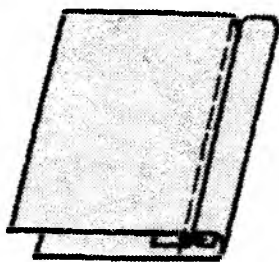
18. Ichki chok ko'rsatilgan rasmni toping



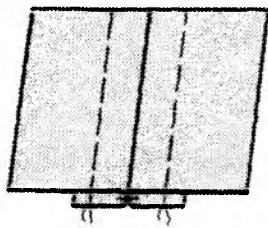
a)



b)



v)



g)

19. Pirpirakni tayyorlash uchun...

- a) matodan tanda ipiga nisbatan 30° hoshiya bichiladi.
- b) matodan tanda ipiga nisbatan 45° hoshiya bichiladi.
- v) matodan tanda ipiga nisbatan 60° hoshiya bichiladi.
- g) matodan tanda ipiga nisbatan 90° hoshiya bichiladi.

20. Volan – bu...

- a) tanda ipiga nisbatan 45^0 bichilgan pirpirak.
- b) tanda ipiga nisbatan 90^0 bichilgan pirpirak.
- v) aylana bo'yicha bichilgan pirpirak.
- g) arqoq ipi bo'yicha bichilgan pirpirak.

21. Ryushni tayyorlash uchun ...

- a) matodan tanda ipiga nisbatan 90^0 , kengligi 3,5 – 4,0 *sm* bo'lgan hoshiya bichiladi.
- b) matodan tanda ipiga nisbatan 45^0 , kengligi 15,0 – 18,0 *sm* bo'lgan hoshiya bichiladi.
- v) matodan tanda ipiga nisbatan 90^0 , kengligi 0,5 – 0,7 *sm* bo'lgan hoshiya bichiladi.
- g) matodan tanda ipiga nisbatan 45^0 , kengligi 3,5 – 4,0 *sm* bo'lgan hoshiya bichiladi.

22. Ko'rinma cho'ntak xaltasiga bostirma chok bilan ulanadi. Bunda...

- a) uning qirqimlarini 0,1 *sm* kenglikda ichkariga bukib, uning bukilgan ziyidan 0,1—0, 2 *sm* narida baxyaqator yurgiziladi.
- b) uning qirqimlarini 0,7 *sm* kenglikda ichkariga bukib, uning bukilgan ziyidan 0,1—0, 2 *sm* narida baxyaqator yurgiziladi.
- v) uning qirqimlarini 1,7 *sm* kenglikda ichkariga bukib, uning bukilgan ziyidan 0,1—0, 2 *sm* narida baxyaqator yurgiziladi.
- g) uning qirqimlarini 1,2 *sm* kenglikda ichkariga bukib, uning bukilgan ziyidan 0,3—0, 6 *sm* narida baxyaqator yurgiziladi.

23. Mag'iz cho'ntak xaltaga ...

- a) 0,7 – 1 *sm* kenglikdagi chok bilan ulanadi.
- b) 0,1 – 0,3 *sm* kenglikdagi chok bilan ulanadi.
- v) 1,7 – 2 *sm* kenglikdagi chok bilan ulanadi.
- g) 2,7 – 3 *sm* kenglikdagi chok bilan ulanadi.

24. Qopqoqning astari ko'rinib qolgan. Cho'ntakdagi ushbu nuqsonni qanday bartaraf etsa bo'ladi?

- a) Qopqoq astardagi ortiqcha gazlama qirqilib olinadi.
- b) Qopqoq tikish chizig'i aniqlanib belgilanadi.
- v) Nuqsonni bartaraf etish mumkin emas.

25. Cho‘ntak og‘zi qopqoq yoki listochkadan uzunroq qirqilgan. Cho‘ntakdagi ushbu nuqsonni qanday bartaraf etsa bo‘ladi?

- a) Chok so‘kilib, qaytadan tikiladi.
- b) Qopqoq tikish chizig‘i aniqlanib belgilanadi.
- v) Nuqsonni bartaraf etish mumkin emas.

26. Qopqoq yoki listochkaning kengligi teng bo‘lmasa, cho‘ntakdagi ushbu nuksonning paydo bo‘lishiga nima sabab bo‘ladi?

a) Old bo‘lakning avraga ulash chokiga listochka choki qo‘shilib tikilgan.

b) Astdan bichilgan qopqoq asosiy matodan bichilgan qopqoqdan kattaroq.

v) Qopqoq yoki listochkaning kengligi aniq belgilanmagan.

g) Qopqoq yoki listochkaning kengligi aniq belgilanmagan. Old bo‘lakning avraga ulash chokiga listochka choki qo‘shilib tikilgan.

27. Cho‘ntakning burchaklarida taxlama yoki kesimlar mavjud bo‘lsa, ushbu nuqsonni qanday bartaraf etsa bo‘ladi?

a) Uqa qaytadan o‘tkaziladi.

b) Listochkaning uchlari andaza bo‘yicha qaytadan chiziladi va dazmollanadi.

v) Nuqsonni bartaraf etish mumkin emas.

g) Chok so‘kilib, qaytadan tikiladi.

28. Qopqoq cho‘ntak ichida yaxshi joylashmayapti. Cho‘ntakdagi ushbu nuqsonning paydo bo‘lishiga nima sabab bo‘ladi?

a) Qopqoq kengligi aniq belgilanmagan.

b) Cho‘ntak xaltasining kengligi cho‘ntak og‘zining kengligidan tor. Xaltaning yon choklari orasidagi masofa yetarlicha emas.

v) Astdan bichilgan qopqoq asosiy matodan bichilgan qopqoqdan kattaroq.

g) Barcha javoblar noto‘g‘ri.

29. Qoplama cho‘ntakning yuqorigi qismi old bo‘lakga tegmay turibdi. Ushbu nuqsonni qanday bartaraf etsa bo‘ladi?

a) Nuqsonni bartaraf etish mumkin emas

b) Uqa qaytadan o‘tkaziladi. Chok so‘kilib, qaytadan tikiladi.

v) Uqa qaytadan o'tkaziladi

g) Chok so'kilib, qaytadan tikiladi

30. Listochkaning uchlari bir-biriga parallel bo'lmasa, cho'ntakdagi ushbu nuqsonning paydo bo'lishiga nima sabab bo'ladi?

a) Mag'izlar tikilish choklar orasidagi masofa ramkalar kengligidan kamroq yoki ko'proq.

b) Cho'ntak og'zi uchlari puxtalanganda, pastki va yuqorigi ramkalarining buklovlari tutashtirilmagan.

v) Cho'ntak uqaga yetarlicha kirishtirilmagan.

g) Listochkaning uchlari noto'g'ri dazmollangan. Listochkaning uchlari puxtalanganda bir tomoni tortilib qolgan.

31. Qirqma cho'ntaklarni tikish uchun quyidagi detallarni tayyorlash zarur:

a) Mag'izlar. Cho'ntak xaltasi. Bo'ylama. Ko'rinma.

b) Adip. Mag'izlar. Cho'ntak xaltasi. Bo'ylama.

v) Mag'izlar. Cho'ntak xaltasi. Adip.

g) Barcha javoblar noto'g'ri.

32. O'tqazma yoqani tikish uchun quyidagi detallarni tayyorlash zarur:

a) Old bo'lak. Ort bo'lak. Ustki yoqa. Ostki yoqa.

b) Old bo'lak. Ort bo'lak. Adip. Ustki yoqa. Ostki yoqa. Ostki yoqa uchun qotirma.

v) Adip. Mag'izlar. Bo'ylama. Ustki yoqa.

g) Barcha javoblar noto'g'ri

33. Buyumning taqilmasi yashirin "molniya" tasmali bo'lsa,

...

a) choklar tasma tikilgandan keyin biriktiriladi.

b) choklar tasmaning o'ng tomoni tikilgandan keyin biriktiriladi.

v) choklar tasmaning chap tomoni tikilgandan keyin biriktiriladi.

g) tasma chok biriktirilgandan keyin tikiladi.

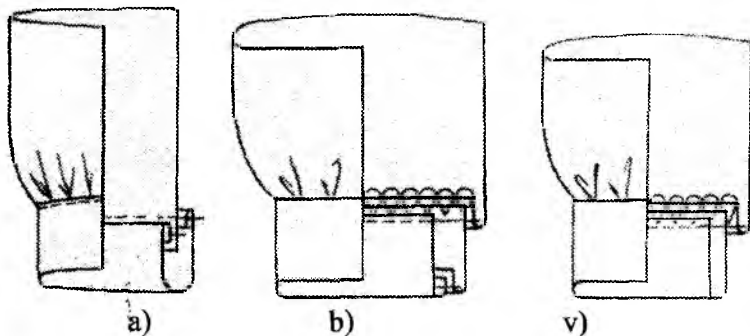
34. «Molniya» – tasma ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot ko'rinma qo'yiladi. Ko'rinmani uzunligi...

a) taqilmadan uzun bo'lishi kerak.

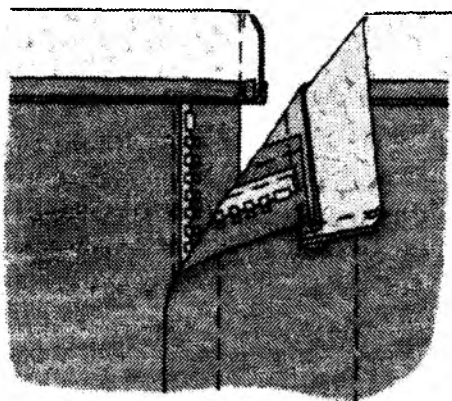
b) taqilma uzunligiga mos bo'lishi kerak.

v) taqilmadan kalta bo'lishi kerak.

35. Yengning uchi ustki va ostki detallardan iborat bo'lgan manjetli bo'lsa, unga qanday ishlov beriladi? (Ishlov berish sxemasini to'g'ri aniqlang).



36. Yubka belbog'iga ishlov berishda...



a) Belbog' uchlari 1,5 *sm* kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 *sm* chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi.

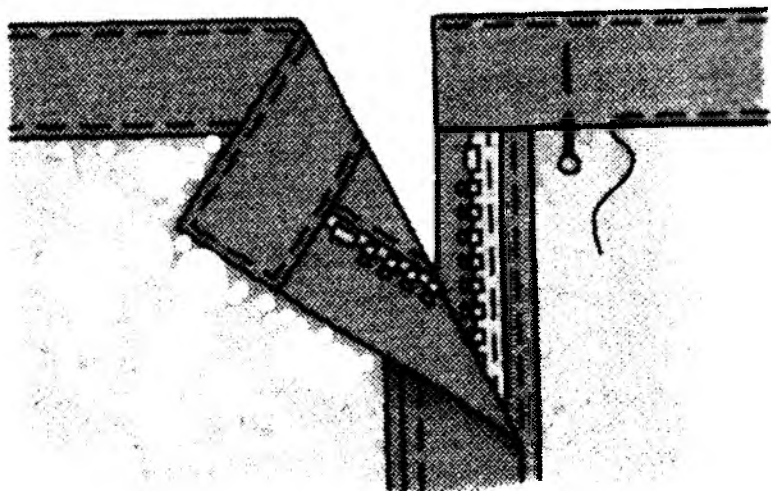
b) Belbog' uchlari 0,5 *sm* kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 *sm* chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi va dazmollanadi.

v) Belbog' uchlari 1,0 *sm* kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,5-0,8 *sm* chok haqi qoldirib, undan

ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi va dazmollanadi.

g) Belbog' uchlari $0,8\text{ sm}$ kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi Burchaklarida $0,1-0,3\text{ sm}$ chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi.

37. Yubka belbog'iga ishlov berganda...



a) Belbog' ikkinchi qirqimi $0,1\text{ sm}$ bukiladi va belbog' ulangan chokdan $0,2\text{ sm}$ pastroq tushirilib, shu bukilgan ziydan $0,1\text{ sm}$ masofada bostirilib tikiladi.

b) Belbog' ikkinchi qirqimi $0,7\text{ sm}$ bukiladi va belbog' ulangan chokdan $0,2\text{ sm}$ pastroq tushirilib, shu bukilgan ziydan $0,7\text{ sm}$ masofada bostirilib tikiladi.

v) Belbog' ikkinchi qirqimi $1,5\text{ sm}$ bukiladi va belbog' ulangan chokdan $0,2\text{ sm}$ pastroq tushirilib, shu bukilgan ziydan $0,1\text{ sm}$ masofada bostirilib tikiladi.

g) Belbog' ikkinchi qirqimi $0,7\text{ sm}$ bukiladi va belbog' ulangan chokdan $0,2\text{ sm}$ pastroq tushirilib, shu bukilgan ziydan $0,1\text{ sm}$ masofada bostirilib tikiladi.

38. Beyka – bu...

a) ko'ylaklarni bezatish uchun ishlatiladigan, tanda ipiga nisbatan 45^o bichilgan lenta.

b) obruch yoki shnur o'tqazish uchun tikilgan maxsus cho'ntak

v) o'rtasidan burmaga yig'ilgan pirpirak.

g) tor shnur ko'rinishdagi tasma.

39. Koketka – bu...

a) yoqa tikish chizig'i.

b) fason chizig'idan kesilgan lifning yuqori detali.

v) ort bo'lak yoqa o'miziga tikilgan bosh kiyim.

g) aylana bo'yicha bichilgan pirpirak.

40. Kuliska – bu...

a) obruch yoki shnur o'tqazish uchun tikilgan maxsus cho'ntak.

b) yoqa tikish chizig'i.

v) ort bo'lak yoqa o'miziga tikilgan bosh kiyim.

g) to'rtburchak shaklidagi yoqa o'mizi.

41. Ryush – bu ...

a) o'rtasidan burmaga yig'ilgan pirpirak.

b) obruch yoki shnur o'tqazish uchun tikilgan maxsus cho'ntak.

v) aylana bo'yicha bichilgan pirpirak.

g) tor shnur ko'rinishdagi tasma.

42. Lif – bu...

a) yubkaga biriktirilgan maxsus keng tasma.

b) ko'ylakning yuqorgi qismi.

v) aylana shaklda bichilgan keng yoqa yoki yoping'ich.

g) pastka qarab kengaygan yeng.

43. Rapport – bu...

a) obruch yoki shnur o'tqazish uchun tikilgan maxsus cho'ntak.

b) to'rtburchak shaklidagi yoqa o'mizi.

v) biron-bir ma'lum o'lchamlar ichidagi naqshning o'zgarmas xolatda takrorlanishi.

g) yoqa tikish chizig'i.

44. Santyur – bu...

a) buyum qomatda yaxshi o'tirishi uchun lifning teskarisidan bel chizig'i bo'ylab biriktiriladigan korsaj yoki pishiq tasma.

b) tor shnur ko'rinishdagi tasma.

v) to'rtburchak shaklidagi yoqa o'mizi.

g) lif yeng bilan biriktiriladigan joy.

45. Vafli – bu...

a) ort bo'lakning yoqa o'mizidan pastkacha davom etgan yumshoq taxlamalar.

b) ko'ylaklarni bezatish uchun ishlatiladigan, tanda ipiga nisbatan 45° bichilgan lenta.

v) to'rtburchak yoki romb shaklida bir-biriga biriktirilgan taxlamalar bezagi.

g) to'rtburchak shaklidagi yoqa o'mizi.

46. Lif yeng bilan biriktiriladigan joy ... deb nomlanadi.

a) Dekolte chizig'i

b) Yeng o'mizi chizig'i

v) Yoqa o'mizi chizig'i

g) Vitachka chizig'i

47. Yoqa tikish chizig'i ... deb nomlanadi.

a) Dekolte chizig'i

b) Yeng o'mizi chizig'i

v) Yoqa o'mizi chizig'i

g) Vitachka chizig'i

48. Ort bo'lak yoqa o'miziga tikilgan bosh kiyim ... deb nomlanadi.

a) Kapyushon

b) Kare

v) Klyosh

g) Koketka

49. Xilma-xil fakturali rangbarang matolardan o'yilgan naqsh elementlarini asosiy matoga tikish, yoki yopishtirish usuli bilan naqsh yaratish ... deb nomlanadi.

a) Rapport

b) Buf

v) Applikatsiya

g) Jabo

50. Agar tikuv mashina baxyalarni tashlab tiksa, bunga quidagilar sabab bo'lishi mumkin:

a) mashinaning harakatlanuvchi detallariga va mokiga chang o'rmashib qolgan; igna noto'g'ri o'rnatilgan; ip mokiga o'ralib qolgan.

b) igna noto'g'ri o'rnatilgan; uchi yemirilgan igna o'rnatilgan; berilgan mato uchun igna va ipning raqamlari noto'g'ri tanlangan; ignadagi ip noto'g'ri o'tqazilgan; igna plastinkaning tagiga chang o'rmashib qolgan.

v) mokdagi ip tortilib qolgan; ip noto'g'ri o'tqazilgan; igna plastinkaning tagiga chang o'rmashib qolgan.

g) igna noto'g'ri o'rnatilgan; ignaga nisbatan ip qalinroq tanlangan; ip mokiga o'ralib qolgan.

51. Ignadagi ip tez-tez uzilib tursa, bunga quyidagilar sabab bo'ladi:

a) mokdagi ip tortilib qolgan; ip noto'g'ri o'tqazilgan; igna plastinkaning tagiga chang o'rmashib qolgan.

b) igna noto'g'ri o'rnatilgan; ignaga nisbatan ip qalinroq tanlangan; ip mokiga o'ralib qolgan.

v) ip noto'g'ri o'tqazilgan; igna noto'g'ri o'rnatilgan; ignaga nisbatan ip qalinroq tanlangan; ignaning teshigida notekislik mavjud; ignadagi ip tortilib qolgan; eskirgan va sifatsiz ip o'tqazilgan.

g) ignaning teshigida notekislik mavjud; ip mokiga o'ralib qolgan; ignadagi ip tortilib qolgan.

52. Tikuv mashinada ignaning sinishiga quyidagilar sabab bo'lishi mumkin:

a) ip noto'g'ri o'tqazilgan; igna noto'g'ri o'rnatilgan; ignaga nisbatan ip qalinroq tanlangan.

b) igna noto'g'ri o'rnatilgan; ignani qotiruvchi vint bo'shab qolgan; igna qiyshayib qolgan; ignadagi ip noto'g'ri o'tqazilgan; ignadagi ip tortilib qolgan; berilgan mato uchun igna va ipning raqamlari noto'g'ri tanlangan.

v) ignaga nisbatan ip qalinroq tanlangan; ignaning teshigida notekislik mavjud; ignadagi ip tortilib qolgan.

g) ignaning teshigida notekislik mavjud; ip mokiga o'ralib qolgan; ignadagi ip tortilib qolgan.

53. Andazalarni matoda joylashtirganda nimaga e'tibor berish kerak?

a) tanda ipning yo'nalishiga.

b) juft detallarda gullarning joylanishiga.

v) yo'laklarning va kataklarning joylanishiga.

g) hamma javoblar to'g'ri.

54. Qo'shimcha detallarda (ostki yoqa, ostki manjetlar, adiplar) tanda ipning yo'nalishi ...

a) asosiy detallar bilan bir yo'nalishda bo'lishi kerak.

b) arqoq ipning yo'nalishi bo'yicha

v) arqoq ipiga nisbatan 55°

g) arqoq ipiga nisbatan 45°

55. Buyumni «yo'l-yo'l» matolardan bichganda qanday talablarga e'tibor berilishi shart?

a) ikkita qismdan iborat bo'lgan ort bo'lakning chap va o'ng tomonida yo'laklar simmetrik joylashtirilgan bo'lishi kerak; orqa bo'lak bilan koketka yo'laklari bir biriga tutash to'g'ri kelishi kerak.

b) old bo'lak bilan koketka yo'laklari bir biriga tutash to'g'ri kelish kerak, agar old bo'lakda taxlamalar bo'lsa, yo'laklar old tomondan taxlamalargacha bir biriga tutash to'g'ri kelish kerak.

v) qopqoqlarda, listochkalarda, qoplama cho'ntaklarda, yo'laklar asosiy detaldagi yo'laklar bilan bir xil tushish kerak; yoqalarning uchlarida yo'laklar simmetrik joylanishi kerak; o'tqazma engning qiyamasidagi yo'laklar elkadagi yo'laklar bilan to'g'ri tushish kerak.

g) hamma javoblar to'g'ri.

56. Agar buyum katta katakli matodan bichiladigan bo'lsa qanday talablarga e'tibor berilishi shart?

a) jaket, palto, pidjak, ko'ylak, yubka va shimlarning yon choklaridagi ko'ndalang chiziqlar bir biriga tutash to'g'ri tushish kerak.

b) yoqaning o'rtasidagi chiziq ort bo'lakning chizig'i bilan tutash to'g'ri kelish kerak.

v) chap va o'ng tomondagi adiplarda chiziqlar simmetrik joylanishi kerak.

g) hamma javoblar to'g'ri.

57. Agar buyum tukli matodan bichiladigan bo'lsa, andazalar qanday joylashtiriladi?

a) Hamma detallarni bitta yo'nalishda joylashtirish kerak.

b) Asosiy detallar tanda ipi bo'yicha joylashtiriladi, mayda detallar arqoq ipi bo'yicha joylashtiriladi.

v) Asosiy detallar arqoq ipi bo'yicha joylashtiriladi, mayda detallar tanda ipi bo'yicha joylashtiriladi.

g) Barcha javoblar noto'g'ri.

58. Agar buyum bir tomonga yo'naltirilgan gulli matodan bichiladigan bo'lsa, andazalar qanday joylashtiriladi?

a) Hamma detallarni bitta yo'nalishda joylashtirish kerak.

b) Asosiy detallar tanda ipi bo'yicha joylashtiriladi, mayda detallar arqoq ipi bo'yicha joylashtiriladi.

v) Asosiy detallar arqoq ipi bo'yicha joylashtiriladi, mayda detallar tanda ipi bo'yicha joylashtiriladi.

g) Barcha javoblar noto'g'ri.

59. Andazalarni matoda to'g'ri joylashtirish uchun...

a) Yirik detallardan boshlaydilar (yubkalarning old va orqa bo'laklari, keyin lifning old va orqa bo'laklarni, yenglarni).

b) Ko'shimcha detallardan boshlaydilar (adip, ostki va ustki yoqalar, manjet va cho'ntaklar).

v) Andazalar joylashtirishni yirik detallardan boshlaydilar (yubkalarning old va orqa bo'laklari, keyin lifning old va orqa bo'laklarni, yenglarni). Oxirida yirik detallar orasiga qo'shimcha detallar joylashtiriladi (adip, ostki va ustki yoqalar, manjet va cho'ntaklar).

g) Barcha javoblar noto'g'ri.

60. Tikuv buyumlarda uchraydigan nuqsonlarni nechta guruhga bo'lsa bo'ladi?

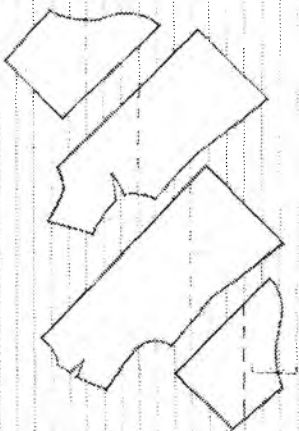
a) 2

b) 3

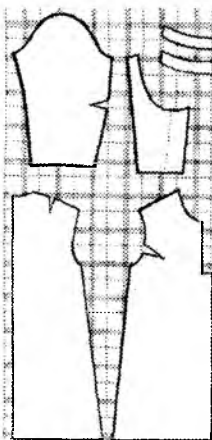
v) 4

g) 5

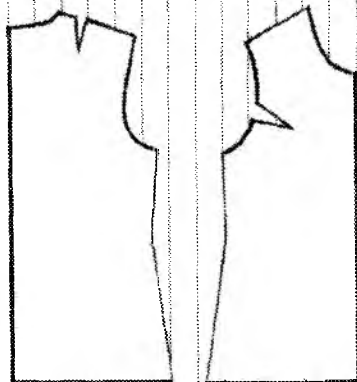
61. Agar buyumda eskiz asosida yo‘laklar qiya joylashtiriladigan bo‘lsa, qaysi rasmda andazalar joylanishi to‘g‘ri ko‘rsatilgan?



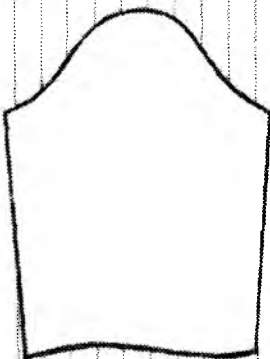
a)



b)



v)



62. Tikuv buyumlardagi konstruktiv nuqsonlar nima sababli paydo bo‘ladi?

a) odam tanasining o‘lchovlari buyumning o‘lchamlariga to‘g‘ri kelmaganligidan kelib chiqadi.

b) konstruktiv modellashtirish usullarini noto'g'ri ishlatilishi sababli paydo bo'ladi.

v) buyum detallari noto'g'ri bichilishi; biriktirilayotgan detallarning qirqimlar bo'yicha tutashmaganligi; noto'g'ri namlab-isitib ishlov berilishi sababli paydo bo'ladi.

63. Tikuv buyumlardagi modellashtirish nuqsonlar nima sababli paydo bo'ladi?

a) odam tanasining o'lchovlari buyumning o'lchamlariga to'g'ri kelmaganligidan kelib chiqadi.

b) konstruktiv modellashtirish usullarini noto'g'ri ishlatilishi sababli paydo bo'ladi.

v) buyum detallari noto'g'ri bichilishi; biriktirilayotgan detallarning qirqimlar bo'yicha tutashmaganligi; noto'g'ri namlab-isitib ishlov berilishi sababli paydo bo'ladi.

64. Tikuv buyumlardagi texnologik nuqsonlar nima sababli paydo bo'ladi?

a) odam tanasining o'lchovlari buyumning o'lchamlariga to'g'ri kelmaganligidan kelib chiqadi.

b) konstruktiv modellashtirish usullarini noto'g'ri ishlatilishi sababli paydo bo'ladi.

v) buyum detallari noto'g'ri bichilishi; biriktirilayotgan detallarning qirqimlar bo'yicha tutashmaganligi; kertimlar siljitib yuborilganligi; noto'g'ri namlab-isitib ishlov berilishi; texnologik ishlov berishda xatoga yo'l qo'yilganligi sababli paydo bo'ladi.

65. Astarli jaketga ishlov berganda qaysi detallar qotirma bilan mustahkamlanadi?

a) Old bo'lakga, ostki yoqaga, ort bo'lakning yeng o'mizi va yoqa o'mizi bo'ylab, adiplarga, yengning shlitsalariga berilgan qo'shimchalarga qotirma yopishtiriladi.

b) Old bo'lakga, ort bo'lakga, adiplarga qotirma yopishtiriladi.

v) Old bo'lakga, ostki yoqaga, ort bo'lakning yeng o'mizi va yoqa o'mizi bo'ylab, adiplarga qotirma yopishtiriladi.

g) Ostki yoqaga, ort bo'lakning yeng o'mizi va yoqa o'mizi bo'ylab, adiplarga, yengning shlitsalariga berilgan qo'shimchalarga qotirma yopishtiriladi.

LUG‘AT

Ampir – Napoleon I imperiyasi davridagi (1801–1814-yy) badiiy uslub.

Bu uslub yirik Fransiya burjuaziyasining estetik didini izohlab, antik san‘atiga tayanar edi, Napoleon xarbiy g‘alabalarini e‘zozlar edi.

Uslubning asosiy xususiyatlari: sipolik, monumentallik.

Applikatsiya – xilma-xil fakturali rangbarang matolardan o‘yilgan naqsh elementlarini asosiy matoga tikish, yoki yopishtirish usuli bilan naqsh yaratish.

Atlas – maxsus tuqilishga ega bo‘lgan ipak mato. Bu mato tekis va yaltiroq ko‘rinishga ega.

Baxmal – yumshoq va qisqa tukli ipak mato.

Baska – bel chizig‘i yoki belboqqa birlashtiriladigan tekis qo‘shetak.

Beyka – ko‘ylaklarni bezatish uchun ishlatiladigan, tanda ipiga nisbatan 45^o bichilgan lenta..

Biser – mayda shisha munchoqlar; kashta tikishda ishlatiladi.

Blochki – shnur o‘tkazish uchun o‘rnatiladigan, tepa qismi kengaygan metal trubochkalar.

Boa – straus paridan tayyorlangan uzun sharf.

Bortovka – ayrim buyumlarda bort tagiga va chekkalariga ishlatiladigan pishiq mato.

Broshe – zar va kumushrang iplar bilan alohida medalonchalar ko‘rinishda naqshlar tikilgan yengil, yupqa mato.

Bretel – chuqur dekolte ko‘ylaklarni old va orqa bo‘laklarini birlashtiruchi ingichka mato bo‘lagi yoki tasma.

Buf – matoni maxsus yig‘ilishi hisobiga hosil bo‘lgan bezak burmalarning bir necha qatori.

Vatto taxlamalari – ort bo‘lakning yoqa o‘mizidan pastkacha davom etgan yumshoq taxlamalar.

Vafli – to‘rtburchak yoki romb shaklida bir-biriga biriktirilgan taxlamalar bezagi.

Vertyugad – bo‘ksa hajmini yirikroq qilib ko‘rsatadigan, og‘ir yubka ostiga kiyiladigan karkas.

Vint – figura aylanishida oyoqlarni spiral shaklida chirmab oladigan qilib bichilgan bashang yubkaning shleyfi.

Vual – yuz yopinchi*g*‘i.

Vitachka – kostyum hajmini shakllantiradigan klin shaklidagi buklama choki.

Galun – zar yoki kumushrang ip qo‘shib ishlangan paxta yoki ipakli tasma, pishiq lenta.

Grebeshok – burmali yeng qiyamasining tagiga tikiladigan, yarim aylana shaklidagi, mayda taxlamali detal.

Dekolte – bo‘yin, ko‘krak qismi va qo‘llarni ochiq qoldirgan chuqur yoqa o‘mizi.

Dublyur – ko‘ylakning shaklini saqlab turuvchi ikki qavatli ostki lif.

Eng o‘mizi – lif yeng bilan biriktiriladigan joy.

Yoqa o‘mizi – yoqa tikish chizig‘i.

Jabo (frans.) – Kiyimning old qismini bezab turadigan to‘r yoki yengil matodan tayyorlangan burmali pirqirak.

Jigo (frans) – yuqori qismi juda keng bo‘lib, pastki qismi toraytirilgan yeng.

Kapyushon – ort bo‘lak yoqa o‘miziga tikilgan bosh kiyim.

Kare – to‘rtburchak shaklidagi yoqa o‘mizi.

Klyosh – yubkaning klinlar kengligi yoki aylana bichim hisobiga pastka qarab asta sekin kengayishi.

Koketka – fason chizig‘idan kesilgan lifning yuqori detali.

Kontush - trapetsiyasimon siluetli, yelkadan kengaytirilgan, orqasi chuqur taxlamali (Vatto taxlamali) ustki kiyim.

Korsaj – yubkaga biriktirilgan maxsus keng tasma.

Korset – maxsus simlar oʻrnatilgan belbogʻ. Bu belbogʻ koʻkrak qafasining pastki qismi va qorinni tortib turadi.

Korsetka – tanaga yopishib turadigan oldi bogʻ ichli yengsiz lif.

Krinolin – poʻlat yoki yelim simlardan yasalgan “obruklar” yordamida hajmli shaklni saqlab turuvchi ostki yubka.

Kuliska – obruch yoki shnur oʻtkazish uchun tikilgan maxsus choʻntak.

Lif – koʻylakning yuqorgi qismi.

Maket – kogʻoz yoki maxsus matodan bichilgan model qoralamasi. Maketning shakli manekenda aniqlanadi.

Mantilya – yopingʻich, ayollarning kalta yengsiz ustki kiyimi.

Modern - XIX asrning oxirida – XX asrning boshida amaliy sanʼat va kostyumda keng tarqalgan badiiy uslub.

Pagol – pastka qarab kengaygan yeng.

Pane – yubkaning yumshoq, hajmli shaklini hosil qilish uchun maxsus karkas.

Pelerina – aylana shaklda bichilgan keng yoqa yoki yopingʻich.

Popuk – bir tomonida erkin osilib turadigan iplar, shnurlar, shokildalarga ega boʻlgan tasma.

Rapport – biron-bir maʼlum oʻlchamlar ichidagi naqshning oʻzgarmas xolatda takrorlanishi.

Rezore – lifning pastki qirqimiga, dekoltening chetiga, yeng oʻmiziga shnur oʻtkazilgan kant erdamida ishlov berish.

Ryush – oʻrtasidan burmaga yigʻilgan pirqirak.

Santuyur – buyum qomatda yaxshi oʻtirishi uchun lifning teskarisidan bel chizigʻi boʻylab biriktiriladigan korsaj yoki pishiqlik tasma.

Sutaj – tor shnur koʻrinishdagi tasma.

Tashrif koʻylagi – kunduzgi rasmiy, yarimrasmiy tashriflar uchun kostyum yoki koʻylak.

Turnyur – bo‘ksa hajmini bo‘rttirib ko‘rsatish uchun ko‘ylak tagidan kiyiladigan maxsus yostiqchalar.

“Fonarik” – kalta, serburmali, hajmli yeng.

Freza – sertaxlangan matodan tayyorlangan yoqa va manjetlar.

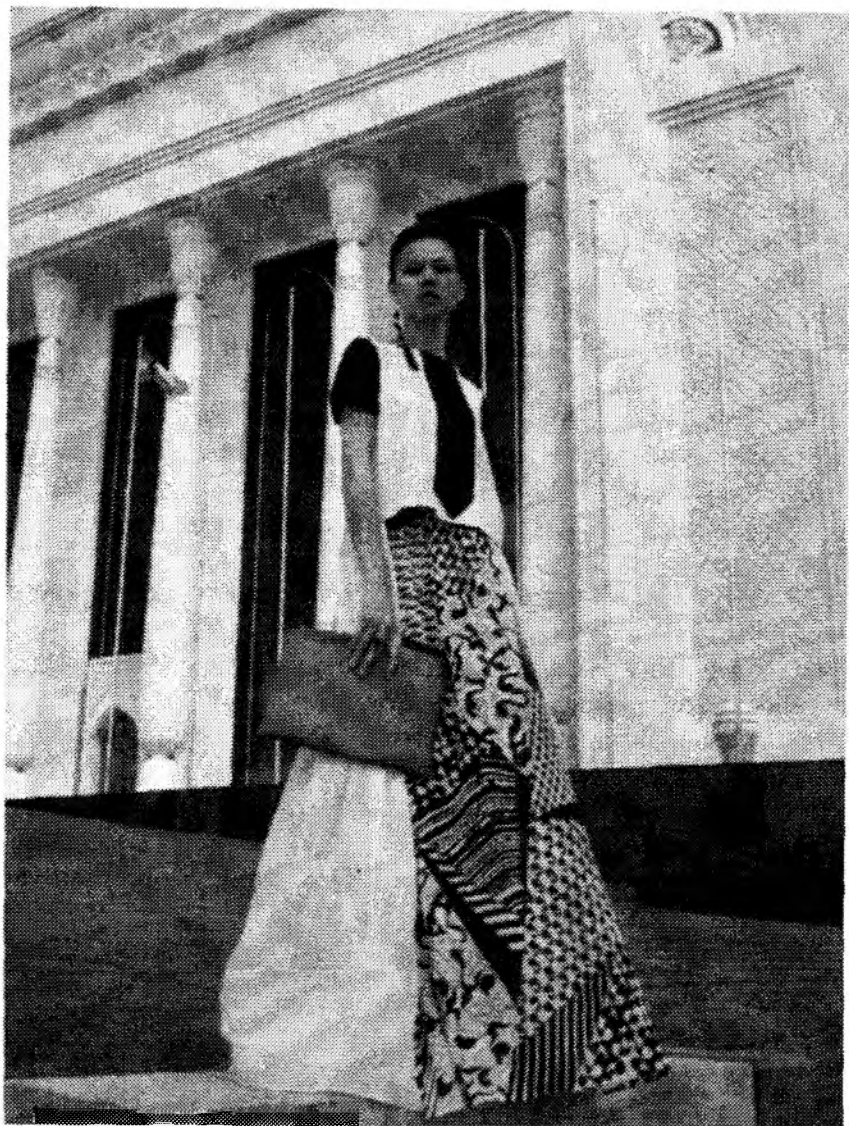
Shleyf – ko‘ylak etagining ort tomonidan uzunlashtirilgan qismi.

Shnip – lifning bel chizig‘idan pastka tushirilgan uchburchak qismi.

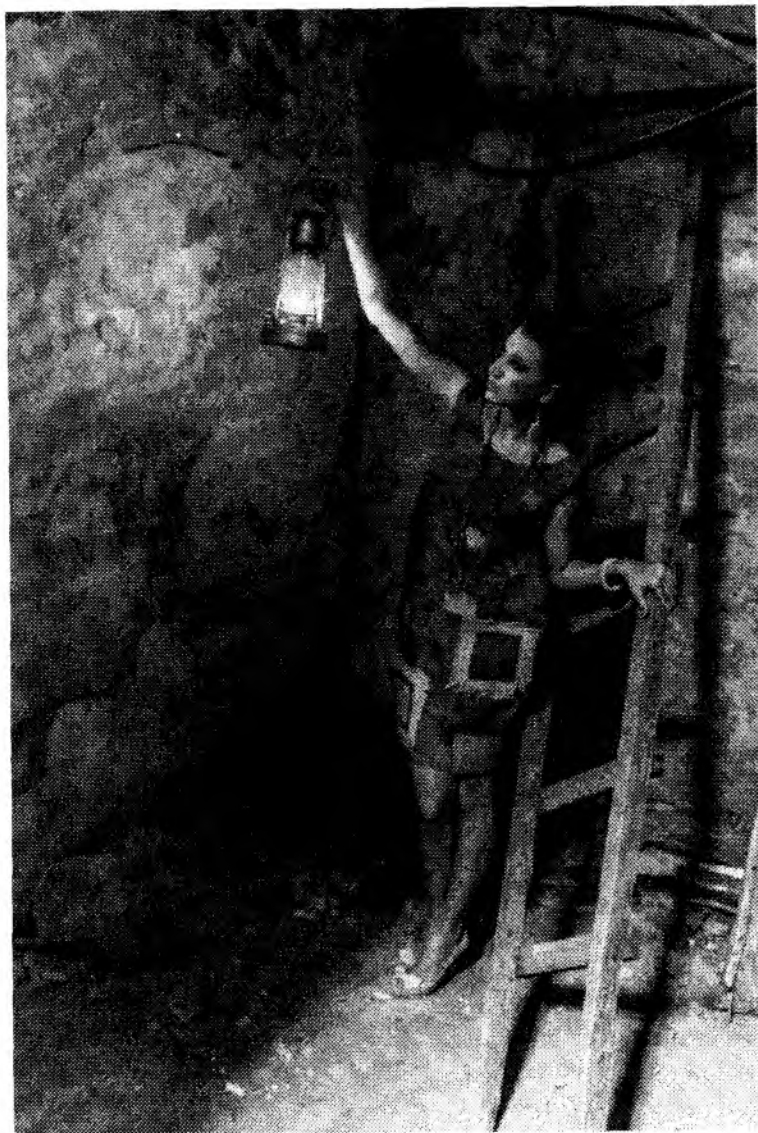
Shnur – alohida iplardan to‘qilgan arqon.

ADABIYOTLAR

1. Hasanboyeva G.K., Krimova O.I. Kiyim modelini ishlash va konstruksiyasini tayyorlash. -Toshkent : O'qituvchi, 1990.
2. Козлова Т.В. Художественное проектирование костюма. - М., Лёгкая и пищевая промышленность, 1982.
3. Янчевская Е.А., Тимашева З.Н. Конструирование и особенности изготовления женских платьев сложных форм. - М.: Легпромиздат, 1986.
4. Сакулин Б.С., Амирова Э.К., Сакулин Б.С., Труханова А.Т. Конструирование мужской и женской одежды. - М.: 2000.
5. Петрова С.В., Волкова Н.М. Изготовление мужских и детских костюмов. - М.: Легпромиздат, 1985.
6. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии лёгкой одежды. - М., Лёгкая и пищевая промышленность, 1984.
7. Труханова А.Т. Технология женской легкой одежды. М., Лёгкая индустрия, 1976.
8. Перпина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства
9. Градова К.В., Гутина Е.А. Театральный костюм. – М.: Всероссийское театральное общество
10. Hasanboyeva G.K., Chursina V.A. Kostyum tarixi. – Toshkent: O'zbekiston, 2002
11. Jabborova M.Sh. Tikuvchilik texnologiyasi– Toshkent: O'zbekiston, 1994
12. Komilova X.H. Hamroyeva N.Q. Kiyim loyihalash asoslari – Toshkent - 2005



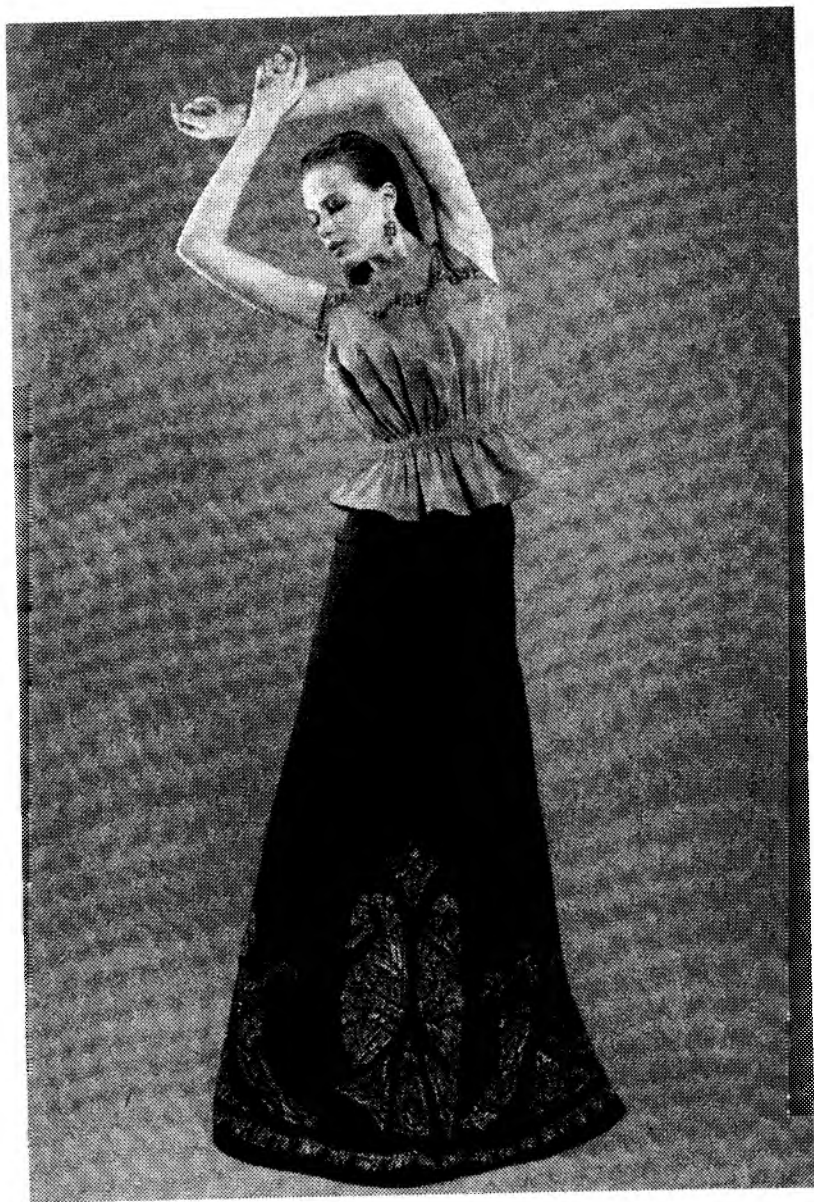
Rasm 275. MRDI bakalavriati talabasi D. Mirbabayeva eskizlari asosida yaratilgan model



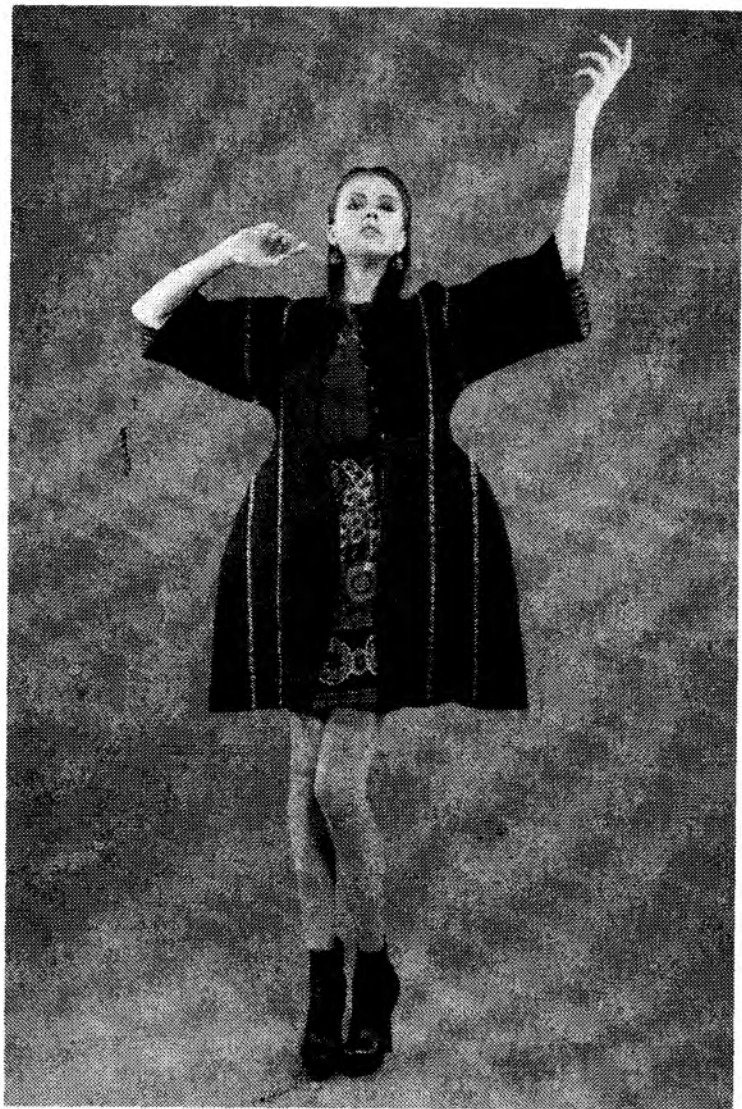
Rasm 276. MRDI bakalavriati talabasi N. Kim eskizlari asosida yaratilgan model



Rasm 277. MRDI bakalavriati talabasi E. Timagina eskizlari asosida yaratilgan model



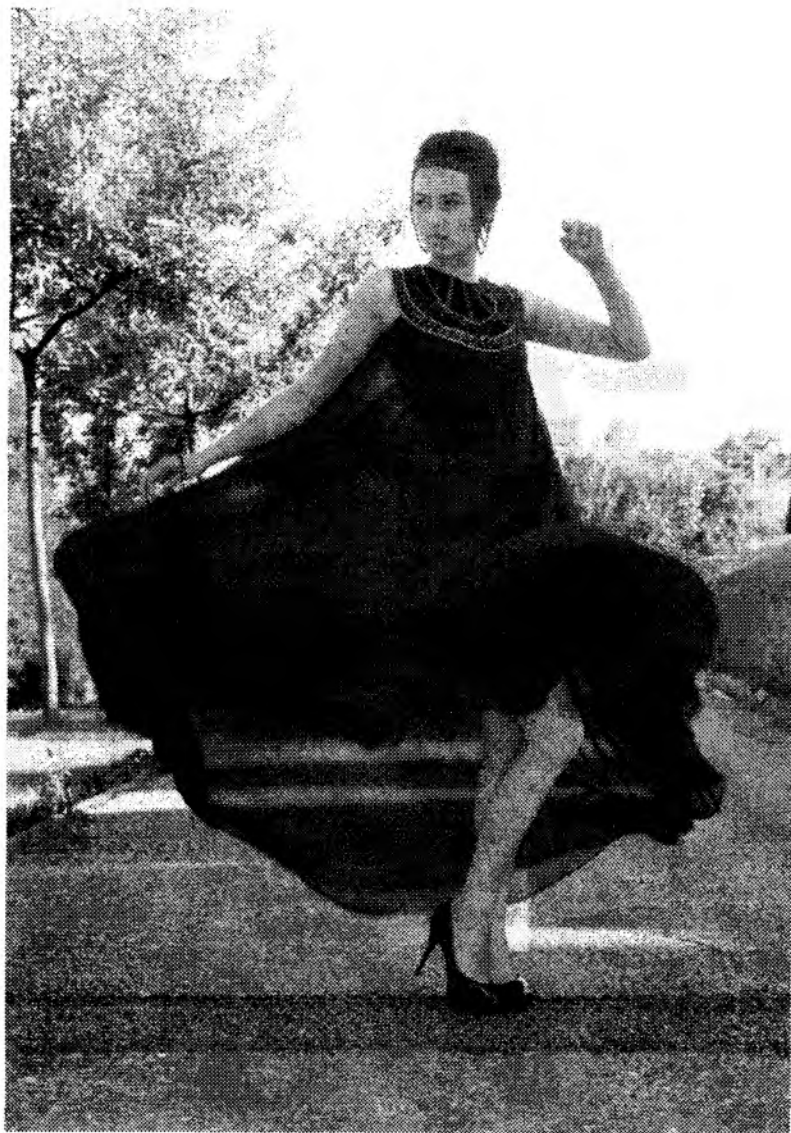
Rasm 278. MRDI bakalavriati talabasi Yu. Safoklova eskizlari asosida yaratilgan model



Rasm 279. MRDI bakalavriati talabasi Yu. Safoklova eskizlari asosida yaratilgan model



Rasm 280. MRDI bakalavriati talabasi O. Sagdullayeva eskizlari asosida yaratilgan model



**Rasm 281. MRDI bakalvriati talabasi N. Rozumbetova
eskizlari asosida yaratilgan model**



Rasm 282. MRDI bakalavriati talabasi V. Godes eskizlari asosida yaratilgan model

MUNDARIJA

Kirish	3
1. Kiyim detallariga ishlov berish texnologiyasi	5
1.1 Qo‘l choklarni tikish texnologiyasi	5
1.2 Mashina choklarni tikish texnologiyasi	9
1.3 Taxlamalar va ularning turlari	18
1.4 Pardoqlash ishlari	21
1.4.1 Pirpirak va volanlarni tikish.....	21
1.4.2 Buflarni tikish	23
1.4.3 Ryushlarni tikish	25
1.4.4 Kashta tikish	27
1.5 Yubka detallariga ishlov berish	35
1.5.1 Yubka taqilmalariga ishlov berish	35
1.5.2 Yubka belbog‘lariga ishlov berish	38
1.5.3 Yubka yirmochlariga ishlov berish	39
1.6 yenglarga ishlov berish	41
1.6.1 yeng manjetlariga ishlov berish	41
1.6.2 yeng kesimlariga ishlov berish	42
1.7 Cho‘ntaklarga ishlov berish	44
1.7.1 Qirqma cho‘ntaklarga ishlov berish	45
1.7.2 Qoplama cho‘ntaklarga ishlov berish	48
1.7.3 Cho‘ntaklardagi nuqsonlar va ularning yo‘qotish usullari	50
1.8 Yoqa va yoqa o‘mizga ishlov berish	57
1.8.1 Yoqalarni tikish va o‘tkazish	57
1.8.2 Yoqa o‘mizga ishlov	60
2. Kundalik va tantanalar uchun mo‘ljallangan kiyimlarni tayyorlash	67
2.1 Buyumni bichish	67
2.2 Bichilgan kiyimni qomatga kiydirib ko‘rish	71
2.3 Buyumning qomatda o‘rnashuvini nazorat qilish	71
2.4 Kiyimning qomatda o‘rnashuvning asosiy nuqsonlari, ularning paydo bo‘lishning sabablari va yo‘qotish usullari	73
3. Kundalik va tantanalar uchun yaxlit bichimli liboslarni tayyorlash	124

3.1 Yenglari old va ort bo‘laklar bilan yaxlit bichiladigan liboslarda paydo bo‘ladigan asosiy nuqsonlari, ularning paydo bo‘lishning sabablari va yo‘qotish usullari	125
4. Milliy liboslarni tayyorlash	140
5. XIII – XVIII asr Ovro‘pa liboslarni bajarish	169
5.1 Tarixiy liboslarning liflariga ishlov berish	169
5.2 Tarixiy liboslarning yenglariga ishlov berish	175
5.3 Tarixiy liboslarning yubkalariga ishlov berish	176
5.4 XIII - XIV asrlarga tegishli Ovro‘pa liboslarni bajarish ..	177
5.5 XV asrlarga tegishli Ovro‘pa liboslarni bajarish	184
5.6 XVI asrlarga tegishli Ovro‘pa liboslarni bajarish	192
5.7 XVII asrga tegishli Ovro‘pa liboslarni bajarish	200
5.8 XVIII asrga tegishli Ovro‘pa liboslarni bajarish	206
6. XIX – XX asr Ovro‘pa liboslarni bajarish	214
6.1 XIX asrga tegishli Ovro‘pa liboslarni bajarish	214
6.2 XX asr boshiga tegishli Ovro‘pa liboslarni bajarish	239
“Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi” fanidan test savollari	244
Lug‘at	263
Adabiyotlar	267
Ilova	268

Qaydlar uchun

Qaydlar uchun

Qaydlar uchun

Zenife Devletshayeva

TIKUV BUYUMLARNI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

O'quv qo'llanma

*Muharrirlar: A.Tilavov
A.Abdujalilov*
Texnik muharrir: Y.O'rinov
Badiiy muharrir: I.Zaxidova
Musahhiha: N.Muxamedova
Dizayner: Y.O'rinov

Nash.lits. № AI 245. 02.10.2013.

Terishga 11.09.2017-yilda berildi. Bosishga 23.11.2017-yilda ruxsat etildi. Bichimi: 60x84 1/16. Ofset bosma. «Times» garniturasi. Shartli b.t. 17.5. Nashr b.t. 16.27. Adadi 300 nusxa. Buyurtma №138.

Bahosi shartnoma asosida.

«Sano-standart» nashriyoti, 100190, Toshkent shahri,
Yunusobod-9, 13-54. e-mail: sano-standart@mail.ru

«Sano-standart» MCHJ bosmaxonasida bosildi.
Toshkent shahri, Shiroq ko'chasi, 100-uy.
Telefon: (371) 228-07-96, faks: (371) 228-07-95.



«Sano-standart»
nashriyoti

ISBN 978-9943-5000-2-0



9 789943 500020