**MAVZU: Qiz bolalar belli ko’ylagini tikish**

Qiz bolalar belli ko’ylagining mayda bo’laklari tayyorlangandan so’ng bo’laklarni yig’ib tikish ishlar olib boriladi. Avval old va orqa bo’lak, yelka, yon qirqimlarini birlashtirib tikiladi va bir tomonga qaratib dazmollanadi, yo’rmalanadi. Burmalari tekislab olingan qo’yma burma old va orqa o’rta rel’ef qirqimiga qo’yib tikiladi. Qo’yma burma tikilgan chok ustiga old va orqa yon bo’lak rel’ef qirqimi o’ngini o’ngiga qo’yib birlashtirib tikiladi. Yoqa, yeng o’mizi va yubka etaklari bir xil matodan qiya bichilgan bezak mag’iz bilan tikib chiqiladi. Orqa bo’lak yoqa o’mizida mag’izni davom ettirib, izma tikiladi va puxtalanadi. Ko’ylakning yuqori qismining yon chokini burmalari tekislab olingan yubkaning yon chokiga to’g’rilab to’g’nog’ich yordamida birlashtiriladi va mashinada biriktirib tikiladi. Biriktirib tikilgan chok qirqimlari yo’rmalanadi. Orqa yoqa o’mizida bitta tugma puxtalanadi. So’ngra oxirgi ishlov beriladi va NIIB bajariladi.

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

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

**Qiz bolalar belli ko`ylagini yo’riqli texnologik xaritasi**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Texnologiya asosida faoliyat turlari** | **Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar** | Chizma | **Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi** |
| **A) Ko’ylak yuqori qismini tikish** | | | |
| 1. Old va orqa bo’lak yelka va yon qirqimlarini tikish | UM | 15 | Old va orqa bo’lak yelka qirqimlarini bir-biriga to’g’rilab 1-1,5 chok kenglikda tikiladi va bir tomonga qaratib dazmollanadi. |
| 2. Yelka va yon qirqimlarini dazmollash | Dazmol | 16 | Old va orqa bo’lak yelka va yon qirqimlarini namlangan mato yordamida bir tomonga qaratib dazmollanadi. |
| 3. Yelka chok qirqimlarini yo’rmalash. | Maxsus mashina | 1 | Yelka qirqim ziylari bitta qilib maxsus mashinada yo’rmalanadi. |
| 4. Qo’yma burmani old va orqa, o’rta rel’ef qirqimiga tikish. | UM | 100 | Bir xil burma hosil qilingan qo’yma burmaning uzunligi old va orqa bo’lak o’rta rel’ef qirqimi bilan teng kelishi lozim. Burmalari tekislangan qo’yma burmani old va orqa bo’lak o’rta rel’ef qirqimiga 0,7 sm chok bilan qo’yib tikiladi. |
| 5. Qo’yma burma tikilgan rel’ef chokiga yon rel’ef qirqimini tikish | UM | 6 | Qo’yma burma tikilgan chok ustiga old, orqa, yon bo’lak rel’ef qirqimi o’ngini o’ngiga qo’yib chok ustidan birlashtirib tikiladi. |
| 6.Rel’ef qirqim ziylarini yo’rmalash | MM | 10 | Rel’ef chok qirqimlari maxsus mashinada yo’rmalanadi. |
| B) Yeng, yoqa o’mizi va yubka etagini tikish | | | |
| 1. Yoqa, yeng o’mizi va yubka etagiga mag’iz tikish | UM  Maxsus moslamali tepki | 5 | Yoqa o’miziga bir xil matodan qiya bichilgan mag’iz aylantirib maxsus moslamali tepki bilan 0,1 sm chok kengligida tikiladi. |
| 2. Mag’izni izma uchun tayyorlash | UM  Maxsus moslamali tepki | 6 | Mag’izni qismini qirqimlarini ichiga olib 0,1-0,2 sm da maxsus moslama tepki orqali bostirib tikiladi. |
| 3. Izmani tikish | UM | 7 | Tikilgan mag’izni teng ikki bo’lakka bo’linadi (tugma aylanasiga uzunligi to’g’ri kelishi kerak). Burchagini puxtalanadi. Izmani yoqa o’miz rostagiga birlashtiramiz. |
| **C) Ko’ylak yuqori qismiga yubkani birlashtirib tikish** | | | |
| 1. Yubkaning bel qirqimiga yordamchi chok tikish (burma hosil qilish uchun) | UM | 18 | Yubkaning bel qirqimiga yordamchi ikkita parallel bahyaqator yuritiladi. Birinchi chok kengligi 0,5-0,7 sm, ikkinchi chok kengligi 0,8-1,4 sm.  Bunda mashina ipning tarangligi bo’shatilgan bo’lishi kerak. |
| 2. Ko’ylak yuqori qismiga yubkani birlashtirib tikish | UM | 21 | Ko’ylakning yuqori qismi yon chokini burmalari tekislab olingan yubkaning yon chokiga to’g’rilab to’nog’ich yordamida birlashtiriladi va mashinada 1-1,5 sm da birlashtirib tikiladi. |
| 2. Bel choklarini yo’rmalash va dazmollash. | Maxsus mashina  Dazmol | 29 | Chok qirqimlari birga yo’rmalayonadi, so’ngra chok bir tomonga qaratib dazmollanadi. |
| **D) Oxirgi ishlov berish va NIIB.** | | | |
| 1. Tugma qadash. | Qo’lda  igna, ip | 8 | Gazlama bilan tugma orasidja qaviq iplardan salqi qoldiriladi. Shu salqi iplar ustiga 4-5 marta ip o’rab tirgak hosil qilinadi. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qo’yiladi. |
| 2. Tayyor ko’ylakka so’nggi pardozlash ishlarini o’tkazish. | Qaychi | 9 | Ko’ylakni tikish vaqtida ishlatilgan qo’shimcha ko’klash iplardan, bo’rlama izlardan tozalanadi. |
| 3. Tayyor ko’ylakka oxirgi ishlov berish NII | Dazmol | Tayyor ko’ylakni ichki tarafdan choklariga oxirgi ishlov va NII beriladi. |

****