**O‘g‘il bolalar kalta shimining mayda bo‘laklarini tayyorlash**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | | | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar,**  **rasmlar)** | | | **Bajarish tartibi** |
| **Qoplama cho‘ntaklarni tayyorlash** | | | | | | | | |
| 1. | | | Qoplama cho‘ntaklar yuqori qirqimiga qotirma yopishtirish. | Dazmol, dazmolmato. |  | | | Ort bo‘lak qoplama cho‘ntaklar yuqori qirqimi bukish chizig‘iga yelimli qotirmani qo‘yib dazmollanadi. |
| 2. | | | Old bo‘lak cho‘ntak og‘zi qirqimiga qotirma yopishtirish. | Dazmol, dazmolmato. |  | | | Qotirmani yelimli tomonini old bo‘lak yon cho‘ntak og‘zi qirqimiga qo‘yib yopishtiriladi. |
| 3. | | | Qoplama cho‘ntaklar yuqori qirqimini yo‘rmalash. | Maxsus mashina, ip, qaychi. |  | | | Ort bo‘lak qoplama cho‘ntaklar yuqori qirqimi maxsus mashinada yo‘rmalanadi. |
| 4. | | | Qoplama cho‘ntak yuqori qirqimini bukib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | | | Old va ort bo‘lak qoplama cho‘ntak yuqori qirqimini ochiq qirqimli bukma chokda tikiladi. Chok kengligi 0,3 sm. |
| 5. | | | Cho‘ntaklarni dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. |  | | | Qoplama cho‘ntaklarni shablon yordamida dazmollanadi. |
| **Old bo‘lak qoplama cho‘ntakni tikish** | | | | | | | | |
| 1. | Kalta shim ort bo‘lagiga qoplama cho‘ntakni tikish. | | | Universal mashina, ip, qaychi. |  | | Kalta shim ort bo‘lagiga qoplama cho‘ntakni belgilangan o‘rniga qo‘yib, bukish ziyidan 0,1 va 0,7 sm chok kengligida bostirma chokda tikiladi. Chok boshi va oxiri puxtalanadi. | |
| 2. | Chokni dazmollash. | | | Dazmol. | Qoplama cho‘ntaklar o‘ng tomondan dazmolmato orqali dazmollanadi. | |
| **Old bo‘lak yon cho‘ntagini tikish.** | | | | | | | | |
| 1. | | Old bo‘lak cho‘ntak og‘ziga cho‘ntak qopini tikish. | | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Old bo‘lak cho‘ntak og‘ziga cho‘ntak qopi o‘ngi bir-biriga qaratib qo‘yiladi, qirqimlari tenglanib, 0,7 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi. | | |
| 2. | | Cho‘ntak og‘zi chok kengligiga kertim berish, ag‘darish va dazmollash. | | Qaychi, dazmol, dazmolmato. |  | Cho‘ntak og‘zi kengligiga kertim beriladi, o‘ngiga ag‘dariladi va asosiy bo‘lakdan kant hosil qilib dazmollanadi. | | |
| 3. | | Cho‘ntak og‘zi ziyiga bezak chok berish. | | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak ziyidan 0,1 va 0,7 sm chok kengligida bostirma chokda bezak baxyaqator yuritiladi. | | |
| 4. | | Cho‘ntak qoplarini biriktirib tikish. | | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak qoplari qirqimlari tenglanadi va 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi. | | |
| 5. | | Cho‘ntak qoplari qirqimlarini yo‘rmalash. | | Maxsus mashina, ip, qaychi. | Cho‘ntak qopi qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmalanadi. | | |
| 6. | | Yon cho‘ntakni dazmollash. | | Dazmol, dazmolmato. | Tayyor cho‘ntak o‘ng tomondan dazmolmato orqali dazmollanadi. | | |

**O‘g‘il bolalar kalta shimning yon, odim va o‘rta qirqimlariga ishlov berish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar,**  **asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar,**  **rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Ort va old bo‘lak qirqimlarini yo‘rmalash. | Maxsus mashina, ip, qaychi. |  | Ort va old bo‘lak yon qirqimini, odim qirqimini, o‘rta qirqimini o‘ngidan maxsus mashina yordamida yo‘rmalanadi. |
| 2. | Kalta shim old va ort bo‘laklarining yon qirqimlarini biriktirish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Kalta shim old va ort bo‘lak yon qirqimlarini o‘ngini o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi. |
| 3. | Chokka NII berish. | Dazmol, dazmolmato. | Kalta shim yon chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 4. | Kalta shim old va ort bo‘laklarining odim qirqimlarini biriktirish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Kalta shim old va ort bo‘lak odim qirqimlarini o‘ngini o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi. |
| 5. | Chokka NII berish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Kalta shim odim chok qirqimlarini yorib, dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 6. | Old va ort bo‘lak o‘rta qirqimini tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Kalta shim ort va old bo‘laklar o‘rta qirqimlari o‘ngini o‘ngiga qo‘yib biriktirib kertimigacha tikiladi. |
| 7. | Chokka NII berish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Kalta shim o‘rta chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 8. | Kalta shim old o‘rta qirqimda bezak taqilma baxyaqatorini yuritish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Kalta shim old o‘rta qirqim chokida bezak baxyaqatori model bo‘yicha yuritiladi. |

**Kalta shim yuqori qirqimiga ishlov berish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar,**  **Asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar,**  **rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Belbog‘ o‘rtasidan baxyaqator yuritish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Belbog‘ o‘ngi ichkariga qaratib yon tomoni 0,7 sm chok haqi kenglikda biriktirib tikiladi. Rezina uchun ozgina ochiq joy qoldirib choklar boshi va oxiri puxtalanadi. |
| 2. | Belbog‘ni kalta shimga biriktirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Kalta shim bel qismiga belbog‘ni o‘ngini o‘ngiga qo‘yib, belbog‘ choklarini kalta shim yon chokiga to‘g‘nag‘ich to‘g‘nab, qirqimlari tekislanib, ko‘klanadi. To‘g‘nag‘ich olib tashlanadi. Belbog‘ni kalta shimga ko‘klangan tomondan 1.0 sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi. |
| 3. | Kalta shim belbog‘ini yo‘rmalash | Maxsus mashina, ip, qaychi. |  | Belbog‘ qirqimlarini maxsus mashina yordamida ziydan yo‘rmalanadi. |
| 4. | Kalta shim belbog‘ini dazmollash | Dazmol, qaychi. |  | Belbog‘ qirqimlarini kalta shimga qaratib nam mato orqali dazmollanadi. |

**Kalta shim pochasiga ishlov berish va NIIB**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar,**  **asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar,**  **rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Kalta shim pocha uchini bukib tikish. | Universal mashina, qo‘l ignasi, ip, qaychi. |  | Kalta shim pocha uchini yana bir marotaba bukib, bukma ziydan 0,1–0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi. |
| 2. | Kalta shim pochasiga so‘nggi ishlov berish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Kalta shim o‘ngi va teskarisidan qolgan iplari qirqib tashlanadi va NII beriladi. |

**Nazorat savollari:**

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