###

**Mavzu: Ayollar zamonaviy ko’ylagini tikish.**

Zamonaviy ayollar ko’ylagini old va ort bo’laklariga ishlov beramiz. Old va ort bo’laklarini tayyor holatga keltirib qo’yilgandan so’ng ko’ylak yoqasiga ishlov beriladi. Ikki bo’lakdan iborat adip bilan yaxlit bichilgan ustki yoqaga yelimli qotirma yopishtiriladi, bo’laklari qirqimlar bilan biriktirib tikiladi. Ostki yoqa o’rta qirqimlari ham bir-biri bilan biriktirib tikib olinadi. Zamonaviy ko’ylaklarga xos manjetli yengni esa oldin manjeti tayyorlanib olinadi. Manjet yaxlit bo’lakdan iborat hollarda, o’ngini o’ngiga qo’yib yon tomoni biriktirib tikiladi. Choklari yorib dazmollanadi. Manjet o’ngiga ag’dariladi va ikki bukib dazmollanadi. Yeng qirqimlari biriktirib tikilib yo’rmalangandan so’ngra tayyor manjet qirqimlarini yeng uchi qirqimlariga to’g’ri keltirib, manjetni yengning teskarisiga qo’yib tikiladi, chok qirqimlari yo’rmalanadi. Chok haqini yeng tomonga bukib, biriktirma chokdan 0.1-0.2 sm kenglikda yengga bostirib tikiladi. Tayyor holdagi old va ort bo’laklarini bir-birining ustiga o’ngini o’ngiga qilib ziylari tekislanib yelka va yon qirqimlari ko’klanadi. So’ngra biriktirib tikiladi. Yon qirqimini biriktirib tikishda old va ort bo’lak bel chiziqlariga qo’yilgan kertimlar bir-biriga to’g’rilanib to’g’nog’ich to’g’naladi va ko’klanadi. So’ngra to’g’nog’ich olib tashlanib mashinada biriktirib tikiladi. Tavsiya etilgan ko’ylakni tikishda oldin old bo’lak relef qirqimlarini biriktirib tikiladi, chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.



**ZAMONAVIY AYOLLAR KO’YLAGI YOQA VA YENGIGA ISHLOV BERISH. OLD VA ORT BO’LAK YELKA, YON QIRQIMLARINI BIRIKTIRIB TIKISH»** **BO’YICHA YO’RIQLI TEXNOLOGIK XARITA**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Texnologiya asosida faoliyat turlari**  | **Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar** | Chizma | **Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi** |
| I. Ostki va ustki adip bilan yaxlit bichilgan yoqaga ishlov berish |
| 1.1. Adip bilan yaxlit bichilgan yoqaga yelimli qotirma yopishtirish. | Dazmol  | 3 | Adip bilan yaxlit bichilgan yoqaning teskari tomoniga qotirmani kleyli tomonini, chetki qirqimlariga 0.5-0.7 sm yetkazmay namlangan mato yordamida dazmollab yopishtiriladi.  |
| 1.2. Adip bilan yaxlit yoqa o’rta qirqimlarini biriktirib tikish va dazmollash. | UM, dazmol | 2 | Adip bilan yaxlit bichilgan yoqa o’ngni o’ngiga qo’yib ziylarini to’g’rilab, ziylardan 0.7 sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi va orasi yorib dazmollanadi.  |
| 1.3. Ostki yoqa o’rta qirqimlarini biriktirib tikish va dazmollash. | UM | 2 | Ostki yoqa o’ngini o’ngiga qo’yib ziylari to’g’rilanib 0.7 sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi va orasi yorib dazmollanadi.  |
| II. Qaytarma manjetli yengga ishlov berish |
| 2.1. Manjet yon tomonini biriktirib tikish | UM | 4 | Yaxlit bichilgan manjet o’ngini ichkariga qaratib yon tomoni 0.7 sm chok haqi kenglikda biriktirib tikiladi.  |
| 2.2. Manjet chokini dazmollash | Dazmol | 5 | Manjet yon tomon choklarining orasini ochib teskari tomondan namlangan mato orqali dazmollanadi.  |
| 2.3. Manjetni o’ngiga ag’darish va dazmollash | Dazmol | 6 | Manjet burchaklari to’g’rilanib o’ngiga ag’dariladi va ikki bukib dazmollanadi. |
| 2.4. Yeng qirqimlarini biriktirib tikish | UM | 8 | Yengning o’ngi ichkariga qilib bukilib ziylari to’g’rilanib 1.0 sm chok haqi kengligida biriktirib tikiladi. |
| 2.5. Yeng chokni dazmollash.  | Dazmol | 20 | Yengning tikilgan chok haqi bir tomonga qaratib teskari tomonidan namlangan mato orqali dazmollanadi.  |
| 2.6. Yeng chok haqi qirqimlarini yo’rmalash  | MM | 21 | Yengning dazmol qilingan chok haqi qirqimlari maxsus mashina yordamida yo’rmalanadi.  |
| 2.7. Manjetni yeng uchlariga tikish | UM | 8 | Manjet yengning teskarisiga qo’yib chokini yeng chokiga to’g’rilab to’g’nog’ich yordamida to’g’naladi. Qirqimlarini qirqimlariga to’g’ri keltirib ko’klanadi. So’ngra to’g’nog’ich olib tashlanadi. Universal mashinada 0.7 sm chok haqi kengligida tikiladi.  |
| 2.8. Manjet yeng uchlariga tikilgan chokni dazmollash | Dazmol | 7 | Manjet yeng uchlariga tikilgan chokdagi ko’klash iplari olib tashlanadi. So’ngra choklar yeng tomonga yotqizib dazmollanadi. |
| 2.9. Manjet yeng uchlariga tikilgan chokni yo’rmalash |  | 9 | Manjet yeng uchlariga tikilgan chok haqi qirqimlari bitta qilib maxsus mashinada yo’rmalanadi.  |
| 2.10. Chok haqini yeng tomonga bostirib tikish | UM | 1113 | Manjet yeng uchlariga tikilgan chok haqini yeng tomonga bukib biriktirma chokdan 0.1-0.2 sm masofada yengga bostirib tikiladi. Qaytarma manjetni yenglar chokiga yashirin qaviqda qaytarib manjetni tepa ziyidan 0.5 sm da tikiladi.  |
| 2.11. Yeng o’miziga burma uchun bahyaqator yuritish | UM | 12 | Tayyor bo’lgan yengning o’miz qirqimlaridan 0.5 sm ichkaridan 1-bahyaqator yuritiladi. Bu bahyaqatordan 0.5 sm ichkaridan 2-bahyaqator tikiladi. Ikkala bahyaqator orqali burmalar tekislanadi. |
| III. Old va ort bo’laklarni biriktirib tikish |
| 3.1. Old va ort bo’laklarini yelka, yon qirqimlarini biriktirib tikish  | UM | 15 | Old va ort bo’laklarni o’ngiga o’ngini qo’yib yelka qirqimlarini bir-biriga to’g’rilab ko’klanadi. Yon qirqimlarini ham bir-biriga to’g’rilanib, old va ort bel chiziqlariga qo’yilgan kertimlarni bir-biriga to’g’rilab to’g’nog’ich to’g’naladi, so’ngra ko’klanadi.To’g’nog’ich olib tashlanadi va yelka va yon qirqimlar 1.0 chok haqi kengligida universal mashinada biriktirib tikiladi.  |
| 3.2. Yelka va yon qirqimlarini dazmollash | Dazmol  | 16 | Yelka va yon chok haqilarini bir tomonga yotqizib (ort bo’lakka) teskarisidan namlangan mato orqali dazmollanadi. Ko’klangan iplar olib tashlanadi.  |
| 3.3. Yelka va yon qirqimlarini yo’rmalash | MM | 22 | Yelka va yon chok haqi qirqimlarini bitta qilib maxsus mashinada yo’rmalanadi. |