Mavzu: Molniya tasma qo'yib tikish

Reja:

1. Molniya tasmalarni qo’yish.

2.Nam issiqlikda ishlov berish.

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

Kamar tutgich shakli ham turlichadir. Shim taqilmasi tugma va izmada yoki «molniya»da bo‘lishi mumkin. Shim modeli odam yoshiga, model ko‘rinishiga, tanlangan uslubga, gazlamaga mos bo‘lishi kerak.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar, chizmalar, rasmlar** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Yubka-shim old va ort bo‘laklarini yon qirqimlarini biriktirish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Yubka-shim old va ort bo‘lak yon qirqimlarini o‘ngini o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi. |
| 2. | Chokka NII berish. | Dazmol, dazmolmato | Yubka-shim yon chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 3. | Yubka-shim old va ort bo‘laklarining odim qirqimlarini biriktirish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Yubka-shim old va ort bo‘lak odim qirqimlarini o‘ngini o‘ngiga qo‘yib qirqimlarini tenglab 1,0 sm biriktirma chokda tikiladi. |
| 4. | Chokka NII berish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Yubka-shim odim chok qirqimlari yorib dazmolmato orqali dazmollanadi. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Old va ort bo‘lak o‘rta qirqimini tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Yubka-shim old va ort bo‘lak o‘rta qirqimlari o‘ngini o‘ngiga qo‘yib biriktirib kertimigacha tikiladi. |
| Adipga molniya tasmasini tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Adip o‘ngiga belgilangan chiziq bo‘ylab «molniya» tasmani qo‘yib bostirib tikiladi. Baxyaqator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi. |
| Taqilma adipini old bo‘lakka tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Yubka shim old bo‘lagi chap tomoniga taqilma joyiga taqilma adipini qo‘yib ag‘darma chok bilan tikiladi. |
| Taqilma adipini dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. | Taqilma adipini shim teskarisiga ag‘darib, asosiy detaldan 0,1–0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. |
| Taqilma mag‘iz yon qirqimini yo‘rmalash. | Maxsus mashina. |  | Taqilma mag‘izning yon qirqimi maxsus mashinasida yo‘rmalanadi. |
| Taqilma mag‘izni old bo‘lakka biriktirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Taqilma mag‘izni «molniya» tasma bilan birga shim old bo‘lagi o‘ng tomoniga biriktirib tikiladi. |
| Yubka-shim taqilmasiga bezak baxyaqator yuritish va NII berish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Yubka-shim taqilmasiga 2,5–3,0 sm chok kenglikda, belgilangan chiziq bo‘yicha bezak baxyaqator yuritiladi va NII beriladi. |

Nazorat uchun savollar:

* Molniya tasmaning turlari qaysilar?
* Qanday kiyimlarga molniya tasmasi qo’yiladi?
* Nam issiqlikda qanday ishlov beriladi?