**Erkaklar shimini tikish ketma-ketligini tuzish va mayda bo‘laklarini tayyorlash**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar,**  **asboblar va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar, rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Shim belbog‘iga yelim qotirma yopishtirish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Belbog‘ teskari tomoniga qotirma yelimli tomoni bilan qo‘yib dazmollanadi. |
| 2. | Shim mag‘izga yelim qotirma yopishtirish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Shim mag‘izi teskari tomoniga qotirma yelimli tomoni bilan qo‘yib dazmollanadi. |
| 3. | Shim taqilmasi chap tomoni adipiga yelim qotirma yopishtirish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Shim taqilmasi chap tomoni adipi teskarisi tomoniga qotirma yelimli tomoni bilan qo‘yib dazmollanadi. |
| 4. | Taqilma adipi qirqimini yo‘rmalash. | Maxsus mashina,  qaychi. |  | Taqilma adipi qirqimi maxsus mashinada yo‘rmalanadi. |
| 5. | Old bo‘lak o‘rta chizig‘ini belgilash. | Dazmol, dazmolmato. |  | Old bo‘lak detallarini o‘ngini ichkariga qaratib bukib tizza sathidan pochagacha odim va yon qirqimlari ustma-ust tushirib vitachka kertimiga to‘g‘ri keltirib dazmollanadi. |
| 6. | Ort bo‘lakning yon va odim qirqimlarini tizzadan past qismida kirishtirib dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. |  | Ort bo‘lak detallarini o‘ngini bir-biriga qaratib qirqimlari tekislanib, yon qirqimlari ishchiga qaratib qo‘yiladi. Tizza sathidan pochagacha bo‘lgan qismi 0,8–1,0 sm, avval yon qirqim, so‘ngra odim qirqim kirishtirib dazmollanadi. |
| 7. | Ort bo‘lakning o‘rta va odim qirqimlarini cho‘zib dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. |  | Odim qirqimning yuqori qismini 2,0–2,5 sm yon qirqim tomon bir yo‘la o‘rta qirqimni cho‘zib dazmollanadi. Hosil bo‘lgan solqini ort bo‘lakning o‘rta qismiga kirishtirib dazmollanadi. |
| 8. | Ort bo‘lak o‘rta chizig‘ini belgilash. | Dazmol, dazmolmato. |  | Detal bo‘laklari detalning o‘ng tarafi ichkariga shunday qaratiladiki, bunda detalning tizza pastki qismi odim va yon qirqimlari ustma-ust tushadi, yuqori qismi esa bel chizig‘iga 8–10 sm masofaga yetmay belgilanadi. |
| 9. | Shim old va ort bo‘lagi qirqimlarini yo‘rmalash. | Maxsus mashina. |  | Old bo‘lak odim, yon va o‘rta qirqimining kertimgacha bo‘lgan qirqimlari, ort bo‘lak o‘rta, odim va yon qirqimlari yo‘rmalanadi. |
| 10. | Orqa bo‘lak vitachkasini tikish. | Universal mashina. |  | Orqa bo‘lak bel vitachkasini o‘ngini o‘ngiga qo‘yib belgilangan joydan biriktirib tikiladi. |
| 11. | Chokka NII berish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Orqa bo‘lak vitachkasini o‘rta tomonga qaratib NII beriladi. |
| 12. | Old bo‘lak taxlamasini dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. |  | Shim old bo‘lak taxlamasini belgilangan joyda taxlanib dazmolmato orqali NII beriladi. |
| 13. | Taxlamani puxtalash. | Universal  mashina, ip, qaychi. |  | Old bo‘lak taxlamasi shim yuqori qirqimida puxtalanadi. |
| 14. | Cho‘ntak ko‘rinmalari qirqimini yo‘rmalash. | Maxsus mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak ko‘rinmalari pastki va ichiki qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmalanadi. |
| 15. | Kamar tutgichni yo‘rmalash. | Maxsus mashina, ip, qaychi. |  | Kamar tutgichni bir tomoni maxsus mashinada yo‘rmalanadi. |
| 16. | Kamar tutgichni bukib tikish. | Qaychi. | Kamar tutgich uch buklanib o‘ng tomonidan ikkita baxyaqator yuritiladi. |

**Erkaklar shimining old bo‘lagidagi qiya cho‘ntakka ishlov berish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar, rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Old bo‘lak cho‘ntak o‘rnini belgilash. | Yordamchi andaza, bo‘r. |  | Old yarim bo‘laklarda qiya cho‘ntak o‘rni belgilab qo‘yiladi va kertik beriladi. |
| 2. | Cho‘ntak og‘ziga yelimli qotirma yopishtirish. | Dazmol, dazmolmato. | Bukish chizig‘i bo‘ylab yelim uqa dazmollab yopishtiriladi. |
| 3. | Cho‘ntak og‘zini bukib dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. |  | Cho‘ntak og‘zining ichki qirqimi bukib dazmollanadi. |
| 4. | Ko‘rinmaning ichki qirqimini yo‘rmalash. | Maxsus mashina, ip, qaychi. |  | Ko‘rinmaning ichki qirqimi yo‘rmalanadi. |
| 5. | Ko‘rinmani cho‘ntak xaltaga bostirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Ko‘rinma va cho‘ntak xaltasining yon va yuqori qirqimlari birlashtiriladi, chok esa 0,3–0,5 sm ko‘rinmadan narida yuritiladi. |
| 6. | Cho‘ntak ziyi bo‘ylab bezak baxyaqator yuritish va asosiy detaldan hosil qilingan adipni cho‘ntak qopiga tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak ziyi bo‘ylab, 0,5–0,7 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi, bunda cho‘ntak xalta qirqimini cho‘ntak og‘zi ziyiga to‘g‘rilab qo‘yiladi. Yaxlit bichilgan adip ichki qirqimi cho‘ntak xaltasiga bostirib tikiladi. |
| 7. | Cho‘ntak yuqori qirqimini bostirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Tayyor cho‘ntak ko‘rinmasi xaltasiga qo‘yiladi va yuqori qirqimlari tekislanib yuqori ziyidan 0,7 sm kenglikda chok yuritiladi. |
| 8. | Cho‘ntak xalta qirqimlarini biriktirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. | Cho‘ntak xalta pastki qirqimlari biriktirib tikiladi. |
| 9. | Cho‘ntak xalta pastki qirqimini yo‘rmalash. | Maxsus mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak xalta pastki qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmalanadi. |
| 10. | Cho‘ntak og‘zini puxtalash. | Universal mashina, ip, qaychi. | Yuqori qirqimlaridan 1,5 sm narida cho‘ntak puxtalanadi, bunda puxtalash cho‘ntak ziyiga perpendikular bo‘lishi kerak. |
| 11. | Tayyor cho‘ntakni dazmollash. | Dazmolmato, dazmol. | Tayyor cho‘ntak dazmollanadi. |

**Erkaklar shim orqa bo‘lagidagi qirqma cho‘ntakka ishlov berish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar, rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Orqa bo‘lak qirqma cho‘ntak o‘rnini belgilash, bo‘ylama qo‘yish. | Yordamchi andaza, bo‘r,  dazmol, dazmolmato. |  | Cho‘ntak o‘rni 12 sm kengligida belgilanadi, asosiy bo‘lakning teskari tomonidan bo‘ylamaning o‘rtasida cho‘ntak o‘rnining belgilangan joyiga yelim bo‘ylama qo‘yilib dazmollab yopishtiriladi. |
| 2. | Mag‘izlarni cho‘ntak o‘rniga tikish. | Universal mashina, ip, qaychi |  | Mag‘izlar asosiy detalning o‘ng tomoniga belgilangan chiziq bo‘ylab qo‘yilib bostirib tikiladi. Baxyaqator uchlari puxtalanadi. |
| 3. | Cho‘ntak og‘zini qirqish. | Qaychi. |  | Asosiy bo‘lakni baxyaqatorlar orasida cho‘ntak og‘zining tugallangan chiziqqa 0,1–0,15 sm yetkazmay ikki chetidan burchak hosil qilib, baxyaqatorga 0,1–0,2 sm yetkazmay qirqiladi. Mag‘iz qirqimlari asosiy bo‘lak teskarisiga ag‘dariladi. |
| 4. | Cho‘ntak mag‘izi ziyini ko‘klash va NII berish. | Igna, ip, qaychi, dazmol. |  | Cho‘ntakning yuqori va pastki tomonidagi ziylari 0,5–0,7 sm li yiriklikdagi sirma qaviq bilan ko‘klanadi va NII beriladi. |
| 5. | Ko‘rinmani cho‘ntak xaltaga bostirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak xalta ustiga ko‘rinma bostirib tikiladi. |
| 6. | Cho‘ntak xalta bo‘laklarini yuqori va pastki mag‘izlarga ulash. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘tak xaltalar yuqori va pastki mag‘izlariga qirqimlari tekislab biriktirma chokda tikiladi va baxyaqator uchlari puxtalanadi. |
| 7. | Cho‘ntak uchlarini puxtalash. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak ramkasi uchlari to‘g‘ilanib burchaklari qayta baxyaqator bilan puxtalanadi. |
| 8. | Cho‘ntakxaltaning qirqimlarini biriktiribtikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Cho‘ntak xaltaning qirqimlarini biriktirib tikiladi. |
| 9. | Cho‘ntak xaltani qirqimlarini yo‘rmalash. | Maxsus mashina, ip, qaychi. | Cho‘ntak xaltaning qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmalanadi. |
| 10. | Cho‘ntakni dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. | Tayyor cho‘ntakni oldin teskari tomonidan, so‘ngra o‘ng tomonidan dazmolmato orqali NII beriladi. |

**Erkaklar shimining yon, odim va o‘rta qirqimlariga ishlov berish, shim taqilmasiga molniya tasma qo‘yib tikish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar, rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Shim old va ort bo‘laklarini yon qirqimlarini biriktirish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | 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. | Shim yon chok qirqimlarini yorib dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 3. | Shim old va ort bo‘laklarining odim qirqimlarini biriktirish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | 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. |  | Shim odim chok qirqimlarini yorib dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 5. | Old bo‘lak o‘rta qirqimini tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Shim old bo‘lak o‘rta qirqimlari o‘ngini o‘ngiga qo‘yib biriktirib kertimigacha tikiladi. |
| 6. | 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. |
| 7. | Taqilma adipini old bo‘lakka tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Shim old bo‘lagi chap tomoniga taqilma joyiga taqilma adipini qo‘yib ag‘darma chok bilan tikiladi. |
| 8. | Taqilma adipini dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. | Taqilma adipini shim teskarisiga ag‘darib, asosiy detaldan 0,1–0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. |
| 9. | Taqilma mag‘izini old bo‘lakka biriktirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Taqilma mag‘izini «molniya» tasma bilan birga shim old bo‘lagi o‘ng tomoniga biriktirib tikiladi. |
| 10. | Qiya tasmani taqilma mag‘iziga tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Qiya tasma taqilma mag‘izi yon qirqimiga ag‘darma chokda tikiladi. 0,7 sm da kantni hosil qilinadi. |
| 11 | Taqilma mag‘izi qiya tasmani bostirib tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. | Taqilma mag‘izi bilan shim taqilma qirqimi bilan biriktirilgan chok atrofida tasma o‘girilib o‘ng tomondan taqilma ziyidan bostirib tikiladi. |
| 12, | Shim taqilmasiga bezak baxyaqator yuritish va NII berish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Shim taqilmasiga 2,5–3,0 sm chok kenglikda, belgilangan chiziq bo‘yicha bezak baxyaqator yuritiladi va NII beriladi. |

**Erkaklarning manjetli va manjetsiz shimi pochasiga ishlov berish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar, rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Erkak shimi pochasiga tasmani tikish. | Universal mashina, qo‘l ignasi, ip, qaychi. |  | Shim pochasi belgi chiziq bo‘ylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qo‘yib bostirib tikiladi. Pocha qirqimi tasmasini universal mashinada oldin pocha qirqimidan 0,7 sm masofada ulab olinadi. Keyin tasmaning ikkinchi cheti bostirib tikiladi. Manjetli shim o‘ngi tomonga qaytarilib, maxsus mashinada yoki qo‘lda ko‘klanadi. |
| 2. | Shim pochasiga so‘nggi ishlov berish. | Dazmol, dazmolmato |  | Manjetning yon va odim choklari ustiga to‘g‘ri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qayirib turib, shu choklarga puxtalab tikib qo‘yiladi. Manjet maxsus moslamada tekislanadi va dazmollanadi. |
| 3. | Shim pochasini tikish. | Universal mashina, qo‘l ignasi, ip, qaychi. |  | Shim pochasiga tasma qo‘yib, yuqori va pastki qismi bostirma chokda tikiladi. |
| 4. | Shim pochasini dazmollash. | Dazmol, dazmolmato |  | Shim pochasi tasma ulangan joyidan bukilib dazmolmato orqali NII beriladi. |
| 5 | Shim pochasini bukib tikish. | Universal mashina, qo‘l ignasi, ip, qaychi. |  | Shim pochasi yashirin biriktirma qaviq bilan tikiladi. |

**Tayyor erkaklar shimini uzil-kesil pardozlash va NII berish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar (chizmalar, rasmlar)** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Belbog‘ga va shim cho‘ntaklariga NII berish. | Dazmol, dazmol-mato. |  | Tayyor bo‘lgan shim belbog‘iga va yon qiya cho‘ntaklariga yaxshilab nam mato yordamida NIIB beriladi. |
| 2. | Shim pastki qirqimiga NII berish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Shimning pastki qismi, pochasigacha yon va odim choklarini to‘g‘ri keltirib dazmollanadi. |
| 3. | Shim yon choklariga NII berish. | Dazmol, dazmolmato. |  | Bukilgan joylarining odim choklari tomonidan har qaysi bo‘lakda alohida, yon choklari tomondan esa ikkala bo‘lak birga bukib dazmollanadi. |
| 4. | Belbog‘ga temir ilgak qadash. | Dazmol, dazmol-mato. |  | Belbog‘ tugallangan qismiga ishlov berilgandan so‘ng shimning chap bo‘lak belbog‘iga temir ilgak belgilangan joyga qadaladi. Temir ilgakni qadash qismi maxsus o‘tkir tig‘li uchdan iborat bo‘lib, matoga oson kiradi. |
| 5. | Belbog‘ga temir izmani qadash. | Igna, ip, qaychi. |  | Shimning o‘ng yarim bo‘lak belbog‘ qismiga yakuniy ishlov berilgandan so‘ng, belgilangan belbog‘ taqilma qismiga temir izma qadaladi. |