**Ayollar milliy ko‘ylagi yoqa, koketka va yengni tikish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar, chizmalar, rasmlar** | **Bajarish tartibi** |
| 1 | Ostki yoqaga yelimli qotirmani yopishtirish.  | Dazmol, dazmolmato.  |  | Ostki yoqa teskari tomoniga yelimli qotirma qo‘yiladi va nam dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 2. | Ustki va ostki yoqa biriktirish. | Universal mashi, qaychi.  |  | Ustki va ostki yoqa qirqimlari o‘ngini o‘ngiga qo‘yib, 1 sm chok kengligida ag‘darma chok bilan tikiladi. |
| 3. | Old va ort bo‘lak koketkalarini tikish.  | Universal mashina, ip, qaychi.  |  | Old va ort bo‘lak koketkalari belgilangan yelka chiziqlar bo‘yicha ag‘darma chok bilan tikiladi. |
| 4 | Old bo‘lak koketkalarini dazmollash. | Dazmol, dazmolmato. |  | Old bo‘lak koketkalarini ag‘darib dazmolmato orqali dazmollanadi. |
| 5. | Astar koketkani tayyorlash. | Universal mashina. |  | Old va orqa koketkalarni o‘ngini ichkariga qaratib ustma-ust qo‘yib yelka qirqimlari chetiga 0,7–1 sm ga biriktirib tikiladi. |
| 6. | Tikilgan yelka choklarni dazmollash. | Dazmol. |  | Tikilgan yelka choklarini yorib dazmol qilinadi. |
| 7. | Yenglar qirqimlarini tikish. | Universal mashina, ip, qaychi. |  | Yenglar qirqimlarini o‘ngi ichkariga qaratib, qirqimlari tenglanib, 1,0 sm chok kengligida biriktirma chokda tikiladi.  |
| 8. | Yeng chokini dazmollash. | Dazmol. |  | Tikilgan choklar gazlamaning teskari tomoniga namlangan mato orqali dazmollanadi. |
| 9. | Yeng qirqimlarini yo‘rmalash. | Maxsus mashina. |  | Dazmol qilingan yeng qirqimlarni maxsus mashina yordamida yo‘rmalanadi. |
| 10. | Yeng o‘miziga burma berish. | Universal mashina. |  | Yeng o‘miz qirqimlaridan 0,5 sm ichkarida 1 baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqatordan 0,5 sm ichkaridan 2 baxyaqator tikiladi. Ikkala baxyaqatorlar va burmalar tekislanadi. |

**Ayollar milliy ko‘ylagi etak qismini tikish**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Bajariladigan ishlar mazmuni** | **Moslamalar, asbob va xomashyolar** | **Eskizlar, chizmalar, rasmlar** | **Bajarish tartibi** |
| 1. | Etak qismining yon qirqimlarini tikish.  | Universal mashina. |  | Orqa va oldi bo‘lak etak qismlarni o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yib yon qirqimlari chetidan 1–1,5 sm tikiladi. |
| 2. |  Tikilgan yon qirqimlarni dazmollash. | Dazmol. |  | Tikilgan yon qirqimlari (orqa bo‘lakka) qaratib dazmol qilinadi. |
| 3. |  Tikilgan maxsus qirqimlarni yo‘rmalash | Maxsus mashina |  | Tikib, dazmol qilingan yon qirqimlari maxsus mashina yordamida yo‘rmalanadi. |
| 4. | Etak qismini burmaga terish. | Universal mashi, ip, qaychi.  |  | Etak qismida yuqori qirqimidan 0,8–1,1 sm oraliqda ikki baxyaqator mashinada yurgiziladi va ostki ip tortilib etak qismi kengligiga tenglanadi. |