

**O'zbekiston Respublikasi Oliy va O'rta maxsus ta'lim vazirlig**

**O'rta maxsus kasb-hunar ta'lim markazi**

**Sirdaryo viloyat o'rta maxsus kasb-hunar ta'lim boshqarmasi**

**Boyovut agrosanoat kasb-hunar kolleji**

# REFERAT

**Mavzu: To'g'ri bichimli ayollar ko'ylagini loyihalashva tikish**

**Guruh: 302**

**Bajardi: Shodiyeva Zilola**

**Boyovut - 2016 yil**

# **Mavzu: To'g'ri bichimli ayollar ko'ylagini loyihalashva tikish**

## **R E J A:**

- 1. Ko'krak, bel va bo'ksa aylanasi qo'shimchalari.**
- 2. Ayollar ko'ylagi asos chizmasiga beriladigan konstruktiv qo'shimchalar qiymati.**
- 3. Ayollar ko'ylagi asos konstruktsiyasini qurish.**
- 4. Konstruktiv qo'shimchalari qiymati.**
- 5. Ayollar zamonaviy ko'ylagiga tavsif.Old va ort bo'lak yelka, yon qirqimlarini biriktirib tikish**

# KIRISH

Kasb-hunar tizimidagi litsey va kollejlarda oldiga yuqori malakali ishchilar tayyorlash vazifasi qo'yilgan.

«Ayollar ust kiyimining tikuvchisi» mutaxassisligiga egaholgan talaba hamma turdagi ishlarni, ya'ni ayollar ust kiyimini yakka buyurtma asosida, ko'rsatilgan modeldagi uzellarga ishlov berishda zamonaviy texnologiyani, uskunalar asbob va moslamalarni ishlatib, texnik shartlarga javob beradigan qilib eng samarali ish usullarini qo'llab bajaraoladigan bo'lishi kerak. Ishni bajarishda u asbob-uskunalardan, moslamalardan to'g'ri foydalanishni, ularning ishga yaroqligini; tikuv mashinalariga qarab turishni (tozalash, moylash, ip taqish, mashinani sozlash); ish jarayonidagi mayda kamchiliklarni bartaraf qilish; hamma bichilgan detallarning sifatini va tayyor kiyim sifatini tekshirish; kiyimni kiydirib ko'rishga tayyorlash; ish jarayonini bajarishda o'z-o'zini nazorat qilishni; o'z ishjoyini to'g'ri tashkil qilishni; xavfsizlik texnika qoidalariga va kun tartibiga; yong'inga qarshi qo'yilgan talablarga rioya qilishni bilishi zarur. Kollej va litsey bitiruvchi talabalar yengil ko'ylak assortimentini; qo'lda, mashinada va dazmolda bajariladigan ish usullarini; ular sifatiga qo'yilgan talablarni; qo'lda, mashinada va namlab-isitib ishlov berishda qo'llanadigan atamalarni; kiyimni kiydirib ko'rgandan keyingi qo'yilgan belgilarni va bo'rchiziqklarini bilishi; tikuvchilik materiallari va ularning xususiyatlarini; tayyor kiyimning asosiy nuqsonlarini, uning sabablarini yo'qotish yo'lini; ish unumdorligi asoslarini va uni tashkil qilishning ilg'or usullarini bilishi zarur.

## **Mexnat muxofozasi**

Mehnat muhofazasi ish jarayonida insonning mehnat qobiliyatini, sog'ligini va xavfsizligini ta'minlash uchun yo'naltirilgan qonunlar majmuasi, sotsial-iqtisodiy, tashkiliy, texnik, profilaktik tadbirlar va vositalardir.

Mehnatkashlarning sog'ligini muhofaza qilish, xavfsiz ish sharoitlarini yaratib berish, kasbiy kasalliklarni va ishlab chiqarish jarohatlarini yo'qotish O'zbekiston Respublikasi hukumatining asosiy g'amho'rlikligidan biridir.

Mehnat muhofazasi qonunlarida quyidagilar ko'rsatilgandir:

- korxonalarda mehnatni muhofaza qilishni tashkil etish qoidalari, uni rejalashtirish va mablag' bilan ta'minlash;
- xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari, shu bilan birga kasbiy kasalliklar va ishlab chiqarish jarohatlaridan saqlanish shaxsiy vositalari, zararli ish sharoitlari uchun tovon to'lash;
- ayollarning, yoshlarning va mehnat imkoniyatlari cheklanganlarning mehnatini muhofaza qilish qoida va me'yorlari;
- mehnat muhofazasi sohasida nazorat tashkilotlari faoliyatini tartibga soluvchi qoidalar;
- mehnat muhofazasi qonunlari buzilganda qo'llaniladigan javobgarlik;

Ishlab chiqarish korxonalarida odamga ko'pincha past va yuqori harorat, kuchli issiqlik nurlari, chang, titrashlar (vibratsiya), elektromagnit to'lqinlari, zaharli ximiyaviy moddalar, shovqin va boshqalar ta'sir ko'rsatadi: bular kishi sog'ligining buzilishiga va ish qobiliyatining pasayishiga olib kelishi mumkin.

Bunday noxush ta'sirotlar va ulardan kelib chiqadigan asoratlarning oldini olish uchun ishchilar sog'ligi, shuningdek sanitariya-texnika moslamalari va qurilmalarining holati, sanitariya-maishiy jihozlar, individual himoya vositalari sinchiklab tekshiriladi.

Kasbiy kasalliklar asosan to'rt guruhga: tashkiliy sabablar, gigienik sabablar, texnik va ruhiy fiziologik sabablarga bo'linishi mumkin.

#### **Tashkiliy sabablar:**

- xavfsizlik texnikasi, sanoat sanitariyasi va yong'in xavfi bo'yicha yo'riqnomaning umuman o'tkazilmaganligi va sifatsiz o'tkazilganligi;
- ish joylari, yo'lak va transport yo'llarining to'silib qolishi;
- ish vaqtidan tashqari ishlash;

#### **Gigienik sabablar:**

- oqova suvlaridagi va havodagi zararli moddalarning yuqori konsentratsiyasi mavjudligi;
- yoritilganlikning yetarli emasligi yoki ularning noqulay o'rnatilganligi;
- tsexlarda shovqinning me'yoridan ortiq bo'lishi;
- har bir ishchiga to'g'ri kelishi kerak bo'lgan maydon va hajm bo'yicha ko'rilish me'yorlarining buzilishi;

## **Texnika xavfsizligi**

Texnika xavfsizligi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar sistemasidan iborat. Sexlarda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmol yoki presslarda biron joy ko'yib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi natijasida ishlovchilar jarohatlanib qolishi mumkin. Texnika xavfsizligi qoidalari noxushlik va baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

Qo'l va mashina operatsiyalarida ishlovchilar quyidagi qoidalarga rioya qilishlari lozim:

1. Ish bajarayotganda ziyrak bo'lish kerak.
2. Mashina asbob va moslamalarning ishga yaroqligini tekshirib turish lozim.
3. Simlarga ip, latta, simchalar osmaslik kerak.
4. Tugma qadash mashinasida ishlaganda saqlash ekranidan foydalanish zarur.
5. Elektr dvigatelni o'chirmasdan mashinaga moy surtish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.
6. O'z ish o'rnini toza tutish lozim. Asboblar sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak;

7. Ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'smaslik lozim.
8. Elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolyatsiyasini tekshirish lozim.
9. Dazmolning, rubilnikning, shtepsel rozetkasining, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlariga qo'l tekkizmaslik kerak.
10. Ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak.
11. Pressda ishlashda uning yaroqligini, to'siq borligini, korpusning yerga ulanganligini, elektr qismida izolyatsiya borligini tekshirish kerak.  
Buzuq pressda ishlash man etiladi.
12. Qo'lni yostiqlari orasida qolishidan ehtiyot bo'lish lozim.
13. Ishlayotgan pressni nazoratsiz qoldirish mumkin emas.
14. Buyumni namlayotganda suvni apparatlarga va termorostlagichga tushirmaslik kerak.
15. Ish tugagach pressni to'xtatib, ish o'rnini yig'ishtirish kerak.

# **Asosiy nazariy qisim**

## **To'g'ri bichimli ayollar ko'ylagini loyihalashva tikish**

Ayollarning zamonaviy ko'ylaklarini kiyishga qulay, har tomonlama bejirim, moda yo'nalishiga javob berishi kerak.

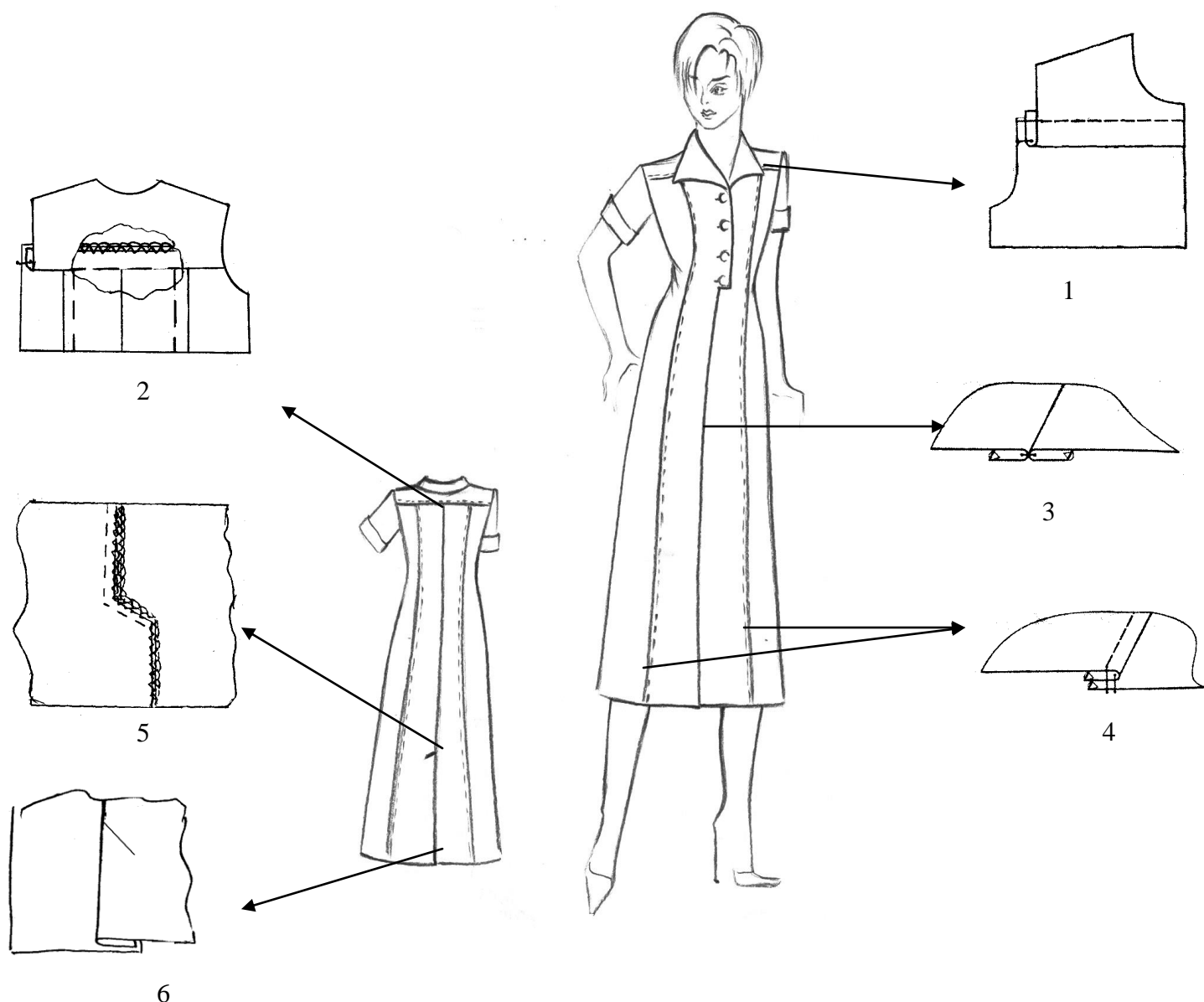
Ko'ylakning ko'krak qismi va yubkasi alohida-alohida yoki yaxlit bichiladi. Ko'ylaklar etagi siluetiga qarab to'g'ri, toraytirilgan, past tomonga kengaytirilgan yoki bo'lak-bo'laklardan iborat bo'ladi. Ko'ylak yenglari uzun, kalta, sal uzaytirilgan yoki yengsiz bo'lib, ular asosiy bo'laklar bilan yaxlit bichilgan, o'tqazma yengli, reglan yengli, chala reglan yengli bo'lishi mumkin. Yeng uchlari manjetli, rezinkali va hokazo bo'ladi. Yoqalar qaytarma, shol yoqa, tik yoqa shaklida, old va orqa bo'laklar bilan yaxlit bichilgan, o'tqazma yoki turli xil bezakli bo'lishi mumkin. Yoqa o'mizi aylana, to'g'ri to'rtburchak, uchburchak yoki turli shaklda bo'ladi. Ko'ylak cho'ntaklari ham turlicha bo'lib, qoplama, qirqma, biriktirma chokda joylashishi mumkin. Ko'chalik kiyim murakkabroq bo'lib, yeng yoqalari turli bo'laklar bilan bezatiladi.

Tavsiya etilgan ko'ylakni tikishda oldin old bo'lak relief qirqimlarini biriktirib tikiladi, chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Old bo'lak relief chok haqi qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Modelga muvofiq old bo'lak o'ng tomonidan relief ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi. Ko'ylak old bo'lagiga bezak uchun kiritilgan koketkani relief bo'laklari tikib tayyor qilingan old bo'lakka kertimlari asosida o'ngini-o'ngiga to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'naladi va biriktirib tikiladi. Choklar koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Koketka chok haqining qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Old bo'lak o'ngiga ag'darilib koketka ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi.



Ort o'rta bo'lak qirqimini shlitsa kertimigacha biriktirib tikiladi, choklar bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Shlitsa qismiga yelimli qotirma namlangan mato yordamida dazmollanib yopishtiriladi. Shlitsa qismi qirqimlari alohida-alohida maxsus mashinada yo'rmanadi. Orqa bo'lak relief qirqimlari, koketkasi old bo'lak relief qirqimlari koketkasi kabi tikiladi.



### Ayollar ko'ylagining chizmali ko'rinishi

1- Old va ort bo'lakka koketkani tikish; 2- Old va ort bo'lak koketka chok haqlarini yo'rmanlash; 3- Old o'rta bo'lagini tikish; 4-Old va ort relief bo'laklarini tikish; 5-Ort o'rta bo'lagini tikish; 6-shlitsani o'ng tomondan puxtalash.

# Texnologik qism

164-96-100 razmerining qomatdan olingan o'lchamlari.

№	Qomat o'lchamlarining nomi	Belgilar	Qomat o'lchamining miqdori
1.	Bo'y	R	164
2.	Bo'yin asos nuqta balandligi	$V_{b.a.n}$	140.6
3.	Bo'yin nuqta balandligi	$V_{b.n}$	141.7
4.	Yelka nuqta balandligi	$V_{e.n}$	135.4
5.	Orqa qo'ltiq osti burchagining balandligi	$V_{oqob}$	18.6
6.	Ko'krak balandligi	$V_k$	39.4
7.	Bo'yin aylanasi	$O_b$	19.8
8.	Ko'krakning birinchi aylanasi	$O_{kI}$	51.5
9.	Ko'krakning ikkinchi aylanasi	$O_{kII}$	58
10.	Ko'krakning uchinchi aylanasi	$O_{kIII}$	56
11.	Bel aylanasi	$O_{bel}$	46.3
12.	Bo'ksa aylanasi	$O_{bo'k}$	58
13.	Yelka aylanasi	$O_{el}$	34.8
14.	Yelka kengligi	$Sh_{el}$	13.6
15.	Gavda old qismining belgacha uzunligi	$D_{old.bel}$	46.2
16.	Orqa yeng o'miz balandligi	$V_{ort.eng.o'miz}$	18.6
17.	Ko'krak turtib chiqqan nuqtalarini hisobga olgan holda ort bo'lak uzunlik	$D_{or.bel}$	40.8
18.	Yelka qiya balandligi	$V_{elka.qiya}$	45.3
19.	Orqa bel chizig'idan bo'yin asos nuqtasigacha bo'lgan oraliq	$D_{or.bel1}$	44.3
20.	Ko'krak kengligi	$Sh_k$	18.8
21.	Ko'krak markazi	$S_k$	11.4
22.	Gavda ort qismining kengligi	$Sh_{or}$	20
23.	Tirsakkacha qo'l uzunligi	$D_{qo'l.tir}$	32.6
24.	Qo'lning bilakkacha uzunligi	$D_{qo'l.bil}$	56.4

**Ko'krak, bel va bo'ksa aylanasi qo'shimchalari**

1	Ko'krak aylanasi	$PO_k$	1.5-2.5
2	Bel aylanasi	$PO_{bel}$	0.5-1
3	Bo'ksa aylanasi	$PO_{bo'ksa}$	0-0.5
4	Yelka aylanasi	$PO_{elka}$	2.5-3.5

**Ayollar ko'ylagi asos chizmasiga beriladigan konstruktiv qo'shimchalar qiymati**

<i>Ko'krak chizig'i bo'ylab</i>		
-orqa	$P_{orqa}$	1
-eng o'mizi	$PSh_{eng.o'miz}$	2.5
-old	$P_{old}$	1
-bel aylanasi	$PO_{bel}$	2
-bo'ksa aylanasi	$PO_{bo'ksa}$	1
-elka aylanasi	$PO_{elka}$	5
-proyma chuqurligi	$PG_{eng.o'miz}$	4
-kurak turtib chiqqan nuqtalarini hisobga olgan holda ort bo'lak belgacha uzunlik	$PD_{ort.bel}$	1
-orqa bel chizig'idan bo'yin asos nuqtasigacha bo'lgan oraliq	$PD_{ort.bel1}$	1
-gavda old qismining belgacha uzunligi	$PD_{old.bel}$	1.5
-ko'krak balandligi	$PV_k$	0.7
-ko'krak markazi	$PS_k$	0.3

**Ayollar ko'ylagi asos konstruktsiyasini qurish**

Konstruktiv bo'lak belgisi	Siljitish yo'nalishi	Hisob formulasi va hisoblar	Konstruktif bo'lak qiymati
Ayollar ko'ylagi bazis gorizontal to'g'ri chiziqlarini aniqlash			
1-2	Gorizontal bo'yicha o'ngga→	$1-2=Shel+PShel=18.2+1$	19.2
2-3	Gorizontal bo'yicha o'ngga→	$2-3=d_{old.ort.KG^1}+P d_{old.ort.KG^1}=10.8+2.5$	13.3
3-4	Gorizontal bo'yicha	$3-4=Shk+(Ok_{II}-Ok_1)=17.2+(50.2-45.7)$	21.7

	o'ngga→		
1-4	Gorizantal chiziq	$1-4=19.2+13.3+21.7$	54.2
Ayollar ko'ylagi bazis vertikal to'g'ri chiziqlarini aniqlash			
1G	Vertikal bo'yicha ↓	$1G=V_{ort.eng.o'm}+P_{ort.eng.o'm}=17.8+4$	21.8
1T	Vertikal bo'yicha ↓	$1T=D_{old.bel}+P_{Dold.bel}=40.4+1$	41.4
TB	Vertikal bo'yicha ↓	$TB=0.5D_{ort.bel}=0.5*40.4$	20.2
1N	Vertikal bo'yicha ↓	$1N=110+2$	112
Ort bo'lak			
1-5	Gorizantal bo'yicha o'ngga→	$1-5=1 3S_{bG'yin}+PO_{bG'yin}=18.3:3+1$	7.1
5-6	Vertikal bo'yicha yuqoriga ↑	$5-6=1 4(1-5)+0.5=7.1:4+0.5$	2.1
6-7	Vertikal bo'yicha pastga ↓	$6-7=V_{elka}$	6.4
7-8	Vertikal bo'yicha o'ngga →	$7-8=Sh_{elka}$	13.3
8-9	Vertikal bo'yicha o'ngga→	$P_{salqi}=8-9=2.5+0.5$	3
6-8	Qiya chiziq ↘	$6-8=Sh_{elk}+P_{vitoch}+P_{salqi}=13.3+2.5+0.5$	16.3
1-10	Gorizantal bo'yicha pastga ↓	$1-10=0.3(D_{ort.bel}+PD_{ort.bel})=0.3(40.4+1)$	12.4
10-11	Vertikal bo'yicha o'ngga→	$10-11=0.5(Sh_{ort}+PSh_{ort})=0.5(18.2+1)$	9.6
6-12		$6-12=1 4 \ 6-8=1 4*16.3$	4.0
TT <sup>1</sup>	T nuqtadan gorizantal bo'yicha o'ngga→	$TT^1 = 1.0 \div 1.5 \text{ sm}$	
12 nuqtadan pastga	12 va 11 nuqtalar birlashtirilib vitochka uzunligi $9 \div 11 \text{ sm}$ o'lchab, 14 nuqta qo'yiladi. 14-12 to'g'ri chiziqdan yuqoriga $0.5 \div 1 \text{ sm}$ ko'tarib, 13 nuqta beligalnadi. 13 nuqtadan vitochka kengligi $2.5 \text{ sm}$ kenglikda radius bilan belgilanadi. 14-13 vitochkaning chap tomoni bilan o'ng tomoni tenglashtirilib 15 nuqta bilan belgilanadi.		
T <sub>4</sub> -16	T <sub>4</sub> nuqtadan vertikal	$T_4-16=1 \div 2.5$	1.0

	bo'yicha pastga ↓		
16-17	Gorizontal bo'yicha yuqoriga ↑	$16-17D_{old.bel}+PD_{old.bel}44.3+1.5$	15.8
17-18	Gorizontal bo'yicha chapga ←	$17-18=17-18+1=7.1+1$	8.1
18-20	Gorizontal bo'yicha pastga ↓ 20 nuqtadan chapga gorizontal chiziq chiziladi va unda 18 nuqtadan Shelka o'lchami kattaligi yoy belgilanadi.	$18-20=6-7-1.5=6.4-1.5$	4.9
18-21	18 nuqtadan yoy ✓	$18-21=R=Sh_{elka}$	13.6
16-22	Gorizontal bo'yicha chapga ←	$16-22=S_k+PS_k=10.1+0.3$	10.4
22-23	Vertikal bo'yicha yuqoriga ↑	$22-23=(D_{old.bel}-V_k)+0.5PV_k=(53-35.3)+0.8$	18.5
	23 nuqtadan chap tomonga 23-18 vitochka o'ng tomoni uzunligi o'lchab qo'yiladi va 24 nuqta belgilanadi.		
18-24	Vitochka kengligi	$18-24=2(S_{kII}-C_{kl})+1=2*(50.2-45.7)+1$	10.0
	23 nuqtadan 23-21 oraliq kattaligi bilan yoy belgilanadi. 24 nuqtadan Shelka=13.6 kattalikda ikkinchi yoy belgilanadi va 25 nuqta olinadi. 25 nuqta 24 nuqta bilan to'g'ri chiziq orqali birlashtiriladi.		
<b>Yeng o'mizi</b>			
R <sub>1</sub>	Ort bo'lak pastki qismida radius bilan yoy o'tkaziladi	$R_1=0.55Sh_{eng.G'm}-0.55*13.3$	7.3
R <sub>2</sub>	Old bo'lak pastki qismida radius bilan yoy o'tkaziladi.	$R_2=0.45*Sh_{eng.G'm}=0.45*13.3$	6

	<p><math>G_3</math>2 gorizantal bilan <math>R_1</math> radiusning kesilish nuqtasi <math>P_3</math> nuqta bilan belgilanadi.  <math>G_3</math>3 gorizantal bilan <math>R_2</math> radiusning kesilish nuqtasi <math>P_6</math> nuqta bilan belgilanadi.  <math>P_3</math> nuqta 9 nuqta bilan egri chiziq orqali birlashtiriladi.  <math>P_6</math> nuqta 25 nuqta bilan egri chiziq orqali birlashtiriladi.</p>		
<b>Yon qirgim va bel vitochkalari</b>			
YeV		$YeV = Shk - (S_{bel} + P_{bel}) = 54.2 - (37.0 + 3)$	14.2
	Ort bo'lak vitochka kengligi	$0.25\Sigma V = 0.25 * 14.2$	3.6
	Old bo'lak vitochka kengligi	$0.45\Sigma V = 0.45 * 14.2$	6.4
	Ort o'rta chizig'idan o'ngga $\rightarrow$	$TT_1$	10.0
$TT_1^1$	$T_1$ nuqtadan vertikal yuqoriga $\uparrow$	$TT_1^1$	17.0
16- $T_3$	16 nuqtadan gorizantal bo'yicha chapga $\leftarrow$	16- $T_3$	9.0
23- $T_3$	23 nuqtadan pastga belgilanadi $\downarrow$	23- $T_3$	1.0
$G_5$	Ort bo'lak yon chizig'i ort bo'lak kengligi belgilovchi $G_2$ 2 gorizantal chiziqdan 4 sm o'ngda belgilanadi.		
	Yon chiziq qiyaligi	$0.3\Sigma V = 0.3 * 14.2$	4.2
$NN_5$	N nuqtadan gorizantal bo'ylab o'ngga $\rightarrow$	$G_5$ nuqta etak chizig'igacha davom ettirilib $N_5$ nuqta qo'yiladi	
$N_4N_4^1$	$N_4$ nuqtadan vertikal bo'ylab pastga $\downarrow$	$N_4N_4^1 = 1.0$ sm	1.0
	$N_5$ va $N_4^1$ nuqtalar birlashtirilib old bo'lak etak chizig'i chiziladi		
<b>Yeng konstruktsiya chizmasini chizish</b>			
1-2	1 nuqtadan gorizantal bo'yicha o'ngga $\rightarrow$	$1-2 = O_{elka} + P_{salqi} + P_{salqi} = 29.7 + 5.0 + 4.0$	38.7
1-3	1-2 bo'lak ikkiga	$1-3 = 38.7 : 2$	19.35

	bo'linadi va 3 nuqta qo'yiladi		
	1,2 va 3 nuqtalardan yeng etak chizig'iga perpendikulyar chiziqlar tushiriladi.		
	3 nuqtadan to'g'ri tushirilgan chiziq yengni old va ort bo'lakka bo'luvchi yordamchi chiziq hisoblanadi.		
1-4	1 nuqtadan vertikal bo'yicha pastga ↓	$1-4=D_{eng.bilak}+PD_{eng}=55.6+1$	56.6
1-5	1 nuqtadan vertikal bo'yicha pastga ↓	$1-5=1 3L_{G'miz}$	Asos chizmadan olinadi
1-6	1 nuqtadan vertikal bo'yicha pastga ↓	$1-6=D_{eng.tirs}+0.5PD_{eng}=32+0.5$	32.5
5-7	2 nuqtadan vertikal bo'yicha pastga ↓	$5-7=1-5$	
3-8	1-3 va 3-2 oraliq 2 ga bo'linib 8 va 9 nuqtalar belgilanadi.	$3-8=0.5*1-3=0.5*19.35$	9.7
3-9	8 va 9 nuqtalardan 5-7 gorizental chiziqqa perpendikulyar tushiriladi, 10 va 11 nuqtalar belgilanadi.	$3-9=0.5*2-3=0.5*19.35$	9.7
10P <sub>3</sub>	10 nuqtadan vertikal bo'yicha yuqoriga ↑	$10P_3=G_2P_3+1=7.3+1$ (G <sub>2</sub> P <sub>3</sub> asos konstruktsiya chizmasidan)	8.3
11P <sub>6</sub>	11 nuqtadan vertikal bo'yicha yuqoriga ↑	$11P_6=G_3P_6-1=6-1$ (G <sub>3</sub> P <sub>6</sub> -asos konstruktsiya chizmasidan olinadi)	5.0
3-12	3 nuqtadan gorizental bo'yicha chapga ←	$3-12=1 3*3-8=0.3*9.7$	3.2
		12 va P <sub>3</sub> nuqta to'g'ri chiziq bilan	

		birlashtiriladi.	
3-13	3 nuqtadan gorizontal bo'yicha o'ngga→	$3-13=0.5*3-9=0.5*9.7$	4.85
	12 va 13 nuqtalar P <sub>3</sub> va P <sub>6</sub> nuqtalar bilan to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi		
10-15	10 nuqtadan bissektrisa	$10-15=(G_2 2^1 * 2)-1$	Asos chizmadan
11-16	11 nuqtadan bissektrisa	$11-16=G_3 3^1 + 1$	Asos chizmadan
7-14	7 nuqtadan pastga gorizontal bo'yicha ↓	$7-14=1.0 \text{ sm}$	1.0
	5, 15, P <sub>3</sub> , 3, P <sub>6</sub> , 16, 14 nuqtalar mayin egrni chiziq bilan birlashtirib o'miz chizig'qi olinadi.		
4-19	4 nuqtadan gorizontal bo'yicha o'ngga→	$4-19=0.5*4-17=0.5*19.35$	9.7
19-20	19 nuqtadan perpendikulyar tushiriladi	$19-20=1.5 \text{ sm}$	1.5
17-21	17 nuqtadan gorizontal bo'yicha o'ngga→	$17-21=0.5*17-18=0.5*19.35$	9.7
21-22	21 nuqtadan perpendikulyar yuqoriga ↑	$21-22=1.5 \text{ sm}$	1.5
	4 nuqtadan vertikal bo'yicha yuqoriga 1 sm olinib 23 nuqta belgilanadi.		
	23,20,17,22,18 nuqtalar orqali yeng etak chizig'i chiziladi.		



### Konstruktiv qo'shimchalari qiymati

Qo'shimchalar nomi	Qo'shimchalarning shartli belgilari	Gavdaga yopishib turish darajasiga mo'ljallangan qo'shimchalar	
Yeng o'miz kengligiga	$PSh_{eng.o'm}$	1.5÷2.5	
Orqa bo'yin o'miz kengligiga	$PSh_{ar.bo'y.o'm}$	0.5÷1.0	
Orqa bo'yin o'miz balandligiga	$PV_{orbo'y.o'm}$	-	
Orqa belgacha uzunligiga	$PD_{or.bel}$	0.5	
Old belgacha uzunligiga	$PD_{oldbel}$	0.5÷0.6	
<b>Bemalloqlik qo'shimchasining konstruktsiya bo'laklariga taqsimlanishi</b>			
Bemalloqlik qo'shimchasining qiymati, sm	Ort bo'lak 30%	Yeng o'mizi 50%	Old bo'lak 20%
5.0	1.5	2.5	1.0
6.0	1.8	3.0	1.2
7.0	2.1	3.5	1.4
9.0	2.7	4.5	1.8

Kiyim inson tanasini atrof muhitning har xil ta'sirlaridan asrash vositasi sifatida paydo bo'lgan.

Jamiyat taraqqiyotining hozirgi bosqichida kiyim deb, o'simlik, hayvonot va sun'iy materiallardan tayyorlanadigan va odamni atrof-muhitning nomaqbul ta'sirlaridan asraydigan, organizmning normal sog'lom holatini saqlaydigan va bezak vazifasini o'taydigan har xil narsalar aytiladi.

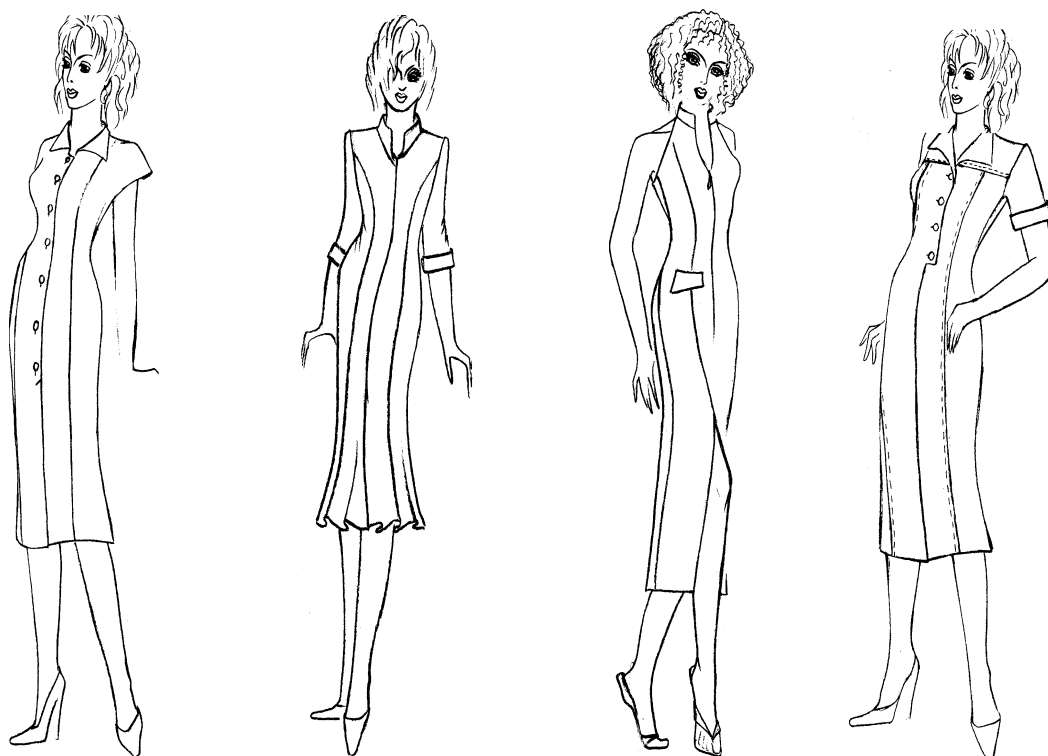
Kiyim insoniyat moddiy madaniyatining elementlaridan biri hisoblanadi.

Kiyimni konstruksiyalash-bu murakkab jarayon. Bu tikuvchilik buyumlarini loyihalash umumiy jarayonning tarkibiy qismi bo'lib, bu ishda

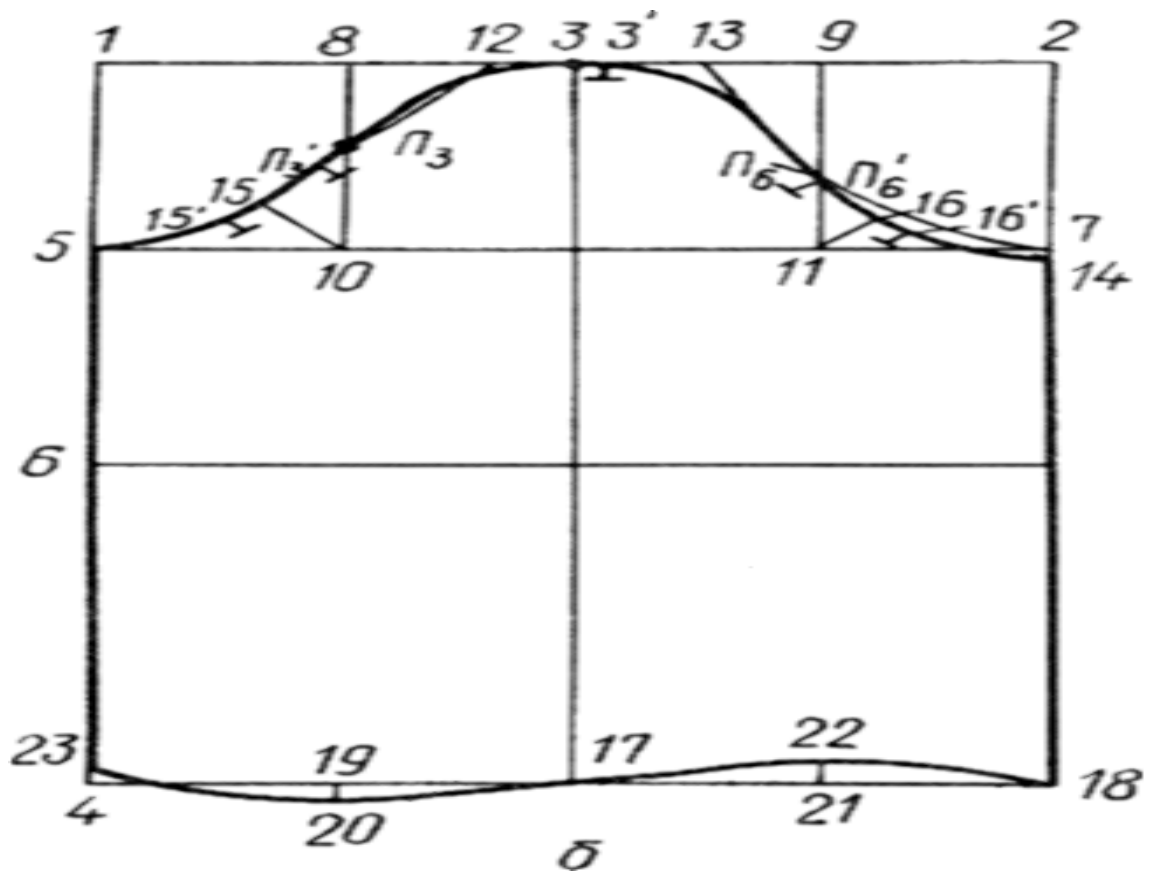
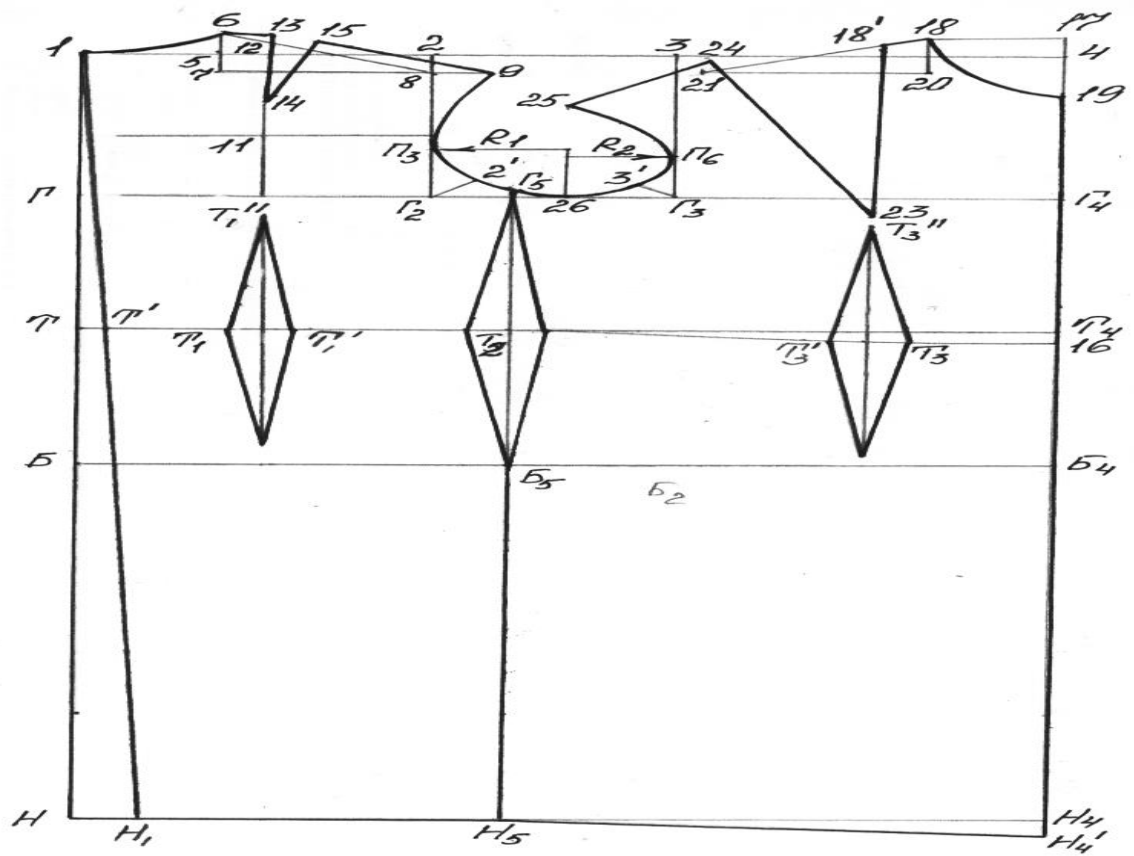
model'er-rassomlar, konstruksiyalar, materialshunoslar, texnologlar singari ko'plab mutaxassislar mehnat qiladi.

Konstruksiya asosining chizmasini hisoblash va tuzish metodini tanlash ishlab chiqarish spetsifikatsiyasiga bog'liq.

Kiyimning yakka buyurtma yo'li bilan bilan tikishda o'lchab-hisoblab konstruksiyalash metodi juda mos keladi, chunki bu metod aniq o'lchangan tufayli gavdaning o'ziga xos xususiyatlarini hisobga olish imkonini beradi.



Hozirgi vaqtdagi hamma o'lchab-hisoblab va proportsional-hisoblab tuzish metodlari kiyim bo'laklarini chizmasini tuzishning tarkibiy usulidir. Yangi modelning manekenda yoki gavdada yaxshi turishiga kiyimni kiydirib ko'rish yo'li bilan erishiladi.



Modellash bu turli shakl va bichimdagi kiyim modelining konstruktsiyasini ishlab chiqaradigan murakkab ijodiy jarayondir. Turli shakl va bichimdagi modalar konstruktsiyasini tuzilmoqchi bo'lgan asosiy konstruktsiya bazasidan olish mumkin. Bu jarayon amaliy modellash yoki odatda, aytilishiga binoan texnik modellash deb ataladi.

Texnik modellash tipovoy konstruktsiya asosini yangi model konstruktsiyasiga aylantirishdan iborat.

Modelning fasoni modellar jurnalidan olinadi yoki ijrochining rasm chizib ko'rsatgan taklifiga ko'ra tanlanadi.

Kiyimning modeliga xos xususiyatlari, ya'ni vitochkalar, koketkalar, bo'rtma choklarning holati; bo'ksa, bel, etak, bort, taqilma chiziqlari; cho'ntaklar, yoqa, drapirovka chiziqlari tegishli bo'laklar konstruktsiyasi asosining chizmasiga ko'chiriladi.

Model chiziqlarining hammasini konstruktsiya asosining chizmasida xuddi model rasmidagidek joylashtirish kerak. Bunda ayolning gavda tuzilishining xususiyati, uning proporsiyasi albatta hisobga olinishi kerak. Bu konstruktsiya asosining chizmasiga tushirilgan fason chiziqlari gavdaning haqiqiy proporsiyasini buzib qo'ymasligi uchun kerak.

Fason chiziqlarining bichimi va silueti mos keladigan konstruktsiya asosining chizmasiga tushiriladi. Masalan, modelning yenglari old va ort bo'laklar bilan yaxlit bichiladigan konstruktsiya asosining chizmasida bo'lishi kerak va hokazo.

Ishlash uchun hamma tipovoy bo'laklar konstruktsiyasining baza bo'ladigan asosini qog'oz yoki karton andoza-shablon tarzida tayyorlab olinadi. Bu andozalarga zarur bo'lgan simmetriya chizig'i-ko'krak chizig'i, bel chizig'i, bo'ksa chizig'i tushiriladi.

Fasonga binoan bo'lakning yangi shaklini bo'lak andozani shartli bo'laklarga bo'lib, keyin u bo'laklarni surib tipovoy vitochkalarni bekitish va ularni yangi holatga ko'chirish yo'li bilan hosil qilinadi.

Ayollar ko'ylagining yangi modelini ishlab chiqishda asosiy e'tibor ko'krak vitochkasini ko'chirishga, old bo'lak, ort bo'lak, yubka, yeng bo'laklarini kengaytirishga yoki toraytirishga, shu bo'laklarning uzunligini va proportsiyasini o'zgartirishga qaratiladi.

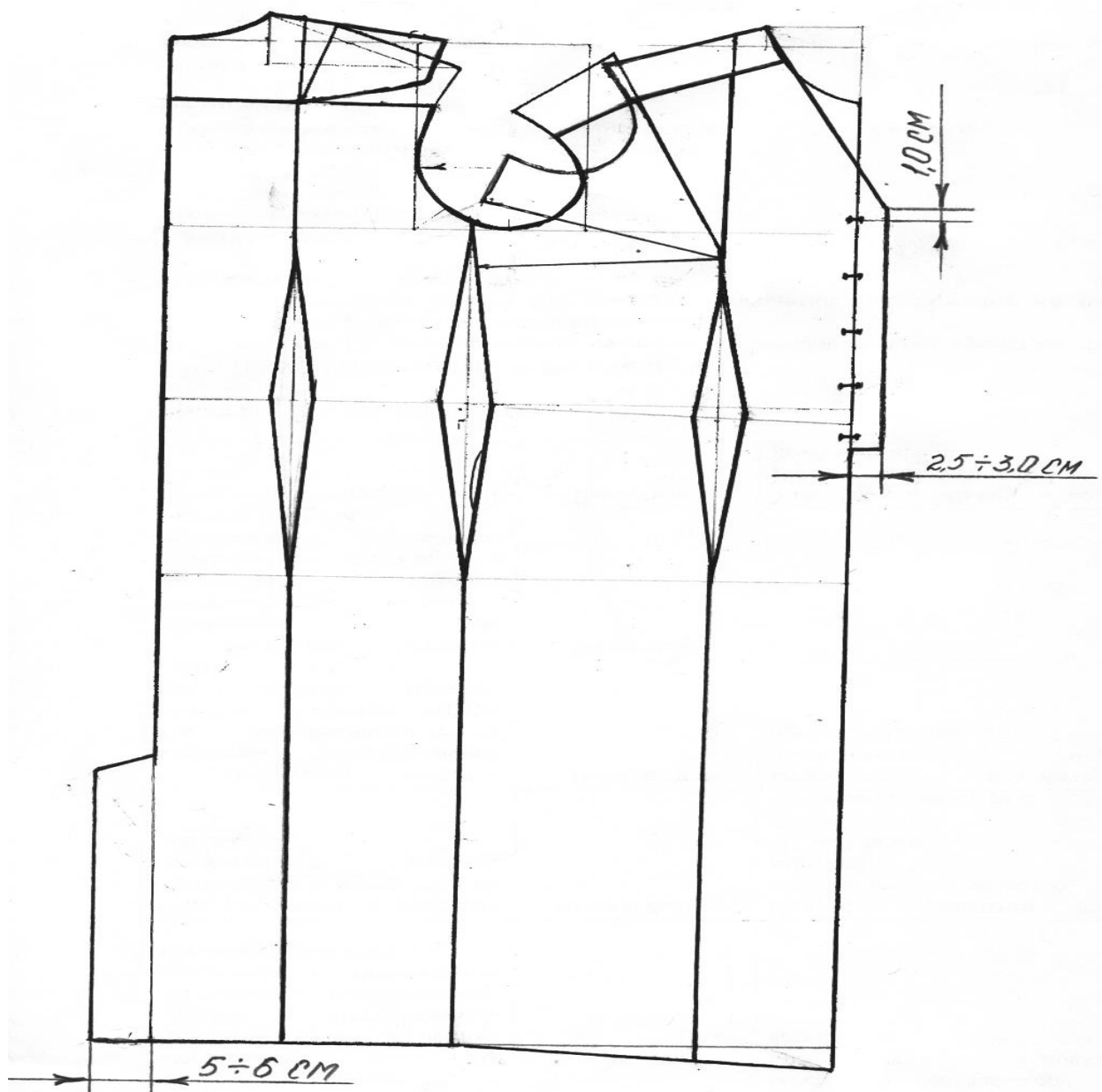


# ***AYOLLAR ZAMONAVIY KO'YLAGIGA***

## ***TAVSIF***

Ayollar yozgi ko'ylagi paxta tolali sidirg'a gazlamadan tikilgan. Ko'ylak sal yopishib turadigan siluetli. Yoqasi yaxlit bichilgan. Old bo'lak belgacha bir qator tugmaga taqiladi. Yengi o'tqazma, kalta, uchi qaytarma manjetli. Old va ort bo'lak yelka qismi koketkada bo'lib, etak qismigacha rel'ef chokida.

Ort bo'lak o'rta etak qismi shlitsa bilan ishlangan. Koketka va rel'eflar ustidan bezak chok berilgan.



# **Old va ort bo'lak yelka, yon qirqimlarini biriktirib tikish**

T-34 modulda ayollar ko'ylagining old va ort bo'laklariga ishlov berilgan edi. 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. Qaytarma 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 relief qirqimlarini biriktirib tikiladi, chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Old bo'lak relief chok haqi qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Modelga muvofiq old bo'lak o'ng tomonidan relief ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi. Ko'ylak old bo'lagiga bezak uchun kiritilgan koketkani relief bo'laklari tikib tayyor qilingan old bo'lakka kertimlari asosida o'ngini-o'ngiga to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'naladi va biriktirib tikiladi. Choklar koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Koketka chok haqining qirqimlari maxsus

mashinada yoʻrmlanadi. Old boʻlak oʻngiga agʻdarilib koketka ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi.

Ort oʻrta boʻlak qirqimini shlitsa kertimigacha biriktirib tikiladi, choklar bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Shlitsa qismiga yelimli qotirma namlangan mato yordamida dazmollanib yopishtiriladi. Shlitsa qismi qirqimlari alohida-alohida maxsus mashinada yoʻrmlanadi. Orqa boʻlak relief qirqimlari, koketkasi old boʻlak relief qirqimlari koketkasi kabi tikiladi.

Koʻylakning koʻkrak qismi va yubkasi alohida-alohida yoki yaxlit bichiladi. Koʻylaklar etagi siluetiga qarab toʻgʻri, toraytirilgan, past tomonga kengaytirilgan yoki boʻlak-boʻlaklardan iborat boʻladi. Koʻylak yenglari uzun, kalta, sal uzaytirilgan yoki yengsiz boʻlib, ular asosiy boʻlaklar bilan yaxlit bichilgan, oʻtqazma yengli, reglan yengli, chala reglan yengli boʻlishi mumkin. Yeng uchlari manjetli, rezinkali va hokazo boʻladi. Yoqalar qaytarma, shol yoqa, tik yoqa shaklida, old va orqa boʻlaklar bilan yaxlit bichilgan, oʻtqazma yoki turli xil bezakli boʻlishi mumkin. Yoqa oʻmizi aylana, toʻgʻri toʻrtburchak, uchburchak yoki turli shaklda boʻladi. Koʻylak choʻntaklari ham turlicha boʻlib, qoplama, qirqma, biriktirma chokda joylashishi mumkin. Koʻchalik kiyim murakkabroq boʻlib, yeng yoqalari turli boʻlaklar bilan bezatiladi.

Old boʻlak relʼef chok haqi qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanadi. Modelga muvofiq old boʻlak oʻng tomonidan relʼef ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi. Koʻylak old boʻlagiga bezak uchun kiritilgan koketkani relʼef boʻlaklari tikib tayyor qilingan old boʻlakka kertimlari asosida oʻngini-oʻngiga toʻgʻrilab toʻgʻnogʻich toʻgʻnaladi va biriktirib tikiladi. Choklar koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Koketka chok haqining qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanadi. Old boʻlak oʻngiga agʻdarilib koketka ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi.

Tayyor holdagi old va ort boʻlaklarini bir-birining ustiga oʻngini oʻngiga qilib ziylari tekislanib yelka va yon qirqimlari koʻklanadi. Soʻngra biriktirib tikiladi. Yon qirqimini biriktirib tikishda old va ort boʻlak 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.

Ko'ylakni tayyor holatga keltirish oxirgi ishlov berish jarayonlari bajariladi. Bunda ostki yoqani yoqa o'miziga o'ngini o'ngiga qo'yib, o'rta choki koketka o'rta kertimiga to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'nab ko'klanadi. So'ngra to'g'nog'ich olib tashlanib universal mashinada biriktirib tikiladi. Tikilgan chok haqi orasini yorib dazmollanadi. Ustki yoqa bilan yaxlit bichilgan adipni o'ngini ostki yoqa o'ngiga qaratib qo'yiladi, o'rta choklar to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'naladi va bort tomondan ostki yoqaga ko'klanadi.

So'ngra to'g'nog'ich olib tashlanib mashinada ag'darma chokda tikiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanib chok haqi orasini yorib dazmollanadi. Yelka va bort ziylarini chiqarib dazmollashdan oldin bu ziylar qo'lda qiyalama sirma qaviq bilan ko'klanishi ham mumkin yoki chok haqilari bostirib tikilishi ham mumkin. Bu ko'ylak yoqasida ushbu modelda yoqa ziylarini ko'klash o'rniga universal mashinada yoqa choki qaytarma qismida qirqimlari teskari tomonga buklanadi. Ostki yoqaning o'tkazma chokini yopib yelka choklari orasida ort bo'lakka bostirib tikiladi. Ko'ylakning etak qismi andoza yordamida tekislanadi, buklash chiziqlari belgilanib buklab tikiladi. Yengni yeng o'miziga to'g'nog'ichlar yordamida kertimlarini to'g'rilab o'mizga to'g'nab chiqiladi. Keyin yengni yeng o'miziga burmalar bir tekisda qilib ko'klanadi. To'g'nog'ichlar olib tashlanadi. So'ngra mashinada tikiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanib salqilar kirishtirib dazmollanadi.

Yeng o'tkazilgan chok haqi qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Ko'ylak taqilmasida o'rinlari yordamchi andoza yordamida belgilanadi va puxtalanadi. Tugmalar o'rni belgilash uchun ko'ylakni stol ustiga yozib qo'yiladi va taqilma joyidagi izmalarga moslab tugma taqish joylari belgilanadi va tugma maxsus mashinada yoni qo'lda puxtalanadi. So'ngra oxirgi pardoqlash ishlari va NIIB bajariladi.

# Xulosa

Men 3 yil davomida Boyovut agrosanoat kasb - hunar kollejida tikuvchilik yo 'nalishi bo'yicha o'qidim. Tikuvchilik ishlab chiqarish yo'nalishi rasm chizish loyihalash , materialshunoslik, shu bilan birga jihozlar fanini o'z ichiga oladi

Davomida tikuv mashinasidan foydalanish qoydalarini, usullarini o'rgandim.

Iborat. Loyihalash' , harbir narsa yaratishdan oldin avvalo uning loyihasi chizmasi yaratiladi, libos ham xuddi shunday avvalo loyihasi yaratilib so'ng fason tanlanadi.v.h.k Materialshunoslik; tikuvchi kasbi oldiga qo'yilgan eng Katta talab fasonga mos mato tanlay bilishda materialshunoslik fani bizga chuqroq o'rgatadi. Korhona jihozlari; Biz ishlatadigan oddiy qo'l ignadan tortib Men 3yil davomida Bayovut agrosanoat kasb -hunar kollejida yo'nalishi

Rasm chizish inson turli xil qomat egalariga mos libos tanlab chiza olishdan

Tikuv mashinasi, dazmol qaychi stol ham korhona jihozlariga kiradi.Men 3yil davomida tikuv mashinasidan foydalanish qoydalarini,usullarini o'rgandim Mashinani ishlatishda ostki iplari taqish oldidan qopqoq 23ni ochish kerak, taqish Oson bo'lishi uchun plastina 33 surilib chiqilsa hambo'ladi.

Mashina quydagicha moylanadi. Mashina platformasi tagida karter bo'lib, unga 3 surib moy quyiladi..

Tikuvchilik ishlab chiqarish Sohasida buyimlami loyihalash, matematik asosida Rivojlantirish, electron hisoblash mashinalaridan foydalanish munkun bo'ladi.

Bugungi kunda jahon bozorida tabiiy mahsulotlarga talab juda katta shu boyis mahsulotlarga talab juda katta shu boyis Respublikamizda mahaliy,tabiiy Xomashyodan ishlab chiqariladigan tikuvchilik mahsulotlarini hajimini Ko'paytirish kiyim sturukturasini yanada takomilashtirish sifatini yaxshilash Raqobat bardosh va xaridorgir mahsulotlami ishlab chiqarish samaradorligini oshirish bugungi kunda dolzab vazifa hisoblanadi.