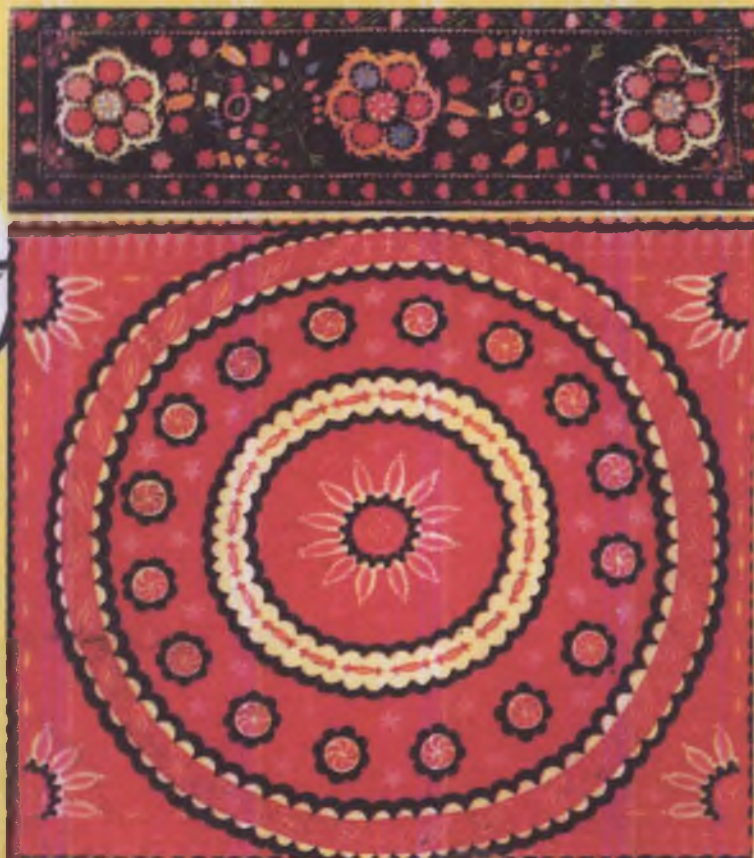


Q.M. ABDULLAYEVA, M.A. MAXSUMOVA, M.H. RAHIMJONOVA

GAZLAMAGA BADIY ISHLOV BERISH. KASHTACHILIK VA UNI O'QITISH METODIKASI

KASHTACHILIK VA UNI O'QITISH METODIKASI



ISBN 978-0943-375-82-6



9 789943 375826

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
O'RTA MAXSUS, KASB-HUNAR TA'LIMI MARKAZI

Q.M. ABDULLAYEVA, M.A. MAXSUMOVA, M.H. RAHIMJONOVA

GAZLAMAGA BADIY ISHLOV BERISH, KASHTACHILIK VA UNI O'QITISH METODIKASI

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

TOSHKENT
«VORIS-NASHRIYOT»
2012

УДК: 372.864
КБК 74.263
А15

O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi markazi ilmiy-metodik
kengashi tomonidan nashrga tavsiya etilgan

Taqrizchilar:

H. Yo'ldoshev – Toshkent qurilish va milliy
hunarmandchilik kolleji direktori, p.f.n.:

D. Xalimova – 75-maktab direktori.

Abdullayeva, Q. va boshq.

Gazlamaga badiiy ishlov berish, kashtachilik va uni o'qitish metodikasi. Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma. / Q.M. Abdullayeva, M.A. Maxsumova, M.H. Rahimjonova. O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi – T.: «Niso Poligraf»; «Voriz-nashriyot». – 264 b.

Mazkur darslikda turli xil tikuvchilik materiallaridan buyum va bezak detallarini tayyorlash hamda kashta chok turlari, ularni buyumlarda qo'llash usullari va kashtachilikni o'qitish metodikalari bo'yicha tavsiyalar berilgan. Tikuvchilik buyumi va bezak detallarning turlarini bajarilish bosqichlari o'quvchi yoshlarga mo'ljallab yoritilgan.

Darslik malakali kichik mutaxassis tayyorlaydigan «Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar tashkilotchisi» yo'nalishidagi kollej o'quvchilariga mo'ljallangan bo'lib, undan bolalar madaniyat markazlari to'garak rahbarlari ham foydalanishlari mumkin.

УДК: 372.864
КБК 74.263

ISBN 978-9943-375-82-6

© «Niso Poligraf», 2012.
© «Voriz-nashriyot», 2012.

KIRISH

Ta'lim va tarbiya sohasidagi chuqur islohotlarni amalga oshirish, «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi» vazifalarini ro'yobga chiqarish, yuqori malakali kadr, barkamol shaxsni tarbiyalab voyaga yetkazishda barcha ta'lim muassasalari oldiga murakkab, ko'p qirrali va mas'uliyatli vazifalar yuklangan.

O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi qonuni hamda «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi»da ko'rsatib o'tilganidek, o'rta maxsus, kasb-hunar kollejlari talabalarga o'zlari tanlagan kasb-hunar yo'nalishlari bo'yicha maxsus bilimlar beriladi va kasb-hunarga o'rgatiladi. Hozirgi kunda bir yarim mingga yaqin kasb-hunar kollejlari turli xil yo'nalishdagi kichik mutaxassislar tayyorlanmoqda. Malakali kichik mutaxassis tayyorlaydigan kasb-hunar kollejlari qatoriga «Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar tashkilotchisi» yo'nalishidagi kollejlarni kiritish mumkin. Maktab va kasb-hunar kolleji o'quvchilarini kasbga yo'llash, tanlagan kasbi bo'yicha ko'nikma va malakalarini shakllantirish, ijodiy faoliyatlarini kengaytirish faqat darslarda fanlarni o'rganish jarayonida emas, balki maktabdan va sinfdan tashqari ishlarni tashkil etishda ham hisobga olinadi. Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiya jarayonida mehnatga tayyorlash, kasbiy bilim, ko'nikma va malakalar hosil qilish imkoniyatlari kengayadi. Maktabdan va sinfdan tashqari mashg'ulotlarini rejalashtirishda to'g'arak a'zosining qiziqishlarini hisobga olinishi, ixtiyoriylikka zamin yaratiladi. Shuningdek, mehnat ta'limi jarayonida olgan bilimlarini mustahkamlash, ularning bo'sh vaqtlarini to'g'ri, rejali o'tishini ta'minlash va turli kasblarni egallash imkoniyatlari katta bo'ladi. Shuning

uchun «Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar tashkilotchisi» yo'nalishidagi kollejlarda mutaxassislik fanlariga kiruvchi «Gazlamaga badiiy ishlov berish, kashtachilik va uni o'qitish metodikasi» fani o'qitiladi. Fanni o'qitilishining asosiy maqsadi o'quvchilarga gazlama qoldiqlaridan turli xil tikuvchilik buyumlarini tayyorlashni o'rgatish orqali ularda badiiy tarbiyani rivojlantirish, tejamkorlikka o'rgatish, tayyorlangan buyumlarni zamon talablariga mos ravishda bezashni o'rgatishdir. Bu esa hozirgi bozor iqtisodiyoti vaqtida juda muhim vazifalardan biri hisoblanadi.

O'quvchilarni har tomonlama tarbiyalashda turli xil to'garaklarning o'rne kattadir. «Tikuvchilik», «Pazandachilik», «Milliy kashtachilik» to'garaklari bilan bir qatorda gazlama qoldiqlaridan oqilona foydalana olishni o'rgatadigan to'garaklarni ham tashkil qilish mumkin. Kiyimni loyihalash va badiiy bezash, tikuvchilik jarayoni to'garaklari gazlamani tejash bo'yicha bilimlar beradi, tikish-bichishni o'rgatadi. Lekin bu tejalgan gazlama qoldiqlaridan qanday buyumlar, bezaklar tayyorlash mumkinligini gazlamaga badiiy ishlov berish to'garagida o'rganish mumkin. Shuningdek, ijodiy fantaziya tufayli nafaqat gazlama qoldiqlaridan, balki kiyilish muddati o'tgan turli xil buyumlardan chiroyli va kerakli anjomlar tayyorlab, ularga ikkinchi hayotni taqdim etsa bo'ladi.

Yuqorida qayd etilgan to'garaklar o'quvchilarga iqtisodiy tarbiya berish, ularning badiiy jihatdan kamol topishi va ijodiy qobiliyatlarini, mustaqil fikrlashlarini, ishlaridagi badiiylikni rivojlantirishning katta imkoniyatlarini kengroq o'rgatishni ko'zda tutadi.

Mazkur darslikda turli xil buyum va bezak detallarini bajarilishi bo'yicha tavsiyalar berilgan bo'lib, ularning ayrimlarini sodda yo'llar bilan tayyorlanish bosqichlari yoritilgan, ayrimlariga esa o'quvchilarning ma'lum darajadagi ko'nikma va malakalari zarur bo'ladi. Shuningdek, tayyor tikuvchilik

buyumiga yoki gazlama qoldiqlaridan tayyorlangan buyumlarga mos ravishda kashta gullari va ipning ranglarini to'g'ri tanlay olish ko'nikmalarini shakllantirish yo'llari ham ochib berilgan. Bu esa o'quvchidagi ijodkorlik, fikrlash, yangiliklarga intilish va yaratuvchanlik qobiliyatlarini rivojlantirish bilan birga, noan'anaviy usullarni tanlab yangi buyumlarni tayyorlashga o'rgatadi. Bu darslikni yozishda shu yo'nalishdagi mutaxassislik adabiyotlaridan foydalanildi.

1.1. Gazlamalarni tanlash xususiyatlari

Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalarining oldiga qo'yilgan asosiy vazifalardan biri—aholini sifatli, bejirim, tikuvchilik buyumlari, zamonaviy kiyim-kechaklar bilan ta'minlashdan iborat. Tikuvchilik buyumlari insonlarni atrof-muhitning turli xil nomaqbul ta'sirlaridan (issiq, sovuq, nam, chang va hokazo) himoya qilishga, ularning go'zalligini ta'minlashga mo'ljallangan.

Tikuvchilik korxonalari aholini sifatli kiyim-kechaklar bilan ta'minlashi uchun ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, sanoat korxonalarini zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlash, materiallarning assortimentlarini kengaytirish zarur. Respublikamiz mustaqillikka erishgandan keyingi davrda, asosiy xomashyoni yetkazib beruvchi to'qimachilik sanoatida bir qancha qo'shma korxonalarning ochilishi bu sohaning rivojlanishiga katta ta'sir ko'rsatdi.

To'qimachilik sanoati korxonalari tikuvchilik korxonalariga turli xil ko'rinishdagi kiyim-kechaklar tikish uchun har xil gazlamalar, tikuvchilikda ishlatiladigan g'altak iplarni yetkazib beradi.

Tikuvchilik jarayonida ishlatiladigan matolar to'liq tarkibiga ko'ra tabiiy va kimyoviy tolali gazlamalarga bo'linadi.

Tabiiy tolali gazlamalarga paxta, zig'ir, jun, ipak tolalaridan olinadigan gazlamalar kiradi.

Paxta—g'o'za deb ataladigan o'simlik urug'ini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xomashyosi hisoblanadi. Kimyoviy tarkibi jihatidan paxta deyarli toza sellulozadan iborat. Pishgan paxta tolasining 95–96%

sellulozadan; 4–5% turli aralashmalar—moy, mum, bo'yoq va mineral moddalardan iborat. Paxta tolasining gigroskopikligi ancha yuqori. Paxta namni tez shimadi va tez quriydi. Paxta tolasi suyultirilgan kislotalar ta'sirida ham yemiriladi, kislotalar uzoq ta'sir qilib turgan ip-gazlama quritilgandan keyin xuddi papiros qog'ozidek yirtilib ketaveradi. Konsentratsiyalangan sulfat kislota ta'sirida paxta tolasi ko'mirga aylanadi.

Sovuq o'yuvchi ishqorlar tolalarni shishiradi, natijada buramdorligi yo'qoladi, sirti silliqlanadi, ipakka o'xshab tovlanadi, pishiqligi ortadi, bo'yaluvchanligi yaxshilanadi. Qaynoq o'yuvchi ishqorlar havo kislorodi ishtirokida paxta sellulozasini oksidlantiradi va tolaning pishiqligini kamaytiradi. Kimyoviy tozalashda qo'llaniladigan organik eritgichlar ta'sir qilmaydi. Yorug'lik ta'siri paxta pishiqligini asta-sekin yo'qotadi. 150°C da dazmollaganda quruq paxta tolalari o'zgarmaydi, harorat bundan oshganda biroz sarg'ayadi, qo'ng'ir tusga kiradi va 250°C da ko'mirga aylanadi. Paxta tolalari sarg'ish alanga berib yonadi, kuyganda kul hosil qiladi. Paxta tolali gazlamalar kuydirilganda kuygan qog'oz hidi keladi.

Zig'ir—poyaning lub qismidan olinadigan tola bo'lib, tarkibida 80% selluloza va 20% boshqa aralashmalar bo'ladi. Lignin moddasi borligi uchun zig'ir tolasi paxtaga qaraganda ancha pishiq bo'ladi. Zig'irning xossalari paxtanikiga o'xshash: gigroskopikligi 12%, namni tez shimadi va tez quriydi, issiqni yaxshi o'tkazadi, paypaslab ko'rilganda qo'lga sovuq unnaydi, kislota va ishqorlar ta'siri xuddi paxta tolasi ta'siriga o'xshaydi. Qizigan dazmol ta'siriga yaxshi chidaydi, xuddi paxtaga o'xshab yonadi.

Jun—junli hayvonlarning teri qatlamidagi shoxsimon o'simtalardir. Respublikamizda qo'y, tuya, echki, qoramol va quyon juni keng miqyosda ishlatiladi. Kimyoviy tarkibida oqsillar mavjud. Gigroskopikligi yuqori, namni tez shimib, sekin quriydi. Ho'llab dazmollaganda cho'ziluvchanligini o'zgartira olish

va kirishish xususiyatiga ega bo'lgani uchun junni dazmollab qisqartirish, cho'zish, dekotirovka qilish mumkin. Kiyimni kimyoviy tozalashda qo'llaniladigan barcha organik eritgichlar ta'siriga jun yaxshi chidaydi. Jun kislotalar bilan ham, ishqorlar bilan ham ta'sirlashishi mumkin. Quruq jun tolalari 110°C va undan yuqori haroratda pishiqligini yo'qotadi. Junning yorug'likka chidamliligi paxta va zig'irga nisbatan yuqori. Jun yonayotganda alanga ta'sirida tolalari bir-biriga yopishib qoladi, alangadan chiqarilgandan so'ng yonishdan to'xtaydi, tolalar uchida qora sharchalar hosil bo'ladi, kuygan pat hidi keladi.

Tabiiy ipak–ipak qurti o'raydigan ingichka ip. Ipak tolali gazlamalar tarkibida ham oqsillar bor. Normal sharoitda tolalarning gigroskopikligi 11%. Kimyoviy turg'unligi jihatdan tabiiy ipak, jundan afzal. Suyultirilgan kislota va ishqorlar, kiyimlarni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan organik eritmalar tabiiy ipakka ta'sir qilmaydi. Tabiiy ipak faqat konsentratsiyalangan ishqorlarda qaynatilganda eriydi. Bo'yalgan tabiiy ipak tolalariga suv uzoq ta'sir etganda oqish dog'lar hosil bo'ladi va tikuvchilik buyumlarining ko'rkamligi buziladi. Tabiiy ipak tolalari 110°C dan yuqori haroratda pishiqligini yo'qotadi. Quyosh nurlari ta'sirida boshqa tabiiy tolalarga qaraganda tezroq yemiriladi. Tabiiy ipak xuddi junga o'xshab yonadi.

Kimyoviy tolali gazlamalar ikkiga: sun'iy va sintetik tolali gazlamalarga bo'linadi. Sun'iy tolali gazlamalar tabiiy tolalarni qayta ishlash orqali olinadi. Bu ishlovlarda tolalarning g'ijimlanuvchanligi, kirishuvchanligi, kuyaga qarshi chidamliligi, tashqi ko'rinishi kabi ayrim xossalari yaxshilanadi. Viskoza tolali, mis-ammiak tolali, atsetat va triatsetat tolali, shisha tolali va metall ipli gazlamalar sun'iy tolali gazlamalarga misol bo'la oladi.

Sintetik tolali gazlamalar esa tabiatda tola sifatida uchramaydigan oddiy moddalarning molekulalarini birlashtirish yo'li bilan olinadi. Ularga kapron, lavsan, nitron xlorin, polietilenlar kiradi.

Gazlamalar tolaviy tarkibidan tashqari pardozlanishiga qarab ham sinflarga ajratiladi: xom, oqartirilgan, bo'yalgan, gul bosilgan.

Ayrim gazlamalar maxsus pardozdan o'tkaziladi. G'ijimlanuvchanlikga qarshi qilib g'ijimlanmaydigan, suv yuqmaydigan, yonishga va chirishga chidamli qilib pardozlanadi.

Tikuvchilikda ishlatiladigan gazlamalar ko'ylaklik, kostumlik, paltolik, plashlik va hokazo uchun mo'ljallangan xillarga bo'linadi. Kiyim tikishda gazlamaning tolaviy tarkibi, xossalari hisobga olinishi lozim.

Jun gazlamadan tikiladigan kiyimlar yengini yeng o'miziga maxsus mashinada yeng boshidan solqi hosil qilib o'tqaziladi. Jun, ipak, sintetik tolali gazlamalardan tikiladigan ko'ylak va yubka etaklari maxsus mashinada qirqimlari ichkariga ikki marta bukib tikiladi. Qalin jun, sintetik tolali vilvet (chiy duxoba), velur kabi materiallardan tikiladigan kiyimlar etagi ochiq qirqimli, ya'ni qirqimlarini maxsus mashinada yo'rmab, so'ngra bir marta bukib tikiladi.

Agar lavsanli jun gazlamalarning ustiga ho'llangan latta qo'yib 200°C gacha qizdirilgan dazmol bilan dazmollansa, gazlamaning ayrim joylari kirishadi, ketmaydigan dog'lar paydo bo'ladi. Kapron gazlamalarga qizib ketgan dazmol tegishi bilan erib ketadi.

Atsetat tolali gazlamalarga qizigan dazmol tekkanda ketishi qiyin bo'lgan yaltiroq joylar paydo bo'lishi mumkin. Nitron tolali ko'ylakli gazlamalar ip yoki sun'iy tola aralashgan jun gazlamalarga qaraganda kam eziladi. Bunday gazlamalardan dazmollab hosil qilingan taxlamalar faqat kiyganda emas, balki yuvib, kimyoviy tozalanganda ham o'z xususiyatini o'zgartirmaydi. Taxlama yoki ziylarni bukib dazmollashda noto'g'ri dazmollanib, bukilib qolgan joyini tuzatib bo'lmasligini yodda tutish zarur.

Atsetat, triatsetat tolali ipak gazlamalar ezilmaydigan, yuvilganda kam kirishadigan va tez quriydigan gazlamalar

bo'lgani uchun ko'p dazmollashni talab qilmaydi. Lekin bu gazlamalarning ishqalanishga qarshiligi past bo'lganligi uchun tikiladigan kiyim orqa bo'lagi o'rta choksiz va keng bo'lishi tavsiya etiladi.

Trikotaj polotnolar yumshoq, elastik bo'lgani uchun yopishib turganda ham harakatga xalaqit bermaydi. Ular gigiyenik jihatdan havo o'tkazuvchan, namni shimuvchan bo'ladi, lekin trikotajni tikish vaqtida to'qima petlyalar so'kilib ketishi mumkin. Bir qavat to'qilgan trikotaj buralib ketishi natijasida, uni tikish ancha qiyin. Gazlamalarning tuzllishi, xossalriga qarab model tanlash tikuvchilik kasbining asosiy talablaridan biri hisoblanadi.

Bichishdan oldin ko'p gazlamalarga (duxoba, chiy duxoba, astarli sarja, sun'iy shoyi, «boloniya» tipidagi gazlamalar, plash-bop gazlamalardan tashqari) namlab issiqlik ishlovi beriladi. Dekotirovka—tayyor kiyimning kirishishini oldini olish uchun gazlamaga namlab issiqlik ishlovi berishdir. Oddiy ip gazlamalarni, zig'ir tola va shtapel gazlamalarni ho'llab siqiladida (buramasdan), tanda va arqoq iplariga to'g'rilab yoyiladi. Gazlama namligida teskari tomonidan tanda ipi bo'yicha dazmollanadi. Jun gazlamalarni, sintetik va boshqa tolali gazlamalarni ho'llab siqilgandan keyin choyshab ustiga yoyib, rulon qilib o'raladi. Plyonkaga o'rab ozroq yuk ostida 2–3 soat tutib turiladi. Choyshabni ho'llashga sirka eritmasini ishlatga bo'ladi (2 litr iliq suvga 1 osh qoshiq hisobida). Gazlamani bir-oz quritib, tanda ipi bo'ylab teskarisidan ustiga doka yoki yupqa mato yopib dazmollanadi.

Gulli, ayniqsa, to'q rangli gazlamalarning rangini aynimasligini ho'llangan gazlama ustidan dazmollab tekshiriladi.

Hamma gazlamalar bichish oldidan dazmollanadi.

Jun gazlamalar, odatda, o'ngini ichkariga qilib rulon holatida o'raladi. Shoyi gazlamalar o'ngi ustiga qilib o'raladi. Ikkiga bukilgan gazlamalarning o'ngi ichkariga qaragan bo'ladi. Milki yaqinidagi teshiklarning qavariqlari o'ng tomonga chiqqan

bo'ladi. Agar gazlamaning o'ng va teskarisi bir xilda bo'lsa, sifatli tomoni o'ngi hisoblanadi.

Tukli gazlamalarning teskari tomoniga har 50–60 sm da tukining yo'nalishi tomonga qaratib strelka qo'yiladi. Hamma detallar bir tomonga qaratib: duxoba va chiy duxoba tukini yuqoriga qaratib. «taram» gazlamalarni tukini pastga qaratib bichiladi.

Gazlamaning ikkala tomonini yaxshilab qarab, nuqsonlari: tugunchalari, teshikchalari, dog'lari, gulidagi uzilishlar va boshqa nuqsonlar bo'r yoki qaviq bilan belgilanadi. Bichayotganda bu nuqsonlar chiqarib yuboriladi yoki sezilmaydigan joylarga ishlatilib yuboriladi.

Modellar tanlashda moda yo'nalishiga, gazlama rangi, qalin-yupqaligi, tolaviy tarkibiga, naqshiga, sidirg'a gazlamalar uchun qo'shimcha ishlatiladigan bezaklarga, munchoqlarga e'tibor berishimiz kerak.

1.2. Gazlamalarni bo'yash usullari

Gazlamalarni ishlab chiqarish korxonalarida bo'yash jarayoni. To'quv stanogidan olingan gazlamalarni tashqi ko'rinishini, xossalarini yaxshilash, tovar ko'rinishini berish jarayonlari pardoqlash deb ataladi. Pardoqlash jarayonlarida juda ko'p va murakkab ishlar bajariladi, ya'ni tuk kuydirish, ohorini ketkazish, qaynatish, oqartirish, mersezatsiyalash, tuk chiqarish, bo'yash, gul bosish, appretlash.

Pardoqlashning bir bosqichi bo'yash bo'lib, gazlamani bo'yash—bu biror rangdagi yaxlit tekis tus berish uchun gazlamaga bo'yovchi moddalarni singdirish jarayonidir.

Bo'yoqlar tabiiy va sintetik bo'ladi. Gazlamalarni bo'yash uchun asosan toshko'mirdan olinadigan sintetik bo'yoqlar ishlatiladi. Bo'yoqlar mayda kukun va pastalar tarzida ishlab chiqariladi. Bo'yoqning rangi, yorqinligi, yorug'lik, nam, yuvish,

ishqalanish ta'siriga chidamliligi hamda gazlamalarning kimyoviy tarkibiga va molekulalarning strukturasiga bog'liq bo'ladi.

Gazlamani bo'yashdan oldin bo'yoqlar suvda eritiladi. Bo'yash jarayoni quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi: suvdagi bo'yoqni tolalarning tashqi sirtiga shimilishi; bo'yoqning tolaga singishi; bo'yoqning tolada o'rnatilib qolishi.

Bo'yoqning xili va bo'yash usuli gazlamaning tolaviy tarkibiga, bo'yoqning xossalriga, gazlamalarning bo'yalish xususiyatiga qarab tanlanadi. Astarlik gazlamalarni ishqalanish va teri ta'siriga chidamli bo'yoqlar bilan, ustki kiyimlik gazlamalarni yorug'lik, namlik, quruq va ho'l ishqalanish ta'siriga chidamli bo'yoqlar bilan bo'yash lozim.

Gazlamani bo'yash uchun gazlama yoki gazlama to'pini tarang tortib bo'yoq eritmasi orqali o'tkazish kerak. Pardoqlash korxonalarida uzluksiz ishlaydigan bo'yash apparatlari keng qo'llaniladi.

Bo'yashning kamchiliklari. Gazlama strukturasining notekisligi, qaynatish va oqartirishda gazlama yaxshi tayyorlanmaganligi, bo'yoq retsepti va bo'yash rejimining buzilishi, bo'yash jihozlarining nosozligi natijasida gazlamalar bo'yalganda quyidagi nuqsonlar uchrashi mumkin: chala bo'yalganlik, har xil tuslilik, belgilar, dog'lar, xollar, oqish joylar va boshqalar. Gazlama navini aniqlashda turli o'lchamdagi har xil dog'lar ham hisobga olinadi. Tikuvchilik buyumining ko'rinadigan joylarida dog'lar bo'lishiga yo'l qo'yilmaydi, kiyimlarning ko'rinmaydigan joylaridagi dog'lar hisobga olinmaydi.

Gazlamalarni uy sharoitida bo'yash. Uy sharoitida ham gazlamalar rangini bo'yab o'zgartirish mumkin. Maishiy kiyimlar, ko'tarib-ushlab yuriluvchi sumkalarni, applikatsiyalarni tayyorlash uchun ishlatiladigan gazlamalarning rangi chiqib ketmasligi uchun ularni bo'yash qonun-qoidalariga rioya qilish kerak. Bo'yashni boshlashdan oldin gazlamalarni qanday tolalardan tashkil topganligini aniqlab olishimiz kerak. Buning

uchun gazlama tanda va arqoq iplaridan sug'urib, gugurt bilan yoqib ko'riladi. Paxta, zig'ir, viskoza iplari bir tekis, yorqin yonib, kuygan qog'oz hidi keladi. Atsetat shoyi tez yonadi, undan uksus hidi keladi, ip uchlarida to'q rangli sharchalar hosil bo'ladi. Kapron va neylon erib yonadi, yumshoq sharchalar hosil bo'ladi. Jun va tabiiy ipak tolalari yomon yonadi, ulardan kuygan kallasuyak hidi keladi, qattiq qora sharchalar qoldiq bo'lib qoladi.

Yondirib, hidlab ko'rilgan gazlamaning tola tarkibiga qarab, bo'yoq turlari tanlanadi. Paxta, zig'ir va viskoza tolali gazlamalar, shoyi va jun gazlamalar uchun mo'ljallangan bo'yoq turlari mavjud. Sintetik va atsetat tolalardan tashqari barcha gazlamalarga mo'ljallangan bo'yoqlar ham bor. Oq gazlamalar bo'yoq rangiga mos rangda bo'yaladi, boshqa rangdagi gazlamalar esa boshqa ranglarni hosil qiladi.

Quyidagi 1-jadvalda gazlamaning asosiy rangini rang qo'shish natijasida o'zgarishi ko'rsatilgan.

Gazlamaning bo'yalish sifatiga shubha paydo bo'lsa, gazlama bo'lagini issiq bo'yoqqa solib bo'yab ko'riladi. Bo'yoq eritmasini tayyorlash uchun emali butun sirli idishdan foydalanish zarur. Bo'yaladigan gazlama avval iliq suvda ho'llab olinadi, tekislanib bo'yoqli eritmaga solinadi.

Gazlama eski va dog'lari bor bo'lsa, ular bo'yalgandan so'ng ham qolishi mumkin. Kiyimlarni bo'yashdan oldin metall tugmacha va ilgaklarni so'kib olish kerak, aks holda ular zangli dog'larni hosil qiladi.

Bo'yoq eritmalarini tayyorlashda ko'rsatmalarga to'liq rioya qilish kerak. Gazlamani bo'yashning keng tarqalgan usullaridan biri moybo'yoq (akvarel va guash)larda bo'yash.

Bundan tashqari kundalik ro'zg'orda ishlatiladigan oziq-ovqat mahsulotlari qoldiqlaridan, kaliy permanganat eritmasidan, zelyonka (brilliant) eritmasidan, sinka va hokazolardan foydalanish mumkin.

№	Bo'yaladigan gazlama rangi	Bo'yoq rangi	Bo'yashdan keyin hosil bo'ladigan rang
1	Qizil	Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	Binafsha To'q sariq (zarg'aldoq) Qizil-jigarrang Jigarrang Qizil-binafsha To'q qizil
2	Ko'k (moviy, zangori)	Qizil Sariq Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	Binafsha Yashil To'q jigarrang Ko'k-yashil Ko'k-binafsha To'q ko'k
3	Sariq	Qizil Ko'k (moviy) Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	To'q sariq (zarg'aldoq) Yashil Sariq-jigarrang Sariq-yashil Yashil-jigarrang No'xat rang
4	Jigarrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Yashil Binafsha Kulrang	Qizil-jigarrang To'q jigarrang Sariq-jigarrang Mosh rang To'q jigarrang To'q jigarrang
5	Yashil	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Binafsha Kulrang	Jigarrang Ko'k-yashil Sariq-yashil Mosh rang Yashil-jigarrang Kulrang-yashil
6	Binafsha	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	Qizil-binafsha Ko'k-binafsha Yashil-jigarrang To'q jigarrang Yashil-jigarrang
7	Kulrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	To'q qizil To'q ko'k No'xat rang To'q jigarrang Kulrang-yashil

1. *Gazlamalarni piyoz po'chog'ida bo'yash usuli:* 4–5 ta piyoz po'chog'ini 3 stakan suvga solib, rangi chiqquncha gazda o'rtacha olovda qaynatiladi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tqaziladi. Gazlama bo'lagini piyoz po'chog'ining suviga solib 5–10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Qizg'ish-sariq rang hosil bo'ladi.

2. *Gazlamani lavlagi po'chog'ida bo'yash usuli:* 1 ta o'rtacha lavlagi po'chog'i 2 stakan suvga solib, qaynatib olinadi. Undan so'ng gazdan olinib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tqaziladi. Gazlama bo'lagini lavlagi po'chog'ining suviga solib 5–10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Siyohrang-qizil rangga kiradi.

3. *Limon po'chog'ida bo'yash usuli:* bu usulda 2 ta limon po'chog'ining ustiga 2 stakan suv solib gazda qaynatib olinadi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tqaziladi. Gazlama bo'lagini limon po'chog'ining suviga solib 5–10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Och sariq rang hosil bo'ladi.

4. *Apelsin po'chog'ida bo'yash usuli:* bu usul ham yuqorida ko'rsatilgan usullardagidek bajariladi. Apelsin po'chog'ini tozalab, ustiga 2 stakan sovuq suv quyib, qaynatib olinadi. So'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovutiladi. Apelsin po'chog'i siqib olib tashlanadi, suvi ikki qavat dokadan suzib o'tqaziladi. Gazlama bo'lagini apelsin po'chog'ini suviga solib 5–10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.

5. *Gazlamani qizil sabzi yordamida bo'yash usuli:* buning uchun 4 ta qizil sabzini sharbatini chiqarib unga gazlamani 5–6 daqiqaga botirib olinadi. Gazlamani sharbatdan olib, qattiq siqmay xona haroratida ilib quritiladi.

6. *Gazlamani margansovka (kaliy permanganat) eritmasida bo'yash usuli:* buning uchun 2 stakan iliq suvga 3 choy qoshiq margansovka (kaliy permanganat) kukuni solinadi. Qoshiq yordamida yaxshilab aralashtirilib, eritmaga gazlamani solib, 5–6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmay xona haroratida quritiladi.

7. *Sinkada bo'yash usuli:* bu usulda 2 stakan suvga 2 choy qoshiq sinka solinadi. Qoshiq yordamida yaxshilab aralashtirilib, eritmaga gazlamani solib, 5–6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmay xona haroratida ilib quritiladi.

Gazlamani bo'yash uchun ayrim tavsiyalar:

- Kerakli bo'yoq eritmasini tayyorlab oling, gazlama bo'lagini polga katta gazeta ustiga yoying va atrofdagi jihozlarning ustini kleyonka bilan himoyalab yoping. Eski tish shytkasini bo'yoqli eritmaga botirib, gazlama ustiga turli yo'nalishlarda sachratib chiqing, natijada gazlamada turli tomchilar hosil bo'ladi.
- Bo'yaladigan gazlama ustiga yirik to'r (tul) tashlab bo'yoqni sachrating. Gazlamada to'lqinsimon yo'llar hosil bo'ladi.
- Gazlamada taxlamalar hosil qiling, yumshoq shytka bilan bo'yang. Taxlamalarda gazlamaning dastlabki rangi qoladi.
- Rangli gazlamani xlorli kuchli oqartiruvchi eritmali issiq suvga solib ko'ring, ajoyib kutilmagan natijalarga erishasiz.
- Biror naqsh andazasini tuzib, uning ustidan gazlamani bo'yab ko'ring. Buning uchun moybo'yoqlar yoki maxsus gazlama bo'yoqlaridan foydalanish mumkin.

AMALIY MASHG'ULOT. Gazlamalarni bo'yash

Kerakli asbob va idishlar: 0,5–1 m oq rangli paxta tolali gazlama bo'lagi, xom sabzavotlardan 4–5 tadan piyoz va qizil sabzi, o'rtacha kattalikdagi 1 ta lavlagi, 30 gr sinka, 200 gr li stakan, qirg'ich, qoshiq.

Gazlamalarni piyoz po'chog'ida bo'yash usuli. Ishni bajarish tartibi:

1. 4–5 ta piyoz po'chog'ini o'zagidan ajratib olinadi.
 2. 1–2 l li tog'orachaga 3 stakan suv va ajratib olingan piyoz po'choqlari solinadi hamda gazda o'rtacha olovda 10–12 daqiqa qaynatiladi.
 3. Rangi chiqqan piyoz po'chog'ining suvini gazdan olib sovutiladi.
 4. Suyuqlik suzg'ichdan o'tqaziladi.
 5. Gazlama bo'lagi suyuqlikka solinib 5–10 daqiqa ushlab turiladi, yoki 3–5 daqiqa qaynatiladi.
 6. Gazlamani suyuqlikdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.
 7. Qurigan gazlama bo'lagini nam holatida 150°Cda dazmollanadi.
- Xuddi shu tartibda gazlama bo'lagini lavlagi po'chog'i, qizil sabzi sharbati, sinka bilan ham bajariladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Tikuvchilik jarayonida ishlatiladigan matolar tolaviy tarkibiga ko'ra qanday tolali gazlamalarga bo'linadi?
2. Tabiiy tolali gazlamalarga qanday tolalardan olinadigan gazlamalar kiradi?
3. Paxta, zig'ir, jun, tabiiy ipak tolalarining xossalarini izohlab bering.
4. Kimyoviy tolali gazlamalarning qanday turlarini bilasiz?
5. Kimyoviy tolali gazlamalarning xossalarini izohlab bering.
6. Kiyim modellarini tanlashda gazlamalarning qanday xususiyatlariga e'tibor berishimiz kerak?
7. Gazlamalarni ishlab chiqarish korxonalaridagi bo'yash jarayoni haqida ma'lumot bering.
8. Gazlamalarni uy sharoitida bo'yashning qanday usullarini bilasiz?
9. Gazlamalarni bo'yash natijasida qanday nuqsonlar uchrashi mumkin?
10. Gazlamadagi dog'larni bo'yash natijasida bartaraf qilish mumkinmi?
11. Gazlamani piyoz po'chog'i bilan bo'yash natijasida qanday rangli gazlama hosil bo'ladi?
12. Gazlamani lavlagi po'chog'i va qizil sabzi sharbati bilan bo'yash jarayonlarini yoritib bering.

2. KASHTACHILIK HAQIDA MA'LUMOT

2.1. Kashtachilikda qo'llaniladigan jihoz hamda moslamalar

Kashta kiyimlar va buyumlarni bezashda katta ahamiyatga egadir. Kashta tikishni bilish orqali kiyimlarni yangilab olish, ko'pgina kerakli buyumlarni: salfetkalar, panno, fartuk, yostiq jildlarini, yaqin kishilarga beradigan sovg'alarni bezash va tayyorlash mumkin.

Kashta tikish—qiziqarli va ijodiy ish bo'lib, u insonga ko'p quvonch keltirishi va nafosat olamiga olib kirishi mumkin. Kashta tikish usullarini o'zlashtirayotganda bajarilayotgan ish birdaniga yaxshi chiqmasligi mumkin, chunki kashtachilik sabr-toqatli, e'tiborli, tartibli bo'lishni talab etadi. Kerakli malakalar egallagan sayin ish asta-sekin osonlasha boradi.

Kashta tikish san'atining ko'p asrlik tarixi bor. Arxeologik topilmalarda yozilishicha, qadimdan uy-ro'zg'or buyumlarini—sochiqlar, to'r hoshiya, dasturxonlar, bayram va kundalikda kiyiladigan kiyimlar, peshbandlar, bosh kiyimlar va boshqa narsalarni kashtalar tikib bezatilgan.

Kashta tikish usullari, gullari, ranglarning mujassamlanishi avloddan avlodga o'tib takomillashib bordi. Asrlar davomida eng yaxshi kashtalar tanlanib olindi va milliy xususiyatlari bilan xarakterli betakror kashta namunalari yaratildi.

Xalq ustalari kashta tikib bezagan buyumlar chiroyli gullari bilan, ranglarining bir-biriga mosligi, to'la mutanosibligi, bajarish usullarining professional aniqligi bilan ajralib turadi. Kashta tikilgan har bir buyum amaliy vazifasiga to'g'ri keladi.

Mamlakatimiz muzeylarida xalq kashtachiligining ko'p namunalari to'plangan, ayniqsa XIX asr kashtalari eng yaxshi saqlanib, shu kunlarga yetib kelgan.

Qo'lda kashta tikish uchun juda oddiy asboblari kerak bo'ladi. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr tasmasi, o'tkir uchli dukcha, gardish, bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'oz.

Kashta tikish uchun cho'ziqroq ko'zli kalta (1 va 2 raqamli kashta tikadigan) **ignalar** tanlangani ma'qul. Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tqazish oson bo'ladi. Bunday ignalar sanama va oddiy choklarni tikishda, shuningdek, vladimircha chokli kashtalarni tikishda ishlatiladi. Jun ipni ignaga o'tqazish qiyin bo'ladi. Bu ipni o'tqazish uchun sotuvdagi ignalar komplektidagi ip o'tkazgichdan foydalanish mumkin. Shuningdek, bir qatim ipak yoki ingichka g'altak ip bilan ham o'tqazsa bo'ladi. Ipakni ikki qavat qilib, hosil bo'lgan halqa ichiga jun ipning uchi kiritiladi. Ipakning ikkala uchini igna ko'zidan o'tqazib, jun ip bilan tortib olinadi. Zich va yupqa (markizet, polotno, shoyi, batist) gazlamaga kashta tikishda, ko'zi kichkina, ingichka igna kerak bo'ladi. Yo'g'on igna sanchilgan joylarda teshik qoladi, katta ko'zli ignada esa ingichka ipni yaxshi tutib bo'lmaydi.

Buyumlarni biriktirib ko'klash uchun 1 va 3 raqamli ignalarni ishlatish qulayroq.

Kashta tikish jarayonida ignani gazlamadan o'tqazish uchun **angishvona** kerak bo'ladi. U barmoqqa igna kirishdan saqlaydi. Angishvona o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi, uni barmoqning yo'g'onligiga qarab tanlanadi, lekin u barmoqni siqib yoki undan tushib qoladigan bo'lmasligi lozim.

Ishlash uchun uch xil **qaychilar** kerak bo'ladi, ya'ni uchi ingichka kichkina qaychi—gazlamadagi ipni qirqish va tortib tashlash uchun; uchi qayrilgan o'rtacha kattalikdagi qaychi—kashta tikayotganda ip uchini qirqish uchun; katta qaychi—gazlama va kalava iplarni qirqish uchun ishlatiladi.

Qaychilar yaxshi charxlangan, tig'larining uchi to'la yopiladigan bo'lishi kerak.

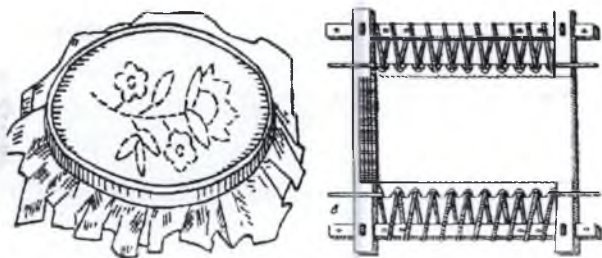
Santimetr tasma tikish ishlarida buyum o'lchamlarini aniqlashda, gazlamaga bezakni rejalashtirib joylashtirishda, kashta tikish ishlarini bajarishda foydalaniladi.

Uchli dukcha (suyakdan, yog'ochdan yoki plastmassadan tayyorlanadi) oq tekis chokli kashta tikishda teshikchalar hosil qilish uchun ishlatiladi (1-rasm). Dukcha diametri taxminan 5 mm, uzunligi 6–8 sm bo'lishi lozim.

Gardishlar gazlamani tarang tortib turish va deformatsiya-lanishdan saqlash uchun ishlatiladi (2-rasm).



1-rasm.



2-rasm.

Gardishlar to'g'ri burchakli yoki doira shaklida bo'ladi. Doira shaklidagi yog'och gardish juda qulay. Gardishlar diametri 20–40 sm li ikkita gardishdan iborat bo'lib, bir-birini ichiga tushib turadi. Hozirgi vaqtda turli-tuman gardishlar mavjud bo'lib, ularga gazlamani kiydirishda maxsus burama joyidan foydalanish mumkin, ya'ni gardish buramasini bo'shatib katta va kichik gardishlar ajratib olinadi, kichik gardishga gazlama tortilib katta gardishga kiydiriladi va burama mahkamlanib qo'yiladi.

Kashta tikiladigan gazlamani gardishga tortishda uni kichik gardish ustiga qo'yib, gazlamaning tanda va arqoq iplarini qiyshaytirmaydigan qilib to'g'rilanadi. Katta gardishni uning ustiga qo'yib, bosib gazlama tarang tortib qo'yiladi. Gardishga tortilayotgan yupqa gazlama yirtilmasligi, shuningdek, kashta tikiladigan gazlama ish paytida kir bo'lmasligi uchun, uning ustiga o'rtasi gardishning diametridan kichikroq doira qilib kesilgan boshqa gazlama qo'yiladi.

Millimetrli qog'oz naqshlar, ayniqsa geometrik, sanama naqshlar tuzishda kerak bo'ladi.

Kashta gullni gazlamaga ko'chirishga tayyorlashda **kalka** ishlatiladi. Gul avval asl nusxadan kalkaga, so'ngra kalkadan gazlamaga ko'chiriladi.

Kashta gulini gazlamaga ko'chirish uchun **ko'chirish rangli qog'ozi** ham ishlatiladi.

2.2. Kashtachilik ishlari bajariladigan xonadagi jihoz va moslamalarga qo'yiladigan talablar, ulardan foydalanish qoidalari

Kashtachilik to'garagida bajariladigan ishlar maxsus ajratilgan xonalarda yoki mehnat ta'limi ustaxonalarida o'tqaziladi. Bunday xonalar issiq, yorug' va quruq bo'lishi hamda xonaning yoritilganligi, isitilishi, xonani shamollatish sanitariya-gigiyena qoidalariga mos bo'lishi kerak.

Xonadagi ish o'rinlarini to'g'ri yoritish maqsadida bir vaqtda tabiiy va sun'iy yorug'likdan foydalanish mumkin. Kashtachilik to'garagi a'zolarining mehnat qobiliyatlariga ta'sir etish, badiiy didlarini tarbiyalash omillaridan biri xona va jihozlarni bo'yashda rangni to'g'ri tanlashdir. Xonalarni quyosh nurining tushishiga qarab och ranglarga bo'yash kerak.

Xonada har bir o'quvchining ishlashi uchun va o'qituvchi uchun ish joyi bo'lishi kerak. O'quvchilarning ish joylari ularning yosh xususiyatlari, mehnatni ilmiy tashkil etish

talablari, sanitariya-gigiyena, xavfsizlik texnikasi qoidalari asosida jihozlanishi shart. Xonada xalq ta'limi vazirligining mehnat xavfsizligini ta'minlash qoidalariga amal qilgan holda quyidagilarga rioya qilish kerak:

1. To'garak mashg'ulotlarini o'tkazishda o'qituvchi va o'quvchilarning sog'lig'ini saqlash sharoitini yaratish;

2. Mehnat xavfsizligi qoidalari va ko'rsatmalariga rioya qilishni ta'minlash;

3. Amaliy ishini bajarish uchun ish qurollari, xonaning sharoiti mehnat xavfsizligi qoidalari va normalari mavjud holdagina ruxsat berish;

4. Har bir o'quvchida mehnat qurollari, anjomlari yetarli bo'lishini va ish joyida xavfsiz mehnat sharoiti bo'lishini ta'minlash;

5. O'quvchilarga mehnat xavfsizligi bo'yicha yo'riqnomalarni berish;

6. Xavfsiz mehnat yaratish uchun turli tadbirlar ishlab chiqish;

7. Biror baxtsiz hodisa ro'y berganda ishni darhol to'xtatib, rahbariyatga yetkazish.

O'quv xonasida, albatta baxtsiz hodisa ro'y berganda birinchi yordam ko'rsatish maqsadida doriquti to'plami bo'lishi kerak. Xonada qo'l yuvish ta'minoti, chiqindi tashlash uchun maxsus idishlar, xonani tozalash uchun ish qurollari bo'lishi shart. Ko'rgazmali qurollar, ish qurollari va dars uchun kerakli xomashyolar saqlanishi uchun esa maxsus javonlar bo'lishi kerak.

O'qituvchining ish stoli hamma o'quvchilarga yaxshi ko'rindigan joyga joylashtirilib, uning oldida ish qurollari saqlanadigan maxsus moslamalar, ish qurollaridan bittadan namunalar turishi zarur.

Xona turli xil stendlar, o'quvchilar tayyorlagan ijodiy ishlar bilan jihozlanib, ularni «Mohir tikuvchi», «Yosh dizayner», «Tejamkorlik—davr talabi» deb nomlash mumkin. Shuningdek, mehnat to'g'risidagi maqollardan, donishmandlar fikrlaridan.

turli xil kasblarni aks ettiruvchi rasmlardan xonani jihozlanishida foydalanilsa, o'quvchilarni darslarga va turli kasblarga bo'lgan qiziqishlarini o'ttirish mumkin.

Ish joylari yomga ish turlariga mos bo'lgan mehnat xavfsizligi qoidolari osib qo'yiladi.

Kashtachilik xonalarida quyidagi talablarga rioya qilish kerak:

1. Xonaga to'garak rahbarining ruxsati bilan kiriladi.
2. O'quvchilar belgilagan joyida o'tirishlari va to'garak rahbarining ruxsatisiz hech kim o'rnidan turib yurmasligi kerak.
4. Ish o'rinlari tartibli va ozoda saqlanishi kerak.
5. O'quvchilar texnika xavfsizligi va sanitariya qoidalariga rioya qilishlari kerak.
6. Xonadagi asboblari va moslamalardan ehtiyotkorlik bilan foydalanish kerak.
7. Mashg'ulot tugagach, hamma o'z ish joyini tartibga keltirishi kerak.

Igna, to'g'nag'ich, qaychi va dazmol bilan ishlashda texnika xavfsizligi qoidalar:

1. Igna, to'g'nag'ichlarni maxsus idish va yostiqchalarda saqlash zarur.
2. Ishni angishvona yordamida tikish kerak.
3. Igna siniqlarini atrofga tashlamaslik kerak.
4. Qaychi, ignalarning o'lchamlari tikilayotgan buyumga mos bo'lishi kerak.
5. Qaychini maxsus idishda saqlash kerak.
6. Qaychini bir-biriga uzatishda otmaslik, uchini uzatilayotgan odamga qaratmaslik kerak.
7. Dazmolni elektr tarmog'iga ulashdan oldin shnur izolyatsiyasi tekshirilishi kerak.
8. Dazmolni qizib ketmasligiga e'tibor berish va qiziganini barmoq bilan ushlab tekshirmaslik kerak.

9. Dazmolni qizib ketishiga, simini aylanib ketishiga va qizib turgan dazmolga simni tegib turishiga yo'l qo'yib bo'lmaydi.

10. Dazmol bilan ishlayotganda oyoq tagida rezina gilamcha bo'lishi kerak.

11. Ish tugagach dazmol shnurlarini elektrdan uzib qo'yish lozim.

2.3. Kashtachilik to'garagi ishlarini o'tkazish uchun moddiy ta'minot

Kashtachilik to'garagi uchun moddiy ta'minot deganda, to'garak o'tkaziladigan xonalarning joylashishi, kashtachilikda qo'llaniladigan barcha turdagi ishlar uchun asbob-uskunalar, moslamalar bilan ta'minlanganligi tushuniladi. To'garak ishlarini samarali olib borilishi ko'p jihatdan moddiy ta'minotni to'g'ri bajarilganligiga bog'liq bo'ladi. Maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim bo'yicha to'garaklar «To'garak rahbarlari ijodiyot markazlari» qoshida, maktablarda esa maxsus ajratilgan xonalarda yoki mehnat ta'limi ustaxonalarida o'tkaziladi. Xona keng, yorug', quruq, issiq bo'lib, 12–15 ta to'garak a'zosiga mo'ljallangan bo'lishi kerak. To'garak rahbarining ish o'rnini yoniga namoyish stoli o'rnatilib, unga bir va uch fazali tok keltirilgan hamda kuchlanishni rostlaydigan qurilma qo'yilgan bo'lishi kerak. Elektr asboblari ulashda bosh qism ham to'garak rahbari yoniga o'rnatiladi. Xonada to'garak a'zolarining ishlarini ko'rsatish uchun ko'rgazma javonlari, ko'rgazmalar va texnik hujjatlarni saqlash uchun maxsus javonlar bo'lishi kerak.

Kashtachilik to'garagi xonasida har bir to'garak a'zosi uchun ish joyi ajratilgan bo'lib, mehnatni ilmiy tashkil etish talablariga muvofiq jihozlanadi.

Xonada kashta tikish mashinalari, dazmol stoli suv purkagichli apparati bilan, bichish stoli, turli o'lcham va shakldagi gardishlar, turli rangdagi ip va gazlamalar bo'lishi kerak. Dazmol shnurini yo'naltiruvchi moslamalari shunday joylashtirilgan

bo'lishi kerak-ki, u to'garak rahbariga yaqqol ko'rinib turishi zarur. Dazmollash stolining ustiga chit gazlamadan g'ilof tikilib, vaqt-vaqti bilan tozalab va almashtirib turiladi. Xonada katta-kichik bichish qaychilari hamda chizg'ichlar, santimetr lenta, har bir to'garak a'zosida ish qutisi bo'lishi kerak. Ish qutida tikish jarayonida zarur bo'lgan ish qurollari: qaychi va ignalar to'plami, to'g'nag'ichlar, pichoqli halqa, bo'r, santimetr lenta, angishvona, qalam, masshtab lineykasi, dukcha, kalka va ko'chirish qog'ozlari bo'lishi kerak. Xonada to'garak rahbari uchun ham alohida ish joyi bo'lib, ish stolida chizmachilik asbob-uskunolari to'plami, komputer, kodoskop, ekran, doska bo'lishi kerak. To'garak rahbarining ish joyi to'garak a'zolarining ish joyidan 25–30 sm yuqorida bo'lishi tavsiya etiladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Kashtachilik san'atining inson hayotidagi o'rnini izohlab bering.
2. Kashta tikish bilan shug'ullanadigan inson qanday xislatlarga ega bo'lishi kerak?
3. Qo'lda kashta tikish uchun qanday asboblari kerak bo'ladi?
4. Kashta tikish uchun qanday ignalar tanlanadi va ulardan qanday foydalaniladi?
5. Kashta tikishda nima uchun qaychi turlaridan to'g'ri foydalanish talab etiladi?
6. Kashta tikishda uchli dukcha va gardishlardan foydalanish yo'llarini aytib bering.
7. Kashtachilik ishlarini bajaradigan xonalarga qanday talablari qo'yiladi?
8. Kashtachilik xonalarining qanday jihozlanishi maqsadga muvofiq bo'ladi?
9. Kashtachilikda foydalaniladigan ish qurollari bilan ishlashda qanday texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilinadi?
10. Kashtachilik to'garagi ishlarini o'tkazish uchun qanday moddiy ta'minlanganlik bo'lishi zarur?

3. KASHTACHILIK TO'GARAGI

MASHG'ULOTLARINI OLIB BORISH METODIKASI

3.1. Kashta tikishga tayyorgarlik

Kashta tikishni boshlashdan oldin gazlamaning tanda va arqoq iplari bo'ylab tekislab, ustiga bezak qo'yiladi va gazlamaga ko'chiriladi. So'ng gazlama gardishga tortiladi. Gazlama chetlarini tekislab olish uchun gazlamaning chetidagi ipini sug'urib olinadi-da, uning izi bo'ylab ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi. Buyumning bo'yi va eni ham shunday belgilanadi.

Ko'pincha dasturxon yoki salfetkaning bukilgan chetiga yo'l shaklidagi bezak tikiladi. Ana shunday yo'l shaklidagi bezaklar bilan buyum yuzasini kvadratlarga, to'rtburchaklarga bo'lib, ularga kashtaning asosiy bezagini tiksa ham bo'ladi. Kashta gulini gazlamaga tushirishdan oldin, yo'llar o'rnini belgilab, bittadan ip sug'urib olinadi. Natijada buyumning yuzasi kvadratlarga yoki to'g'ri to'rtburchakka bo'linadi. Shundan keyin ip sug'urib hosil qilingan yo'llar orasiga asosiy kashta bezagini joylashtirib, uni gazlama ustiga ko'chiriladi. Kashta tikib bo'lingandan keyin bu izlar ustiga biror chok yuritib tikiladi.

Agar kashta bezagi geometrik ko'rinishda, shuningdek, gazlamaning to'qilgan iplari aniq ko'rinib turgan bo'lsa, gazlama ipini sanash yo'li bilan tikish mumkin. Gazlama tuzilishiga bog'liq bo'lmagan (vladimircha chok, rangli tekis chok va hokazolarni) tikishda bezakni gazlama ustiga ko'chirish lozim bo'ladi.

Kiyim-kechaklarga ularni bichishdan oldin yoki ularning bichilgan detallariga kashtani tikib olish eng qulaydir. Bichishdan oldin tikishda kiyim detallarining konturlari andaza bo'yicha belgilab chiqiladi, keyin bezak ko'chiriladi va tikiladi.

Oson bezaklarni kiyimga tikish mumkin. Bunda gazlama tagiga qattiq qog'oz yoki taxtacha qo'yib, unga kashta guli ko'chiriladi va tikiladi.

3.2. Kashtachilik to'garagi tashkilotchisini mashg'ulotga tayyorlanish metodikasi

To'garak tashkilotchisiga qo'yiladigan talablar. Kashtachilik to'garagi haqida gap borar ekan, birinchi navbatda to'garak tashkilotchisini tayyorlashga qo'yiladigan talablar haqida fikr yuritish zarur. Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar tashkilotchisini tayyorlashga quyidagi talablar qo'yiladi:

- har tomonlama rivojlangan shaxsni shakllantirish maqsadida davlat siyosatini amalga oshirishi;
- to'garak a'zolarining bo'sh vaqtini to'g'ri tashkil etishi;
- to'garak a'zolarining ehtiyoj va qiziqishlarini qondirishi;
- fanning standart talablarini bilishi va shu asosida fan dasturlarini tuzishi;
- to'garak rejalarini tuza olishi, reja asosida mashg'ulotlarni metodik jihatdan to'g'ri tashkil va tahlil qila olishi;
- o'quvchilarning ijodiy qobiliyatlarini o'stirish, fikrlash doiralarini kengaytirishi;
- o'quvchilarning badiiy didini o'stirish, tejamkorlikka o'rgatish;
- to'garak a'zolarini manbalar ustida mustaqil ishlashga o'rgatishi;
- gazlamaga badiiy ishlov berish, kashta tikish sirlarini o'rgatish orqali barkamol avlodni tarbiyalashi;
- o'quvchilar ishlarini to'g'ri baholay olishi;
- gazlama turlarini ajrata olishi, gazlamani uy sharoitida bo'yashni bilishi;
- kashtachilik tarixi, uning turlari haqida ma'lumotlarni bilishi, to'garak a'zolariga yetkaza olishi;
- kashtachilikda qo'llaniladigan ish qurollaridan foydalana olishi va o'quvchilarga o'rgata bilishi;
- kashtachilikda qo'llaniladigan chok turlarini va ularni buyumlarda qo'llay olishi to'garak a'zolariga o'rgata bilishi;
- xalq amaliy san'ati muzeylari ko'rgazmalaridagi asarlarni tahlil qila olishi, ularda qo'llangan choklarni ajrata bilishi;

- tekis choklar, applikatsiya, koʻz-koʻz kashta, baxyasimon choklarni tikish va oʻquvchilarga oʻrgata olishi;
- gazlama qoldiqlaridan keng isteʼmol buyumlarini tayyorlashni bilishi;
- gazlamalardan turli xil taxlamalarni tikish va gazlamalardan sunʼiy gullar yasashi;
- oʻquvchilarga turli materiallarning xususiyatiga qarab toʻgʻri bezak tanlashi;
- tayyor ishlar koʻrgazmasini tashkil etish metodikasini bilishi;
- qoʻl kashtasini tikish va buyumda qoʻllashni oʻrgatish metodikasini bilishi.

Toʻgarak rahbarlarining kasbiy malakalari. «Oʻrta maxsus, kasb-hunar taʼlimi muassasalarining rahbar, pedagog va muhandis-pedagog xodimlariga qoʻyiladigan malaka talablari toʻgʻrisida»gi nizomda toʻgarak rahbari lavozimining vazifalari ham keltirilgan:

- yoshlarni Vatanga sadoqat, milliy gʻurur, yuksak axloq, buyuk ajdodlar merosiga hurmat ruhida tarbiyalashga, ularning qobiliyatini rivojlantirishga, qiziqishlarini qondirishga, darsdan tashqari boʻsh vaqtlarini tashkil qilishga qaratilgan toʻgarak mashgʻulotlarini olib boradi;
- oʻquvchilarning kasbiy tayyorgarligini toʻgarak ishlari orqali mustahkamlaydi;
- guruh rahbarlari, tarbiyachilar, kutubxona xodimlari, ota-onalar va boshqa tashkilotlar bilan hamkorlikda ish olib boradi;
- toʻgarak ishlarini takomillashtirish boʻyicha takliflar kiritadi;
- toʻgarak ishlarini targʻibot qiladi;
- oʻquvchilar ijodkorligini aks ettiruvchi burchaklar tashkil qiladi;
- oʻquvchilarni ijodkorlik koʻrgazmalarida qatnashishga jalb qiladi.

To'garak rahbari muntazam malakasini va kasb-kor mahoratini oshirib borishi lozim.

Ish stajiga qarab malaka talablari 3 xil bo'ladi: 1-toifali to'garak rahbari, 2-toifali to'garak rahbari, to'garak rahbari.

O'quvchilarni tarbiyalash va ularni bo'lajak amaliy faoliyatga tayyorlashda mehnat malakalari va ko'nikmalari katta rol o'ynaydi. Ko'nikma—bu insonning bilim va tajribasi asosida egallangan, ma'lum harakatni ongli bajarishga bo'lgan qobiliyatidir. Malaka—bu faoliyatning mashq qilishlar jarayonida yetilgan, mujassamlashgan tajribasidir. Bu tez va aniq bajarish, mashq qilish tufayli tarkib topgan ko'nikma yoki ma'lum miqdordagi mashq va usullar bajarilganda ko'nikmadan sakrab o'tish degan ma'noni anglatadi. Shuning uchun mazkur ko'nikma agarda malakani yuzaga keltirishni nazarda tutgan mashq va usullar to'g'ri tuzilgan bo'lsa, u to'g'ri malakaga aylanishi mumkin.

Mehnat malaka va ko'nikmalarini shakllantirishga mo'ljallangan mashqlar faqat vaqtga ko'ra taqsimlanganda hamda ma'lum tizim asosida o'tkazilgandagina ijobiy natija beradi, ya'ni mashqlar tizimi quyidagi asosiy talablarni o'z ichiga oladi: mashqlarning mazmuni murakkablikning oshib borishini nazarda tutgan holda joylashtirish hamda keyingi materialning hammasi to'liq tarzda avvalgi materialga asoslanishi lozim.

Mashqlar tizimini to'g'ri hal qilishda to'garak rahbarining—o'qituvchining kasb-korlik sifatleri muhim rol o'ynaydi. To'garak rahbari o'z fanining xususiyatlarini hisobga olgan holda quyidagi talablarga javob berishi kerak:

- siyosiy, g'oyaviy, ongli bo'lishi;
- yuqori kasbiy, pedagogik, psixologik tayyorgarlikka ega bo'lishi;
- o'z kasbini sidqidildan sevisi.

To'garak rahbarining kasbiy sifatlariga quyidagilarni kiritish mumkin: bilish qobiliyati, tushuntira olish qobiliyati,

kuzatuvchanlik qobiliyati, nutq qobiliyati, talabchanlik qobiliyati, obro' orttirish qobiliyati, to'g'ri muomala qila olish qobiliyati.

To'garak rahbarining kasbiy malakalari uni har bir mashg'ulotga tashkiliy va metodik tayyorlanishida ham ko'rinadi.

Tashkiliy tayyorlanishda to'garak rahbari xonani, kerakli asbob-uskunalar, darsliklar, o'quv qo'llanmalar, ko'rgazma qurollar va tayyor namunalarni tayyorlaydi. Tashkiliy ishni bajarishda to'garak rahbari foydalaniladigan jihoz va mazkur sharoitda tayyorlanadigan buyum namunasini o'zi bajarib ko'rishi kerak. Bu bilan to'garak rahbari:

1. To'garak a'zolariga shaxsiy namuna bo'lib, obro'si oshadi.

2. To'garak rahbari tayyorlagan namuna to'garak a'zolariga taqqoslash manbayi bo'ladi.

3. To'garak a'zolarining ishni bajarishda qanday qiyinchiliklarga duch kelishlari va qanday xatolarga yo'l qo'yishlari mumkinligini tasavvur qiladi.

Metodik tayyorlanishda to'garak rahbarining tayyorlanishi mashg'ulot rejasini tuzish bilan tugallanadi. Mashg'ulot rejasi qanchalik to'la, batafsil yozilgan bo'lsa, u shuncha ko'p yordam beradi. To'garaklarni tashkil etishda ham aniq maqsad qo'yilishi shart.

Mashg'ulot davomida quyidagi maqsadlar qo'yiladi:

1. Ta'limiy maqsad—ya'ni mashg'ulot davomida to'garak a'zolariga yangi bilimlar, ma'lumotlar beriladi, ko'nikma va malakalar shakllantiriladi, bilimlar mustahkamlanadi.

2. Tarbiyaviy—to'garak a'zolariga tarbiya turlaridan birontasini singdirish ko'zda tutiladi. Bularga: badiiy didini, iqtisodiy bilimini, mehnatga bo'lgan munosabatini, mehnat madaniyatini, axloqini, jismoniy rivojlanishini shakllantirish kiradi.

3. Rivojlantiruvchi—to'garak a'zolarining bilimlarini amalda qo'llash yo'llarini, ko'nikma va malakalarini rivojlantirishni, mavzuni hayot bilan bog'lashni o'rgatish nazarda tutiladi.

To'garak mashg'ulotlarining rejasini tuzishda va tashkil etishda to'garak a'zolarining ish xususiyatlari va bilimlari hisobga olinishi kerak. Mashg'ulotlar o'tkazish jarayonida ayrim hollarda ishlab chiqarish korxonalariga yoki muzeylarga ekskursiya uyushtirish ham mumkin. Bunday hollarda to'garak a'zolari aynan o'zlari tanlagan kasblari bo'yicha chuqur bilimga ega bo'ladilar, to'garak rahbari mashg'ulotga tayyorlanishda buni esdan chiqarmasligi kerak.

To'garak rahbarining kasbiy mahorati to'garak ishlarini qay darajada olib borish metodikasiga ham bog'liq bo'ladi, ya'ni:

1. To'garak mashg'ulotlarini haftasiga 1–2 marta 2 soatdan ma'ruza yoki to'garak a'zolari tomonidan amaliy ish.

2. To'garak a'zolari tomonidan har kunlik kashtachilik ishlari bo'yicha mustaqil ish bajarish.

3. Har bir to'garak a'zosining mustaqil bajargan uy ishini to'garak rahbari tomonidan to'liq nazorat qilish.

4. Tayyorlagan buyumini namoyish qilish orqali baholash, rag'batlantirish.

5. Avvalgi o'quv yilidagi ijodiy ishlardan namunalar, to'garak boshlanganligi haqida e'lonlar osish.

To'garak rahbari tomonidan to'garak mashg'ulotlariga yakun yasalganda eng yaxshi ishtirokchilar, ularning ishlari ajratib olinadi va to'garak mashg'ulotlari ko'rgazmasi tashkil etish bilan yakunlanadi. Ko'rgazmaga qo'yilgan ishlarda albatta ushbu ishni bajargan to'garak a'zosining ismi, sharifi, yoshi, qaysi maktabda o'qishi, to'garak rahbari tomonidan ko'rsatiladi. Ko'rgazmaga qo'yilgan ishlar hay'at a'zolari tomonidan baholanadi, rag'batlantiriladi.

Kashtachilik to'garagi rejalari, turlari va ularni tuzishga qo'yiladigan talablar. Yangi o'quv yilida to'garak ishlarini rejalashtirish uchun o'quv dasturi bilan qaytadan tanishishdan boshlanadi. O'quv dasturini tuzishda quyidagi talablar qo'yiladi:

1. O'quv dasturi ta'lim-tarbiya ishining maqsad va vazifalari-ga asoslanadi.

2. Ta'limning uzluksizligi va izchilligi e'tiborga olinadi.

3. O'quv jarayoni hajmi to'garak a'zolarining yoshi, bilim saviyasiga qarab belgilanadi.

4. O'quv dasturiga kiritilgan bilimlar mazmuni dunyoviy va ilmiy xarakterga ega bo'lib, umuminsoniy tarbiyaning maqsad va vazifalarini amalga oshirishga qaratiladi.

5. O'quv dasturida bilim, ko'nikma hajmini belgilashda hozirgi zamon talablari hisobga olinadi.

Dasturdagi to'garak a'zolarini o'zlashtirishlari kerak bo'lgan bilim, ko'nikma, malakalar, bo'limlar mavzulari va ularga ajratilgan soatlarni o'rganish zarur. Shundan so'ng har bir yil uchun o'rgatiladigan buyumlar tanlanadi. Buyumlarni tanlashda to'garak rahbari quyidagilarga e'tibor berishi kerak:

1. Buyumlarga ishlov berish usullari o'quv dasturiga mos kelishi kerak.

2. Buyum tanlashda aniqlik darajasi, vaqti, to'garak a'zolarining kuchi yetadigan hamda avvalgi bilimlari asosida tanlanishi kerak.

3. Buyumlarni tayyorlash usullari to'garak a'zolariga tushunarli va oson o'zlashtiradigan bo'lishi kerak.

O'quv yilini rejalashtirishda va tayyorlanadigan buyumlarning turlarini tanlashda bolalarning o'zlashtirish darajalarini esdan chiqarmaslik kerak. Guruhdagi iqtidorli bolalarni aniqlash, ularni qiziqish va bilimlarini o'stirish yo'llarini aniq belgilash kerak. O'rtacha bilimli bolalar o'z-o'zidan iqtidorli bolalarga ergashadilar va ish unumdorligi ortadi.

O'quv dasturga kiritilgan bilim, ko'nikma hajmi, mazmuni ta'limning ilmiyligi, g'oyaviyligi, milliyliги hamda ma'naviy yetuk barkamol insonni tarbiyalashni ko'zda tutadi.

Taqvim-mavzu reja o'quv dasturi asosida to'garak rahbari tomonidan tuziladi. O'quv yili boshida avgust kengashida ko'rib chiqilib, to'garak ishlar bo'yicha tashkilot rahbariyati tomonidan tasdiqlanadi. Bu rejada avval kashta chok turlarini o'rganish

va o'rganilgan chok turlarini tikuvchilik buyumlarida qo'llash yo'llari ko'rsatilgan bo'lishi kerak.

O'quv yillni yakunlashda bitiruv ishlarini hay'at a'zolari oldida himoya qilgan to'garak a'zolari guvohnoma olish imkoniyatiga ega bo'ladilar. To'garak ishi bo'yicha yil yakuni sifatida barcha bitiruvchilarning ishlari ko'rgazmasi tashkil etiladi. Ko'rgazmaga juda katta tayyorgariik ko'riladi, e'lonlar yozib, barcha taklif etilishi kerak. Ko'rgazma ochiq eshiklar kuni tarzida o'tkazilishi ham mumkin.

3.3. Kashta uchun naqsh va nusxa ko'chirish usullarini tanlash

Bezakni gazlamaga ko'chirish. Bezakni gazlamaga bir necha usulda ko'chirish mumkin. Hamma hollarda ham oldin bezakni asl nusxadan kalkaga yoki millimetrli qog'ozga uchi yaxshi ochilgan qalamda ko'chirib olinadi. Shundan keyin uni gazlamaga ko'chiriladi.

1) *Bezakni ko'chirish rangli qog'oz yordamida ko'chirish.* Gazlamaning tanda va arqoq iplari qiyshayib qolmasligiga e'tibor berib, dazmollangan gazlamani tekis joyga qo'yiladi. Bezak ko'chirilgan kalkani gazlama ustiga qo'yib, to'g'nag'ich bilan qadab qo'yiladi. Ko'chirish rangli qog'ozini to'q tomonini gazlamaga qaratib kalka tagiga qo'yiladi, uchi yaxshi ochilgan qalam bilan bezak ustidan chizib chiqiladi. Ko'chirish uchun turli rangdagi ko'chirish rangli qog'ozlari komplekti bo'lgani ma'qul, shunda och rangdagi gazlamaga to'q rangli (qora, ko'k, yashil), to'q rangli gazlamaga och rangli (oq, sariq) ko'chirish qog'ozlari ishlatiladi.

Bezak ko'chirib olingach, ko'chirish rangli qog'ozlari olinib, bir tomondagi to'g'nag'ichlar chiqariladi va bezak tekshiriladi. Shundan keyingina kalka olib tashlanadi.

Rasmni ko'chirish rangli qog'ozlari bilan ko'chirishda bezakning chiziqlari qalin bo'lmasligini yodda tutish kerak, aks holda kashta

tikayotganda gazlama va ip kir bo'lib qoladi. Shuning uchun ishlatilgan ko'chirish rangli qog'ozidan foydalanish yaxshiroq, yangisini esa ishlatishdan oldin quruq paxta yoki latta bilan artish kerak.

2) *Bezakni yorug'ga tutib ko'chirish.* Yupqa shaffof gazlamalarga kashta gulini gazlama tagidan yoritish yo'li bilan ko'chirish mumkin. Tagiga lampa qo'yilgan oyna ustiga yaxshi ko'rinadigan kashta gulini qo'yib, uning ustiga yaxshi tortilgan (gardishga o'rnatilgan) gazlama qo'yiladi. Gazlama tagida ko'rinib turgan kashta gulini uchi yaxshi ochilgan qalam bilan gazlamaga chizib chiqiladi.

3) *Bezakni papiros qog'oz yordamida ko'chirish.* Movut, baxmal va yaltiroq gazlamalar ustiga kashta gulini papiros qog'oz ustidan ko'klash yo'li bilan ko'chiriladi. Buning uchun bezakni papiros qog'ozga ko'chirib olib, uni gazlama ustiga qo'yiladi-da, butun konturi bo'ylab mayda zich qaviqlar bilan ignani oldinga yo'naltirib tikib chiqiladi. Keyin qog'oz yirtib tashlanadi. Kashta tikib bo'lingach, ko'klangan ip so'kib tashlanadi.

4) *Bezakni teshma ko'chirish.* Uni qog'ozga chizib olinadi, ustiga kalka qog'ozini qo'yib, ikkala qog'ozni igna bilan to'g'naladi, yumshoq gazlama yoki bir necha qavat gazeta qog'ozini ustiga qo'yiladi. Bezak konturi bo'ylab ehtiyotkorlik bilan har 2–3 mm oralliqda igna bilan teshib chiqiladi. Natijada kalka ustida nuqtalardan teshma kashta gul hosil bo'ladi.

Kashta gul chizilgan kalka qog'ozni kerosinlangan latta bilan artib, toza tomonini gazlamaga qaratib qo'yiladi-da, bir necha joyidan to'g'naladi. Movut yoki paxmoqning (ochroq rangli bo'lgani yaxshi) yoki paxtaning ustiga doka o'rab tampon qilinadi, keyin teshikli qog'oz ustidan surtiladi. Kalka teshiklaridan bo'yoqli modda o'tib, gazlama ustida iz tushirib ko'chirish yo'li bilan nuqtalar shaklidagi iz hosil bo'lib, shu iz bo'ylab kashta tiksa bo'ladi.

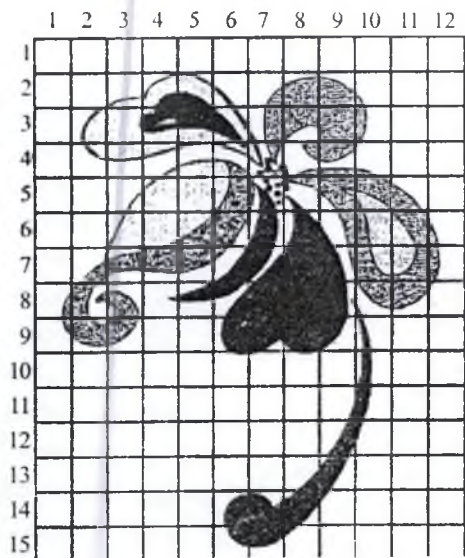
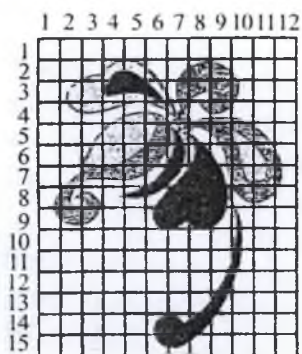
To'q rangdagi gazlamaga bezakni ko'chirish uchun tamponni bo'r yoki tish poroshogi aralash kerosinda ho'llab olinadi. Shu maqsadda hech narsa bilan aralashmagan tish pastasini ishlatish ham mumkin.

Teshib ko'chirishda kashta gulining gazlamadagi tasviri aniqroq, buzilmay chiqadi. Bu ayniqsa, kashta gulining bitta bo'lagini bir necha marta tikish kerak bo'lganda, mehnatni osonlashtiradi va tezlashtiradi. Bu qog'ozlar alohida paketda yoki papkada saqlangani ma'qul.

Rasm chizilgan gazlama gardishga tortiladi. Agar kashta kichkina gazlama parchasiga tikiladigan bo'lib, uni aylana gardishga tortish qiyin bo'lsa, bu gazlama parchasining chetlariga ish tugagandan keyin so'kib tashlanadigan, xohlagan boshqa gazlama parchasini ulab qo'yish mumkin.

Bezakning o'lchamini o'zgartirish. Ba'zan kashta tikish uchun tanlangan buyumning katta-kichikligiga qarab bezakning o'lchamini o'zgartirish kerak bo'lib qoladi. Buning uchun bezak ustiga ixtiyoriy kattalikdagi o'zaro teng kvadratlardan chiziladi. Bunda kvadratlar qancha mayda bo'lsa, bezakning nuqtalari shunchalik aniq ko'chiriladi va konturlarining nusxasi ham oson chiziladi. Millimetrli qog'oz yoki toza qog'ozga buyum kattaligiga to'g'ri keladigan to'g'ri to'rtburchak chizib, uni bezakdagi kvadratlar soni qancha bo'lsa, shuncha kvadratlarga bo'linadi (3-rasm).

Agar bezak guli kattalashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagi kataklardan katta bo'lib, bezak guli kichiklashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagidan kichik bo'lib chiqadi. Shundan keyin kataklar bo'yicha asl nusxadagi bezak gulining asosiy nuqtalari toza to'rga ko'chiriladi. Bu nuqtalarni ravon chiziq bilan ehtiyotlab birlashtirib bezakni kattalashtirilgan yoki kichiklashtirilgan nusxasi hosil qilinadi. Rasm nuqtalarini oson topish uchun chizilgan to'rning ikki tomoniga raqamlar qo'yiladi.



3-rasm.

3.4. Kashta tikishga tayyorlanishni o'rgatish metodikasi

Kashta tikish uchun ish o'rni va kashta gulini tanlash. Kashta tikishga tayyorlanishni o'rgatish ish joyini qulay bo'lishiga sharoit yaratishdan boshlanadi. Kashta tikayotgan o'quvchi charchamasligi uchun, ish o'rnini to'g'ri tashkil etish, mehnat qilishning muayyan qoidalariga rioya etish kerak. Asbob va moslamalar qo'yiladigan stol ustidagi ishga yorug'lik chap tomondan tushadigan holatda turish kerak. Agar stolda yashikcha bo'lsa, unda ip maxsus xaltada, asboblarni qutichada, kashta gulli kalka qog'ozi papkada saqlanishi mumkin. Gavda holatiga ahamiyat berib, bukchaymay, boshni juda pastga egmasdan o'tirish kerak. Ish vaqtida gavda biroz oldinga engashgan bo'lishi, ko'z bilan ish o'rtaidagi oraliq 25–30 sm dan oshmasligi lozim. Shu maqsadda ba'zan gardishni tagiga taxtach, kitob va hokazolarni qo'yib balandroq o'rnatiladi. Stolni suyanchig'iga

suyanish mumkin bo'ladigan qilib, stolga yaqinroq surib qo'yiladi. Ish vaqtida qo'lni to'g'ri qo'yish katta ahamiyatga ega, ya'ni chap qo'l gardish tagida bo'lib, o'ng qo'l gardish ustida bo'lishi kerak.

Biror buyumni tikishdan oldin uning badiiy yechimini o'ylab ko'rish, bezakning undagi ayrim bo'laklarining buyum yuzasiga qanday joylashtirishni, elementlarning nisbatlarini, qanday rangda tikishni, ya'ni kompozitsiya tushunchasiga kiradigan hamma narsani aniqlab olish kerak. Kompozitsiya xarakteri ko'proq ritmga – naqshdagi alohida elementlarga bog'liq bo'lib, bu kompozitsiyaning ifodali bo'lishiga aniq idrok etilishiga yordam beradi.

Kashta uchun xalq orasida tarqalgan bezaklar va rassomlar yaratgan rasmlardan foydalanish tavsiya etiladi. Rasmlarning ba'zi qismlarini ixtiyoriy ravishda kompozitsiyalash ham mumkin, lekin tabiatni kuzatib, bezaklarni buyum yuzasiga joylashtirishni ham o'ylab topish yanada qiziqarliroqdir.

Kashta guli ikki xil yo'nalishda buyumga tikilishi mumkin:

1. Tayyor tikilgan buyumga kashta tikish.
2. Bichilgan buyumning detallariga kashta tikish.

Ikkala holda ham o'quvchiga kashta gulini tanlashda buyumning assortimentiga va vazifasiga, gazlamaning turi, rangi va xossalriga, buyumning kimga mo'ljallanganligiga e'tibor berish kerak. Bu talablarga qarab kashta gulini bir xil rangli yoki ko'p rangli iplarda tikish mumkinligi hal qilinadi. Agar kashta guli turli rangli iplarda tikilishi rejalashtirilgan bo'lsa, u holda avval gulning to'q rangli qismlari, so'ngra och rangli gullari tikilgani ma'qul, aks holda och rangda tikilgan gullarining ipi ish oxiriga kelib xiralashib qolishi kuzatiladi. Ayrim hollarda buyumlarga tikilgan kashta gullarini aniq va chiroyli ko'rinishi uchun ish oxirida bu buyumlar yuvilishi ham mumkin.

Kashta tikishda rang tanlash. Kashta tikish rang bilan chambarchas bog'liq. Iplarni tanlashda ranglarning yo'g'onlashuvini, ular bir-biriga qanday ta'sir etishini bilish zarur. O'zaro

• **Ranglarni tanlashda** berk spektr qatori ranglaridan iborat ranglar doirasi asos qilib olinadi.

Ranglar doirasini diametri bo'yicha bir tomonda qizil, to'q sariq va sarg'ish-yashil, ikkinchi tomonida zangori-yashil, ko'k, ko'kish-binafsha ranglar qoladigan qilib ikkiga bo'lish mumkin. Doiraning qizg'ish-sariq bo'lagidagi ranglari iliq va ularga qarama-qarshi hamma ranglar turlarini sovuq ranglar deyiladi. Ular ko'kimtir ufq, suv, muz ranglarni eslatadi. Har qanday rang o'zining tusi, och va to'qligi bilan xarakterlanadi.

Jami ranglar xromatik (bo'yalgan) va noxromatik (bo'yal-magan, ya'ni tussiz) ranglarga ajratiladi (oq, kulrang va qorarang noxromatik rang hisoblanadi). Barcha ranglar o'zaro bog'liq bo'lib, bir-biriga ta'sir etadi. Qora fonda barcha ranglar ochilib, ravshan ko'rinadi; yorug' fonda, aksincha, odmiylashadi.

Rang tanlashda uning yana bir xususiyatini esda tutish kerak. Rang buyumning shaklini yoki katta-kichikligini o'zgartirib ko'rsatishi mumkin. Agar qizil va ko'k dog'lar bilan qoplangan yuzaga qaralsa, bunda qizil dog'lar ko'k dog'larga nisbatan yaqinroq bo'lib, aldab ko'rinishi mumkin. Och va iliq ranglar to'q va sovuq ranglarga qaraganda yaqinroq ko'rinadi. Shuning uchun iliq ranglar buyumlarni kattalashgandek, sovuq ranglar esa kichiklashgandek ko'rsatadi.

Ranglarning bu xususiyatidan kiyimning ayrim bo'laklarini bo'rttiribroq, turtib turgan joylarini silliqroq qilib ko'rsatish uchun foydalansa bo'ladi. Uzoqdan ko'rinadigan buyumlar kashtasini to'q rangdagi iplar bilan tikiladi. Kashta tikish uchun iplarni tanlash, ular rangini xillash buyumning nimaga mo'ljallanganiga, gulning kattaligi va qanday joylanishiga bog'liq bo'ladi. Odatda, kashta guliga asosiy o'rin berilib, gazlama rangiga qo'shimcha o'rin beriladi. Shuning uchun gazlama rangi naqsh rangidan ochiq bo'lib ajralib turmasligi kerak.

Gazlama va ip tanlash. Kashta tikish uchun gazlama bilan ip buyumning nimaga mo'ljallanganiga, bezakning xarakteriga

va tikish usuliga muvofiq tanlanadi. Iplari sanab tikiladigan kashta uchun polotno usulida to'qilgan gazlamalar: zig'ir va yarim zig'ir tolali (oqartirilmagan, oq va rangli), markizet, shtapel va shoyi polotno, siyrak (pishitilgan zig'ir tola ipidan siyrak to'qilgan) gazlamalar olinadi. Polotno usulida to'qilgan gazlamalarning tanda va arqoq iplari bir ip oralab chalishadi. Shuning uchun tanda ipi bir gal arqoq ipining ustidan, bir gal uning tagidan o'tadi. Iplari shunday to'qilgan gazlamalar pishiq, kam cho'ziladigan va kam kirishadigan bo'lib, uning o'ngi va teskari tomonlari bir xil bo'ladi.

Baxyasimon chokli kashta tikish uchun tanda va arqoq iplarining yo'g'onligi bir xil bo'lgan gazlama kerak. Iplarning yo'g'onligi bir xil bo'lmasa, ish qiyinlashadi, chunki tanda va arqoq iplarini sug'urib olishda sanaladigan iplar soni har xil bo'ladi hamda tikilgan kashta bir tekis bo'lmaydi.

Chizilgan kontur bo'ylab tikiladigan kashtalar uchun zig'ir tolali gazlamalar ham, shoyi ham, jun, yo'l-yo'l yoki katak gazlamalar ham, yirik tizilishli gazlamalar ham to'g'ri kelaveradi.

Kashta tikiladigan materialga muvofiq rangdagi ip tanlash kashtado'zlikda katta ahamiyatga ega. Bu kashtado'zdan katta mahorat va did talab qiladi. Kashtada foydalaniladigan iplar rangining o'zaro muvofiqligi ham kashtaning jozibador chiqishiga sabab bo'ladi. O'tmishda turli-tuman rangdagi matolarning kamligi sababli ko'pgina bezak kashtalari butun mato sathini kashta bilan qoplab tikilgan. Hozirda so'zana, choyshab, zardevor kabi bezak buyumlari baxmal, shoyi, satin gazlamalaridan tikilmoqda va ularda gazlama sathini iplar bilan to'ldirish shart emas.

Kashtado'z kashta tikmoqchi bo'lgan kiyim shakliga, matosi rangiga qarab kashta nusxasini tanlashi kerak. Kashta uchun muline iplari paxta tolasidan to'rt-olti qavatli qilib, turli ranglarda tayyorlanadi va 50 metrli kalava tarzida savdoga chiqariladi. Muline ipining bo'yog'i chidamli, jilvali va pishiqligi yetarli

darajada bo'ladi. Tayyorlov ishlari uchun (asosiy polotnoga gazlama parchasini ko'klash), buyum chetlarini buklab tikish, merejka ustunchalarini o'rab olish, baxyasimon to'r chok uchun oq va rangli oddiy 40, 50, 60-raqamli g'altak ipi, oq tekis chok uchun 80-raqamli iplar ishlatiladi. Shuningdek, tekis choklarni tikishda ipak iplar ham ishlatiladi. Ipak iplar tabiiy va kimyoviy tolalardan tayyorlanadi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Kashta tikishni nimadan boshlash kerak?
2. Kashtachilik to'garagi tashkilotchisiga qanday talablar qo'yiladi?
3. To'garak rahbarlarining qanday kasbiy malakalari shakllangan bo'lishi kerak?
4. Ko'nikma deb nimaga aytiladi va u o'quvchilarda qachon shakllantiriladi?
5. Malaka deb nimaga aytiladi?
6. Mashqlar tizimini to'g'ri hal qilishda to'garak rahbarining qanday sifatleri muhim rol o'ynaydi?
7. To'garak rahbarining kasbiy sifatlarini sanab bering.
8. To'garak rahbari mashg'ulotlarga qanday tayyorgarlik ko'radi?
9. To'garak mashg'ulotini olib borish uchun qanday maqsadlar belgilanadi?
10. Kashtachilik to'garagi rejaları turlarini sanab bering.
11. To'garak rejalarini tuzishga qanday talablar qo'yiladi?
12. Kashtachilikda ishlatiladigan bezaklarni gazlamaga qanday usullarda ko'chiriladi?
13. Kashta gullarining o'lchamlari qanday o'zgartiriladi?
14. Kashta tikishga tayyorlanishni o'rgatish metodikasi haqida ma'lumot bering.
15. Kashta tikish uchun ish o'rni va kashta gulini qanday tanlash kerak?
16. Kashta tikish uchun gazlama, ip va ranglar qanday tanlanadi?

4. KASHTACHILIKDA QO'LLANILADIGAN CHOK TURLARI

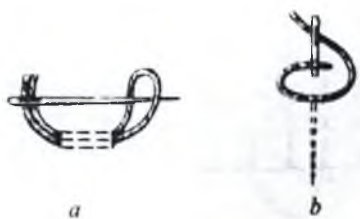
Kashta choklari bajarish texnikasi bo'yicha shartli ikki guruhga bo'linadi: gazlama ipini sanab tikiladigan *sanama choklar* va oldindan chizilgan kontur bo'ylab tikiladigan *ixtiyoriy choklar*.

Sanama kashta choklariga iroqi, chizma chok, atlassimon chok, sanama tekis chok, o'rim chok va boshqa choklar kiradi.

Chizma kontur bo'ylab tikiladigan ixtiyoriy choklar kashtalarda kashta gul konturi bo'ylab baxya choklari tushiriladi yoki kashta gulini to'ldirib tikib, dona-dona, bo'rtiq fakturali qo'shimcha sath hosil qilinadi. Bunday choklarga tekis choklar (oq tekis chok, vladimircha chok, rangli tekis chok va boshqalar), shuningdek, kontur va oddiy choklar—suv chok, iroqsimon chok, o'rim chok va boshqa choklar kiradi. Kashta choklarning hamma turlari, qoida bo'yicha gardishda tiklladi.

Ipni gazlamaga puxtalash. Kashta tikishda hech qachon ipning uchi tugilmaydi. Kashta tikilgan buyumning teskarisi toza va batartib bo'lishi kerak. Ipni gazlamaning o'ngida kashta tikilgan joyga puxtalab qo'yiladi. Ipli igna bilan kichkinagina qaviq hosil qilib, ipni gazlamadan to ikki qavat qilib buklangan ipdan hosil bo'lgan halqa shaklidagi ip uchi qolguncha berkitiladi. Ipli ignani shu halqadan o'tkazib tortib qo'yiladi (4-rasm, a).

Agar kashta bitta, uchta, beshta ip bilan tikilsa, unda ip boshqacha puxtalanadi. Gazlamada kichkina qaviq hosil qilib, ip uchidan gazlama ustida ozgina qoldirib, ipni tortib chiqariladi (4-rasm, b). Bu ipning uchi birinchi qaviqqa ko'ndalang tushirilgan ikkinchi kichkina qaviq bilan gazlamaga puxtalanadi. Ipning qolgan uchi qirqib tashlanadi. Ipning puxtalangan joyini kashta qaviqlari bilan berkitib yuboriladi.



4-rasm.

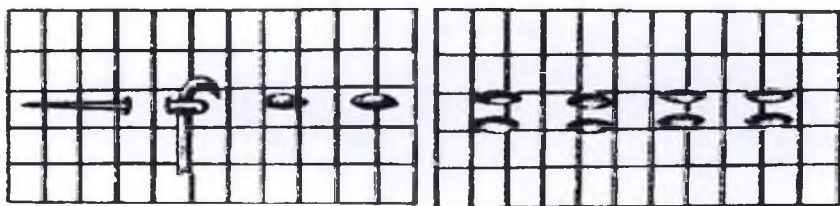
Kashta tikib bo'lgandan keyin ipning uchi kashta tikilgan joyning teskarisida bir necha qaviq bilan puxtalanadi. Ipni gazlama o'ngida kashta tikilgan qaviqlar tagiga o'tkazib yoki keyin kashta tikilganda yopsa bo'ladigan joyda bir necha qaviq tushirib puxtalash ham mumkin.

4.1. Oddiy choklar

Oddiy choklarga kontur choklarini—igna oldinlatilgan chok, suv chok, popop chok va hokazolarni, shuningdek petlya chok, iroqsimon chok, puxtalama halqa chok va tugun choklarni kiritish mumkin. Bu choklar ko'pgina kashtalarda yordamchi chok sifatida uchraydi, masalan, o'simlik shoxlarini va novdalarini suv chok bilan, gullarining o'zaklarini tugun chok, iroqsimon chok, popop chok va boshqa choklar bilan tikiladi.

Igna oldinlatilgan chok (5-rasm) bir xil yiriklikdagi qator qaviqlar bo'lib, ularning orasi qaviqning o'ziga teng. Bu eng oddiy chok. Chokning qaviqlari o'ngdan chap tomonga yo'nalgan, gazlamaning teskari tomonida xuddi shunday qaviqlar o'ng tomondagi qaviqlar oralig'ida joylashgan bo'ladi. Qaviqlarning yirikligi har xil bo'lishi mumkin.

Bu chokni gazlamadan sug'urilgan ip izidan va rasm chizilgan kontur bo'ylab tikiladi. Igna oldinlatilgan chok qaviqlari ikki va undan ko'p qator bo'lishi mumkin. Chok tushirayotganda ip buralib ketmasligiga, qaviqlar hurpayib chiqishiga ahamiyat berish kerak.



5-rasm.

Qaytma chok (6-rasm, *a*) bir xil yiriklikdagi qaviqlarning uzluksiz qatoridan iborat bo'ladi. Ignani o'ngdan chapga yuritib, birinchi qaviq bilan shu qaviq yirikligidagi, masalan, gazlamaning to'rtta ipi kengligidagi, oraliq hosil qilinadi. Ikkinchi qaviqni tushirish uchun ip chapdan o'ngga yotqizib birinchi qaviq tugagan joydagi nuqtaga igna sanchiladi-da, uni ikkinchi qaviqdan gazlamaning 4 ipi kengligicha chaproqda gazlama o'ngiga chiqariladi. Shunday qilib, teskari tomondagi qaviq, o'ng tomondagiga qaraganda ikki barobar yirik bo'ladi. Uchinchi va undan keyingi qaviqlarni tushirishda, ularning o'zidan oldingi qaviq tugagan joyga igna sanchiladi.

Qaytma chokni (6-rasm, *b*) qaviqlar orasida ochiq joy qoldirib tiksa ham bo'ladi. O'ngdan chapga yo'naltirib, yirikligi gazlamaning 4 ta ipiga teng qilib, birinchi qaviq tushiriladi. Birinchi qaviqdan chap tomonga gazlamaning 8 ta ipiga teng oraliqda ignani gazlamaga o'ng tomoniga chiqariladi-da, gazlamaning to'rtta ipiga teng yiriklikda ikkinchi qaviq tushiriladi. O'ng tomonidagi qaviqlar xuddi igna oldinlatilgan chokdek bo'ladi, lekin qaviqlar biroz bo'rtibroq turadi.



6-rasm.

Suv chok (7-rasm) bir-birga zich joylashgan qator qiya qaviqlardan iborat bo'ladi. Bu chokni chapdan o'ngga tomon yoki o'zidan oldinga qaratib yo'naltirib tikish mumkin. Gazlamaga o'zidan oldinga qaratib birinchi qaviq tushirgandan keyin gazlama teskarisidan ipli ignani o'ziga

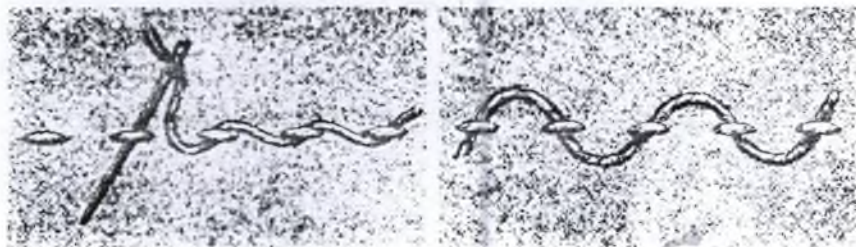


7-rasm.

qaratib o'tqaziladi-da, dastlabki qaviq o'rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Qaviq ipini tortib, o'zi tomon yotqiziladi, chap qo'lning bosh barmog'i bilan gazlamaga bosib turiladi. Ikkinchi qaviqni tushirishda, ignani birinchi qaviqdan yuqorida sanchib, ikkinchi qaviq o'rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Shunday qilib, qaviqlarning o'zidan oldinga qaytarib yotqizib, ignani o'zi tomon yo'naltirib chok solinadi. Bunda har bir yangi qaviq o'zidan oldingi qaviqdan yarim qaviq oldinga o'tadi.

Suv chokni tikayotganda ip doimo bir tomonda—chapda yoki o'ngda bo'lishi kerak. Tikayotganda ip yo'nalishini o'zgartirib bo'lmaydi, chunki chok strukturasi buzilib qoladi.

Chilvir chok ikki usulda tiklladi (8-rasm). Oldin to'g'ri chiziq bo'ylab yoki kashta gulining konturi bo'ylab igna oldinlatilgan chok bilan qaviqlar tushiriladi. Keyin gazlamani ilmay har bir qaviq tagidan ip (ko'pincha boshqa rangdagi ip bilan) igna yuqoridan pastga tomon o'tqaziladi. Agar ipli ignani qaviqlar tagidan navbatma-navbat yuqoridan pastga va pastdan yuqoriga o'tqazilsa, yana bir xil chilvir chok hosil bo'ladi.



8-rasm.

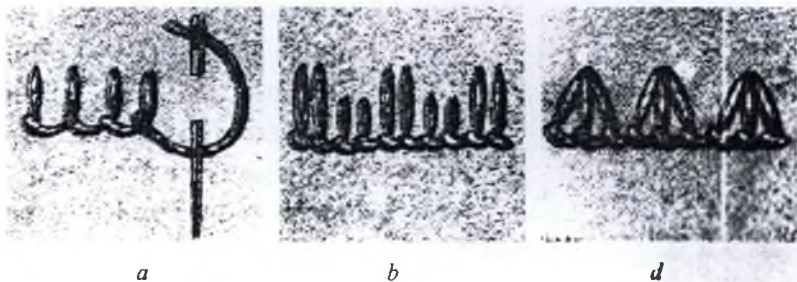


9-rasm

Iroqsimon chok (9-rasm). Gazlamadan sug'urib chiqarilgan ikkita ip izi bo'ylab yoki ixtiyoriy konturli kashta gulining motividan tikiladi. Chokning tekis yo'li katta murakkab kash-talarni tikishda qo'shimcha chok

sifatida, shuningdek, gazlama bo'laklarining ulangan chokini yashirish uchun tikiladi. Bunda kashta gulining goh u, goh bu tomoniga navbatma-navbat igna sanchib, qaviqlar chapdan o'ngga tomon joylashtirib boriladi. Gazlamaga igna sanchilgan joylar oraliq'i bir xil bo'lishi kerak. Yo'lning o'rtasi bo'ylab qaviqlar chalishib boradi. Har bir yangi qaviq oldingi qaviq ustiga tushadi.

Petlya chok (10-rasm, a) ba'zan ziy chok ham deyiladi, chunki bu chok bilan gazlamaning chetlari tikiladi. Gazlamani teskari tomoniga 3–4 sm bukib, gazlama rangidagi ip bilan ko'klab chiqiladi. Petlya chok qaviqlari chapdan o'ngga tomon gazlama ziyiga perpendikular joylashtirib tikiladi. Bu choklar gardishsiz tikiladi. Gazlamani chap qo'lning ko'rsatkich barmog'i ustiga qo'yib, bosh barmoq bilan bosib turiladi. Tikish qulay bo'lishi uchun gazlamaning qarama-qarshi tomonidagi uchini og'ir narsa bilan stolga bosib qo'yiladi. Birinchi qaviqni gazlamaga tushirib, undan pastroqqa ipni petlya qilib joylanadi. Birinchi qaviqdan sal o'ng tomonda igna gazlamaga sanchiladi, ipning petlyasi igna tagida qoladigan qilib, yuqoridan pastga yo'naltirib, teskari tomonda qaviq hosil qilinadi. Ipni tortib qo'yib, uchinchi qaviq tushiriladi va hokazo. Chok qaviqlarning yirikligi bir xil bo'lishi kerak. Agar baxyasimon to'r chetini petlya chok bilan tikiladigan bo'lsa, qaviqni 2–3 mm balandlikda tikib, ular orasida ikkita gazlama ipi qoldiriladi. O'tqazib tikilgan kashtalarda ham taxminan shunday qaviqlar tushirib tikiladi.

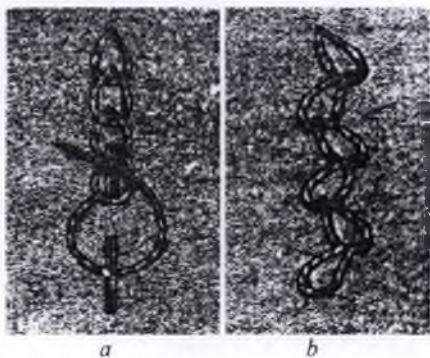


10-rasm.

Kichkina salftkalar chetki qirqimlari, peshbandlar etagi, sochiq uchlari petlya chok bilan tikiladi. Bunda qaviqlar rangli yo'g'on ip bilan tikiladi. Qaviqlar yirikligi 5 dan 10 mm gacha, ular o'rtasidagi oraliq 3–4 mm bo'lishi mumkin. Qaviqlar yirikligi har xil bo'lishi (10-rasm, *b*), 3 ta va undan ortiq bo'lib guruhlanishi ham mumkin (10-rasm, *d*).

Popop chok (11-rasm). Chok bir-birining ichidan chiqib keladigan uzluksiz qator petlyalardan iborat bo'ladi. Bu chokni gardishda va gardishsiz tikish mumkin. Ikkala holda ham ignani o'zi tomon yo'ritib qaviq tushiriladi. Kashtani gardishsiz tikayotganda gazlama tortilib qolmasligini, chok petlyalari yumaloq shaklda bo'lishini kuzatib borish kerak. Agar kashta ikki qavat ip bilan tikiladigan bo'lsa, ipni gazlamaga puxtalash qavig'i popop chokning birinchi qavig'ida bo'lishi kerak. Puxtalangandan keyin ipni chapdan past tomondan o'ngga yo'naltiriladi, ignani esa birinchi petlya o'rtasidan ip gazlama o'ngiga chiqqan nuqtasida gazlamaga kiritiladi. Igna birinchi petlyaga nisbatan gazlamaning 4–5 ta ipiga teng oraliqda pastroqdan, ip petlyasi igna tagida qoladigan qilib chiqariladi.

Popop chokni siniq chiziq tarzida tikish ham mumkin (11-rasm, *b*). Bunday chokning teskari tomonidan qaviqlari va o'ng tomonidagi petlyalari chokning o'rta chizig'idan navbatma-navbat bir chapga, bir o'ngga joylashgan bo'ladi.

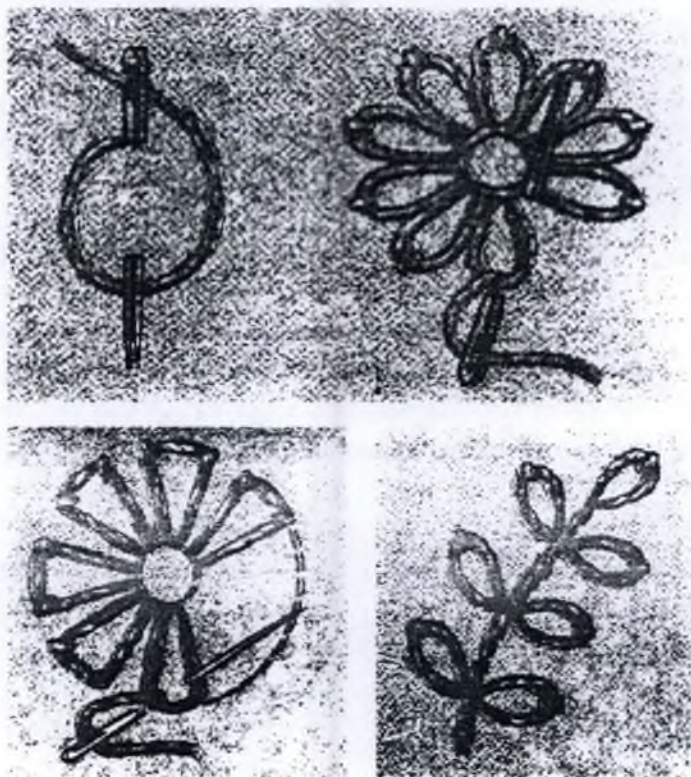


11-rasm.

Puxtalangan petlya (12-rasm). Puxtalangan petlya quyidagicha hosil qilinadi. Popop chokning birinchi petlyasini tikib olib, keyin petlyadan pastroqda gazlamaga igna sanchib mayda qaviq tushiriladi.

Oq va rangli tekis choklardagi kashta gullar va o'tlar

shunday petlyalar bilan tikiladi. Petlyalarni aylana bo'ylab gullar shaklida joylashtirish mumkin. Ularni ikkita va uchta qaviq bilan puxtalash mumkin. Ikkita puxta qaviq tushirishda, ipni qattiq tortmay, oldin birinchi, keyin esa ikkinchi puxta qaviq tikiladi. Uchta puxta qaviq tikiladigan bo'lsa, ip petlyasi dastlabkidan ham bo'shroq qo'yiladi-da, oldin o'rtadagi puxta qaviqni tikib olib, keyin ikki chetidagilari tikiladi.



12-rasm.

Tugunchalar (13-rasm). Kashta tikishda gullar o'zagi yoki yaproqlarining yarmi tugunchalar bilan to'ldiriladi. Tugunchalar quyidagicha tikiladi. Ipni gazlamaga puxtalab, keyin uni gazlama o'ngidagi kontur chizig'iga chiqariladi. Chap qo'l bilan ip chap

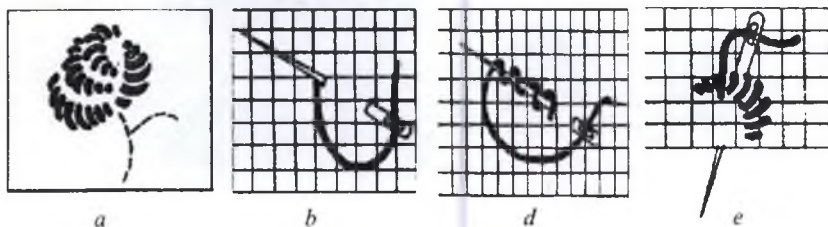
tomonga tortiladi. Ignaning uchini chapga qaratib, gorizontal ushlanadi. O'zidan oldinga tomon yo'naltirib, ignaga 1-2 marta ip o'raladi, chok solish tugaguncha ipni chap qo'l barmog'i bilan tutib turiladi. O'ng qo'l bilan ip gazlama yuzasiga o'tgan joydan ozroqqina oraliqda gazlamaga igna sanchiladi. Ehtiyot qilib ip teskari tomonga tortib olinadi. Hosil bo'lgan tugunchani gazlamaga torta borib, tikilgan tugunchadan 1,5-2 mm cha o'ngda ignani gazlama o'ngiga chiqariladi-da, hosil bo'lgan tuguncha yonida gazlamaga sanchiladi va gulning o'zagi to'lguncha doira bo'ylab tikilaveradi.



13-rasm.

Tugunchalarni tikayotganda ignadagi tuguncha o'rami igna birinchi sanchilgan joyiga to'g'ri kelib qolmasligiga e'tibor berish kerak, chunki tugunchalar ip bilan birga osongina teskari tomonga o'tib ketadi.

O'ram chokni (14-rasm) bajarish texnikasi tugunchalarga o'xshab ketadi, faqatgina ignaga iplarni ko'proq o'raladi. Natijada uzunroq chok hosil bo'ladi. Bu chokda mayda gullarni tikish, turli kiyimlarni bezash mumkin.



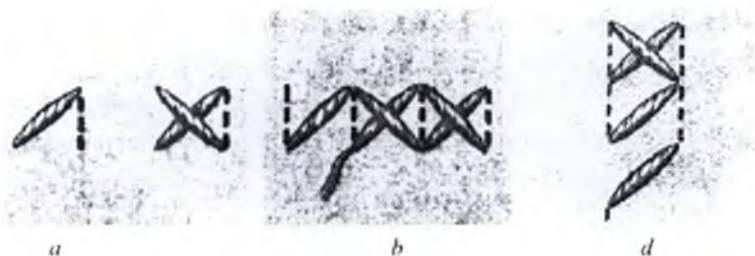
14-rasm.

Sanama choklar eng qadimiy va eng ko'p tarqalgan choklar bo'lib, bular iroqi, terma, chizma, iroqsimon, sanama tekis chok va boshqalardir. Bu choklar bilan gazlama ipini sanab, kashta bezagi to'ldirib tikilgani uchun ularni sanama choklar deyiladi. Kashta qaviqlari gazlama ustida bir tekis joylashadi. Sanama chokli kashtani tikish uchun polotno usulida to'qilgan gazlamalar bo'lgani ma'qul, chunki bunday gazlamaning tuzilishi yaxshi ko'rinib turadi. Iroqi, chizma, tekis choklarning tuzilishi aniq ko'rinmaydigan gazlama ustiga tushirilgan rasm bo'ylab tikish ham mumkin.

Sanama choklar kiyimlar, salfetkalar, pardalar, divan yostiqlari, panno va boshqa buyumlarni bezashda muvaffaqiyatli ishlatiladi.

Sanama kashta tikish ko'z bilan chamalashni rivojlantirishga yordam beradi, lekin alohida e'tibor berishni talab etadi. Agar gazlama iplari noto'g'ri sanalgan bo'lsa, bunday qaviqlar yirikligi har xil bo'lib qoladi, natijada gul buzilib, ish sifatsiz chiqadi. Kashtaning teskari tomoni ham o'ngiga o'xshab bejirim bo'lishi kerak.

Oddiy iroqi chok oson tikiladi. U bir xil yiriklikdagi diagonal kesishgan qaviqlardan iborat bo'ladi. Iroqi chok quyidagi tartibda: birinchi qaviq chap tomon pastidan o'ng tomon yuqorisiga qaratib, ikkinchi qaviq chap tomon yuqorisidan o'ng tomon pastiga qaratib tikiladi (15-rasm, *a*). Ip birinchi qaviqdan ikkinchi qaviqqa teskari tomonda vertikal bo'ylab yuqoridan pastga o'tadi. Agar bir necha iroqi qaviq gorizontaal yoki vertikal bo'ylab qator joylashadigan bo'lsa, bunda oldin birinchi qaviqlarning hammasi tikib olinib, keyin hamma ikkinchi qaviqlar tikiladi (15-rasm, *b* va *d*). Shunday qilib, kashta gulidagi ustki qaviqlarning hammasi bir tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak.



15-rasm.

Murakkab bezakni tikishda ham choklarni tikishning asosiy qoidalariga rioya qilish zarur. Masalan, iroqi diagonal bo'ylab joylashgan romb motivida birinchi qatorda ostki qaviq, ikkinchi qatorda ustki qaviq, uchinchi qatorda yana ostki qaviq va hokazo tikilib, kashta bezagining oxirigacha shunday davom etadi. Orqaga qaytib tikishda, iroqining ostki qaviqlari ustini yopib, ipli ignani ustki qaviq tagiga kiritiladi (16-rasm).



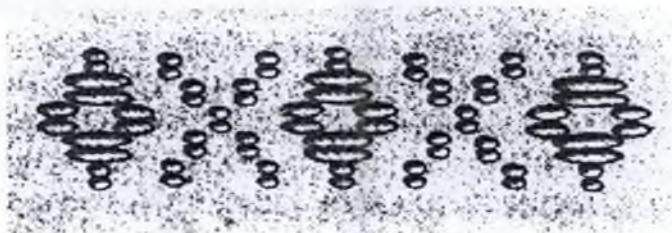
16-rasm.

Terma choklar gorizontaal yoki vertikal qaviqlar guruhidan iborat bo'ladi. Geometrik kashta bezaklari (17-rasm, a) ipli ignani gul bezaklari bir chetlaridan ikkinchi chetiga avval chapdan o'ngga, keyin o'ngdan chapga harakatlantirib tikiladi. Kashta bezagiga muvofiq bitta qaviq tikib, bitta tikilmagan joy tashlab, yana bitta qaviq tikiladi va hokazo.

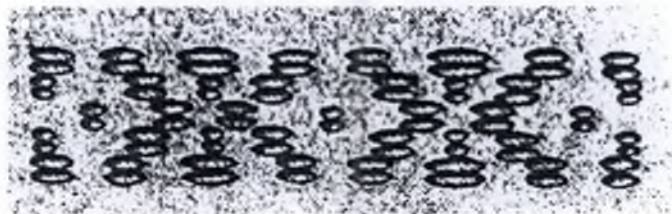
Shunday qilib, kashta bezagi igna oldinlatilgan chok tamoyilida, gazlama ipi terilgandek, oxirigacha tikiladi. Terma chokning tikilishini gazlama to'qilishidagi mokining harakatiga o'xshatsa bo'ladi. Teskari tomonida negativ bezak hosil bo'ladi (17-rasm, b). Terma chok faqat gazlama ipini sanab tikiladi.

Sanama tekis chok. Bu kashta ikki tomonlama bo'ladi. Sanama tekis chokni gazlama ipini sanab yo'g'on yumshoq ipda bir-biriga zich joylashgan qaviqlar bilan gazlamani tarang tortmay

tikiladi. Gazlamaga birinchi qaviq tushirib, shu qaviq yonidan ignani chiqarib, qaviq tushiriladi va hokazo.



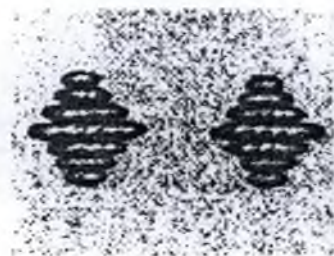
a



b

17-rasm.

Shunday qilib, tekis chok qaviqlari gazlamaning o'ngi va teskari tomoniga joylashadi. Qaviqlar har xil: to'g'ri, qiya yo'nalgan bo'lishi mumkin. To'g'ri tekis chokda qaviqlar gazlama ipi bo'ylab joylashadi (18-rasm, *a*, *b*), qiya qaviqlarda o'ngga yoki chapga og'gan bo'ladi (18-rasm, *d*). Archasimon tekis chok qaviqlar diagonal bo'ylab joylashadi (18- rasm, *e*).



a



b



18-rasm.

4.3. Tekis choklar

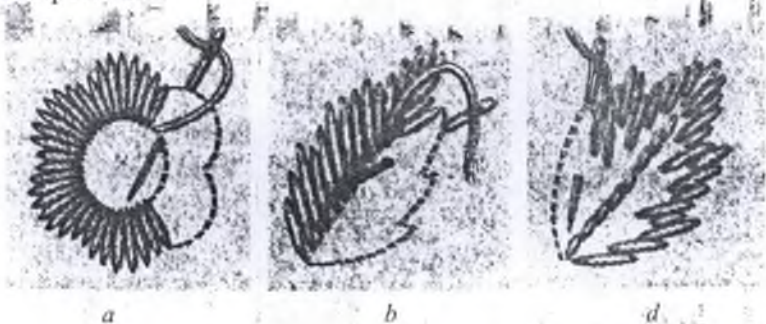
Tekis choklar xalq badiiy kashtachiligida keng tarqalgan. Gazlamaga ko'chirilgan ixtiyoriy konturlar bo'ylab kashta bezagi elementlari tekis chok qaviqlari bilan to'ldiriladi. Bu kashtani tikish uchun har qanday yuzi tekis gazlamani—siyrak va zich to'qilgan hamda iplari har xil chalishgan oddiy ip gazlama, ipak gazlamalarni ishlatish mumkin.

Tekis chok turli usullarda va turli yo'llar bilan oq va rangli iplarda tikiladi. Oq tekis chokda ham, rangli tekis chokda ham o'simliksimon motivlar ko'proq ishlatiladi.

Vladimircha choklar—ustki tomoni tekis yirik qaviqlar bilan tikilgan dekorativ kashtadir. Bu chok rangli yo'g'on muline (6–10 qavat) ip, iris ip, jun ipda zich qilib to'qilgan polotno, bortovka, movut va boshqa gazlamalarga tikiladi. Bu kashtalarning asosiy rangi qizil bo'lib, unga ozgma ko'k, yashil, sariq rangli iplar qo'shiladi.

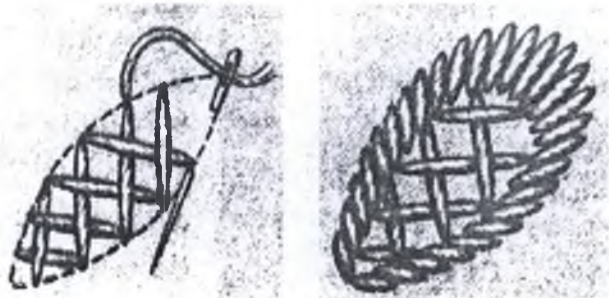
Motivlarning o'ng tomoni tekis ustki chok bilan to'ldiriladi, teskari tomonida kashta kontur bo'ylab, punktir chiziq shaklidagi mayda qaviqlar o'tish joylari hosil qiladi (19-rasm, *a*). Shu yo'sinda bezakning yirik motivlari, shuningdek, shoxlar, novdalar, chirmovuqlar ham tikiladi (19-rasm, *b*). Tekis chok qaviqlari detal shakliga qarab: gullarda chetidan markazga tomon, egilib turgan barglarda chetdan o'rtaga tomon yo'naltirib joylashtiriladi.

Qaviqlar har xil yiriklikda bo'lishi mumkin (19-rasm, *d*). Bunda motiv konturi arra tishli kashta gulidan fonga o'tish silliqroq, ravonroq bo'ladi.



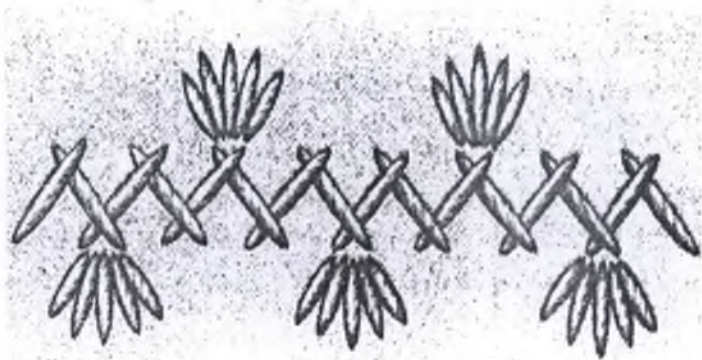
19-rasm.

Tekis chok qaviqlarini tikishda, ularni bir-biriga yaqin joylashtirilmaydi. Masalan, guldagi gulbargning yuqori qismida tekis chok qaviqlarining oralig'i 1,5 dan 2 mm gacha bo'lishi mumkin. Qaviqlarni doira bo'ylab joylashtirishda ularning ayrimlarini kaltaroq tikiladi, masalan, birinchi qaviq gulbarg chetidan gulning o'rtasigacha tushiriladi, ikkinchi qaviq 2 mm qisqaroq, uchinchi esa birinchi qaviqdek bo'ladi. Shunda gul markazda qaviqlar bir-birining ustiga o'tmaydi, teskari tomonidagi qaviqlar esa kerakli yiriklikda bo'ladi. Agar tikilayotganda ip buralib ketmasligiga ahamiyat berilsa, ustki tekis chok qaviqlari tekis va hurpayib chiqadi. Yirik va mayda barglarning o'rtasi iroqsimon qaviq bilan tikiladi (20-rasm).



20-rasm.

Vladimircha chok bilan tikilgan kashtalarning chetlariga, ko'pincha, rangli jiyak, iroqsimon chok, popop chok bilan naqsh tikilgan ensiz mag'iz qo'yiladi (21-rasm).



21-rasm.

AMALIY MASHG'ULOT. *Kashtachilikda qo'llaniladigan chok turlarini bajarish*

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, tikilgan namunalar, 50×80 sm dagi sidirg'a gazlama bo'lagi, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, texnologik xarita, turli xildagi iplar to'plami.

Oddiy, sanama va tekis choklarning namunalarini tikish.

Ishni bajarish tartibi:

1. Kashta chok turlari, ranglari, tikish texnologiyasi o'quvchilarga tushuntiriladi. Bajaradigan ishlar ketma-ketligini bayon etiladi.
2. O'quvchilarning nazariy bilimlarini test savollari orqali tekshiriladi.
3. O'quvchilar mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi, sanitariya-gigiyena qoidalari bilan tanishtiriladi.
4. O'quvchilar yo'l-yo'riq xaritasi bilan ta'minlanadi.
5. O'quvchilar sidirg'a gazlama bo'lagida kashta nusxalarini tikish uchun kerakli chiziqliq va belgilarni chizib oladilar.
6. Oddiy choklardan: igna oldinlatilgan chok, qaytma chok, suv chok, chilvir chok, iroqsimon chok, petlya chok, popop chok, puxtalangan petlya, tuguncha va o'ram choklarni birma-bir yo'l-yo'riq xaritasidan foydalanib tikadilar.
7. Sanama choklardan: oddiy iroqi chok, terma chok, sanama tekis choklarni birma-bir yo'l-yo'riq xaritasidan foydalanib tikadilar.

8. Tekis choklardan: vladimircha chokni turli xil ko'rinishlarini tikib mashq qiladilar.

9. O'qituvchi kashta tikishda texnologik jarayon ketma-ketligining to'g'ri bajarilishini nazorat qilib turadi. Choklarni to'g'ri tikilishining bajarishini kuzatadi va joriy yo'l-yo'riq ko'rsatadi.

10. O'quvchilarning ishlari baholanadi va mashg'ulotga yakun yasaladi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklar ko'rsatilib, uyga vazifa va uni bajarish uchun tavsiyalar beriladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

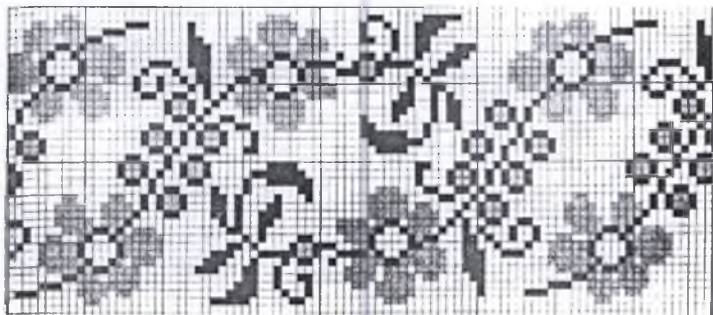
1. Kashtachilikda qo'llaniladigan qanday chok turlarini bilasiz?
2. Sanama choklar deb qanday choklarga aytiladi va uning qanday turlari bor?
3. Ipni gazlamaga puxtalash yo'lini tushuntirib bering.
4. Oddiy choklarga qanday choklarni misol qilib olish mumkin?
5. Tekis chokni bajarish tartibini bayon qiling.
6. Amaliy mashg'ulotni olib borish uchun yo'l-yo'riq xaritasi qanday tuziladi?

5. KASHTACHILIKDA QO‘LLANILADIGAN CHOK TURLARINI BUYUMDA QO‘LLASH

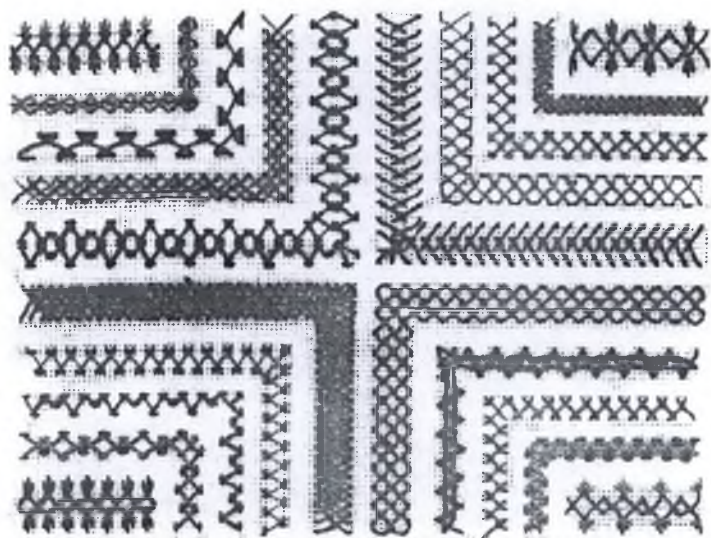
5.1. Sanama (iroqi) chok turlaridan foydalanib buyumni bezash

Sanama choklar gazlamaning tanda va arqoq iplarini sanab tikilganligi uchun ham shunday deb nomlanadi. Sanama iroqi choklar mustaqil bezak choki hisoblanib, bu chok yordamida turli xil kiyimlarni (ko‘ylak, bluzka, sarafan, yubka va hokazo), xona anjomlarini (pannolar, yostiq jildlari, salfetaklar va hokazo) va oshxona jihozlarini (choynak g‘ilofi va tagligi, qozon ushlagich, fartuk va hokazo) bezab tikish mumkin. Shuningdek, bu chok yordamida gazlama bo‘laklarining ulangan qismlarini yashirib, gazlamani yaxlit bir bo‘lakka aylantirib ko‘rsatishi mumkin.

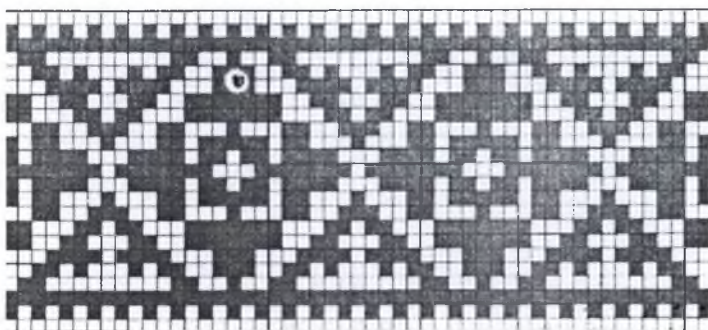
Sanama chokni arqoq va o‘rish iplari kesishtirib to‘qilgan mato polotno, bo‘z shaklida to‘qilgan matoga tikiladi. Chunki bunday mato iplarini sanab tikish, shuningdek, ipini sug‘urish oson bo‘lgan (sug‘urilgan ipning izi bo‘ylab tikiladi) gazlamalarga tikish qulaydir. Sanama kashta gullari geometrik shakllar, uzun-qisqa to‘g‘ri chiziqlardan iborat. O‘zbekistonda sanama kashtaning iroqi turi keng tarqalgan. Tanlanadigan naqsh gullari buyumning turiga to‘g‘ri kelishi lozim. Bu chokni buyumda qo‘llash uchun bir yoki bir necha xil rangdagi iris iplaridan foydalanish ma‘qul bo‘ladi. 22–25-rasmlarda keltirilgan sanama kashta gullari nusxalari keltirilgan. Ularni turli buyumlarda qo‘llash mumkin.



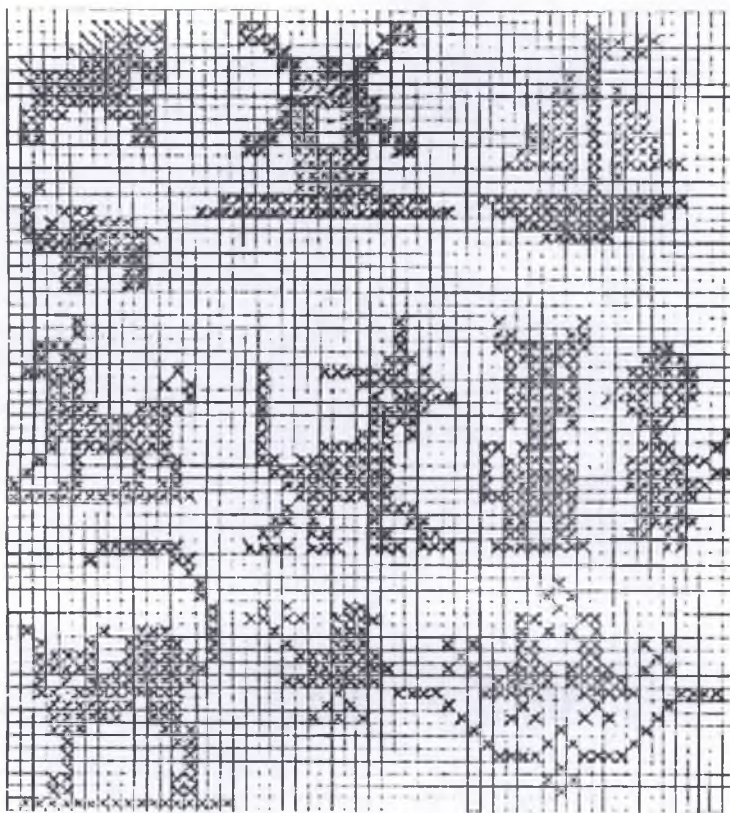
22-rasm. Sanama iroqi chok nusxasi.



23-rasm. Sanama iroqi chok nusxasi.



24-rasm. Sanama iroqi chok nusxasi.



25-rasm. Sanama chok uchun kashta nusxalari.

AMALIY MASHG'ULOT. *Sanama chok turlaridan foydalanib buyumni bezash*

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, sanama chok namunalari, oq rangli mayda kanva, 50×30 sm o'lchamdagi sidirg'a paxmoq sochiq, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, turli xildagi muline iplar.

Sanama chokni paxmoq sochiqqa tikish (26-rasm).

Ishni bajarish tartibi:

1. Sochiqqa tikiladigan kashta o'lchami 30x8 sm ga teng bo'ladi va 170×37 ta kanva katagida bajariladi (22-rasmdagi nusxa bo'yicha).
2. Belgilangan o'lchamdagi kanvaning qirqimlari yo'rmab olinadi.

3. Muline iplarini ikki qavat qilib ishlatiladi.

4. Kanvaga 22-rasmdagi nusxa tushiriladi, bunda ■ – sariq-zarg‘aldoq va ■ – qora rangli muline iplar ishlatiladi.

5. Nusxa tikib bo‘lingach, gul atofidan 15 donadan katak qoldirib, ortiqcha qismi kesib tashlanadi va kanva qirqimlari qayta yo‘rmab qo‘yiladi.

6. Tayyorlangan kashtani teskari tomonidan dazmollanadi va uni sovitish uchun tekis joyga qo‘yiladi.

7. Gul atrofidan 4 ta dan katak qoldirib kanva qirqimlari sochiq o‘lchamlariga moslab bukiladi va qo‘lda ko‘klab olinadi.

8. Sochiqning o‘ng tomoniga tayyorlangan nusxaning o‘ng tomonini qo‘yib, avval qo‘lda keyin tikuv mashinasida bostirib tikiladi va o‘ng tomondan yaxshilab dazmollanadi.



26-rasm.

5.2. Milliy kashtachilik buyumlari haqida ma’lumot

O‘zbekistonda badiiy gazlamalarni bezash san’ati chindan ham xalq san’atida misli ko‘rilmagan hodisadir. Unda qadimiy xalq san’atining yuksak an’analari bilan birga hozirgi zamonni jonli his qilishga undaydigan san’at ajoyib tarzda mujassamlashgan. Gazlamani bezash san’atida, ajoyib solnomaday, uning murakkab ko‘p asrli tarixning tarixiy davrlari aks etgan, ming-minglab talantli usta san’atkorlarning ijodi iz qoldirgan.

O‘rta Osiyoda kashtachilik juda keng tarqalgan bo‘lib, oilada har bir ayol kashta tikishni bilishi kerak bo‘lgan. Shuning uchun har bir oila o‘zi uchun zardevor, palak, gulko‘rpa, kirpech, so‘zana, dorpech, oynaxalta, choyxalta, parda, belbog‘, takyapush (yostiq ustiga yopiladigan), do‘ppi, ko‘ylak, dastro‘mol, hamyon, joynamoz, sumka, nimcha, maxsi-kavush, turli o‘lchamdagi xaltachalarni badiiy did bilan matolarga tikib tayyorlaganlar.

Joynamoz–yerga solib ustida namoz o‘qiydigan to‘shama. Islom diniga e’tiqod qiluvchilar ishlatishadi. U ibodat vaqtida

kishini bu dunyodan ajratuvchi omil deb tasavvur qilinadi. Joynamoz har xil matodan tayyorlanib, uning uch tomoni mehrob shaklida tikilgan bo'ladi. Undan masjid, madrasa va uylarda foydalaniladi. U turli o'lchamda bo'ladi. Joynamoz kashtachilikda chiroyli qilib bezatiladi. Joynamozning kashtalari uchala tomondan qirg'oq bo'ylab aylantirib chiqilgan enli jiyaklarda o'z ifodasini topgan. Jiyaklarning tagzamini alohida joylashgan butalar bilan kashtalanib, buyumning o'rtasi ochiq qoldiriladi.

Zardevor—uy jihozi. U sidirg'a shoyi, baxmal, satinga kashta tikib bezatilgan badiiy buyum. Zardevor o'zbek hamda tojiklarda yangi tushgan kelinning uyining shiftiga yoki devoriga ilib qo'yiladi. U zar ip yoki ipak hajmli bo'lib, eni 40–70 sm, uzunligi mo'ljallangan uyning devoriga moslab tikiladi.

Palak—xona devorlariga ilinadigan eng yirik, eng qimmat bezak buyumlaridan biri. Palakda osmon va to'lin oy aks ettiriladi. Uni qadimda oq va malla bo'zga kashta tikib tayyorlangan. U so'zanadan gullarining yirikligi, zaminiga ham kashta qoplanishi bilan farq qiladi. Palakning o'rtasida yirik oy tasviri qizil qirmizi, pushti ipak bilan kashtalanadi va atrofi juda chiroyli qilib qalampir elementlari qo'llaniladi. Palakda qirqtacha oy ham tasvirlash mumkin, shuning uchun oyning soniga qarab olti oyli palak, o'n ikki oyli palak, hattoki katta uylar uchun qirq oyli palaklar tikilgani bizga ma'lum. Oylar turli ranglar bilan bir necha xil tasvirlangan. Mashhur kashtado'zlar ba'zida oyni ajoyib naqshlar bilan bezab, o'z mahoratlarini namoyon etganlar. Agar oyning ichi sidirg'a rangda ifodalangan bo'lsa, uni oypalak, agar naqshli bo'lsa gulpalak va hokazo nomlar bilan yuritiladi. Keyingi vaqtlarda palakni qo'lda tikishga katta ahamiyat berilmoqda.

Kirpech—kirpech, tokchaga taxlab qo'yilgan kiyim-kechak ustidan yoki devorni vertikal bo'sh joylariga ilib, uyni bezatib turishi uchun ishlatiladigan badiiy buyum. Kirpech kashtalari qo'lda yoki mashinada tikiladi. Kirpech qo'lda ilma kashta bilan

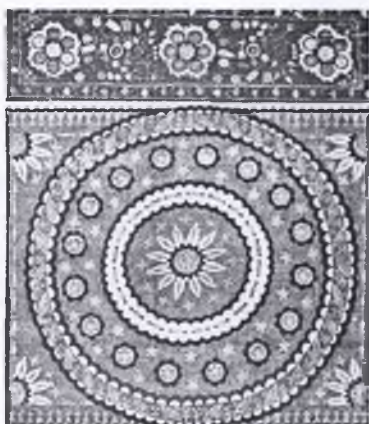
bezatiladi. U kiyim-kechakni changdan saqlaydi va uyni bezab turadi. Kirpechning o'lchami 250×65 sm bo'ladi.

So'zana—forscha so'zana deb ham yuritiladi, igna bilan tikilgan degan ma'noni beradi. So'zana matoga kashta tikib tayyorlangan badiiy buyum bo'lib, xonani bezatish uchun devorga ilib qo'yiladi. U satin, baxmal, shoyi va boshqa matolarga tikib tayyorlanadi. So'zana har bir xonadonda bo'lgan, chunki qizlar turmushga chiqishlaridan oldin o'zlari uchun so'zana tayyorlaganlar. U kelinlarning sepi hisoblangan. Kambag'al oilada so'zanani malla, oq bo'zdan, badavlatroqlarida esa shoyidan, baxmaldan tikishgan. So'zana uchun kompozitsion hisoblangan o'simliksimon naqshlardan foydalanilgan. So'zana o'rtasida ko'pincha doirasimon gul tikilib, atrofi guldor islmiy naqshlar bilan bezatilgan. So'zana tikish juda qadimdan rivojlangan bo'lib, faqat XIX asrga oid Samarqand, Buxoro, Nurota, Farg'ona, Shahrisabz, Toshkent va boshqa joylardagi so'zana turlarining namunalari amaliy san'at muzeylarida bor. Keyingi paytlarda o'tgan asrning 40-yillaridan boshlab so'zana mashinada tikilib kelinmoqda.

Choyshab—forscha-tojikcha ro'yjo—tun chodiri degan ma'noni bildiradi. Choyshab asosan taxmonga tutish, yotganda yopinish uchun to'shak ustida to'shaladi. To'shak ustidan yoziladigan choyshab kam kashtali oq surp, taxmonga tutiladigan satin, shoyi, baxmal va boshqalardan tikilgan. Hoziri vaqtda choyshabdan so'zana kabi badiiy buyum sifatida ham foydalanib kelinmoqda. Choyshab o'lchami 250×140 sm ga teng bo'lgan.

Qiyiqcha-belbog'—erkaklar beliga bog'lanadigan ro'mol (28-rasm). Belbog' bizda juda qadim zamonlardan beri foydalanib kelinadi. Hali tugmalar ishlatilmagan zamonlardayoq choponning oldi yopilib turishi uchun belbog' bilan mahkam bog'lab qo'yishgan. Payti kelganda belbog' joynamoz, dasturxon, peshanabog', dastro'mol, tugun o'rnida ham ishlatilgan. Qiyiqcha-belbog' tikish uchun gulsiz sidirg'a surp, satin, selon, atlas va tovar matolar ishlatilgan. Belbog'ni gullari ilma, yo'rma, suv, bosma choklarida tikilgan va turli o'lchamli bo'lgan. Hozir

ham belbog' o'zbek xalqining turli marosimlarida ishlatiladi. Qiyiqchanning o'lchami 110×110 sm bo'ladi.



27-rasm. Qizil seylonga ipak bilan kashta tikilgan so'zana va qora satinga ipak bilan kashta tikilgan kirpech.



28-rasm.

AMALIY MASHG'ULOT. *Ilmoq-zanjirsimon popop chokini milliy buyumlarda qo'llash*

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, zanjirsimon popop chok namunalari, 110×110 sm o'lchamdagi sidirg'a gazlama bo'lagi, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, turli xildagi muline iplar, gardish.

Zanjirsimon popop choki asosida belbog'ni tikish (29-rasm).

Ishni bajarish tartibi:

1. 110×110 sm o'lchamdagi sidirg'a gazlama bo'lagining qirqimlariga tikuv mashinasida ishlov beriladi.

2. Belbog'ning to'rt tomonidan bir xil kenglikdagi hoshiya chiziladi. Belbog'da gulning naqshi asosan 4 ta chetki qismining hoshiyasida joylashgan bo'ladi. (Hoshiyaning kengligi tikladigan chokning kengligiga mos bo'lishi kerak. 29-rasm, b).

3. Avval naqsh guli qiyiqchaga tushirib olinadi, belbog' bo'lib-bo'lib gardishga tortiladi va zanjir chokda gazlama rangidan farq qiluvchi rangli ipda tikib chiqiladi. Bunda muline iplarini ikki qavat qilib ishlatish tavsiya qilinadi.

4. Belboqqa hoshiyadan tashqari uning 4 ta uchi tomoniga (hoshiyadan ichkarida bo'ladi) naqsh gulini tushirib tikish ham mumkin (29-rasm, a).

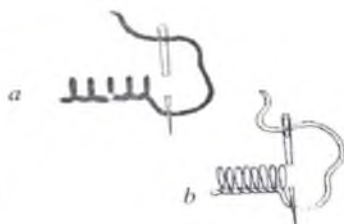
5. Nusxa tikib bo'lingach, belbog'ning avval teskari so'ngra o'ng tomonidan dazmollanadi.

5.3. Yo'rma, suv chokini buyumda qo'llash

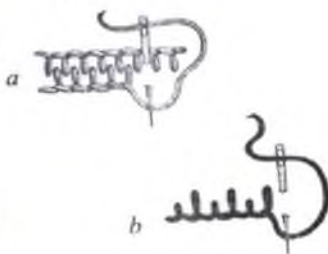
Yo'rma chok kashtachilikda ko'p qo'llaniladi. Kichkina salfetkalar chetki qirqimlari, peshbandlar etagi, sochiq uchlari, kashta gullarini to'ldirish qismlari yo'rma chok bilan tikiladi. Bunda qaviqlar rangli yo'g'on ip bilan tikilganda chokning ko'rinishi tasмага o'xshab chiqadi (30–32-rasmlar). Yo'rma chokni ba'zan ziy chok ham deyiladi, chunki bu chok bilan gazlamaning chetlari tikiladi. Bu chok ko'p hollarda to'g'ri va yoysimon egri chiziq bo'ylab ham tikiladi. Ayniqsa, salfetka va dasturxonlarning chekka qirqimlarini zich va guruhlangan tikilgan yo'rma choklar bilan tikilgan xuddi rangli ko'rinishdagi hoshiya yoki jiyakka o'xshab chiqadi (30-rasm, b va 32-rasm). Yo'rma qaviqning kengligi tikiladigan buyum o'lchamiga qarab 5–15 mm gacha bo'lishi mumkin.



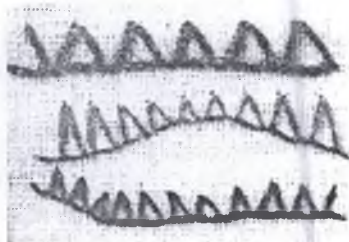
29-rasm. Qiyiqcha uchun popop chokida tikilgan gul naqshlari.



30-rasm. Oraliq masofada va zich bajarilgan yo'rma chok.



31-rasm. Ikkita chokli yo'rma qaviq.



32-rasm. Guruhlangan yo'rma qaviq.



33-rasm. Dasturxon chetini yo'rma chok bilan tikish.

AMALIY MASHG'ULOT. Yo'rma va suv chokini buyumlarda qo'llash

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, yo'rma va suv chok namunalari tikilgan xarita, 110×110 sm o'lchamdagi oq sidirg'a zig'ir tolali gazlama bo'lagi, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, turli xildagi muline iplar, gardish, kashta guli nusxalari, nusxa ko'chirish qog'ozlari.

Yo'rma va suv chokidan foydalanib dasturxon tikish.

Ishni bajarish tartibi:

1. 110 x 110 sm o'lchamdagi oq sidirg'a zig'ir tolali gazlama bo'lagining chetki qirqimining bir qismi gardishga kiydirib olinadi.

2. Ko'zi uzunchoq ignaga 4 qavatli qilib gazlama rangida yoki boshqa istalgan rangdagi muline ip taqiladi.

3. Yo'rma va suv choki namunalarini bajarish tartibi ko'rsatilgan texnologik xarita tarqatiladi.

4. Dasturxonning gardishga kiritilgan qismini 30–32-rasmlarda ko'rsatilgan chok turlarining biridan foydalanib tikib chiqiladi. So'ngra gardishni dasturxonning chetki qirqimini boshqa joyiga kiydiriladi va yana yo'rma qaviqni tikish davom ettiriladi. Shu tariqa dasturxonning barcha chetki qirqimlari tikib chiqiladi. Bunda chokning kengligi 7–10 sm bo'lishi tavsiya qilinadi (33-rasm).

5. Dasturxonning chetki qirqimlari tikib bo'lingach, teskari tomonidan yaxshilab dazmollanadi.

6. Dasturxonning o'rta qismiga yoki 4 ta burchagiga (har kimning o'z xohishiga qarab) gulni ko'chirish usullarining biridan foydalanib kashta guli nusxasi chizib olinadi.

7. Gul nusxasini gardishning o'rta qismiga to'g'rilanib dasturxonning shu qismi gardishga kiydiriladi.

8. Suv chokida gazlama rangidan farq qiluvchi rangli ipda gul nusxasi tikib chiqiladi. Bunda muline iplarini ikki qavat qilib ishlatish tavsiya qilinadi (34-rasm).



34-rasm. Suv choki.

9. Dasturxonning barcha chizilgan kashta gullari tikib bo'lingach, dasturxonni avval teskari, so'ngra o'ng tomonidan dazmollanadi.

5.4. Yulduzcha chokini buyumlarda qo'llash

Yulduzcha chokini tikish oddiy iroqi chok asosida tikiladi. U bir xil yiriklikdagi diagonal hamda vertikal va gorizontal kesishgan qaviqlardan iborat bo'ladi (35-rasm). Yulduzcha choki quyidagi tartibda: birinchi qaviq chap tomonning yuqorisidan o'ng tomonning pastiga qaratib, ikkinchi qaviq o'ng tomonning o'rtasidan gorizontal ravishda chap tomonning o'rtasiga qaratib, uchinchi qaviq chap tomonning pastidan o'ng tomonning yuqorisiga qaratib va to'rtinchi qaviq yuqori tomonning o'rtasidan vertikal ravishda past tomonga qaratib tikiladi. Yulduzcha chokda tikilgan kashta gullari bo'rtib, qavariq bo'lib chiqadi. Tugallangan bunday ishlarga issiqlik ishlovini berish quyidagicha amalga oshiriladi:



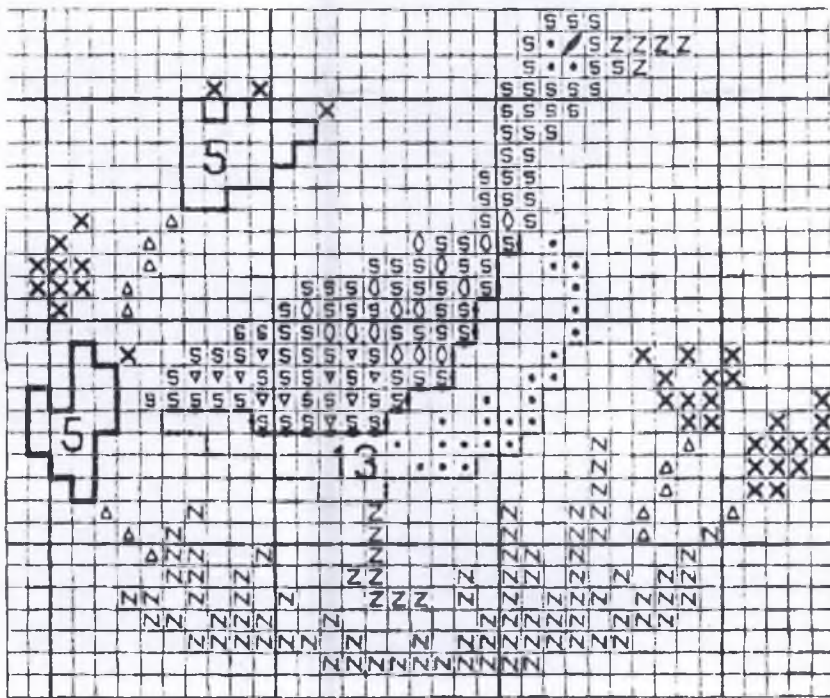
35-rasm.

- kashta tikilgan buyumning o'ng tomonini yumshoq paxta tolali paxmoq gazlama ustiga qo'yiladi;
- ishning ustiga (teskari tomoniga) namlangan dazmol gazlamasi qo'yilib, u to quriguncha dazmollanadi, shunda kashta gullarining bo'rtib turishi o'z holini saqlaydi;
- dazmollangan buyum sovigach uni olib qo'yish mumkin.

Quyida o'rdakni polotno o'rilishidagi gazlamaga yulduzcha chokda tikish uchun namuna keltirilgan. 36-rasmda bu nusxani maxsus belgilar yordamida qanday ranglarda tikilishi va nusxaning o'zi keltirilgan.



- – oq rang
- X – qizil rang
- N – yashil rang
- S – jigarrang
- Z – och jigarrang
- ▽ – kulrang
- O – yorqin jigarrang
- △ – och yashil



36-rasm.

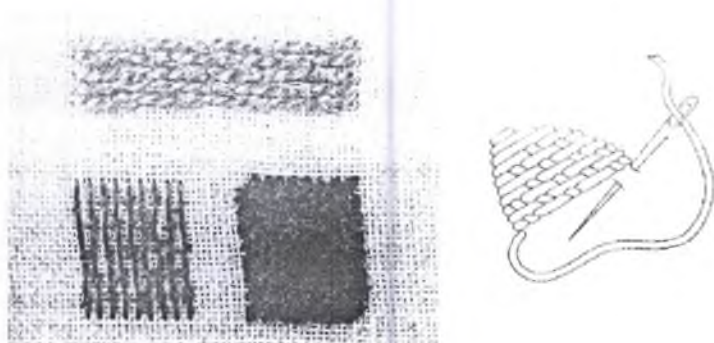
5.5. To'shama, bosma choklaridan foydalanib ertak, multfilm qahramonlari kompozitsiyasini yoki milliy palak bo'lagini bezash

To'shama chok. Kanda xayol chokida ip to'shama tik yoki yotiq bo'ladi. Bu chokning ikki xili mavjud. Bir xilida to'shama ip ustidan chatiladigan chok ustma-ust tushadi, kashta tayyor bo'lganda novdadan to'qilgan savatga o'xshab ko'rinadi (37-rasm).

Bu chokni tikishda chap qo'lning bosh barmog'i bilan to'shalgan iplar bosib turiladi. Bu iplarning ustidan o'ngdan chap tomonga mayda qaviqda tikiladi. Chatilgan mayda qaviqlar bir-biriga yaqin bo'lishi kerak. Shuningdek, bu qaviqlar boshqa rangdagi ipda ham tikilishi mumkin. Ikkinchi xilida kashtado'z birinchi qatorni oldingi kashta xili tarzida tikib chiqqach, ikkinchi qatorni tikayotganda oldingi qator ostki qismidan o'tkazib tikiladi, shunday qilib, choklar ip ustiga diagonal yo'nalishdagi ilon izi chiziqlar hosil qilib tushadi.



37-rasm.



38-rasm.

Buxoro usulida bajarilgan to'shama chok kashtada turli shakllarini to'ldirishda yoki fon hosil qilishda ishlatiladi (38-rasm). To'shama chokda ipni to'shashda va uni mahkamlashda bitta ipning o'zidan foydalaniladi. Shaklni to'ldirish chap

tomondan boshlanadi va shaklning butun yuzasi bo'yicha uzun tekis chok bilan tikiladi. Orqaga qaytishda esa shu uzun qaviqlar tekis taqsimlangan mayda qiya qaviq bilan mahkamlanadi. Har bir qatorda bu mayda qaviqlar almashlab turilishi kerak. Qaviqlar uzun bo'lsagina ularni mahkamlash kerak.



a



b

39-rasm.

39-rasmda keltirilgan ertak qahramonlari nusxasi to'shama chokda tikilgan. Bu ishni hajarish uchun avval kashta (39-rasm, a) gulini kerakli matoga ko'chirib olinadi va iplar tanlanib tikiladi (39-rasm, b).

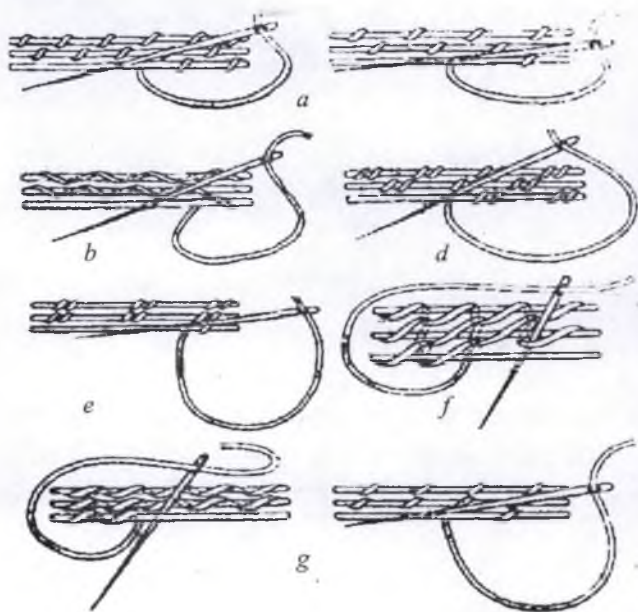
Bosma chok tik yoki yotiq to'shalgan ip ustidan kesib tikib chiqiladi, mato sirti sidirg'a qoplanadi. O'ng tomondan chapga, so'ng chapdan o'ngga yana o'ngdan chapga va shu tarzda ip to'shalib, ustidan bostirib chiqilaveradi.

To'shalgan tag iplari ko'ndalang va tikka bo'lganda ham ular chatiladigan qisqa choklar bir-biridan uzoqroq sal qiya qilib chatiladi.

Chatiladigan choklar 3 mm dan ortiq bo'lmasligi kerak. Bajarish usuli bir xil bo'lgan bosma chokining ham bir necha xili bor. Ular bir-biridan tashqi ko'rinishi bilan farqlanib turadi. To'shama ip uzunroq chok (3 mm) va lo'nda chok bilan tikiladi.

Bu chok turlari 40-rasmda ko'rsatilgan. To'shama qo'sh choklar bilan chatilishi ham mumkin. Qo'sh choklar orasi yaqin (40-rasm, e) va uzoqroq (40-rasm, f) tikiladi.

To'shama ip chetdan devor to'qimasiga o'xshab ketadigan qilib chatilsa ham bo'ladi (40-rasm, g). Bosma chokda foydalaniladigan ip yaxshi pishitilgan bo'lishi kerak, shunda chok gazlamada bo'rtib chiqadi. Bosma chokda kashta gullari sidirg'a qoplangan bo'ladi.



40-rasm.



41-rasm.

41-rasmda bosma gulda to'ldirilgan kirpech keltirilgan. Kirpechning gullari va foni to'shama va bosma choklarda tikilgan. Uni tikish uchun yorqin ranglarni tanlash tavsiya etiladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Sanama choklarni qaysi buyumlarda qo'llash mumkin?
2. Sanama choklarni qaysi gazlama turida tikish qulay hisoblanadi va uning sababi nimada ko'rinadi?
3. Sanama chok turlaridan foydalanib buyumni bezashda qanday o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolardan foydalaniladi?
4. Sanama chokni paxmoq sochiqqa tikish bosqichlarini izohlab bering.
5. Milliy kashtachilik buyumlarini sanab bering va ularni izohlang.
6. Zanjirsimon popop choki asosida belbog'ni tikish bosqichlarini sanab bering.
7. Yo'rma chokini qaysi tikuvchilik buyumlarida qo'llash yaxshi natijalar beradi?
8. Yo'rma chokining qanday turlarini bilasiz?
9. Yo'rma va suv chokidan foydalanib dasturxon tikish bosqichlarini sanab bering.
10. Yulduzcha chokini bajarish tartibini tushuntirib bering.
11. To'shama choki qanday tartibda tikiladi va bu chok qanday buyumlarda qo'llaniladi?
12. Bosma chokni tikish bosqichlarini izohlab bering.

6. KASHTA TIKILGAN BUYUMLARGA ISHLOV BERISH

Kashta tikilgan buyum toza bo'lib, teskari tomonidan namlangan mato bilan dazmollangan bo'lishi kerak. Buyumning ikki marta buklab tikilgan cheti o'ng tomonidan ham dazmollanadi. Yaxshi yuviladigan gazlamaga oq kashta tikilgan buyumlar oddiy usul bilan yuviladi, lekin bunda, kashta guli o'zgarib qolmasligi uchun, uni qattiq ishqalamaslik zarur.

Rangli iplarda tikilgan kashta buyumlarning kiri iliq suvda juda ehtiyot qilib yuviladi. Ularni ivitib qo'yib, qaynatib yoki qaynoq suv quyib bo'lmaydi. Yuvilgan buyumni yaxshilab sovuq suvda chayib, siqib, bir necha daqiqa tukli sochiqqa yoki choyshabga o'rab qo'yiladi. Bu buyumni namroq paytda teskari tomonidan, tagiga yumshoq narsa solib dazmollanadi, shunda kashta guli bo'rtgan va qavariq bo'lib chiqadi.

Kashta tikilgan salfetkalar, kashta poyandozlar, dasturxonlarning chetlari cho'zilib ketmasligi uchun o'rtasidan boshlab dazmollanadi. Dazmollangan bunday buyum to soviguncha yoyilgan holatda yotishi kerak.

6.1. Kashtachilik to'garagida ijodiy ishlar ko'rgazmasini tashkil etish metodikasi

Yosh avlodni mehnatga ijodiy munosabatda bo'lishini tarbiyalash muhimdir. Ijodkorlik inson faoliyatiga umuman xos jarayondir. Bunda insonning qobiliyatlarini har tomonlama kamol toptirish uchun imkoniyat mavjud bo'ladi, chunki bolalarni yoshligidanoq mehnatga qiziqib qolishlari juda sezilarli bo'ladi, ular o'z o'yinlarida ota-onalariga, atrof-tevarakdagi kishilarga taqlid qiladilar, ularning mehnat harakatlarini takrorlaydilar. Faoliyatga ana shunda intilish, kattalarning mehnatiga taqlid qilishni yoshlarga maktab davrlarida turli xil to'garaklarga qatnashish, turli mavzudagi ko'rgazmalarni tomosha qilish ham qulay omil bo'lib xizmat qiladi.

Maktabda va maktabdan tashqari ta'lim muassasalarida turli to'garaklarga yoshlarni jalb qilish, o'z qo'llari bilan yaratgan ishlar ko'rgazmasini uyushtirish, o'z mehnatining mahsulini ommaga ko'rsatish orqali o'quvchilarni kelajakda egallaydigan kasbiga bo'lgan qiziqtirishning eng yaxshi usullaridan biri hisoblanadi. O'quvchi to'garakka a'zo bo'lar ekan, shu to'garak a'zolari bajargan ishlarining namunalarini ko'rish orqali o'quvchida ushbu fanga qiziqish uyg'onadi. Shuning uchun o'quvchilarni har qanday to'garakka jalb qilish uchun yoshlar bajargan ishlar ko'rgazmasini doimo tashkil etish maqsadga muvofiq bo'ladi. Shuningdek, kasbga oid bellashuv, munozara o'tkazishda ham kasbga qiziqish uyg'otiladi.

Ko'rgazmalarga tayyorgarlik jarayonida to'garak mashg'ulotlarida tayyorlaniladigan buyumlar: o'quvchilar yoshiga qarab bajariladigan ishlar; buyumning vazifasiga qarab bajarilgan ishlar; ijodiy yo'nalishdagi ishlar yuzasidan alohida-alohida ko'rgazma joylarini tashkil etish yaxshi natijalar beradi. Chunki o'quvchilar to'garak ishlari va ko'rgazmasi bilan tanishgani kelganda, murakkab ijodiy ishlarni ko'rib unda qiziqish emas balki qo'rqinch hissi birinchi o'ringa chiqadi, ya'ni o'quvchi bu ishni bajara olishiga o'zida ishonch ko'ra olmaydi. Aksincha, o'quvchiga avval kichik, o'z yoshiga mos bajarilgan ishlarni namoyish qilib, so'ngra pog'onama-pog'ona ishning murakkablashib borishi darajasida tashkil etilgan ko'rgazmani ko'rsatish orqali o'quvchini bu to'garakka qiziqtirish qulay bo'ladi.

To'garak rahbari ko'rgazma mavzusini va uning qaysi vaqtda namoyish qilinishini avvaldan tanlaydi. Ko'rgazma qachon, qaysi joyda olib borilishini aniqlaydi.

Ko'rgazmaga tayyorlanish quyidagi bosqichlarda bajariladi:

1-bosqich. Ko'rgazmaga tayyorlanish. Bunda mavzu, maqsad, vazifalar belgilanadi, o'tkazilish joyi tanlanadi. Rahbariyat bilan shartnoma tuziladi, ko'rgazmani tashkil etish rejasi tuziladi. Rejaga muvofiq o'quvchilar bajargan ishlaridan ko'rgazma uchun namunalar to'planadi.

2-bosqich. Ko'rgazmaning o'tkazilish joyini jihozlash. To'garak rahbari to'garak a'zolari bilan birgalikda tayyorlangan namunalarni murakkablik darajasiga qarab turlarga ajratadilar va har bir ishga bajargan o'quvchining ism-familiyasi, yoshi, o'qish joyi va manzilgohini ilova qilib yozib qo'yadilar. Bunda o'quvchi yoshini ko'rsatishdan maqsad bajariladigan ish yosh tanlamasligini ko'rsatsa, manzilgohi esa uzoq-yaqin bo'lishidan qat'i nazar shu kasbga qiziqqanda buning ahamiyati yo'qligini ko'rsatadi.

3-bosqich. Ko'rgazmani o'tkazish. Ko'rgazma belgilangan muddatda to'garak rahbari boshchiligida to'garak a'zolari bilan birgalikda o'tkaziladi. Ko'rgazma davomida tug'ilgan savollar hal qilinadi. Ko'rgazmaning so'nggida to'garak mashg'ulotlarida o'quvchilarga berilgan topshiriqlarni qay tarzda bajarilganligi muhokama etiladi. Ko'rgazma vaqtida qayd etilgan ma'lumotlar daftarga yozib qo'yiladi. Ko'rgazma yakuni bo'yicha yangi to'garak a'zolarining taklif va mulohazalari o'rganib chiqiladi.

AMALIY MASHG'ULOT: *Kashtachilik bo'yicha tashkil qilingan ko'rgazmani kuzatish va tahlil qilish*

Mavzu doirasidagi nazariy ma'lumotlar

Kashtachilik bo'yicha tashkil qilingan ko'rgazmani kuzatishga bir qancha talablar qo'yiladi:

1. Kuzatilgan ko'rgazmadan asosiy maqsad;
2. Ko'rgazmaning xususiyatlarini hisobga olinishi;
3. Ko'rgazma o'tkazilishini oxirigacha kuzatilishi;
4. Kuzatilgan ko'rgazmani tahlil etilishi.

To'garak a'zolarining ishlari ko'rgazmasi turli maqsadlarda kuzatilishi mumkin. Ko'p yillik ish tajribalarni o'rganish maqsadida, yosh to'garak rahbariga metodik yordam ko'rsatish maqsadida, to'garak a'zolarini bilimlarini aniqlash va baholash bo'yicha shu uslubni o'rganish va hokazo. Ko'rgazmani kuzatish uchun avvaldan tayyorgarlik ko'riladi. Kuzatuvchi ko'rgazmani o'tkazish rejasi bilan tanishadi, ko'rgazmaning o'tkazilish maqsadini aniqlaydi va kuzatish uchun bir qancha topshiriq savollar tuzadi.

1. Ko'rgazmaning tashkiliy jihatdan talabga javob berish darajasi quyidagi ko'rsatkichlar yordamida o'rnatiladi:

1.1. Ko'rgazmaning o'z vaqtida boshlanishi. Ko'rgazmaga o'z vaqtida kelish va ko'rgazmaning o'z vaqtida boshlanishi to'g'arak rahbari intizomini tavsiflovchi muhim ko'rsatkichlardan biri bo'lib hisoblanadi.

1.2. Xonaning ko'rgazmaga tayyorgarlik darajasi. Toza, ozoda va shinam bo'lgan xona ko'rgazmaning maroqli o'tilishini ta'minlaydigan omillardan biri.

1.3. Ko'rgazmani o'tkazish jurnalining yuritilishi. Ko'rgazmaga tashrif buyurgan barchani qayd etilishi maqsadga muvofiq bo'ladi.

1.4. Ko'rgazma jarayonida to'g'arak a'zolarining intizomi va faollik darajasi. Ko'rgazma talab darajasida o'tilgandagina xonada tartib va to'g'arak a'zolari faolligi ta'minlanadi. To'g'arak a'zolarining vaqt-vaqti bilan tashrif buyuruvchilarning ko'rgazma mavzusiga oid savollariga to'g'ri javob berishlari, o'z mulohazalarini bayon qillishlari ko'rgazma jarayonidagi faollik va intizomning mavjudligidan dalolat beradi.

2. Ko'rgazmaning o'quvchi yoshlar uchun tarbiyaviy ta'sir darajasi talabiga javob berishi o'tkazilishining shart-sharoitlariga bog'liq bo'ladi.

3. Ko'rgazmani suhbat shaklida uyushtirish yoshlarni bu to'g'arakka qiziq-tirish samaradorligini oshiradi.

4. Ko'rgazma o'tish jarayonida ko'rgazmali materiallarning to'g'ri qo'yilishi o'quvchilarni to'g'arak ishlari yuzasidan bajariladigan ishlari to'g'risida fikr yuritishlariga yo'l-yo'riq ko'rsatadi.

Mashg'ulot uchun o'quv vositalari: to'g'arak a'zolari tomonidan bajarilgan ishlar ko'rgazmasi tashkil etilgan xonalar, o'quv adabiyotlar, tahlil jadvallari.

Ishning bajarilish tartibi:

1. O'quvchilarning barchasi ko'rgazma uyushtirilgan xonalarni kuzatadilar.

2. Mavzu doirasidagi berilgan nazariy ma'lumotlar asosida ko'rgazmani tashkil etish ishlarini nazorat qiladilar.

3. Ko'rgazmani kuzatish asosida olingan natijalarni tahlil qiladilar va 2-jadvalni to'ldiradilar.

2-jadval

No	Kuzatishga qo'yiladigan talablar	Yutug'i	Kamchiligi	Izoh
1	Ko'rgazmani o'tkazishning asosiy maqsadi			
2	Ko'rgazmaning tashkiliy jihatdan talabga javob berish darajasi			

3	Ko'rgazmaning o'quvchi yoshlar uchun tarbiyaviy ta'sir darajasi talabi			
4	Ko'rgazmaga qo'yilgan materiallarning to'g'ri qo'yilishi			
5	Ko'rgazmani tashkil etish usullarining to'g'ri tanlanishi			
To'g'arak a'zolari tomonidan bajarilgan ishlar ko'rgazmasini to'g'ri tashkil etish bo'yicha taklif va mulohazalar				

7. BAXYASIMON MEREJKA CHOK TURLARINI TIKISH

Merejkalar – qadimdan sochiq, choyshablar chetki qirqimlarida, polotno to‘qilishli gazlamalardan tikilgan buyumlarning yoqa, cho‘ntak, belbog‘larida, yengining etak qismlarida eng ko‘p tarqalgan bezak turi. Merejka tikish texnologiyasida, asosan, polotno o‘rilishli gazlama ishlatiladi. Appretirlangan, kraxmallangan yangi gazlamalarni ishlatishdan oldin yuvish va kraxmalini ketkazish lozim. Yuvilgan gazlamani shunday dazmollash kerakki, ularning tanda va arqoq iplari chalkashmagan va bir-biriga nisbatan perpendikular joylashgan bo‘lishi kerak. Merejka tikish uchun tanda yoki arqoq iplar sug‘urib olinadi. Qolgan iplarni qator bir-biri bilan birlashtirib tikib, turli gullar hosil qilinadi. Merejkani maxsus mashinada tikish ham mumkin.

Merejka baxyasimon kashtaning eng oddiy turidan iborat. Merejka gazlamaning bo‘ylama va ko‘ndalangiga iplarni sug‘urib olib siyraklatilgan yo‘l bo‘ylab tikiladi. Siyraklatilgan gazlama iplarining bir nechtasini qo‘shib bog‘lab, ustunchalar hosil qilinadi. Ustunchalar turli usullar bilan kashta bezagi bo‘yicha oddiy ip, muline ip, iris iplarni ishlatib birlashtiradi.

Kashta tikishga har qanday polotno usulida to‘qilgan gazlama ishlatiladi. Merejkalarining hammasi gardishda tikiladi. Ish chapdan o‘ngga tomon yuritib tikiladi. Merejka chetlari petlya chok yoki ko‘tarma tekis chok bilan puxtalanadi.

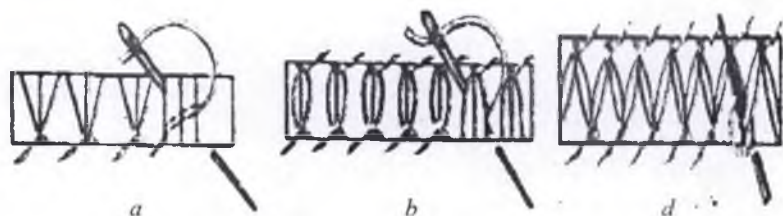
Oq va rangli ipda tikilgan dekorativ merejkalar bilan kiyimlar, salfetkalar, poyandozlar, ich kiyimlar bezatiladi.

Popuk merejka (42-rasm, a) eng oson tikiladigan merejkadir. Uni tikish uchun gazlamadan 3–5 ta ip sug‘uriladi. Gazlamaning vertikal iplari merejkaning faqat bir tomonidan bog‘lanadi, natijada popukchaga o‘xshab to‘plangan iplar hosil bo‘ladi.

Tikiladigan ipni siyraklatilgan gazlama yo‘lining pastki cheti chap tomoniga puxtalanadi. Igna birinchi vertikal ip oldida teskari

tomonga tushiriladi, chapdan o'ngga 3–4 ta ip sanab ignani gazlamaning o'ngiga chiqariladi. Keyin bu iplarni gazlamaning o'ngida o'ngidan chapga, gazlamaning teskarisida chapdan o'ngga yo'naltirib o'rab chiqiladi. Igna merejka chetidan 2–3 ta ip pastroqda hosil bo'lgan popukchani o'ng tomonidan chiqariladi. Ip tortiladi, igna birinchi popukcha bilan keyingi vertikal ip orasidan tushirib teskari tomonga o'tqaziladi-da, ikkinchi merejka popukchasi tikiladi.

Popuk merejka ko'pincha salfetkalar yoki dasturxonlarning chetini bezashda, ba'zan gazlama ipidan popuk hosil qilishda ishlatiladi.



42-rasm.

Ustuncha merejka (42-rasm, b). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 4–5 ta ip sug'uriladi. Bu iplar ham popuk merejkadek, lekin ikki tomonidan bog'lanadi. Avval iplarni gazlamaning siyraklatilgan bir tomonidan, keyin xuddi shu iplar ikkinchi tomonidan bog'lanadi. Ishning oxirida ipdan «ustunchalar» hosil bo'lgani ko'rinadi.

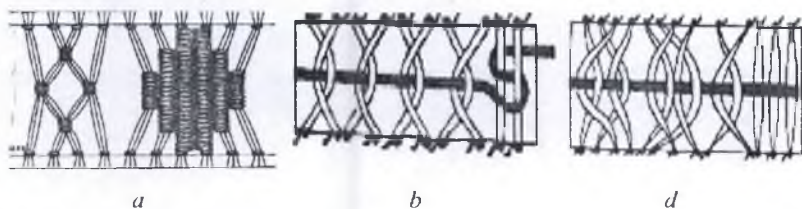
Ustuncha merejka bilan bluzka, ko'ylak va boshqa buyumlarni, shuningdek, dasturxon, salfetka, poyandoz chetlarini bezash mumkin.

Yo'rma merejka (42-rasm, d). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 5–7 ta ip sug'uriladi-da, oldin popuk merejka tikiladi. Bunda har qaysi ustunchada juft iplar bo'lishini kuzatib borish kerak. Merejkaning ikkinchi tomonini tikayotganda bitta ustuncha ipining yarmidan va ikkinchi ustuncha ipining ham

yarmidan tutib, ular ustunchalarni ikkiga yo'rgandek qilib birga bog'lanadi.

To'shama merejka (43-rasm, a). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 10–12 ta ip sug'uriladi. Vertikal iplarni 40–50 raqamli ipda 3 tadan ipli ustunchalar hosil qilib bog'lanadi. Keyin merejka ustunchalari yo'g'onroq, hurpaygan ipda, masalan, 2–4 qavat muline ipda to'rlab chiqiladi: ip petlya qilib ustunchaga puxtalanadi, ignani goh ustuncha tagidan, goh ustidan o'tkazib, kashta gulning oxirigacha puxtalanadi. Qaytishda ip yopib turmagan ustunchalar ustidan, ip o'tmagan ustunchalarning esa tagidan o'tkaziladi. Kashta gul taqab tushirilgan qaviqlarni gorizontaal bo'ylab joylashtirib, merejka ustunchalari tortilmaydigan qilib tikiladi.

Merejka, masalan, terma chok singari boshqa chok turlari bilan birga qo'shilib tikishda juda mos tushdi. Bu merejkani oq va rangli muline, iris va boshqa ipda tikiladi.

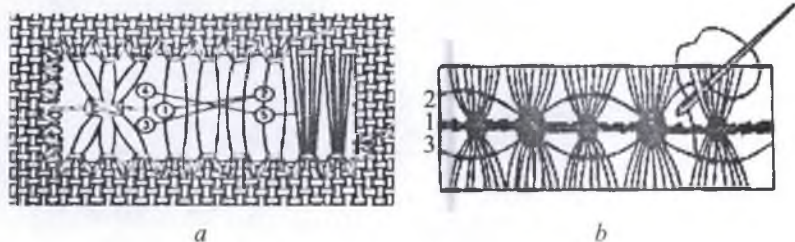


43-rasm.

Chalishma ustunchali merejka (43-rasm, b). Merejka 8–10 mm kenglikda bo'ladi. Oldin oddiy ipda gazlamaning bo'sh iplari 3–4 tadan ustuncha qilib tikib olinadi. Keyin merejkaning o'rta chizig'i bo'ylab qal'n ip, ba'zan rangli ipni gazlama chetiga puxtalab olib, har 2 ta ustuncha chalishtiriladi. Igna bilan ikkinchi ustunchani ilib, birinchi ustuncha o'rniga o'tqaziladi. Ayni vaqtda birinchi ustuncha ikkinchi ustuncha o'rniga o'tadi. Ipli igna o'tqaziladi-da, ip tortiladi, bunda ikkinchi ustuncha iplari birinchi ustuncha ustiga yotadi.

Chalishma ustunchali merejkani to'rtta ustunchadan hosil qilish ham mumkin (43-rasm, *d*). Buning uchun merejka kengligini 12 mm gacha kengaytiriladi. Ustunchalar ikki usulda chalishtiriladi. Oldin uchinchi ustuncha birinchi ustuncha bilan, oldingi merejka ustunchalaridek chalishtiriladi. Ignani gazlama ustiga chiqarib, ip tortiladi. Keyin uchinchi va birinchi ustunchalarni ipiga tegib ketmaydigan qilib, to'rtinchi bilan ikkinchi ustunchalar chalishtiriladi. Ignani chiqarib ip tortiladi.

O'ram merejka (44-rasm). Gazlamadan iplarni sug'urib olib, 12–15 mm siyraklantirilgan yo'l hosil qilib, ustunchalar tikiladi. Ustunchalarga uchtdan ortiq ip olinmaydi, chunki ustunchalarni bog'lamlarga tortayotganda merejka tortilib qolmasligi kerak. Ipni merejka o'rtasidagi 1-nuqtada puxtalanadi va bog'lamga 4 tadan ustuncha bog'lanadi. Ipni chapga tortib, keyin o'ngga tortib taranglanadi-da, ikkinchi ustuncha ustida tugun bog'lanadi. Bunday tugunchalar birinchi bog'lamning to'rttala ustunchasi ustida bog'lanadi. Ehtiyotlik bilan ikkinchi bog'lamni teshib o'tib, uchinchi bog'lamning ustunchalarida bog'lanadi. To'rtinchi bog'lamni o'tqazib yuborib, beshinchida tugunchalar bog'lanadi (44-rasm, *a*).



44-rasm.

Merejka oxiriga yetgach, qo'yib chiqilgan o'ram ustiga ip o'rab, 2-nuqtaga qaytib kelinadi. Keyin 3-nuqtaga o'tib, qarama-qarshi tomondagi xuddi shu bog'lamlar tugun qilib bog'lanadi. 1-nuqtadan muline ip (2 qavat) puxtalanadi, ikkinchi bog'lam o'rtasigacha birinchi o'ram ip bilan o'rab chiqiladi. Ignani

bog'lam tugunchasidan o'tqazib, o'rgimchak qilib tikiladi. Buning uchun merejkaning ustunchalari bilan bog'lamlari terib olinadi (to'rlanadi), ipli igna bir ustunchaning ustidan, keyingi ustunchaning esa tagidan, oldin bir tomonga, keyin teskari tomonga o'tqaziladi. Yana to'rtinchi bog'lam o'rtasigacha birinchi ustunchaga ip o'raladi-da, ikkinchi o'rgimchak tikiladi (44-rasm, b).

O'ram merejkalar kengroq bo'lib, ularning kengligi 4–5 sm ga yetadi. O'ramlari 5–7 va undan ortiq bo'lishi mumkin. O'ramlar kesishadigan joydagi ustunchalarga ko'pincha o'ramli katta o'rgimchak yoki beshta, oltita gulbargli gul tikiladi.

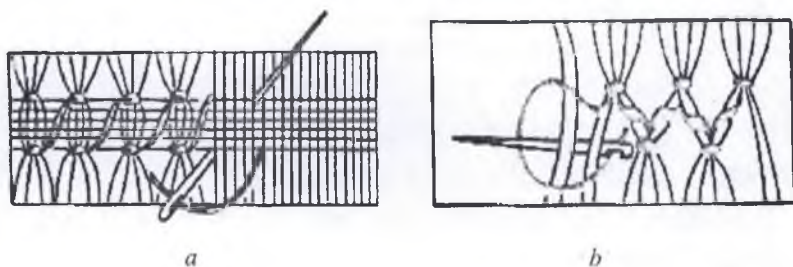
Qo'ng'izcha merejka (44-rasm, b). Bu merejkaning kengligi xuddi bog'lam merejkadek bo'ladi. Qo'ng'izcha merejkada 3 tadan ustuncha bog'lanadi, bunda bog'lamdan bog'lamgacha ip o'tkazilmaydi. Ignadagi ipni birinchi ustuncha chetida puxtalanadi, merejka enining yarmigacha 2 martadan o'raladi. Ustunchalarni ip o'rtadagi ustuncha ustidan va birinchi bilan uchinchi ustuncha tagidan o'tadigan qilib to'rlanadi. Shu ipdan uchinchi ustuncha ustida halqa hosil qilib, ignani ustunchalar tagidan o'tqazib, halqa ichidan chiqariladi. Ipni taranglab ignani ustuncha tagiga kiritib, ipdan hosil qilingan halqa ichidan chiqarib, ikkinchi tuguncha tikiladi. Keyin bog'lamning uchinchi ustunchasi o'rab chiqiladi, gazlamaga bitta qaviq tushirib (chetidan) merejkaning o'rtasigacha ikkinchi bog'lamning birinchi ustunchasi o'raladi.

Bo'g'ma merejka (45-rasm, a). Bu merejka uchun gazlamada ikkita yo'l sug'uriladi, ularning orasida sug'urilmagan ip qoldiriladi: oldin 4 ta ip sug'urilib, 3–4 ta ip qoldiriladi, keyin yana 4 ta ip sug'uriladi. Gazlamada qolgan yo'lning ikki tomoni baravar popuk qilib tikiladi. Gazlamaning o'rta yo'lida ipni puxtalab, pastdan yuqoriga qaratib (yo'lga ko'ndalang) qaviq tushiriladi. Teskari tomonda ipni yuqoridagi chap tomondan pastdagi o'ng tomonga diagonal bo'ylab o'tqaziladi, gazlama

yoʻlidan pastroqqa birinchi—vertikal qaviqdan toʻrtta ip naridan chiqariladi. Oʻng tomonida ipni oʻngdan chapga yoʻnaltirib gorizontal boʻylab, teskari tomonda esa ikkinchi diagonal boʻylab: pastning chap tomonidan yuqoridagi oʻng tomonga oʻtqaziladi. Ipni taranglab merejkaning oʻng tomonidan oʻngdan chapga yoʻnaltirib, gorizontal qaviq tushiriladi. Teskari tomonda ipni yana birinchi diagonal boʻylab joylab, gazlama yoʻlidan pastroqdan birinchi popukning oʻng tomoniga chiqariladi.

Merejka yupqa gazlamaga oddiy ipda (60–70-raqamli) yoki zichroq toʻqilgan, masalan, lavsan aralashgan zigʻir tola polotno gazlamalarga oq yoki rangli muline ipda (4 qavat) tikiladi. Jun gazlamaga merejka jun ipda yoki gazlamadan sugʻurib olingan ipda tikiladi.

Boʻgʻma merejka koʻpincha boshqa murakkabroq merejkalarda, masalan, oʻram merejka, toʻshama merejka va hokazolarda uchraydi. Bu merejka enti merejkaning ikki tomondagi chetiga yaqin joyda tikiladi. Boʻgʻma merejka kiyim chetlarini popukka oʻxshatib bezatishda ham ishlatiladi (45-rasm, *b*).



45-rasm.

AMALIY MASHGʻULOT: *Merejka yordamida dasturxonning chetini bezash*

Kerakli oʻquv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, merejka turlari bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, 130x130 sm oʻlchamdagi polotno oʻrilishdagi sidirgʻa gazlama boʻlagi, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, turli xildagi 40–50-raqamli gʻaltak va muline iplar, gardish.

Ishni bajarish tartibi:

1. 130×130 sm o'lchamdagi sidirg'a gazlama bo'lagining (dasturxonning) chekka qismlariga va qirqimlariga merejkada ishlov berish uchun ixtiyoriy yoki 46-rasmda berilgan merejka nusxasi bo'yicha tanlanadi.

2. Dasturxonning to'rt tomonidan bir xil kenglikda gazlama iplarini sug'urib olish uchun masofani santimetr lentasi yordamida belgilanadi. Dasturxonda merejka gulining naqshi asosan 4 ta chetki hoshiya qismida joylashgan bo'ladi.

3. Dasturxonning tanda va arqoq iplari bir xil sonda sug'urib olinadi. Bunda ipning uzilib ketmasligiga, ya'ni tanda va arqoq iplarini belgilangan joylarda to'liq uzunligicha sug'urib olinishiga e'tibor berish kerak. Siyraklashtirilgan hoshiyaning kengligi tikiladigan chokning kengligiga mos bo'lishi kerak. (46-rasm).

4. Dasturxonning merejka tikiladigan qismini gardishga tortib olib, tanlangan nusxa bo'yicha merejka tikiladi. So'ngra gardishning joyi o'zgartirilib, tikish davom ettiriladi. Shu tariqa dasturxonning 4 ta hoshiya qismiga merejka bilan ishlov beriladi.

5. Dasturxonning eng chekka qirqimlariga ikki xil usulda ishlov berish mumkin:

—qirqimlaridan kerakli uzunlikda tanda va arqoq iplari sug'urib olinib, **popuk** merejka tarzida tikib olish (46-rasm, *h, i*).

—qirqimlarini yopiq qirqimli bukma chokida tikuv mashinasi yordamida tikish.

6. Dasturxon tikib bo'lingach, iplardan tozalanib avval teskari, so'ngra o'ng tomonidan namlangan mato ustidan dazmol bilan gazlamaning tanda va arqoq ipining perpendikular holatda bo'lishini ta'minlagan holda dazmollanadi.



a



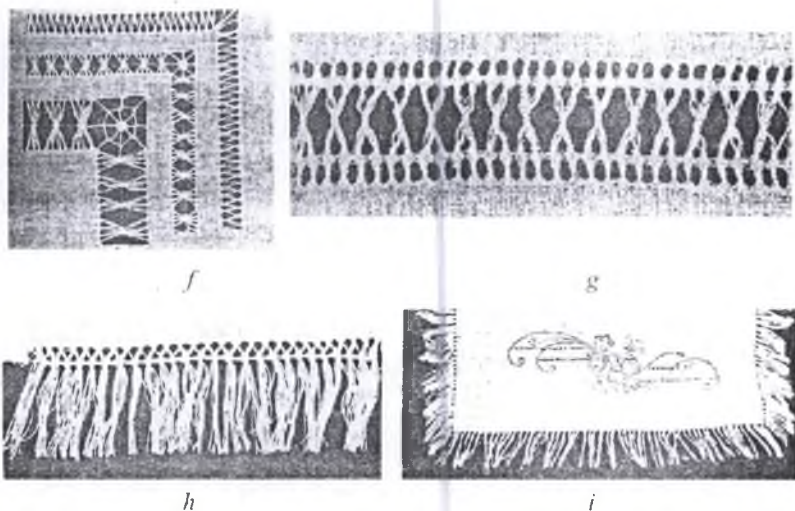
b



d



e



46-rasm.

7.1. Baxyasimon choklarni tikishni o'rgatish metodikasi

Kashtachilik to'garagi mashg'ulotlarini olib borishda an'anaviy yoki interfaol metodlar hamda pedagogik texnologiyalarni qo'llash orqali o'quvchilar egallashi lozim bo'lgan bilimlarni oson va tezlikda o'zlashtirib oladilar. Quyida to'garak mashg'ulotlarini, jumladan «Baxyasimon choklarni tikishni o'rgatish» mavzusini yangi pedagogik texnologiyalar asosida olib borishning bir necha varianti tavsiya qilingan.

«Zinama-zina» texnologiyasi. Texnologiyaning tavsifi. Ushbu mashg'ulot o'quvchilarni o'tilgan yoki o'tilishi kerak bo'lgan mavzu bo'yicha yakka va kichik jamoa bo'lib fikrlash hamda xotirlash, o'zlashtirilgan bilimlarni yodga tushirib, to'plangan fikrlarni umumlashtira olish va ularni yozma, rasm, chizma ko'rinishida ifodalay olishga o'rgatadi. Bu texnologiya o'quvchilar bilan bir guruh ichida yakka holda yoki guruhlarga ajratilgan holda yozma ravishda o'tkaziladi va taqdimot qilinadi.

Texnologiyaning maqsadi. O'quvchilarni erkin, mustaqil va mantiqiy fikrlashga, jamoa bo'lib ishlashga, izlanishga, fikrlarni

jamlab ulardan nazariy va amaliy tushuncha hosil qilishga, jamoaga o'z fikri bilan ta'sir eta olishga, uni ma'qullashga, shuningdek, mavzuning tayanch tushunchalariga izoh berishda egallagan bilimlarini qo'llay olishga o'rgatadi.

Texnologiyaning qo'llanishi. Ma'ruza va amaliy mashg'ulotlarda yakka tartibda yoki kichik guruhlarda o'tkazish hamda nazorat darslarida qo'llanishi mumkin.

Mashg'ulotda qo'llaniladigan vositalar. A-3, A-4 formatli qog'ozlarda tayyorlangan (mavzuni ajratilgan kichik mavzuchalar soniga mos) chap tomoniga kichik mavzular yozilgan tarqatma materiallar, flomaster (yoki rangli qalam)lar, kashta tikish uchun kerakli ish qurollari.

Mashg'ulotni o'tkazish tartibi:

- o'qituvchi o'quvchilarni mavzular soniga qarab 3-5 kishidan iborat kichik guruhlariga ajratadi (guruhlar soni 4-5 ta bo'lgani ma'qul);
- o'quvchilar mashg'ulotning maqsadi va uning o'tkazilish tartibi bilan tanishtiriladi. Har bir guruhga qog'ozning chap qismida kichik mavzu bo'lgan varaqlar tarqatiladi;
- o'qituvchi guruh a'zolarini tarqatma materialda yozilgan kichik mavzular bilan tanishishlarini va shu mavzu asosida bilganlarini flomaster yordamida qog'ozdagi bo'sh joyga jamoa bilan birgalikda fikrlashib yozib chiqish vazifasini beradi va vaqt belgilaydi;
- guruh a'zolari birgalikda tarqatma materialda berilgan kichik mavzuni yozma (yoki rasm, chizma) ko'rinishida ifoda etadilar. Bunda guruh a'zolari kichik mavzu bo'yicha imkon boricha to'laroq ma'lumot berishlari kerak bo'ladi;
- tarqatma materiallar to'ldirilgach, guruh a'zolaridan bir kishi taqdimot qiladi. Taqdimot vaqtida guruhlar tomonidan tayyorlangan material albatta, auditoriya (sinf) doskasiga mantiqan tagma-tag (zina shaklida) ilinadi;

- o‘qituvchi guruhlar tomonidan tayyorlangan materiallarga izoh berib, ularni baholaydi va mashg‘ulotni yakunlaydi.

Izoh: o‘quv mashg‘ulotini bunday tashkil etilishi o‘quvchilarni mustaqil fikrlashga, o‘tilgan va o‘zlashtirilgan mavzularni eslashga, ularni yozma (yoki rasm, chizma ko‘rinishida) bayon etishga, fikrlarini umumlashtirishga o‘rgatadi.

Ilova (misol tariqasida)

№	Mavzu	Bajarilish tartibi (bosqichli tarzda bajariladi yoki bayon qilinadi)
1	Baxyasimon choklarning turlari	
2	Choklarni tikish uchun ip va materiallar tanlash	
3	Baxyasimon chokni qo‘llanish sohalariga qarab chokni turlarga bo‘linishi	
4	Baxyasimon chokni biror buyumda qo‘llashni bosqichli bayon qilish va amalda bajarish	
Bajarilgan amaliy ish yuzasidan xulosalarni yozish		
5		

«Venna» diagrammasi

Texnologiyaning tavsifi. Ushbu texnologiya o‘quvchilarni o‘tilgan mavzularni yodga olishga, mantiqan fikrlab, berilgan savollarga mustaqil ravishda to‘g‘ri javob berishga hamda qisqa vaqt ichida javoblarni taqqoslash yo‘li bilan xulosalar chiqarishga, o‘z xulosalarini himoya qila olishga qaratilgan.

Texnologiyaning maqsadi. Ushbu usul orqali o‘quvchilarga qiyosiy tahlilni o‘rgatish, fikrlash qobiliyatini takomillashtirish, xotirani kuchaytirish, u yoki bu mavzu ustida mustaqil ishlash, mavzulararo individual xususiyatlarni farqlashni o‘rgatish, hushyorlikka va sezgirlikka chorlash, bahs-munozaralarni faol olib borish ko‘nikmalarini shakllantirish kabi ko‘nikmalari tarkib toptiriladi.

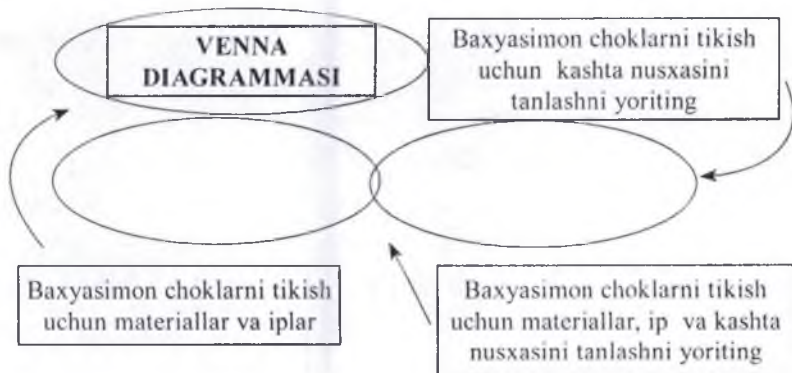
Texnologiyaning qo'llanishi. Ma'ruza va amaliy mashg'ulotlarda yakka tartibda yoki kichik guruhlarda o'tkazish hamda nazorat darslarida qo'llanishi mumkin.

Mashg'ulotda qo'llaniladigan vositalar. A-3, A-4 formatli qog'ozlarda tayyorlangan va chap tomoniga kichik mavzular yozilgan tarqatma materiallar, flomaster (yoki rangli qalam)lar, kashta tikish uchun kerakli ish qurollari.

Mashg'ulotni o'tkazish tartibi:

O'qituvchi o'quvchilarga mavzu yuzasidan muammoli savolni shakllantirib beradi;

- o'quvchilarga metod haqida qisqacha ma'lumot berish;
- diagramma ikki doiradan iborat bo'lib, o'zaro kesishgan holda tasvirlanadi;
- o'quvchilarni 4–5 kishilik kichik bo'lgan 3 ta asosiy guruh shakllantiriladi;
- 1-guruh doiraning o'ng tomonini to'ldiradi;
- 2-guruh doiraning chap tomonini to'ldiradi;
- 3-guruh doiraning kesishgan yuzasini to'ldiradi;
- qolgan o'quvchilar guruhlar faoliyatini kuzatuvchilar sifatida ishtirok etib ularning faoliyatining yakunini baholaydilar.



AMALIY ISH. *Baxyasimon choklarni o'rgatish mashg'uloti uchun reja tuzish*

Mashg'ulotga reja tuzish uchun amaliy mashg'ulotni o'qitish texnologiyasi va xaritasi tuziladi.

Amaliy mashg'ulotning o'qitish texnologiyasi

Mashg'ulot vaqti—2 soat	O'quvchilar soni 20–25 nafar
Mashg'ulotning shakli	Amaliy
Ma'ruza mashg'ulotining rejasi	1. Baxyasimon choklarning turlari. 2. Choklarni tikish uchun ip va materiallar tanlash. 3. Baxyasimon chokni qo'llanish sohalariga qarab chokni turlarga bo'linishi. 4. Baxyasimon chokni biror buyumda qo'llashni bosqichli bayon qilish va amalda bajarish.
O'quv mashg'ulotining maqsadi: O'quvchilarga baxyasimon chok turlari va ularni amalda qo'llanishining o'ziga xos xususiyatlari haqida ma'lumot berish orqali ularda bo'lajak kasbiy faoliyatga nisbatan qiziqishlarini oshirish va ijodiy qobiliyatlarini shakllantirish.	
Pedagogik vazifalar: – Baxyasimon choklarning turlarining o'ziga xos xususiyatlari bilan tanishtirish; – Choklarni tikish uchun ip va materiallar tanlash, baxyasimon chokni qo'llanish sohalariga qarab chokni turlarga bo'linishi haqida o'quvchilarda tasavvur hosil qilish va yangi ma'lumotlar berish; – Baxyasimon chokni biror buyumda qo'llashni bosqichli bayon qilish va amalda bajarish bilan tanishtirish.	O'quv faoliyatining natijalari: O'quvchi: – Baxyasimon choklarning turlarining o'ziga xos xususiyatlari haqida mavjud tasavvurlarini aniqlashtiradi va yangi ma'lumotlarga ega bo'ladi; – Choklarni tikish uchun ip va materiallar tanlash va baxyasimon chokni qo'llanish sohalariga qarab chokni turlarga bo'linishi haqida yangi nazariy bilimlarni o'zlashtiradi; – Baxyasimon chokni biror buyumda qo'llashni bosqichli bayon qilish va amalda bajarish bilan tanishadi hamda zaruriy ma'lumotlarni o'zlashtiradi.
O'qitish metodlari va texnikasi	«Aqliy hujum», og'zaki bayon, amaliy, ko'rgazmali va savol-javob, «Juftliklarda ishlash» texnikasi.
O'qitish vositalari	Baxyasimon chok turlari bajarilgan tarqatma kartochkalar, ishlanmalar.
O'qitish shakli	Kichik guruhlar va juftliklarda bajariladigan ish.
O'qitish shart-sharoiti	O'TV bilan ishlashga mo'ljallangan sinf xonasi.

Amaliy mashg'ulotning texnologik xaritasi

Faoliyat bosqichlari, vaqti	Faoliyat mazmuni	
	O'qituvchining didaktik harakatlari	O'quvchi faoliyati
1-bosqich. Kirish (10 daqiqa)	1.1 Talabalarning mashg'ulotga tayyor- garlik darajasini o'rganadi. 1.2. O'tilgan mavzu yuzasidan savol- javob qiladi va mustaqil ta'lim uchun berilgan vazifani og'zaki so'raydi.	1.1. Mashg'ulotga o'z-o'zini motivatsion tayyorlaydi. 1.2. Savol-javobda ishtirok etadi, mustaqil ta'lim yu- zasidan tayyorlagan ishini taqdimot qiladi.
2-bosqich. Asosiy qism (60 daqiqa)	2.1. Mavzu, o'quv mashg'ulotining maqsadi, undan kutilayotgan natijalarni e'lon qiladi (<i>ilovalar</i>). 2.2. «Aqliy hujum» metodidan foydala- nib, o'quvchilarning mavzu yuzasidan mavjud bilimlar darajasini tashxis qiladi.	2.1. Tinglaydi, yozib oladi. 2.2. Eshitadi, yozib oladi, o'ylaydi, o'z munosabatini yozma tarzda bildiradi.
	2.3. O'quvchilar bildirgan fikr- mulohazalarni navbati bilan tinglaydi va ularni asosiylarini ajratadi. 2.4. Baxyasimon choklarning turlari, ularni tikish uchun ip va materiallar tanlash, chokni qo'llanish sohalariga qarab chokni turlarga bo'linishi hamda biror buyumda qo'llashni bosqichli bayon qilish va amalda bajarish haqidagi ma'lumotlarni tushuntiradi, ularga oid vizual materiallarni navbati bilan namo- yish etadi. Ma'ruzaning zaruriy joylarini yozdiradi (<i>ilovalar</i>).	2.3. Fikrlarini tahlil qiladi, baholaydi, qo'shimcha mulohazalarni yozib boradi, muhokamada ishtirok etadi. 2.4. Vizual materiallar- ni ko'radi, tushunadi, tasavvurlarini aniq- lashtiradi, eslab qoladi, zaruriy axborotlarni yozib boradi.
3-bosqich. Yakuniy qism (10 daqiqa)	3.1. Mavzuni mustahkamlash maqsadida o'quvchilar bilan savol-javob o'tkazadi, o'quvchilar tomonidan mavzuni o'zlashtirilganlik darajasini baholaydi. faol o'quvchilarni rag'batlantiradi. 3.2. Mavzu yuzasidan mustaqil ish uchun «Merejka choki yordamida kashta tikish» bo'yicha internet va boshqa manbalardan mustaqil axborot yig'ib kelishni topshiradi va zaruriy ko'rsatmalarni beradi.	3.1. Tezkor so'rovlariga javob beradi, rag'bat oladi. 3.2. Eshitadi, topshiriqni va zaruriy ko'rsatmalarni yozib oladi.

Izoh: o'quvchilarga amaliy mashg'ulot jarayonida kashtachilik bo'limi yuzasidan olingan bilimlar asosida o'qitish texnologiyasini va xaritasini tuzish bajariladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Merejka qanday bezak turi hisoblanadi?
2. Popuk merejka qanday bajariladi va u qayerlarda qo'llaniladi?
3. Ustuncha va yo'rma merejkalar qanday bajariladi va ular qaysi buyumlarda ko'proq qo'llaniladi?
4. To'shama merejka va chalishma ustunchali merejkani tikishda qanday o'xshashlik va farqlari bor?
5. O'ram va qo'ng'izcha merejkalar qanday bajariladi va ular qaysi buyumlarda ko'proq qo'llaniladi?
6. Bo'g'ma merejkani tayyorlanish jarayoni haqida ma'lumot bering.
7. Merejka yordamida dasturxonning chetini bezash bosqichlarini izohlang.
8. Baxyasimon choklarni tikishni o'rgatishda qanday pedagogik texnologiyalardan foydalanilsa, o'quvchilarni mashg'ulotni yaxshi o'zlashtirishlariga imkoniyat yaratiladi?
9. Mashg'ulotlarning texnologik xaritalari qanday tuziladi?

8. RUS KASHTACHILIK SAN'ATIDAN MA'LUMOT

Rus kashtachilik san'atining ko'p asrlik tarixi bor. Arxco-loglarning IX–XII asrlarga oid topilmalari Qadimgi Rus davrida ham kashta bo'lganidan dalolat beradi. Bu topilmalar bezak gullari zar iplardan tikilgan kiyim parchalaridir. Qadim zamonlarda uy-ro'zg'or buyumlarini, atoqli kishilarning kiyimlarini zar tikib bezashgan.

Kashta tikish san'ati an'analari muntazam rivojlana boradi. XIV–XVII asrlarda kiyimlarni, kundalik buyumlarni bezashda kashta yanada keng qo'llanila boshlangan. Zar va kumush iplarni dur va chaqmoq toshlar bilan qo'shib podsho va boylarning qimmatbaho shoyi va baxmal kiyimlariga kashta tikilgan. Kashta tikish asosan taniqli oilalarning orasida keng tarqalgan.

Rus kashtasi gullarining xarakteriga va tikilish usullariga ko'ra juda turli-tumandir. Ayrim Rossiya viloyatlarida, ba'zan esa tumanlarida ham o'ziga xos usullar, naqsh motivlari, rang yechimlari bo'lgan. Ular ko'proq mahalliy sharoitga, turmushga, urf-odatlariga, tevarak-atrof muhitiga bog'liq bo'lgan.

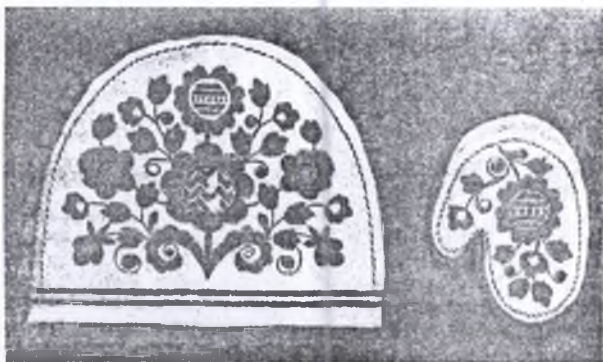
Rus kashtasi o'ziga xos milliy xususiyatga ega bo'lib, boshqa xalqlar kashtasidan ajralib turadi. Bunda geometrik naqsh, o'simlik va hayvonlarning geometriklashgan shakllaridan ko'p foydalanilgan. Issiqlik, hayot timsoli bo'lgan quyosh romb, aylana shaklida tasvirlanar edi, ayollar gavdasi va gullab turgan daraxt yerning hosildorligini, qush–bahor kelganini ifodalar edi.

Qadimgi rus choklariga quyidagilar kiradi: chizma yoki chala iroqi, to'plama, iroqi, sanama tekis chok, iroqsimon, baxyasimon, oq mayda choklar. Keyinroq o'yma, rangli chirmashma, bo'g'ma chok, popop chok, oq va rangli tekis chok kashta paydo bo'ldi va hozirgi kunda viloyat va tumanlarning turmush tarzini, milliy urf-odatlarini o'zida aks ettirib kelmoqda.

8.1. Vladimircha choklarni buyumlarda qo'llash

Vladimircha choklarning turlari va ularning bajarilishi to'g'risida 4.3. bo'limda batafsil bayon qilingan.

Choynak qalpog'ini bezash (47-rasm). Choynak qalpog'i rangli lavsan bilan zig'ir tola aralashgan gazlamadan tikilgan. Qo'yma burma bilan bezatilgan.



47-rasm. Choynak g'ilofi va tutqich.

Qalpoqchanning kattaligi – eni 32 sm, balandligi 26 sm. Qalpoq kashtasi gazlama rangiga moslab tanlangan 6 qavatli muline ipda tikilgan. Kashta gullardan va barglardan iborat bo'lib, tekis chok, iroqsimon chok, o'rma chok, tugun chok, qo'yma to'r chok va suv chok bilan tikilgan.

Bichilgan qalpoqcha detallariga avval kashta guli nusxasi tushirib olinadi, gardishga tortilib, kashta tikib olinadi va gardishdan bo'shatiladi. Qalpoqcha detali avval teskari, so'ngra o'ng tomondan yaxshilab dazmollanadi. Qalpoqchanning ichki tomoniga porolon va astar tikiladi. Qalpoq cheti bo'ylab, gazlamadan burma taxlamalar hosil qilib, qo'yma tikib ulangan.

Yostiq jildini bezash (48-rasm). Yostiq jildi lavsan aralashgan zig'ir tolali polotnodan tikilgan. Uning o'lchamlari 40×40 sm. Shuning uchun bu yostiqqa 40×80 sm o'lchamdagi polotno sarf bo'ladi.



48-rasm. Yostiq jildi va unga tikiladigan kashta nusxasi – gladiolus.

Kashta gullari pushti, qizil, yashil, to'q yashil va qora rangdagi iplardan foydalanib 6 qavatli muline ipda tikilgan. Kashta nusxasi yostiq jildining kerakli joyiga ko'chirish usullaridan foydalanib tushirib olinadi. Gul yaproqlari va barglarning konturlari avval suv chokida tikib olinadi va uning ichlari tekis qavariq chok bilan to'ldiriladi. Gul yaproqlarini o'rta qismini tikishda pushti va qizil ranglar aralashmasidan foydalanish kerak. Gullardagi tekis chok qaviqlari quyidagi tartibda joylashtiriladi: bitta yirik qaviq, ikkinchisi 1,5–2 sm kaltaroq va hokazo. Kashta gullarini tikishda albatta gardishdan foydalanish kerak. Kashta gulidagi barcha naqsh elementlarini tikib bo'lingach, dazmol ishlari bajariladi. Yostiq jildining 3 tomoni biriktirib tikiladi va bir tomoniga taqilma uchun molniya tasmasi ishlatiladi.

Salfetkani bezash (49-rasm). Kashta gulni oq rangdagi zig'ir tolali polotnoga tikilgan. Salfetkani komplekt tarzida bajarilsa, unga 1 ta dasturxon va 6 ta salfetka uchun polotno kerak bo'ladi. 1 dona salfetkaning o'lchamlari 50×50 sm yoki 40×40 sm bo'lishi mumkin. Kashta gulini tikish uchun binafsha, to'q qizil, sariq, yashil rangdagi muline iplari va salfetkaning chetki qirqimlarini bukish uchun oq g'altak ip kerak bo'ladi. Kashta gulini salfetkaning bir burchagiga ko'chirib olinadi. Salfetka gardishga tortilib gul tikiladi. Gul yaproqlarini chetki qismi to'q qizil

rangda, keyingi qismi binafsha rangda va o'rta qismi sariq rangda tekis qavariq chok bilan tikiladi. Gul g'unchasi va barglari yashil rangda tikiladi. Ish yakunida avval kashtaning chetki qirqimlariga ishlov beriladi, iparidan tozalanadi va dazmollanadi.



49-rasm. Salfetka va unga tikiladigan kashta nusxasi—iris.

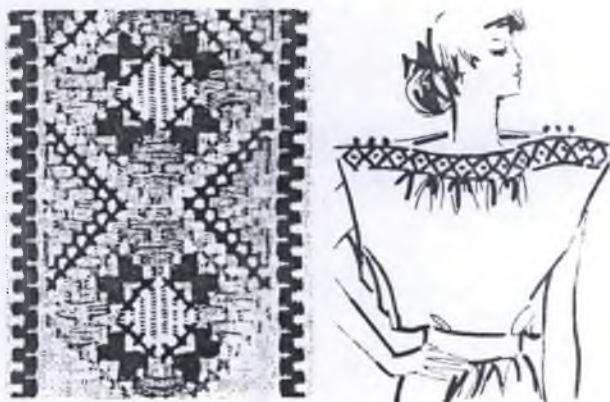
8.2. Oq tekis chok. Oq tekis chokni bajarish. Yoqa, manjet, bluzka taqilmasini oq tekis chok bilan bezash

Oq tekis chok bilan tikilgan kashta tikilish texnikasining nozikligi, bezaklarining ifodaliligi, ulardagi gul va barglar gulchambar, shoxcha va guldastalar hosil qilishi bilan farqlanadi. Oq tekis chok bluzka, yoqalar, tungi ko'ylak, salfetka va boshqa kiyim-kechaklarning eng chiroyli bezaklari bo'lishi mumkin. Oq tekis chok ko'pincha oq ip bilan oq rangdagi gazlamaga tikiladi (shuning uchun oq tekis chok deyiladi). Bu kashta yupqa gazlamalarda (batistda, markizetda, krepdeshinda, ipak polotnoda) juda chiroyli chiqadi. Gazlamaga ko'chirilgan kashta gullarining konturi avval igna oldinlatilgan chokning zich qaviqlari bilan ko'klab olinadi.

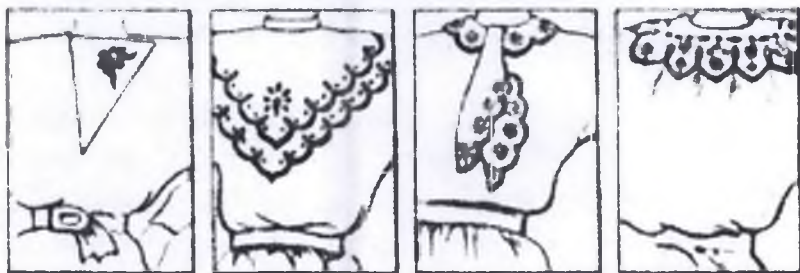
Oq tekis chok turlaridan biri ikki tomonlama tekis chokdir. Bu chokni tikishda gazlamaning ham o'ngi, ham teskari tomonida qaviqlarni motiv shakliga moslab bir-biriga zichlab tikiladi. Tekis chok oq muline ipda (1–2 qavat) ko'zi kichkina ingichka igna bilan tikiladi. Tekis chok qavariq bo'lib chiqishi uchun, oldin

shu ipning o'zidan tekis chok qaviqlarining bo'lajak yo'nalishiga qarama-qarshi yo'nalishda to'shama tikib olish mumkin.

50–51-rasmlarda ayollar bluzkasini bezash uchun kashta nusxalari keltirilgan:

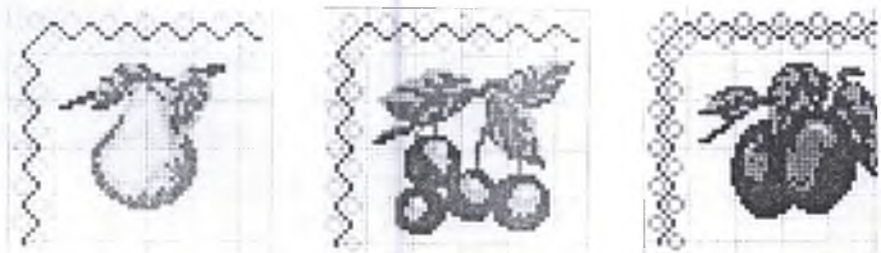


50-rasm. Ayollar bluzkasini kashta bilan bezash.



51-rasm. Ayollar bluzkasi yogasini kashta bilan bezash.

Bu bo'limda sanama usulida kashta tikishni mustajab bajarish uchun 52-rasmda kashta nusxalari keltirilgan. Ikkala kashta nusxalarini dasturxon, sochiq va salfetkalarga tikish mumkin.



52-rasm. Sanama chok uchun kashta nusxalari.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Rus kashtachilik san'ati namunalari haqida nimalarni bilasiz?
2. Vladimirecha choklar qanday bajariladi?
3. Vladimirecha choklarda choynak g'ilofi qanday bezatiladi?
4. Yostiq jildi uchun qanday kashta nusxalari tanlanishi kerak va u qanday tikiladi?
5. Salfetkani kashta bilan bezash usulini aytib bering.
6. Oq tekis chokni bajarilishi va buyumlarda qo'llanishini izohlang.

9. TAYYOR TO'R KANVAGA TURLI CHOKLAR ISHTIROKIDA BEZAK BERISH

Kanva – kashta tikish uchun belgilangan to'r mato bo'lib, unga sanama chokda kashta tikish ancha qulay. Bu kanvadan iroqsimon choklarni tikishda ko'p foydalaniladi. Kashta tikilgan bunday matolardan turli xil buyumlar tayyorlash mumkin.

Do'ppchilik san'atida kanva asosiy xomashyo hisoblanadi. Do'ppining kizak va tepa qismiga kashta tikib bo'lingach, so'ngra do'ppining o'zi tayyorlanadi. Unga astar gazlamalar, maxsus yelimlar, yumshoq qog'ozlar kerak bo'ladi.

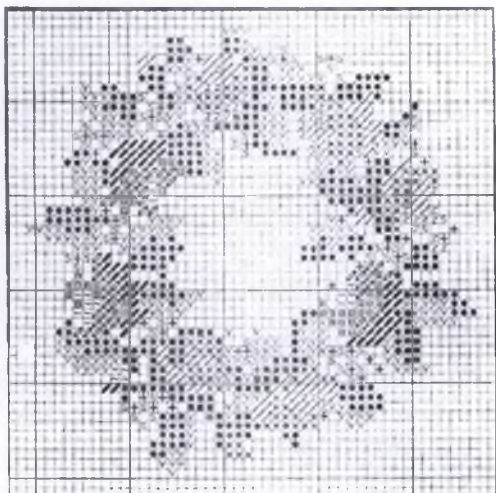
Quyida zich to'qilgan kanvaga kashta guli tikilib, undan nozik xaltachalar tayyorlanadi. Bunday xaltachalarni turli maqsadlarda: mayda buyumlarni solish, taqinchoqlarni solish yoki ko'zoynak uchun g'ilof sifatida fodalanish mumkin.

AMALIY MASHG'ULOT: *Nozik xaltachani tikish (53-rasm).*

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, kashta nusxalari bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, 25x25 sm o'lchamdagi kanva, igna, angishvona, qaychi, maxsus tasma, turli rangdagi muline va 40–50-raqamli g'altak iplar.

Ishni bajarish tartibi:

1. Xaltacha detallarini 9x18 sm o'lchamda 2 dona bichib olinadi va qirqimlari yo'rtlab olinadi.
2. Detalning old bo'lagida o'rta markaziy chizig'i kontrast rangdagi ipda belgilanadi.
3. Kanvaning pastki tomonidan 3,5 sm masofa qoldirib kashta tikiladi (53-rasm).
4. Kashta tikishda iroqsimon sanama chokda 2 qavatli muline ipdan foydalaniladi.
5. Tayyor bo'lgan kashta namlangan mato ustidan dazmol bilan yaxshilab dazmollanadi.
6. Xaltachaning old va orqa bo'laklarini o'ngini bir-biriga qaratib 3 ta tomonidan tikuv mashinasida tikib chiqiladi.
7. Xaltacha o'ngiga ag'darilib, bosh qismi 2 sm kenglikda teskari tomoniga bukilib tikiladi. Xaltacha dazmollanadi va maxsus tasmalar bilan bog'lanadi. (Ko'zoynak g'ilofi maqsadida foydalanganda tayyor xaltacha ichiga xaltacha kengligiga va ko'zoynak uzunligiga moslab yumshoq karton qo'yish mumkin).



53-rasm.

9.1. Qol kashtasini tikish bo'yicha mashg'ulotni o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

O'quvchilarga kanvaga kashta tikish turlari haqida ma'lumot beriladi. Kanvaga kashta tikish yo'llarini bajarishni komputerdan slaydlar asosida bosqichli tarzda ko'rsatib beriladi va o'quvchilarning bajargan ishlari nazorat qilib boriladi. Amaliy mashg'ulotni amalga oshirishda musobaqa metodidan foydalanish yaxshi natija beradi. Masalan, musobaqada guruh bir necha kichik guruhchalarga bo'linib, ularga turli xil kashta nusxalari tarqatiladi, uning turli buyumlarda qo'llanishi, unga mos kanva matosining o'lchamlarini to'g'ri aniqlash va kashtani tikish topshiriqlari beriladi hamda bajarilgan amaliy mashg'ulot natijalari yuzasidan ko'rgazma tashkil etiladi. Mashg'ulot oxirida musobaqa shartlarini bajarilganligi yuzasidan prezintatsiya o'tkazish maqsadga muvofiq bo'ladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Kanva deb qanday matolarga aytiladi va u qayerlarda qo'llaniladi?
2. Nozik xaltachani tayyorlash tartibini aytib bering.
3. Mashg'ulotlarni olib borishda darsning qanday metodlaridan foydalanish qulay hisoblanadi?

10. KASHTACHILIKDA APPLIKATSIYA QILISH

Applikatsiya – lotincha soʻz boʻlib, yopishtirish degan maʼnoni anglatadi, yaʼni bu bir material turini ikkinchisining ustiga qoʻyib tikish yoki yopishtirishdir. Bunda biror koʻrinishda (sujet, oʻsimliklar, hayvonlar, geometrik shakllar va hokazo) ishlatiladigan materiallar xususiyatidan kelib chiqib, uni asosiy materialga tikish yoki yopishtirish mumkin.

Applikatsiya tayyorlash jarayonida kishining ijodkorlik qobiliyati shakllanadi, kuzatuvchanlik, eʼtibor, tasavvur doirasi kengayadi, rang-tasvir, chamalash qobiliyati kuchayadi, sabr, chidamlilik qoʻl mehnatiga boʻlgan munosabati, badiiy didi ijobiy shakllanadi.

Applikatsiya kiyimlarni, turli buyumlarni va xona jihozlarini bezashda, koʻrgazma materiallarni tayyorlashda qoʻllaniladigan qadimiy amaliy sanʼat turlaridan hisoblanadi. Applikatsiyada kiyim-kechak va roʻzgʻor buyumlarini bezash uchun gazlama, fetr, zamsh, charm, moʻyna parchalaridan foydalaniladi, yaʼni ularni bezak boʻyicha asosiy gazlama ustiga qoʻyib, turli choklar: tekis chok, petlya chok, popop chok va hokazolar bilan chatib qoʻyiladi. Gazlamalarning turli-tumanligi, ularning rangi, fakturasi qiziqarli va antiqa pannolar yaratishga yordam beradi. Applikatsiya bilan tikilgan buyumlar alohida dekorativ xarakterda boʻlib, zamonaviy interyerga juda mos tushadi.

Applikatsiya oson tikilishi, turli gazlama va materiallarni ishlatish mumkinligi bilan koʻpchilikning diqqat-eʼtiborini tortadi. Qoʻl hunarining bu turiga har qanday ochiq rangli gazlama parchalari yaraydi. Bitta rangni ikkinchisiga qoʻyib koʻrib, ranglarning juda chiroyli uygʻunligini va kompozitsiyalarini topish mumkin.

10.1. Applikatsiya qilish usullari

Applikatsiya ishlari uchun asboblari va moslamalar. Applikatsiya ishlarini mashinada yoki qo'lda bajarish mumkin. Qo'lda applikatsiya ishlarini bajarish uchun juda oddiy asboblari kerak bo'ladi. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr lentasi, gardish, bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'oz.

Applikatsiyani bajarishda *ignalar* to'plami bilan ishlagan ma'qul. Yupqa gazlamalarni tikishda 3- va 5-raqamli ignalardan, qalin gazlamalarni tikishda esa birmuncha kattaroq bo'lgan 4- va 6-raqamli ignalardan foydalanish kerak. Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish oson bo'ladi.

Applikatsiyani bajarishda turli xil rangdagi va sifatdagi *iplardan*, ya'ni 40- va 50-raqamli g'altak ipdan tortib to jun va muline iplarigacha foydalaniladi. Bunday ip turlaridan ko'p miqdorda to'plab qo'yilgani ma'qul, chunki bajarilayotgan bitta applikatsiya uchun bir necha xil rangdagi ipdan bir vaqtning o'zida kerak bo'lishi mumkin.

Shuningdek, applikatsiyani tikish jarayonida ikki-uch xil o'lehamdagi o'tkir *qaychilar* yupqa gazlamalar va qiytimlarni bichish uchun, og'ir qaychilar esa qalin va zich gazlamalarni bichish uchun kerak bo'ladi. Ayrim hollarda (agar applikatsiya yopishtiriladigan bo'lsa) zig-zag qaychilardan ham foydalaniladi. Applikatsiya nusxalarini tayyorlashda ishlatiladigan qog'ozlar uchun alohida qaychi ishlatilgani ma'qul, aks holda gazlama uchun ishlatilayotgan qaychi tezda o'tmas bo'lib qoladi. Applikatsiya bilan ishlash jarayonida charm va zamsb materiallari bilan ham ishlanadi, shuning uchun bu ishlar uchun poyabzalchilar qaychisidan foydalanish kerak.

Ish jarayonining bir tekisda borishi uchun maxsus papkaga solingan karton qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'ozlari bo'lgani, shuningdek, maxsus idishchada to'g'nag'ichlar, lineyka, santimetr lentasi va detallarning ovalsimon shakllarini chizishda

ishlatiladigan turli xil lekalolar to'plami bo'lgani ma'qul. Turli xil rasmlarni gazlamalarga belgilash uchun yumshoq oddiy va rangli qalamlar (oq rangli qalam ham), o'tkirlangan sovun qoldig'i va bo'r kerak bo'ladi.

Applikatsiya uchun materiallarni tayyorlash. Applikatsiyani yupqa chit, satin, shoyi va boshqa gazlamalardan tikishdan oldin, gazlamalarni kraxmallab, yaxshilab dazmol-lanadi. Gazlamani kraxmallash quyidagicha bajariladi: bir osh qoshiqdagi kraxmalni uncha ko'p bo'lmagan sovuq suvda eritiladi. Hosil qilingan massaga 1 litr qaynagan suv asta-sekin qo'shiladi, bunda massa bir tekis bo'tqa (yelim) shakliga kelishi kerak. Olingan yelim tiniq, shaffof va yopishqoq bo'lishi kerak. Agarda yelim loyqa va yopishqoq bo'lsa, bo'tqa (yelim)ni 3 daqiqa davomida past olovda qaynatish zarur. Shundan so'ng, yelimni oz miqdordagi sovuq suvga qo'shib, aralashtiriladi va unga kraxmallanadigan oldindan yuvib olingan, nam gazlama bo'lagi solinadi. Gazlamani siqiladi va quritiladi. Qurigan gazlamani biroz namlab dazmollash kerak. Kraxmallangan gazlamalar baland bo'lmagan temperaturada dazmollangani ma'qul.

Applikatsiya turlari. Applikatsiyaning alohida predmetli, butun bir mavzuli va dekorativ naqshli turlari bo'ladi. Predmetli applikatsiyada birona hayvon, gul, qush, barg, uy, mashina va hokazo kabi narsalar tasvirlansa, mavzuli applikatsiyada ma'lum bir sharoit, ya'ni joy—bayram ko'rinishi, tabiat manzarasi tasvirlanadi. Dekorativ naqshli applikatsiya xayoliy, noan'anaviy shakllardan iborat bo'ladi.

Applikatsiyalar oddiy va murakkab turlarga bo'linadi. Shuningdek, applikatsiyani bajarishda bir xildagi yoki bir nechta turdagi gazlama bo'laklaridan foydalanish mumkin.

Applikatsiya tayyorlash jarayoni ma'lum bir ketma-ketlikda bajariladi. Avvalo applikatsiya mavzusi tanlanadi va shunga asosan eskiz chiziladi, so'ngra rang tanlanadi, shakl kesiladi, asosga joylashtiriladi va kashta tikib mahkamlanadi.



54-rasm.

Ko'chirish rangli qog'ozni yordamida butun bezak asosiy gazlamaga, uning detallari esa applikasiya uchun ishlatiladigan gazlama parchasiga tushiriladi. Bezak detallari qirqib olinib, detallarning chetki qirqimlari bo'ylab asosiy gazlamaga shu gazlama rangidagi muline yoki oddiy ipda, igna oldinlatilgan

chok hamda mayda qaviq bilan ilintirib ko'klab chiqiladi. Bunda detallardagi gazlama ipining yo'nalishi asosiy gazlama ipining yo'nalishiga to'g'ri kelishiga ahamiyat beriladi. Keyin bu detallar chetini igna oldinlatilgan chok qaviqlarni yopib turadigan qilib asosiy gazlamaga tekis chok qaviqlari bilan, petlya chok yoki popop chok bilan tikib chiqiladi (54-rasm).

Ba'zan applikasiya detallari buyumga yopishtiriladi. Buning uchun polietilen plyonkasi gazlamadan qirqilgan detalga qaraganda 2–3 mm kattaroq qilib qirqib olinadi. Asosiy gazlamaga plyonka qo'yiladi, uning ustiga bezak bichilgan gazlama parchasini qo'yib, juda qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtiriladi. Plyonka erib, asosiy gazlamaga bezak detal parchalari yopishadi.

Shuningdek, hozirgi vaqtda tikuvchilik sohasida ko'p ishlatiladigan tasmali, ikki tomonlama yopishadigan maxsus yelimli qotirmalardan foydalanish mumkin. Uni applikasiya detallariga moslab bichib olinadi, so'ngra asosiy gazlama ustiga qo'yiladi, uning ustidan applikasiya detallari qo'yilib, qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtiriladi.

Qalin gazlamalardan applikasiya tikishda kashta detallarini oldin karton qog'ozga ko'chirib, qirqib olinadi. Tayyor bo'lgan trafaretni gazlama ustiga qo'yib, rangli qalam bilan chizib chiqiladi. Movut, fetr, zamsh, drap detallari asosiy gazlamaga tikilmay, o'rtasiga tugma, munchoq kashta tikib mahkamlab qo'yilsa ham bo'ladi.

Gazlama parchalaridan kvadrat, to'g'ri to'rtburchak, doira, yarim doira shaklida qirqib olib, petlya chok bilan tikib poyandoz, divan yostig'iga jild, yopinchiq, sumka va boshqa buyumlar yasash mumkin. Bu usulda kalta kelib qolgan yubka yoki ko'ylakni bezab uzaytirsam ham bo'ladi. Bunday buyumlarni tikish uchun eskirgan palto yoki kostum gazlamalarini ishlatish ham mumkin.

Applikatsiya ishlarini qo'lda yoki mashinada bajarish mumkin. Qo'lda bajarilganda bezak detallarni bichish jarayomida hech qanday chok haqlari qoldirilmaydi, chunki bezak detalning chetki qirqimlari bo'ylab turli choklarda asosiy gazlamaga yopishtirib tikiladi (55-rasm).

Applikatsiyani mashinada bajarishda esa bezak detallar atrofidan 1-2 sm chok haqi qoldirib bichiladi, chunki bezak detalni asosiy gazlamaga tikishda chok tekis chiqishi uchun bezak detal chetidan chok haqi miqdorida ichkaridan tikiladi, so'ngra ortiqcha chok haqlari bir tekisda qirqib tashlanadi (56-rasm).



55-rasm.



56-rasm.

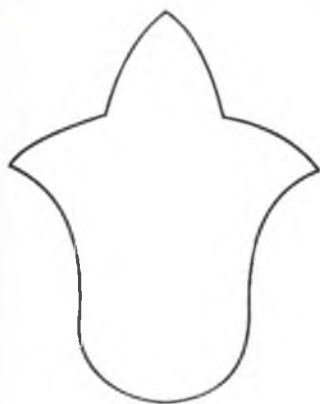
10.2. Applikatsiya mavzulari va ularni gazlamaga tushirish texnologiyasi. Qo'lda va mashinada bajariladigan applikatsiyalar

Applikatsiya biron-bir tasvirni har doim qaysi bir darajada tabiiy holatda emas, balki shartli ravishda ifodalanishini nazarda tutadi. Bajarilgan ish insonlarda hayratlanish, xursandchilik, tabassum uyg'otishi, lekin bu ishda nima ifodalangan ekan degan fikr uyg'otmasligi zarur. Shuning uchun tikishga tayyorgarlik ko'rishda applikatsiya uchun tanlangan rasm aniq yoki qo'pol chiqishidan emas, balki ishning umumiy kompozitsion yechimini to'g'ri hal qilish kerak, ya'ni tanlangan mavzu mo'ljallangan yoshdagi insonlar xarakteriga va dunyoqarashiga, didiga mos bo'lishi talab etiladi.

«Qo'ng'iroqgulli» dasturxonni tikish (57-rasm). Bu dasturxon chit yoki zig'ir tolali sidirg'a gazlamadan tayyorlanishi mumkin. Quyida berilayotgan dasturxoncha to'q pushti rangdagi satin va baquvvatroq bo'lishi uchun pushti rangdagi astarliq gazlamalardan tikilgan. Dasturxonchaning markazida bir xil shakldagi qo'ng'iroqgullar oilasi tashkil topgan. Qo'ng'iroqgullar shunday hisoblab tikilganki, unda gullarning yon yaproqlari bir-biriga tegib turib yopiq tashqi doirani, gullarning kosachalari, esa



a



b

57-rasm.

tutashib ichki doirani hosil qiladi. Qo'ng'iroqgullar orasida «tomchi» shakli ko'rinib turadi. Bu kompozitsiyaning markazida erkin bo'shliq bo'lib shu joyga mos bo'lgan yaxlit gazlama guli bilan ishlov berilgan.

AMALIY MASHG'ULOT: «Qo'ng'iroqgulli» dasturxonni tikish

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, applikatsiya ishlari bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, 70x70 sm o'lchamdagi sirdig'a satin va astarlik gazlama bo'laklari, igna, to'g'nag'ichlar, angishvona, qaychi, santimetr lenta, gazlama va applikatsiya rangiga mos 40–50-raqamli g'altak iplar, gardish, karton.

Ishni bajarish tartibi:

1. Dasturxonchani asosiy va astarlik gazlamalardan bichib olinadi.
2. Bo'r yordamida dasturxonning markazi va 7 ta gul o'qlari qo'ng'iroqgullarni joylashtirish uchun belgilanadi.

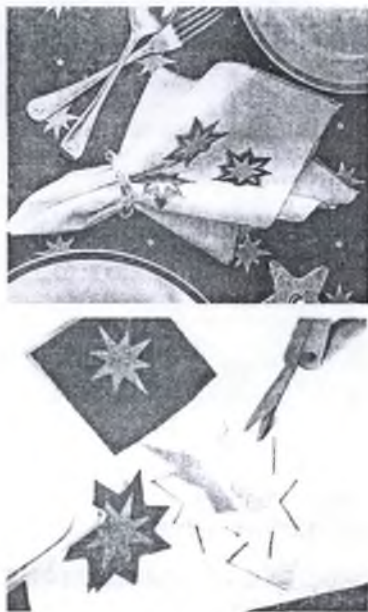
3. Qo'ng'iroqgullar andazasini kartondan qolipi tayyorlab olinadi (57-rasm, b).

4. 2 ta qo'ng'iroqgulni mayda gulli to'q havorangli chit gazlamasiga, yana 2 ta qo'ng'iroqgulni mayda gulli qizil rangli chit gazlamasiga va 3 ta gulni esa yirikroq yorqin gulli to'q rangdagi gazlamaga qo'ng'iroqgulning qolipi konturi bo'ylab chizib chiqiladi.

5. Hamma gullarni bichmasdan avval kontur chizig'i bo'ylab tikuv mashinasida zig-zag chokida zich qilib tikib chiqiladi va chokka yaqin qilib gazlamaning ortiqcha qismi qirqladi.

6. Dasturxonchani o'rtasiga guli yirik yorqin rangli bo'lgan to'q pushti rangdagi gazlama bo'lagi joylashtiriladi va to'g'nag'ich bilan mahkamlanadi. Uning ustidan tayyorlangan qo'ng'iroqgullar joylashtiriladi va ularning ichki chegaralari bo'r yordamida chiziladi.

7. Qo'ng'iroqgullarni olib, gazlama bo'lagini yetti burchakli shaklda chetki qirqimlaridan 0,5–0,7 sm qoldirib bichiladi, chunki bu gazlama bo'lagining qirqimlari qo'ng'iroqgullar kosachasi tagiga kiritilishi kerak.



58-rasm.

8. Gazlama bo'lagi dasturxon markaziga ko'klab olinadi.

9. Qo'ng'iroqgullarni qaytadan joylashtirilib avval ko'klab olinadi, so'ngra mashinada to'g'ri chok bilan tikiladi. Qo'l choklari olib tashlanib, dasturxonni yaxshilab dazmollanadi.

10. Dasturxondan foydalanish uchun uni oxiriga yetkazib ishlov beriladi, ya'ni astar gazlamasini ulab tikiladi. 57-rasm, a da berilganidek, hoshiyalar qilib ham bezatish mumkin.

58-rasmda berilgan salftkallarni applikatsiya bilan bezatishni mustaqil ravishda bajarib ko'rish mumkin.

10.3. Applikatsiya qilish usullarini o'rganish metodikasi

Ta'lim metodlariga tavsif. Kashtachilikni o'qitish jarayonida og'zaki, ko'rgazmalilik, o'qitishning mantiqiy metodlari ma'ruza darslarida qo'llanilib, mustaqil ishlash, muammoli, musobaqa, munozara metodlar fanning amaliy mashg'ulotlarida keng qo'llanib kelinmoqda.

O'quvchilarga mutaxassislik fanlaridan bilim berishda o'qitish metodlarining eng maqbul usullarini tanlash kerak. Maqbul o'qitish metodlarini tanlashni o'qitish jarayoni va uning barcha komponentlari qonuniy o'zaro aloqada namoyon bo'lishini talab qiluvchi dialektik tizimli yondashuvdan foydalanibgina amalga oshirish mumkin. O'qituvchi o'z fanini o'quvchiga yetkazib berishda faqat tizimli yondashuv asosidagina bilim olish jarayonining maqsadi, vazifasi, mazmuni, metodlari, vositalari, shakllari kabi elementlari orasidagi bog'liqlikka ahamiyat beradi. Aks holda bir tomonlama yondashuvda maqbul yechimni tanlash qiyinchilik tug'diradi.

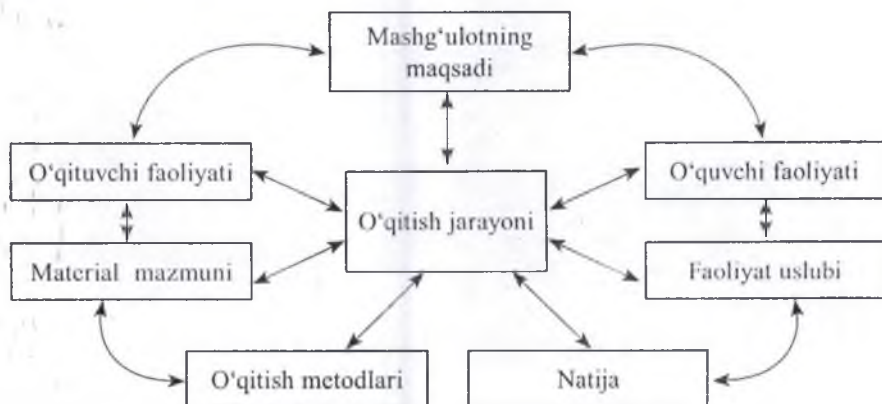
O'qitish metodlarining maqbul usulini tanlashning asosiy mezonlari deb quyidagilarni belgilab olingan:

- dars jarayonini rejalashtirish;
- o'qitishning asosiy maqsadi;
- mavzu mazmunining xususiyatlari;

- o'quvchi va o'qituvchi imkoniyatlari;
- o'qitishga ajratilgan vaqt;
- o'qitishning sharoitlarga muvofiq kelishi.

Dars jarayonini rejalashtirishda har bir fan bo'yicha hamda har bir mavzuni o'zlashtirishning maqbul usulini tanlash g'oyatda muhim ahamiyat kasb etadi. O'qitishning maqbul elementlari– darsning maqsadi, material mazmuni, boshqarish uslubi, o'qituvchi va o'quvchi faoliyati, faoliyat vositalari, sifati, olingan natijasi o'zaro aloqada butun bir tizim deb, qaralishi maqsadga muvofiqdir. O'qituvchining faoliyati o'quv materialini o'zlashtirish jarayonining tashkilotchisi tarzida ko'rinib, o'quvchi faoliyatining faolligiga ahamiyat berilishi kerak. Buning uchun material mazmunining bayonida o'qituvchi turli xil o'qitish metodlari va imkoniyatlardan foydalanadi.

59-rasmdan ko'rinib turibdiki, bir tomondan o'qituvchilarning, ikkinchi tomondan o'quvchilarning o'zaro bog'langan, bir-birini taqozo etadigan faoliyatda uchta tuzilish elementi mavjud. Ular: o'qitish (o'qituvchi faoliyati), o'qish (o'quvchi faoliyati) va ta'limning mazmuni (ularning birgalikdagi faoliyat obyekti)dan iborat.



59-rasm.

Har bir mashg'ulotda qo'llaniladigan metodlar uchun pedagogik tizimda ularning o'ziga xos xususiyatlari bor. Tushunchalar va xatti-harakatlarning shakllanishini o'qituvchi boshqarib boradigan asosiy mashg'ulot turi va uni o'tkazish metodikasi pedagogik tajriba va mahoratga bog'liqdir. Bu jarayonni tinmay o'rganib borish o'qituvchining o'z kasbiga mohirligi o'qitish texnologiyalari va ularning maqbul shakllari majmuasini egallab olganligi bilan belgilanadi.

Bugungi kunda ta'lim jarayoniga «pedagogik texnologiya» nomi bilan kirib kelayotgan metodlar o'qituvchidan hamda o'quvchidan ortiqcha aqliy va jismoniy kuch sarflamay, qisqa vaqt mobaynida yuksak natijalarga erishish maqsadini nazarda tutadi. O'quvchi ta'lim jarayonining o'qitilishi kerak bo'lgan obyektidan o'zining tarbiyalanishida bevosita ishtirok etadigan subyekti darajasiga ko'tarilmoqda. O'quvchi xuddi o'qituvchi singari dars jarayonining egasiga aylanmoqda. Pedagogik texnologiyali darslarda o'qituvchi hokim emas, o'quvchining katta yoshli hamkori, uning fikrlari, qarashlari bilan hisoblashadigan, dars jarayonida munozaralarda birgalikda faol qatnashadigan hamkori hisoblanadi.

Pedagogik texnologiyalardan foydalanib «Kashtachilikni o'rgatish metodikasi» fanida quyidagi metodlardan foydalanish yaxshi natijalar beradi:

Klaster (tarmoq)–fikrlarning tarmoqlanishi hisoblanib, u o'quvchilarning biron-bir mavzuni chuqur o'rganishlariga yordam beradi, ularni mavzuga taalluqli tushuncha yoki aniq fikrni erkin va ochiq ravishda ketma-ketlik bilan uzviy bog'langan holda tarmoqlashga o'rgatadi. Bu metod o'tilgan mavzuni mustahkamlash, yaxshi o'zlashtirish, umumlashtirish hamda mavzu bo'yicha o'quvchilar tasavvurini chizma shaklda ifodalashga undaydi. Masalan, fanlarning kirish yoki biror mavzuni o'quvchiga yetkazishni boshlashda bu metoddan foydalanish qulay bo'ladi, chunki bu holda har bir o'quvchining dars jarayonidagi ishtiroki ta'minlanadi.

Aqliy hujum – katta miqdordagi fikr va g'oyalarni to'plash, o'quvchilarni ayni bir xil fikrlash inersiyasidan xoli qilish, ijodiy vazifalarni yechish jarayonida yangi fikrlar paydo bo'lishini ta'minlash bo'lib hisoblanadi. Bu metoddan dars mashg'ulotlarining takrorlash hamda baholash bosqichlarida ko'proq foydalanish yaxshi samara beradi.

Bumerang metodi – bir mashg'ulot davomida o'quv materialini chuqur va yaxlit holatda o'rganish, ijodiy tushunib yetish, mavzuni erkin egallashga yo'naltirilgan bo'lib, o'z ichiga og'zaki, yozma ish shakllarini qamrab oladi hamda bir mashg'ulot davomida har bir ishtirokchining turli topshiriqlarni bajarishi, navbat bilan o'quvchi yoki o'qituvchi rolida chiqishi mumkin.

Muammoli vaziyat usuli – nazariy va amaliy mashg'ulotlarda qo'llaniladi. Jumladan, kashtachilikka oid mavzularni o'rganishda muammoli vaziyatlarni hosil qilish orqali o'quvchilardagi fikrlash, dunyoqarashni shakllantirish, berilgan muammolarga ijodiy yondashish, to'g'ri xulosalar chiqarishda ko'p foydalaniladi.

Shuningdek, darslarda turli o'yinli mashg'ulotlar olib borish ham yaxshi samara beradi.

«Applikatsiyani buyumlarda qo'llash yo'llari» mavzusidagi dars ishlanmasi. Quyida o'quvchilar bilan o'tkazilgan musobaqa dars ishlanmasi keltirilgan.

Mavzu: Applikatsiyani buyumlarda qo'llash yo'llari
Darsning maqsadi:

Ta'limiy: O'quvchilarga applikatsiya turlari va ularni buyumlarda qo'llash usullarini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Mavzuni o'rganish jarayonida o'quvchilarda estetik va mehnat tarbiyasini tarbiyalash.

Rivojlantiruvchi: Buyumga applikatsiya nusxalarini tanlash jarayonida o'quvchilar ijodiy qobiliyatlarini o'stirish.

Darsning turi: Ko'nikma va malakalarini shakllantirish.

Darsning jihozi: Mavzuga oid slaydlar, applikatsiya ishlari bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, gazlama

bo'laklari, igna, to'g'nag'ichlar, angishvona, qaychi, santimetr lenta, gazlama va applikasiya rangiga mos 40–50-raqamli g'altak iplar, gardish, karton.

Darsning boshqa fanlar bilan o'zaro bog'liqligi: Tasviriy san'at, chizmachilik, gazlamashunoslik, tikuvchilik texnologiyasi.

Texnik vositalar: Kompyuter, slaydlar.

Tarqatma materiallar: applikasiya uchun turli nusxalar, testlar.

Mashg'ulotning borish tartibi:

1. Tashkiliy qism.

- a) Salomlashish.
- b) Guruhni 4–5 o'quvchidan iborat kichik guruhlariga ajratish.
- d) Ma'naviyat daqiqasi.

2. Asosiy qism.

- a) Aqliy hujum: test savollari ustida ishlash.
- b) Dam olish daqiqasi: so'z o'yini.
- d) Applikasiyani buyumda qo'llash bo'yicha musobaqa o'tkazish.
- e) Dam olish daqiqasi: savol-javob.
- f) Musobaqani yakunlash.

3. Yakuniy qism.

- a) Baholash (3 ball—to'g'ri va hayot bilan bog'lab berilgan javobga, 2 ball—to'liq berilgan javobga, 1 ball—to'liq bo'lmagan javobga).
- b) Rag'batlantirish (G'olib guruh a'zolariga qo'shimcha bal berish).

Mashg'ulotning borishi:

1. Tashkiliy qism: (10 daqiqa).

- a) Salomlashish.
- b) Guruhlarga bo'lish jarayonida o'quvchilarning bilim darajasiga e'tibor berish kerak, ya'ni o'quvchilarni tabaqalashtirib guruhlariga ajratish va ularga murakkablik darajasi turlicha bo'lgan bir xil topshiriqlar berilishi nazarda tutiladi. Kichik guruhlarni

tabaqalashtirilgan holda tashkil etish: o'quvchilar o'qituvchi tomonidan tavsiya etilgan turli shakldagi belgilarni tanlaydilar. Uchburchak – «O'qishga intilish», to'rtburchak – «Bilmaganni o'rganish» va beshburchak – «Yangilikka intilish» nomlari yozilgan stol atrofiga to'planadilar.

d) Ma'naviyat daqiqasida kiyinish odobi, milliy kiyimlarning o'ziga xos xususiyatlari, nafisligi, unga bezak berish usullari, boriladigan joyga qarab kiyinish odoblari haqida so'z yuritiladi.

II. Asosiy qism: (60 daqiqa).

O'qituvchi tomonidan o'quvchilar e'tiboriga quyidagilar havola qilinadi va har bir shart bo'yicha guruh a'zolari ballarni to'playdilar.

a) O'tilgan mavzuni takrorlash maqsadida o'qituvchi o'quvchilarga test topshiriqlarini tarqatadi. Test topshiriqlariga yetti o'n daqiqa beriladi. O'quvchilar javoblarni maxsus topshiriq varaqalariga to'ldiradilar. O'qituvchi javoblarni maxsus kalit asosida tekshirib baholaydi.

b) Dam olish daqiqasida o'quvchilarning mutaxassislik fanlari yuzasidan so'z boyliklari tekshiriladi. Bunda «Klaster» metodi asosida «Applikatsiya» terminining atrofidagi so'zlarni mujassamlashtirish boshlanadi. Har bir guruh a'zolari o'zlariga berilgan katta qog'ozga bu topshiriqni bajarib, so'ngra doskada himoya qiladilar. Bu topshiriq uchun o'n daqiqa beriladi.

d) Applikatsiyani buyumda qo'llash bo'yicha mavzu komputerde qisqacha tushuntiriladi. So'ngra guruhlariga turli murakkablik darajasidagi applikatsiyalarni buyumda qo'llash topshiriladi (Bunda turli murakkablikdagi applikatsiya nusxalari beriladi):

△ – bir rangli gazlamadan tikilgan applikatsiyani tikish;

□ – ikki va uch rangli gazlamadan tikilgan applikatsiyani tikish;

☆ – ko'p rangli gazlamadan tikilgan applikatsiyani tikish.

Mazkur topshiriqni bajarishlari uchun o'quvchilarga 20 daqiqa vaqt beriladi. Bu vaqt ichida o'quvchilar applikasiya nusxasi bo'yicha shablon tayyorlaydilar, keyin undan foydalanib gazlama bo'laklaridan applikasiya detallarini bichib oladilar, buyumning applikasiya mo'ljallangan joyiga qo'yib, avval qo'lda ko'klab olib, so'ngra mashinada yoki qo'lda yo'rmab chiqadilar. Ish so'nggida bajarilgan namunalarni doskaga yopishtiradilar.

e) Musobaqa davomida o'qituvchi guruhdagi ayrim bo'sh qolgan o'quvchilar bilan mavzuga oid savol-javob o'tkazadi. Savol-javobda ishtirok etgan o'quvchiga guruhi uchun ballar beriladi.

f) Bajarilgan ishlarni guruh a'zolaridan biri himoya qiladi. Boshqa guruh o'quvchilaridan tushgan savollarga javob beradi. Ishning to'g'ri yoki noto'g'ri bajarilganligi o'quvchilar va o'qituvchi tomonidan nazorat qilinadi.

III. Yakuniy qism: (10 daqiqa).

a) Har uch guruh o'quvchilari tomonidan bajarilgan applikasiya ishlari doskada osib qo'yilib, ko'rgazma uyushtiriladi. O'quvchilar bu ishlarni tomosha qilib, o'zlari uchun yangiliklar oladilar. O'qituvchi tomonidan har bir bajarilgan ishlar tahlil qililib, xato va kamchiliklar ko'rsatiladi, ularni to'g'ri bajarish bo'yicha maslahatlar beriladi.

b) O'quvchilar bilimlarini baholashda rangli kartochkalardan (ballar ko'rsatilgan) foydalaniladi. Bunda o'qituvchi dars davomida guruhlar tomonidan berilgan javoblariga, bajargan ishlariga qarab kartochkalar tarqatib boradi. Guruhlar ham o'z faoliyatini baholab borishadi. Mashg'ulot so'ngida ekspert tomonidan o'qituvchi qo'ygan ballari solishtiriladi. To'plangan ballar o'zaro guruh a'zolari o'rtasida adolatli taqsimlanadi. Baholash bo'yicha umumiy xulosa chiqarilib, guruhlar rag'batlantiriladi.

Musobaqa shartlari hal qililib, doskada himoya qilish jarayonida o'quvchilarning barchasi mavzuning murakkablik darajasidan qat'i nazar mavzu yuzasidan bilimlarga ega bo'ladilar. Bunday

tarzda dars olib borishda guruhdagi barcha o'quvchilarning ishtiroki ta'minlanadi va barchasi baholanadi. Bunday musobaqa darslarida har bir o'quvchida mehnati orqali erishgan bilimi ongida chuqur o'rnatilib qoladi, bilimlarning o'zlashtirilishi tezlashadi, o'quvchining nazariy va amaliy muammolarni hal etishdagi faolligi ortadi, ko'nikmalari ham mustahkam bo'ladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Applikatsiya so'zining ma'nosini aytib bering.
2. Applikatsiya ishlari uchun qanday asboblari va moslamalar kerak bo'ladi?
3. Applikatsiya uchun materiallarni tayyorlash qanday bosqichlardan iborat?
4. Applikatsiyaning qanday turlarini bilasiz?
5. Applikatsiyani qanday usullar bilan tikish mumkin?
6. «Qo'ng'iroqgulli» dasturxon qanday tikiladi?
7. Qanday ta'lim metodlarini bilasiz?
8. Pedagogik texnologiya haqidagi fikringizni bayon qiling.
9. Darsga qanday maqsadlar qo'yiladi?
10. Darsni olib borilishi qanday bosqichlardan iborat?

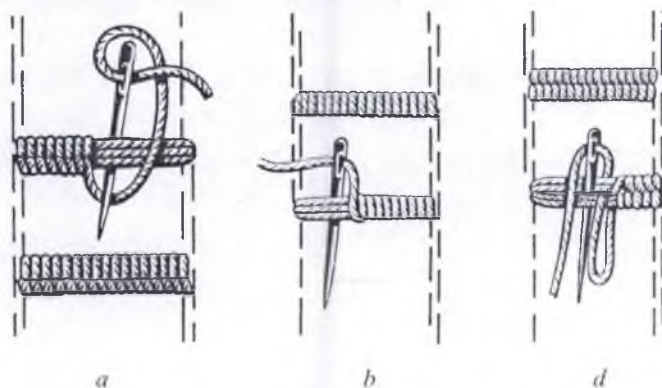
11. KO'Z-KO'Z CHOKINI TIKISH

Ko'z-ko'z kashta (rishele) juda chiroyli bo'ladi. Hozirgi vaqtda bu kashta juda keng tarqalgan. Uni qo'lda va tikuv mashinasida tikish mumkin. Ko'z-ko'z kashtada naqshning shakllari yoki ular orasidagi gazlama o'yiladi. Bunda tikiladigan bezaklar ko'pincha stilizatsiyalangan (biror uslubga solingan) va bir-biriga ulagichlar bilan bog'langan gullardan, barglardan iborat bo'ladi. Bu kashtani zich to'qilgan zig'ir tola, ip, jun gazlamaga tikish mumkin. Siyrak to'qilgan gazlamalar bu kashtaga to'g'ri kelmaydi, chunki oradagi gazlama o'yilgandan keyin gazlama titilib, kashta guli buzilib ketadi.

Bluzkalar, ko'ylaklar, yoqa va manjetlar, salfetkalar, ich kiyimlar ko'z-ko'z kashta tikib bezatiladi. Ko'z-ko'z teshikli kashta tikilgan joyidagi gazlama to'r polotnoga o'xshab ko'rinadi.

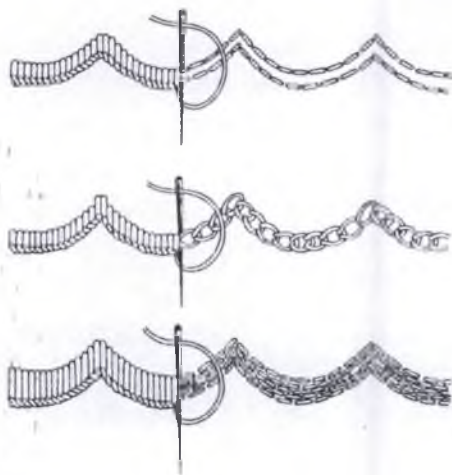
Kashta guli yaxshilab dazmollangan gazlamaga ko'chiriladi. Keyin gazlamaning tanda va arqoq iplari qiyshayib qolmasligiga rioya qilib gardishga tortiladi. Bezak detallarning konturi bo'ylab, oddiy ipda igna oldinlatilgan yoki qaytma chokning mayda qaviqlari bilan tikib chiqiladi. Nusxadagi detallar alohida bo'lsa, avval ular bir-biriga ulab olinishi kerak. Demak, mayda qaviqlarni tikish vaqtida to'r (o'rgimchak to'ri) ham tikib borilishi kerak, chunki gazlama kesilganidan keyin reshele kashtasining shakti saqlab qolinadi. O'rgimchak to'rini hosil qilish uchun avval 3 qator ip ketma-ket tikiladi, bunda gazlamaning ustki tomonidan kashta gulining ikkita detali kontur chizig'idan ilintirib olinadi va tortilgan iplarni qaytish vaqtida yo'rmab chiqiladi (60-rasm, a). Yo'rma chok bilan tikishda ip ostidagi gazlama ilintirib olinmaydi. Shu tariqa ip tortilgan nuqtaga qaytadi va keyingi o'rgimchak to'rini tikishga kirishiladi. Tortilgan iplarni yo'rmashning bir necha usuli bor (60-rasm, b va d). O'rgimchak

to'ri puxta va pishiq chiqishi uchun 4 ta ip tortiladi va ular puxtalama chok bilan tikib chiqiladi (60-rasm, *d*).



60-rasm.

Kashta guli bo'yicha barcha gullardan oldinlatilgan yoki qaytma chok bilan tikib chiqilgan bo'lsa, avval buyumning chetki qirgimlari yo'rma chokda tikib chiqiladi (61-rasm).



61-rasm.



62-rasm.



63-rasm.

Buyumning barcha qirqimlari tikib bo'lingach, gulda belgilangan ko'zli kashta joylari qirqiladi. Qirqishda oldinlatilgan yoki qaytma choklarga 0,1–0,2 sm gacha yetmasligi kerak. Chok atroflari kashta guli bo'ylab yo'rmab chiqiladi (62-rasm). Shu tariqa kashta gulini tikib oxiriga yetkaziladi va o'rgimchak to'ri ostidagi gazlamalar ham qirqiladi (63-rasm).

11.1. Ko'z-ko'z choki yordamida yoqa, manjet va cho'ntakni bezash

AMALIY MASHG'ULOT: *Ko'z-ko'z choki yordamida buyumlarni tikish*

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, ko'z-ko'z kashta ishlari bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, yoqa, manjet va cho'ntak uchun mo'ljallangan gazlama bo'laklari, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, gazlama rangiga mos 40–50-raqamli g'altak iplar, gardish, kalka qog'ozi, ko'chirish uchun maxsus qalam.

Ishni bajarish tartibi:

1. Kashta gulini avval kalka qog'oziga ko'chirib olish, so'ngra uni maxsus qalam yordamida gazlamaga tushiriladi (64-rasm, a).

2. Kashta nusxasidagi qora rangda berilgan qismlari 3 qavatli oddiy tekis chokda tikiladi.

3. 4 qavatli ipda esa kashta nusxasining o'rtasidagi gul yaproqlari petlya chokida tikiladi.

4. Gulning o'rtasi va mayda qora nuqtalar qavariq tekis chokda tikib chiqiladi.

5. Nusxadagi aylanalarga ko'z-ko'z (o'yma) choki bilan ishlov beriladi.

60 Tayyor bo'lgan kashtani teskari tomonidan yumshoq asosga qo'yib dazmollanadi (64-rasm, b).



64-rasm.

11.2. Ko'z-ko'z kashta tikishni o'rgatish metodikasi

Kashtachilik fanidan mashg'ulotlarning rejasini tuzishda va tashkil etishda o'quvchilarning yosh xususiyatlari, ish sharoiti va bilimlari hisobga olinishi kerak. Fanlararo bog'lanishga (mehnat ta'limi, matematika, fizika, kimyo) e'tibor berish kerak. Mashg'ulotlarni o'tkazish jarayonida o'quvchilar ayrim mavzular to'g'risida to'liq tasavvurga ega bo'lishlari uchun muzeylarga ekskursiya uyushtirish ham mumkin.

Kashtachilik darslarida amaliy mashg'ulotlarni ko'proq ko'nikma va malakalarni shakllantirish hamda aralashgan mashg'ulot turlaridan foydalanib o'tish yaxshi natija beradi. Chunki, bunda bajarilgan mehnat faqat unumli bo'lib qolmay, balki biror maqsadga qaratilgan ijodiy bo'lishi kerak. Shuning uchun, ish boshlashdan oldin yangi bilimlar berish, ish jarayoni bilan bog'liq bo'lgan ijodiy masalalarni hal qilish kerak.

Kashtachilik fanini olib borishda amaliy mashg'ulotlarni quyidagi bosqichlarda o'tkazilishi tavsiya etiladi.

1. *Tashkiliy qism.* Bunda asosan o'quvchilarga bugungi mashg'ulotning mazmuni eshittiriladi. O'quvchilarning mashg'ulotga tayyorgarligi tekshirib aniqlashtiriladi.

2. *O'tilgan mavzuni takrorlash.* Bu bosqichda o'quvchilarga o'tilgan mavzu yuzasidan savollar beriladi, o'tilgan mavzu takrorlanadi.

3. *Yangi mavzu bo'yicha yo'llanma berish.* Har o'quvchiga o'zining bajarayotgan ishi yuzasidan tegishli yo'llanma beriladi. Yo'llanma berish jarayoniga, albatta, mehnat ta'limi darslari jarayonida hamda avvalgi mashg'ulotlarda olgan bilimlariga tayaniladi. Kashta tikish ketma-ketligini aniqlashda o'quvchining o'zi ham ishtirok etishi shart.

4. *Amaliy ish.* Har bir o'quvchi ma'lum bir ketma-ketlik asosida kashta tikishni bajaradi. Amaliy ish jarayonida o'qituvchi

tomonidan ish sifati tekshirib turiladi. Yakka holda yo'llanma beriladi.

5. *Bugungi mashg'ulotga yakun yasash.* Yakun yasash jarayonida kashta tikilgan buyumlarni namoyish etish, ko'rgazma tashkil etish usullari yaxshi natija beradi. Bunda yaxshi chiroyli bajarilgan buyumlarni ko'rish orqali o'quvchilar o'zlari kashta tikkan buyumning sifatini aniqlash va taqqoslash huquqiga ega bo'ladilar. Bu vaqtda o'quvchilarga uyga vazifa ham beriladi.

Kashtachilik darslari jarayonida biror buyumni kashta tikib yakunlash uchun vaqt yetarli bo'lmaydi. Bu vaqtda o'quvchilar ko'proq yo'llanmalar olish bilan cheklanadilar, asosan ishni uyda davom ettiradilar.

Amaliy mashg'ulotlar zveno, brigada, yakka shakllarda tashkil etilishi, mashg'ulotlarni tashkil etishda mehnat obyektlarini to'g'ri tanlashi yaxshi samara beradi.

Bundan tashqari o'z-o'zini boshqarishni tashkil etishga ham ahamiyat berilishi shart. Amaliy mashg'ulotlar samarali olib borilishi uchun quyidagilarni ham e'tiborga olish kerak:

1. Mashg'ulotni olib borish uchun xona doimiy tayyor turishi.
2. Ish qurollarini yetarli bo'lishi.
3. Darslarda bajarilgan ishlar ko'rgazmasini tashkil etib turilishi.
4. O'quvchilarni rag'batlantirib turilishi.
5. O'qituvchining bilim va malakasi yetarli bo'lishi.

Amaliy mashg'ulotlarni o'tkazish jarayonida o'quvchilarning badiiy didlarini o'stirish, iqtisodiy bilimlarni kengaytirishga alohida e'tibor beriladi, ya'ni ularni tarbiyalashga yaxshi sharoit yaratiladi. O'quvchilarga gazlama va iplarni isrof qilmaslik, ota-ona mehnatini e'zozlash, vaqtdan unumli foydalanishni singdirish amaliy mashg'ulotning asosini tashkil etishi kerak.

Buning uchun mashg'ulot jarayonida o'quvchilarga turli mavzularda suhbatlar uyushtirib turiladi. Eng muhimi, bajarayotgan ishi uni kelajakda egallashi kerak bo'lgan kasbga muhabbat uyg'ota olishi mumkin.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Ko'z-ko'z kashta qayerlarda qo'llaniladi va u qanday tikiladi?
2. O'rgimchak to'rini tikish usullarini aytib bering.
3. O'yib tikish ketma-ketligini izohlang.
4. Amaliy mashg'ulotlar qanday bosqichlarda olib boriladi?

III bo'lim. GAZLAMA QOLDIQLARIDAN KENG ISTE'MOL BUYUMLARINI YASASH

1. OSHXONA ANJOMLARI

1.1. Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati

Mehnat qilgan insongina o'z mehnatining qadriga yetib, isrofgarchilikka yo'l qo'ymaydi. Donishmandlarimiz: «Turmushing yaxshi o'tishini, farovonlik bilan yashashni istasang isrofgarchilikka yo'l qo'yma, bundan hazar qil»,—deb aytganlar. Shuning uchun bo'lajak uy bekalari, ya'ni qizlarga ta'lim-tarbiya berish jarayonida ilmning barcha qirralarini mukammal o'rganishlari bilan bir qatorda, hayotda ulardan oqilona foydalanish yo'llarini ham o'rgatish zarur.

Oilada ayollarga eng kerakli hunarlardan biri—bu tikish-bichishni bilishidir. Bu hunar orqali biror buyumni—kiyimni tikish, bezash bilan birga, qolgan gazlama bo'laklaridan esa ro'zg'orda ishlatiladigan biror buyum tayyorlash mumkin. Yoshlarga gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarni o'rgatish orqali ularga nafaqat bilim beriladi, balki iqtisodiy tarbiya ham berib boriladi. Gazlama qoldiqlari bilan ishlash bir tomondan isrofgarchilikning oldini olsa, ikkinchi tomondan yoshlarni sabr-toqatga, nazokatga, bo'sh vaqtdan unumli foydalanishga undaydi. Tayyorlanayotgan buyumning badiiy yechimini hal qilish orqali esa ularda ijodkorlik qobiliyatlari rivojlanadi.

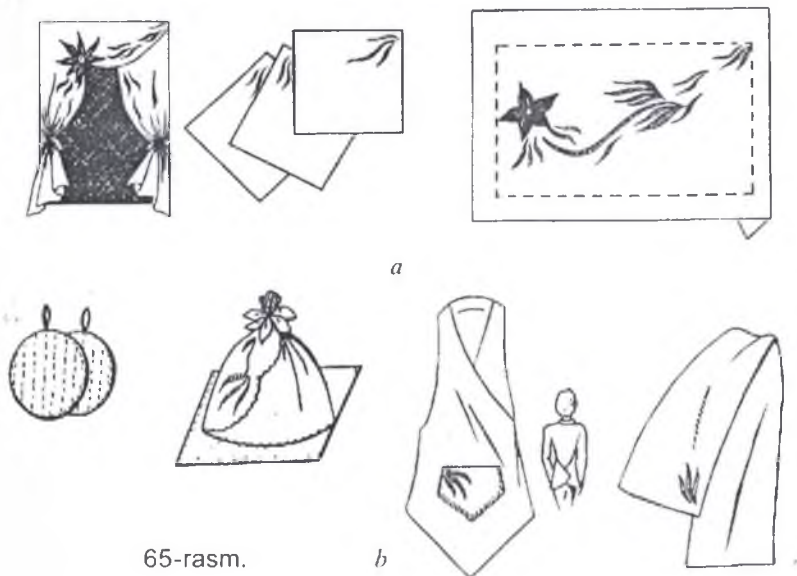
Faqatgina gazlama qoldiqlaridan emas, balki eski kiyilmaydigan kiyimlardan uy-ro'zg'or uchun ko'plab foydali buyumlar tayyorlash mumkin. Bunday buyumlarni bezashda palto, jaket, ko'ylak, mexli kiyimlar bichiqlaridan qolgan gazlama, charm va zamsh bo'laklaridan foydalanish mumkin.

Boy fantaziya va ijodiy yondashish orqali bunday ishda hamma material qoldiqlari o'z o'rnini topadi.

1.2. Oshxona anjomlari turlari

Bizni o'rab turadigan muhit qulay hamda go'zal bo'lishi kerak. Shuning uchun nafaqat xona anjomlarini, balki oshxona anjomlarini ham badiiy did bilan tayyorlashimiz zarur. Oshxona shinam va ozoda bo'lsa, undagi predmetlarning barchasini zamonaviy uslubda joylashtirish maqsadga muvofiq bo'ladi. Shuningdek, oshxonada bimalol ishlashimiz uchun esa bizga yordamchi ish qurollar kerak bo'ladi. Masalan, qozon va choynak ushlagich, fartuk va hokazo.

Oshxona uchun komplekt anjomlariga: parda, dasturxon va salfetkalar, sochiq, choynak uchun isitgich, choynak ushlagich, fartuklar kiradi. Bularni tayyorlash uchun och rangdagi zig'ir, paxta tolali matolardan foydalansa bo'ladi. Ularning kompozitsion yechimini hosil qilish uchun sanab o'tilgan buyumlarning bir xilda bezalishiga ahamiyat berish kerak (65-rasm, a, b).



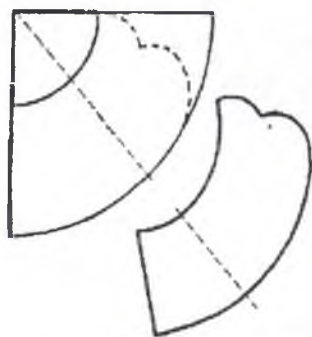
65-rasm.

b

Pardani ikkita asimmetrik detaldan bichiladi. Undagi kashtaning yechimi ham asimmetrik bajariladi. Pardaning chap bo'lagining yuqori qismi o'rtasida joylashgan, asosiy gazlamaga applikatsiya qilib tikilgan fantaziyali gul kompozitsion markaz bo'ladi. Guldin tepa va past tomonga chetki qirqimlar bo'ylab barglar tarqatilgan. Pardaning ichki qirqimlari tishsimon shaklda petlya chokda kashta bilan ishlov berilgan.

Dasturxon—to'g'ri to'rtburchak bo'lib, stol o'lchamlariga mos bo'ladi. Uning chetki qirqimlari tishsimon shaklda petlya chok bilan tikiladi. Dasturxondagi kashta asimmetrik bo'lib, pardadagi tikish texnikasi va rasm elementlari takrorlanadi.

Salfetkalar 35×35 sm bo'lib to'rtburchak shaklida u ozgina gul barglari bilan bezatilgan (65-rasm, a).



66-rasm.

Choynak isitgich 2-detaldan—choynak g'ilofi va choynak tagligidan iborat. Choynak g'ilofi issiq astar—ostki qismi va usti qismi bezatilgan avradan iborat (66-rasm). Bunda oval shaklidagi g'ilof ko'rsatilgan. Katta bo'lak g'ilofning ostki qismiga teng bo'ladi. Ostki qismi 2 qavat astandan iborat bo'lib, uning orasiga vatin yoki porolon qo'yib qo'lda yoki mashinada qaviladi. Ustki qismiga kashta alohida tikib olinadi va yon tomonlari alohida petlya chokda tikiladi. So'ngra kashta tikilgan avrani ostki qismiga bostirib tikiladi. Ostki qismidagi issiq vatin yoki porolondan 1 sm kesib tashlanadi, shunda biriktirilgan chok qalin bo'lmaydi. G'ilofning pastki qismiga mag'iz bilan ishlov beriladi.

Choynak tagligi 3 qavat asosiy gazlamadan turli shaklda bichiladi, qo'lda yoki mashinada qaviladi va atrofi choynak g'ilofi bilan bir xilda mag'iz bilan ishlov beriladi. Choynak ushlagichlari ham choynak tagligi kabi tayyorlanadi.

Fartuklar fantaziya uslubiga moslashtirilgan asimmetrik, orqaga o'timli bo'ladi. Chetki qirqimlari kashta bilan bezatilgan bo'lib, bichish vaqtida gardish bilan tikishga qulay bo'lishi uchun 2 sm ortiq qoldiriladi. Cho'ntak pastki qirqimi va yuqori burchak tomoni kashta bilan tikiladi. Cho'ntak chetki qirqimlari bukilib bostirib tikiladi. Fartuk taqilmasiga petlya va tugmacha bilan ishlov beriladi.

Komplektga dekorativ sochiqni ham kiritish mumkin. Uning yon tomoni «zig-zag» chokda tikiladi, ikkita uchi esa oshxona jihozlarining boshqa komplektlaridek bezatiladi (65-rasm, b).

Shuningdek, oshxona uchun komplekt jihozlariga bir xil kompozitsion yechimda ishlangan 67–69 rasmlardagi komplektlarni tavsiya qilish mumkin.

67-rasmda och rangli paxta va zig'ir tolali gazlamadan tikilgan komplekt ko'rsatilgan. U ham 7 ta elementdan iborat.

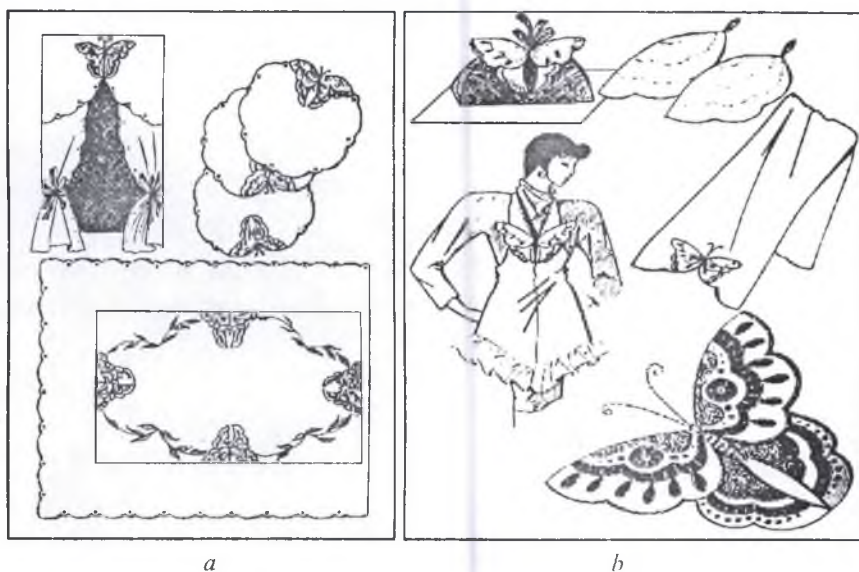
Deraza pardalar 3 detaldan iborat: 2 ta uzun bo'laklari oyna kengligi va uzunligiga mos bo'ladi, yuqori qismi esa lambreken bo'lib figurali bezatiladi. Uzun bo'laklarining ichkari qirqimlari va lambrekenning pastki qirqimlari tekis petlya chokda kashta bilan bezatiladi. Lambrekenning yuqori qismi markazida kapalak nusxali tasvir tekis kashta chokida tikiladi. Bunda ipning rangi asosiy gazlamaga mos bo'lishi kerak. Ba'zi hollarda turli ranglardagi iplardan foydalanish ham mumkin.

Dasturxon to'rtburchak shaklida stol o'lchamiga mos qilib bichiladi va 20–25 sm yon tomonga tushib turadi. Stol o'lchamiga mos ravishda 67-rasm a da ko'rsatilgandek kashta tikiladi. Kashta gulida kapalak nusxa takrorlanadi.

Salfetka—komplektga qo'shimcha bo'lib, uning shakli kapalakning yuqori qanotchalari shaklini belgilab bergan (67-rasm, a).

Choynak uchun isitgich 2 qismdan iborat bo'lib to'g'ri to'rtburchak shakldagi choynak tagligi va choynak g'ilofidan tashkil topgan. Choynak tagligi vatin yoki porolon qo'yib qayilgan. Choynak g'ilofi 3 ta: 2 ta yarim aylana va 1 ta kengligi

10 sm, uzunligi yarim aylana uzunligiga teng bo'lgan detallardan iborat. Har bir detallar alohida uch qavat: asosiy gazlama, vatin yoki porolon va astar birgalikda mashinada qaviladi. So'ngra hammasi bir-biriga ulanadi. G'ilofning pastki qismi mag'iz bilan ishlov beriladi. Ikkita kapalak alohida kashta qilib tikiladi, applikatsiyadek qirqiladi. Choynak g'ilofining ikki tomoniga kapalaklarni bir-biriga atlas tasmadan bant qilib biriktirib mahkamlanadi.



67-rasm.

Ushlagich shaklini kapalak qanoti belgilab beradi. Buni uch qavat: asosiy gazlama, vatin yoki porolon va astar birgalikda qo'yiladi, chetlari ichkariga bukiladi va 0,2 sm chok haqiga chetidan mashinada tikiladi. Bunda ushlagich uchiga shnur yoki ro'lik qo'yiladi. Ushlagich mashinada qavib chiqiladi.

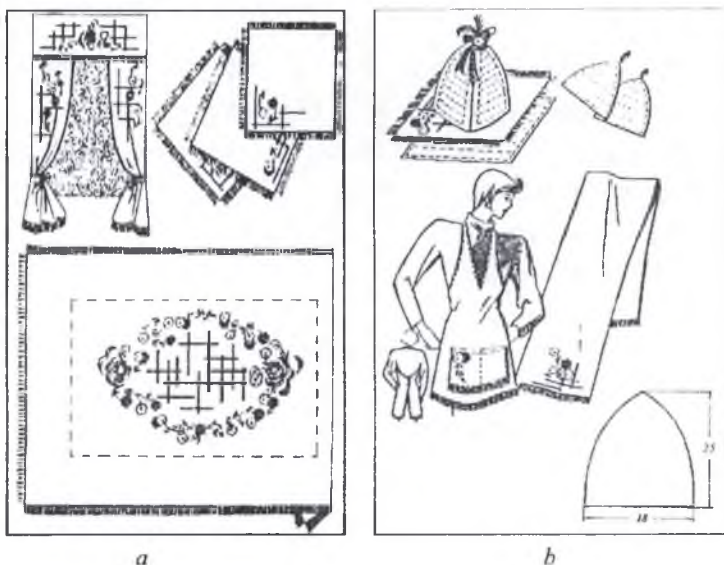
Sochiqqa bir tomonlama gul tikish mumkin. Gul nusxasi boshqa komplektlar shaklini qaytarishi kerak.

Fartuk 2 ta asosiy detaldan iborat. Birinchi detal ikki qism bo'lib, o'rtasidan bir-biriga ulangan va yuqori tomoni orqa bo'yin

o'yindisida biriktirilgan. Ikkinchi detal orqada taqilmali bo'lib, petlya yoki tugma bilan ishlov berilgan. Fartukning etak qismiga burma tikilgan. Kapalak applikatsiyasi alohida tikilib, mashinada old tomon o'rtasiga o'rnatilgan (67-rasm, b).

68-rasmdagi oshxona uchun komplektning barcha detalini bezatilishida merejka ishlatilgan bo'lib, bunda merejkaning o'lchami komplekt detalining o'lchamiga bog'liq bo'ladi.

Deraza pardasi odatdagidek bo'lib, uni bezatilishi birmuncha boshqacharoq. Pardaning 3 ta bo'lagi vertikal va gorizontal bir-biri bilan kesishgan, uzilgan chiziqlardan hamda gullardan iborat kashta bilan tikilgan.



68-rasm.

Detallarning etak qismlari merejka qilingan. Bu komplektni zig'ir tolali gazlamadan tayyorlangani ma'qul, chunki bunday gazlamadan ip sug'urib olib merejka qilish oson bo'ladi.

Dasturxon to'g'ri to'rtburchak o'lchamda, stol chetidan 30–40 sm tushib turadigan bo'lishi kerak. Bunda dasturxon chetini bukib tikilmaydi, cheti tekis qirqilib, so'ngra merejka qilinadi.

Stol konturi belgilanadi, oldingi parda guliga moslab kashta tikiladi.

Salfetkalarining o'lchami ipni sug'urib olib keyin belgilanadi. 3–3,5 sm ip sug'urib olinadi ostki qismiga merejka tikiladi. Kashta guli katta bo'lmasligi kerak. Ba'zan gulni o'zi tikiladi (68-rasm, a).

Isitgichni atlas yoki yaltiroq satindan tayyorlasa ham bo'ladi. G'ilof uchun 8 ta bo'lak, choynak tagligi uchun esa 2 kvadrat bo'lagi shunday bichiladiki, bunda ular orasiga vatin yoki porolon qo'yilishini hisobga olish kerak. 68-rasm, b da choynak g'ilofi bo'lagining chizmasi berilgan. Har bir bo'lak alohida tikiladi, ya'ni birinchi usti–avrasi mashinada teskari tomonidan qaviladi, keyin qo'lda porolon yoki vatin tikiladi. Oxirida astar qismi mayda qaviqda ichkari tomondan tikiladi. G'ilofning pastki tomonidan ortiqcha qismlari qirqib tashlanadi va ichkariga bukilib, chetidan 0,1–0,2 sm qoldirib mashinada bostirib chiqiladi. Choynak tagligi ham shunday tayyorlanadi. So'ngra salfetka uslubida tayyorlangan bo'lakni taglik ustidan tikib qo'yiladi. Isitgich gulini tikish yoki lentadan tayyorlash mumkin.

Ushlagich isitgich shakliga o'xshab ketadi va vatin yoki porolon bilan qavilgan bo'ladi.

Fartuk yaxlit bichilgan bo'lib, yuqori qismiga adib bilan ishlov beriladi. Fartukning va cho'ntakning etak qismiga ipni sug'urib merejkali ishlov beriladi. Bel qism gavdaga yopishib turishi uchun fartukda vitochka qilsa ham bo'ladi.

Sochiq komplektga moslab tikiladi (68-rasm, b).

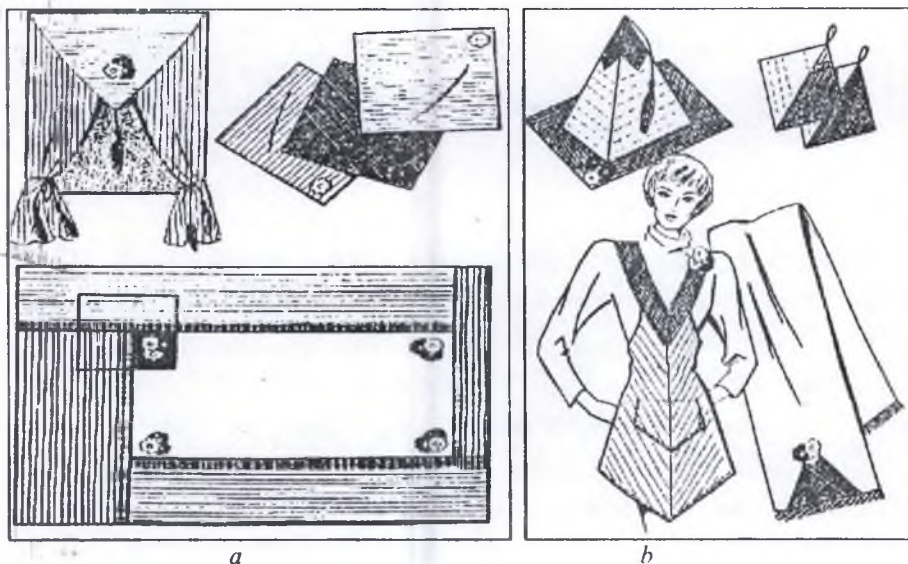
69-rasmdagi oshxona jihozlarining 2 xil gazlamadan tikilgan komplekti ko'rsatilgan.

Bu bir xil rangdagi yo'lli va sidirg'a gazlamalardan iborat. Masalan, oq va ko'k yo'lli gazlama uchun sidirg'a gazlamaning rangi oq yoki ko'k bo'lishi kerak. Komplekt 7 ta detaldan: parda, dasturxon, salfetka, choynak uchun isitgich, ushlagich, fartuk, dekorativ sochiqdan iborat.

Pardalarni yo'l-yo'l gazlamadan bo'y ipi bo'yicha deraza uzunligiga moslab bichiladi. Yuqori va pastki qirqimlari mashinada bukib tikiladi. Pardaning ikki chetki qismi gazlamaning chetki qismiga to'g'ri kelishi mumkin. Lambreken o'tkir burchak shaklda bo'lib, uning etak qismi adib bilan yoki mag'iz bilan ishlov berilishi mumkin. Burchak uchiga mo'ycha mahkamlanadi. Parda uchun gullar alohida tikib tayyorlanadi, gazlamadan qirqib olinib, mashinada «zig-zag» chokda parda markaziga ulanadi. Gullarning rangi teng bo'lishi lozim, ya'ni ikkita ko'k va oq yoki ko'k, oq va havo rang bo'lgani ma'qul.

Dasturxonning o'rta qismi oq, atroflari yo'l-yo'l gazlamadan bichiladi. Chetki qismdagi gazlama kengligi bir xilda bo'ladi. Dasturxon tayyor bo'lgach, unga gullarini tikib qo'yiladi.

Salfetkalarining rangi ham har xil bo'ladi. Oq va ko'k bo'lishi mumkin. Cheti «zig-zag» chokda mashinada yoki qo'lda petlya chokda tikilishi mumkin (69-rasm, a).



69-rasm.

Choynak g'ilofi 4 ta teng tomonli uchburchak bo'laklaridan iborat bo'ladi. Bu bo'laklarning yuqori qismiga sidirg'a rangdagi gazlamadan uchburchak tikib qo'yiladi. Bo'laklar bir-biriga biriktirib tikiladi. Bunda yuqori qismida shnur uchun joy qoldiriladi. Avraga moslab vatin va astarni bichib olinadi, o'zaro biriktirib tikiladi va avraga kiritib, etak qismiga ishlov beriladi. G'ilof gazlama yo'llari bo'ylab qavilsa mustahkam bo'ladi. Qoldirilgan teshikdan mo'ycha bilan shnur o'tkaziladi.

Choynak tagligi va ushlagich ham 3 qavat qilib, turli rangda tayyorlanadi.

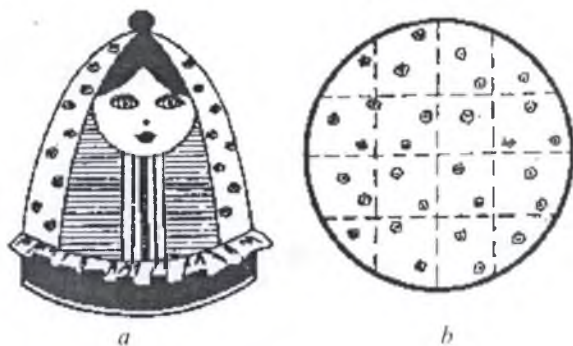
Fartukni 2 xil gazlamadan 3 ta asosiy detali va cho'ntagi bichiladi. Yo'l-yo'l gazlama archa shaklida old bo'lak o'rta chokida bo'lsa maqsadga muvofiq bo'ladi. Fartuk qirqimlariga adib bilan ishlov beriladi. Yuqori qismi 2 qavatli bo'lib, orasiga flezilini yopishtiriladi. Tayyorlab olingan yuqori qism fartukka bostirma chokda bezak berib biriktiriladi. Cho'ntak detallari ham archasimon qilib biriktiriladi va fartukka tikib qo'yiladi. Tikilgan gulni yelka qismiga joylashtiriladi.

Sochiqni bir xil yo'l-yo'l gazlamadan bichiladi. Faqatgina bir chetiga sidirg'a gazlamadan uchburchak bostirib tikiladi. Uchburchak uchiga tayyorlab olingan gul tikiladi (69-rasm, b).

Yuqoridagi komplektni bir xil rangdagi yoki yo'l-yo'l gazlama o'rniga katak gazlamadan ham tayyorlash mumkin. Bezaklar asosiy rangga mos yoki har xil rangli bo'lishi mumkin. Salfetkalar dekorativ gullar rangida va boshqa rangda ham bo'lishi mumkin. Rangni moslab tanlash kerak: havo rangga och pushti va och sariq, shuningdek, binafsha va och yashil to'g'ri keladi.

Zig'ir, paxta, shoyi tolali gazlama qoldiqlaridan choynak uchun isitgich tayyorlash mumkin (70-rasm).

Choynak uchun isitgich ikki qismdan: aylana shakldagi choynak tagligi va qizaloq choynak g'ilofidan iborat. Choynak tagligi aylana shakldagi ikki qavat gazlama bo'lagi va vatindan tashkil topgan. Bular hammasi birgalikda qo'lda yoki mashinada



70-rasm.

qavilib, uning atrofiga rangli mag'iz bilan ishlov beriladi. Choynak g'ilofi to'rt bo'lakli avra va astar hamda ular orasidagi vatindan tashkil topgan. Vatinni ham xuddi avra yoki astardek to'rt bo'lakdan iborat qilib bichiladi va bu bo'laklar bir-biri bilan qo'lda uchma-uch (tutashtirma chok bilan qalin bo'lib ketmasligi uchun) qilib tikiladi. Choynak g'ilofi avrasining bitta bo'lagiga applikatsiya va kashta bilan qizaloqning rasmi tikiladi. G'ilofning pastki qismi burma bilan bezatiladi. So'ngra g'ilof avrasi, vatini va astari bir-biriga kiritilib, pastki qismi rangli mag'iz bilan bezatilib tikiladi. G'ilofning yuqori qismiga xuddi soch turmagiga o'xshab turuvchi sharcha-ushlagich mahkamlanadi. Bu sharchani aylana shaklidagi gazlama bo'lagiga paxtani o'rah ham tayyorlash mumkin.

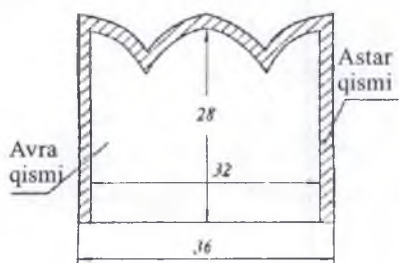
71-rasmda choynak g'ilofining turli modellari berilgan. Bu g'iloflarning tikilish uslubi bir xilda, faqatgina ularga ketadigan materiallar ranglari, g'ilof o'lchamlari va shakllari hamda bezatilishi turlicha bo'ladi.



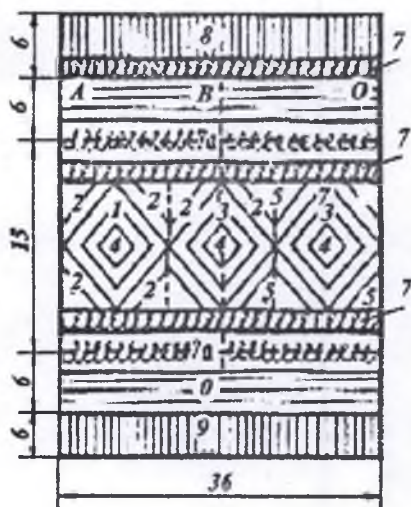
71-rasm.



72-rasm.



73-rasm.



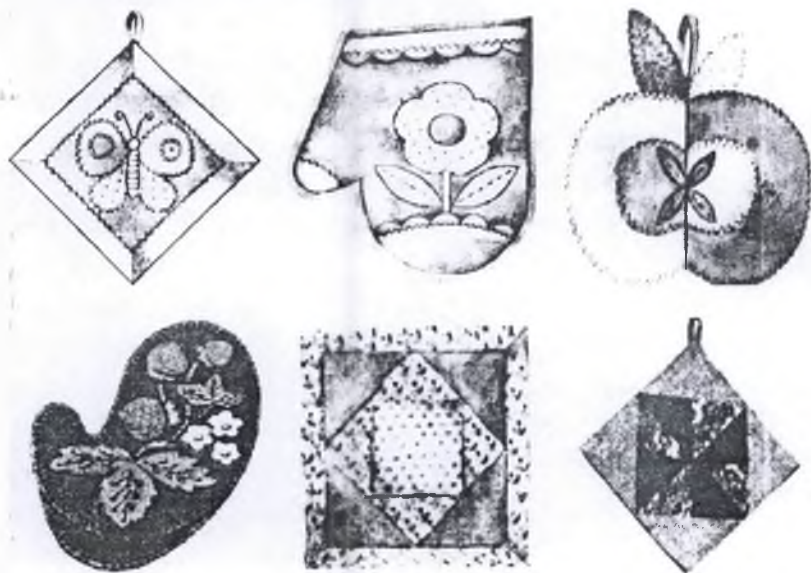
74-rasm.

72-rasmda zardo'zlik bilan bezatilgan choynak g'ilofiga to'q rangdagi duxoba yoki velur hamda astarlik gazlamalar kerak bo'ladi. Choynak g'ilofi detallarining andazasi 73-rasmda berilgan.

Bichilgan choynak g'ilofining avra qismiga avval zardo'zlik naqshi yoki applikatsiya tikib olinadi. So'ngra avraning bo'laklari teskarisidan uch tomonlari birlashtiriladi va o'ngiga ag'dariladi. Astar bo'laklariga teskari tomonidan vatin yopishtirilib qaviladi va uch tomonlari birlashtiriladi.

Tayyorlangan astar qismi avraga kirgizib olinib, uning uch tomonlari avraga mahkamlanadi. Bu vaqtda choynak g'ilofining uchlariga popuklari ham ulanadi.

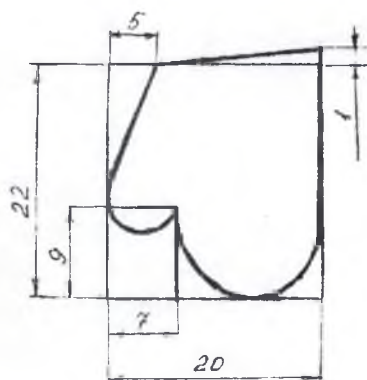
Ular rangli ipak yoki simdan tayyorlanishi mumkin. G'ilofning etak qismiga zardo'zlikka yoki applikatsiya rangiga moslab mag'iz bilan ishlov berish mumkin.



75-rasm.

74-rasmda gazlama qoldiqlaridan ranglarini moslashtirishga mo'ljallab tayyorlash mumkin bo'lgan choynak g'ilofining andazasi berilgan. Bu choynak g'ilofining ko'rinishi 72-rasmda keltirilgan.

Istalgan gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushlagich tayyorlash mumkin (75-rasm). Rasmdagi qo'lqop ushlagichni tayyorlash uchun avval uning



76-rasm.

chizmasini 76-rasmdagi shakldek qurib olish zarur. Andaza bo'yicha ustki va ostki ikkita asosiy detallar bichib olinadi. Ustki qismiga rasmdagidek yoki boshqa turdagi applikatsiya tikiladi

yoki yopishtiriladi (choynak g'ilofiga qaralsin). So'ngra ushlagich detallarini o'ngini ustiga qaratib 0,5 sm chokda aylantirib tikib chiqiladi.

Choklar va ushlagichning yuqori qismi rangli tasma bilan mag'izlab tikib chiqiladi. Bunda tikilayotgan mag'izdan halqa qilib ushlagich burchagiga mahkamlab qo'yiladi.

AMALIY MASHG'ULOT: Choynak g'ilofi va tagligini tikish (77-rasm)

Bu komplektni tikish uchun oshxona pardasining rangiga yoki to'shalgan gilamchaga moslab sidirg'a yoki gulli oson yuviladigan (bunda isitish qavati uchun sintetik porolon ishlatish kerak) gazlamadan foydalanish tavsiya etiladi.

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, choynak g'ilofini tikish bo'yicha bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, tikuv mashinasi, dazmol, sidirg'a va gulli gazlama bo'laklari, 1,5 m gulli qiya tasma, sintetik porolon, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, gazlama rangiga mos 40–50-raqamli g'altak iplar, kalka qog'ozi, ko'chirish uchun maxsus qalam.

Ishni bajarish tartibi:

1. Sidirg'a gazlamani choynak o'lchamlaridan 10 sm ortiq bo'lgan o'lchamda to'g'ri to'rtburchak shaklida 2 dona ustki qavati uchun, 2 dona astari uchun bichib olinadi. Xuddi shu o'lchamda isitgich qavati–porolon ham 2 dona bichiladi.

2. Astar ustiga porolon va uning ustidan avrasi (sidirg'a gazlama) qo'yilib, istalgan kenglikda tikuv mashinasida qavib chiqiladi.

3. 78-a rasmda berilgan chizma bo'yicha choynak g'ilofining andazasi

tayyorlanadi (Har bir katak 2–2,5 sm hisobida olinadi).

4. Tayyorlangan qaviq to'shamaga andazani qo'yib g'ilof detallari bichib olinadi. G'ilofga tikiladigan choynak applikatsiyasi esa gulli gazlamadan bichiladi.

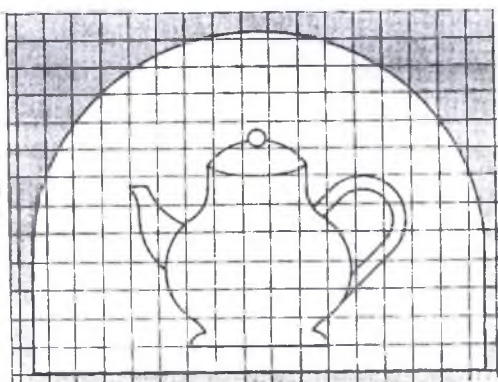
5. Bichilgan g'ilof detallarining barcha qirqimlarini tikuv mashinasida 0,5–0,7 sm chok kengligida tikib chiqiladi.

6. Applikatsiyani g'ilofning belgilangan joyiga qo'yilib, avval qo'lda ko'klab chiqiladi, so'ngra tikuv mashinasida «zig-zag» chokda yo'rmab bostirib tikiladi.

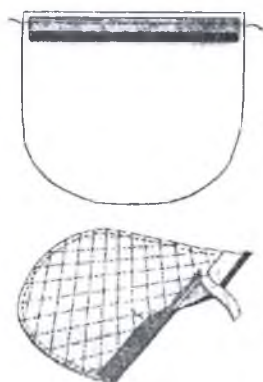


77-rasm.

7. Choynak g'ilofi detallarining pastki qirqimlariga mag'iz bilan ishlov beriladi (78-rasm, b).



a



b

78-rasm.

8. Choynak g'ilofi detallarining yuqori qirqimlari to'g'rilanib bir-birining ustiga (applikatsiya tikilgan tomoni ustida bo'ladi) qo'yiladi va aylana qismi avval qo'lda ko'klab chiqiladi, keyin mashinada biriktiriladi.

9. Biriktirma chok ustidan qiya tasmadan mag'iz tikiladi. Bunda g'ilofni ushlash uchun mag'izdan tayyorlangan ushlagich g'ilofning yuqori qismining o'rtasiga qo'yib tikilishini unutmaslik kerak.

10. Choynak g'ilofi iplardan tozalanib, mag'izlariga issiqlik ishlovi beriladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati nimada ko'rinadi?
2. Oshxona anjomlari turlarini sanab bering.
3. Oshxona uchun komplekt anjomlarini tayyorlash jarayonini izohlab bering.
4. Choynak g'ilofini tikish bosqichlari haqida ma'lumot bering.
5. Gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushlagichni qanday tayyorlash mumkin.

2. XONA ANJOMLARI

Istiqomat qiladigan, mehnat bilan shug'ullanadigan, hordiq chiqaradigan joyimiz, ya'ni yashab turgan uyimiz shinam, qulay va albatta, chiroyli bo'lishi kerak. Bunday sharoitga erishish uchun qimmatbaho mebel yoki uy jihozlarini sotib olish shart emas, balki ularni o'z qo'limiz bilan yaratishimiz ham mumkin. Bichish-tikish ishlaridan boxabar uy bekalari quyida berilgan ma'lumotlar asosida bemalol xona uchun chiroyli va kerakli jihozlarni tayyorlashlari mumkin. Bunda uy bekalari uchun nafaqat yangi gazlamalar, balki avval ishlatilgan, kiyishga yaroqsiz bo'lib qolgan buyumlardan ajoyib, antiqa uy anjomlari tayyorlash imkoniyatiga ega bo'ladilar. Buning uchun ulardan sabr-toqat, ishga ijodiy yondashish va bor bo'lgan xomashyodan unumli foydalanish talab qilinadi. Uy anjomlarining ko'p qismini gazlama qoldiqlaridan tayyorlash mumkin. Shuning uchun to'plangan bunday bo'laklardan avvaldan nima va qanday tayyorlanishi rejalashtirib olinishi zarur. Xona anjomlarini tayyorlashda xonaning rangiga, mebellar uslubiga va rangiga hamda ishlatilish o'rniga ahamiyat beriladi.

2.1. Stullarga ko'rpachalar, yostiq jildlari va gilamcha tikish uchun quroqlarni tayyorlash texnologiyasining o'ziga xos xususiyatlari

Quroq—bu bitta buyumda rangi va fakturasi turlicha bo'lgan gazlama qoldiqlarini birlashtirishdir. Bu usul bilan yostiq jildlari, ko'rpa, divan va stul uchun g'iloflar, gilamchalar, shuningdek, kiyimlar uchun bezak va to'ldiruvchi detallar tayyorlash mumkin. Quroq texnologiyasida istalgan gazlamadan, ham yangi, ham avval ishlatilgan gazlamadan foydalanish nazarda tutiladi. Yangi gazlamani ishlatishdan avval dekotirovka (ipak va jun gazlamalarni kirishmaydigan qilish uchun bug' yoki qaynoq suv bilan ishlov berish usuli) qilish, bug'lash lozim, chunki bitta buyumda ikki

xil gazlama ishlatilishi natijasida, buyum yuvilgandan so'ng o'z ko'rinishini o'zgartirishi mumkin. Avval ishlatilgan gazlama bo'laklarini esa kraxmallash va dazmollash kerak.

Paxta tolali gazlama qoldiqlari ishlash uchun qulay hisoblanadi. Ulardan ushlagich, salfetkalar, choynak uchun isitgichlar, ko'rpa, gilamcha, yostiq jildlari va hatto kiyimlar ham tayyorlash mumkin.

Paltoli gazlamalar yumshoq va egiluvchan bo'ladi, ularni gilamlar, stullarga g'iloflar va pannolar tayyorlash uchun ishlatiladi. Shoyi gazlamalarni kraxmallangandan keyin, xuddi paxta tolali gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarda ishlatish mumkin, lekin ular uzoqqa bormaydi.

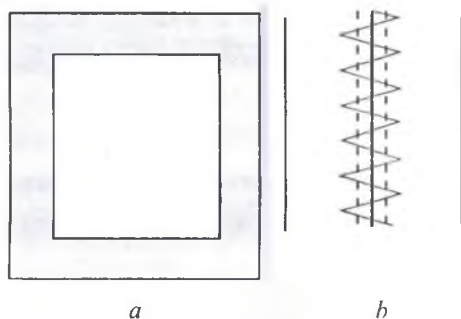
Agar tayyorlanayotgan buyum uchun turli fakturali gazlama bo'laklarini birlashtirish shart bo'lmasa, uni bir turdagi gazlamadan tayyorlangani yaxshi bo'ladi. Ko'p hollarda sidirg'a gazlama bilan turli fakturadagi gazlamalarni birlashtirish yaxshi natijalarni beradi.

Tikilgan gazlama qoldiqlarining pishiqligini o'rttirish maqsadida ularni asosga biriktirish kerak. Asos bo'lib vatin, sintepon yoki qalin zich gazlama xizmat qiladi. Kiyimlarni qiytiqlardan bezashda turli xil tesmalar ham qo'llanadi.

Quroq tikishda ko'pincha naqsh gullari bir xil shaklli va o'lchamli alohida elementlardan iborat bo'ladi. Bichishda qulay bo'lishi uchun karton yoki qattiq qog'ozdan shablonlar tayyorlanadi. Kartonda kerakli elementni (kvadrat, uchburchak, oltiburchak va hokazo) chok haqisiz chizib olinadi. So'ngra hamma tomonidan 0,5–0,7 sm chok haqi qoldirib ikkinchi chiziqni o'tkazamiz. Shundan so'ng, ichki va tashqi kontur chiziqlari bo'yicha ehtiyotkorlik bilan qirqiladi (79-rasm).

Gazlama bo'lagidan kerakli elementni bichish uchun, gazlamaning teskari tomoniga shablonni qo'yib ham ichki, ham tashqi konturlarini qalam bilan chiziladi. Tashqi konturi bo'ylab qirqiladi, ichki konturi bo'ylab esa ikkita detal birlashtirib tikiladi

(79-rasm, *a*). Qalin gazlamalar yonma-yon qo'yilib, tutashtirma chokda tikiladi (79-rasm, *b*).



79-rasm.

Buning uchun avval detallar chetlarini 2 ta to'g'ri chokda, so'ngra ikkala detalni egallagan holda ularni «zig-zag» chokda tikiladi. Bu holda element uchun chok haqi qoldirmay bichiladi.

Quroq texnikasida hamma geometrik naqshlarni 3 ta guruhga ajratish mumkin: uchburchaklar, amerikancha kvadrat, spiral.

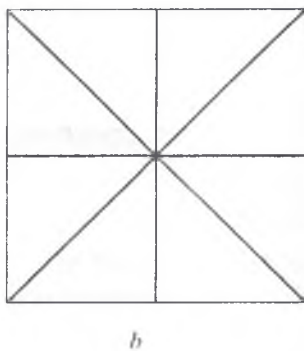
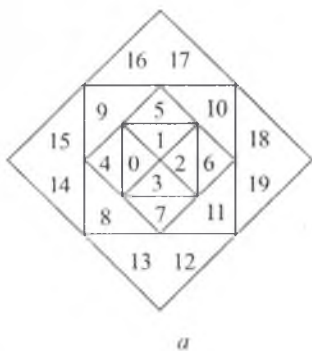
Uchburchaklar. Bu naqshlarni bajarishda teng yonli uchburchaklar birlashtiriladi.

Kvadrat ichida kvadrat (80-rasm, *a*). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan. Avval ichki kvadrat tikib olinadi. So'ngra uning yon tomonlariga 4 ta uchburchak tikiladi.

Hosil bo'lgan kvadratning atroflarini qirqib to'g'rilanadi, so'ngra keyingi uchburchak tikiladi va hokazo. O'z navbatida uchburchak ikkita uchburchakdan ham iborat bo'lishi mumkin.

Naqsh yanada ifodaliroq ko'rinishi uchun kvadratlarni och va to'q ranglar bilan almashtirib bajarish kerak.

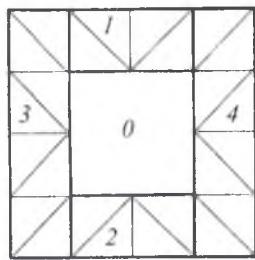
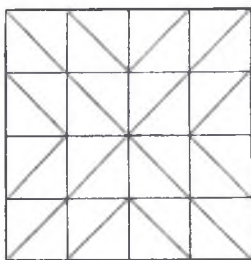
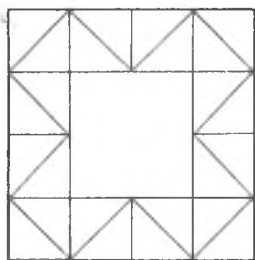
Tegirmon (80-rasm, *b*). Buning uchun avval ikkita uchburchakdan diagonali bo'yicha birlashtirilgan 4 ta kvadratni tayyorlab olinadi. So'ngra bu kvadratlarning ikkitadan, keyin hammasi birlashtiriladi. Bunda ranglar kontrastligiga e'tibor berish zarur.



80-rasm.

Yulduzcha (81-rasm, *a*, *b*, *d*). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan.

Avval markazdagi kvadratni tayyorlab olinadi. Bu kvadrat yaxlit (81-rasm, *a*) yoki uchburchaklardan yig'ilgan (81-rasm, *b*) bo'lishi mumkin. So'ngra birinchi va ikkinchi ko'rinishlar bajariladi (81-rasm, *d* da yo'g'on chiziq bilan ajratib ko'rsatilgan) va markazga birlashtiriladi. So'ngra uchinchi va to'rtinchi ko'rinishlar bajariladi va birlashtirilgan to'g'ri to'rtburchakka tikiladi.



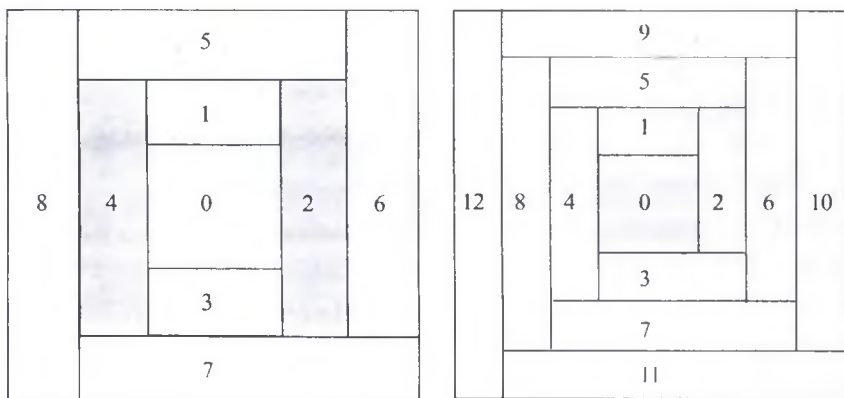
81-rasm.

Amerikancha kvadrat. Bu kvadratni bajarishda shablon tariqasida oddiy chizg'ichni ishlatish mumkin. Uning kengligi kvadratning hamma tasmalariga mos bo'ladi. Tasmalar uzunligini

avvaldan kesib olish tavsiya qilinmaydi. Ularning uzunligini tikib olingandan so'ng aniqlash kerak.

Birinchi usul (82-rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan.

Asos uchun kvadrat olish kerak. Avval unga 1-tasmani tikiladi, so'ngra 2, 3, 4-tasmalar aylana bo'ylab biriktirib tikiladi. Qiytimlar uzunligi doimiy ravishda uzayib boradi. Shunday usul bilan kerakli o'lchamdagi kvadrat hosil qilinadi. Naqsh ifodali chiqishi uchun tasmalar rangiga e'tibor berish kerak (82-rasm).

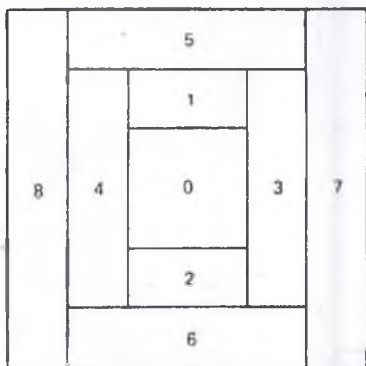


82-rasm.

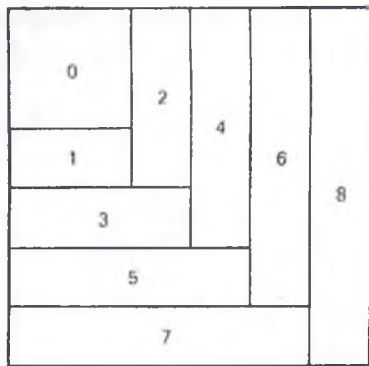
Ikkinchi usul (83-rasm). Asos uchun markaziy kvadrat olinadi. Tasma qiytimlari qarama-qarshi tomon qilib tikiladi.

Uchinchi usul (84-rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan.

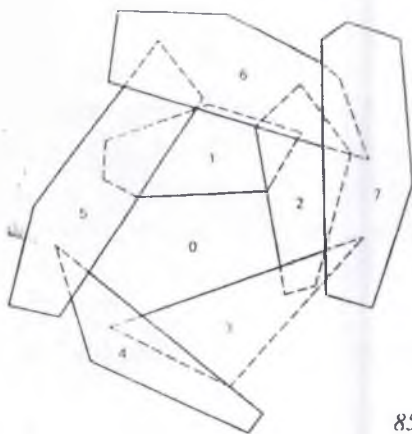
Spiral (85-rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan. Bu usulda bajarish uchun shablon bo'yicha elementlarni bichish shart emas, balki turli shakldagi mayda gazlama qoldiqlarini ishlatish mumkin. Buyumni eng mayda gazlama qoldig'idan boshlab tikish tavsiya qilinadi. Keyin esa buyumning kattalashib borishiga qarab gazlamaning katta bo'laklari ishlatiladi.



83-rasm.



84-rasm.



85-rasm.



Asos uchun markazga ixtiyoriy shakldagi gazlama qoldig'i olinadi. Uning bir tomoniga birinchi qiytim tikiladi, ikkinchi qiytimni esa hosil bo'lgan 2 ta qiytimga, ya'ni markaziy va 1-qiytimga ulanadi. Keyingi bo'lak markaziy va 2-qiytimga ulanadi va hokazo.

Shunday usul bilan qiytim bo'laklari aylana shaklida ulanib borilishi kerak, bunda ulangan qiytim avvalgi aylanadagi bitta yoki ikkita qiytimga tegib turishi zarur. Ish jarayonida birlashtirilgan choklarning to'g'ri bo'lishiga e'tibor berish kerak. Har bir bajarilgan ishdan keyin choklarni dazmollash kerak, aks

holda tikilayotgan qiytim cho'zilib qolishi yoki notekis tikilishi mumkin.

Divan uchun yostiq jildlari. Bunday yostiq jildlarini istalgan gazlama bo'laklaridan tikish mumkin (86-rasm).



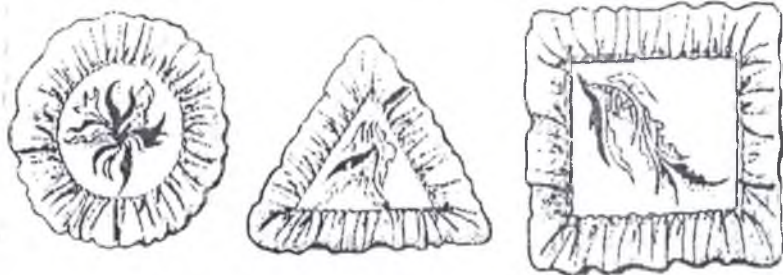
86-rasm.

Paxta tolali, sun'iy shoyi va boshqa yengil gazlama bo'laklarining qiziqarli ranglaridan «Qizaloq» va «quyosh» yostiq jildlarini tayyorlansa maqsadga muvofiq bo'ladi. Bu yostiq jildlarining andazasi ikkita aylanadan iborat. Uning ustki qismi applikatsiya va tekis kashta choki bilan bezatilgan. Ostki qismida bir-biriga o'timli qilib kirish joyi bor. Bu qirqimlarga buklov berilib ishlov berilgan. Yostiq jildi atrofiga burmani tayyorlab olingach, bu burmani ikkita jild bo'laklari orasiga olib, biriktirib tikiladi. O'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi.

Divanga mo'ljallangan «Sher» (86-rasm, b) yostiq jildi uchun och jigarrang yoki tilla rangli istalgan gazlama: drap, jun, atlas va hokazo gazlamalarni ishlatilsa yaxshi natija beradi. Applikatsiya uchun turli gazlama bo'lagidan hamda sun'iy va tabiiy charm qoldiqlaridan foydalaniladi. Sun'iy mexdan rasmdagidek qilib sherning sochlari tikiladi. Shu mexdan dum uchun popuk tayyorlanadi va uzun ag'darilgan tasma uchiga tikib qo'yiladi. Yostiq jildini tayyorlashning keyingi bosqichi xuddi yuqoridagilaridek bajariladi.

Divan uchun boshqa shakldagi yostiq jildlarini ham tayyorlash mumkin (87-rasm).

Bunday yostiq jildlarida kontrast rangdagi iplardan foydalanib kashta tikilgan. Kashtani mashinada yoki qo'lda tikish mumkin. Unga 88-rasmda ko'rsatilgan kashta nusxalari tavsiya qilinadi.



87-rasm.



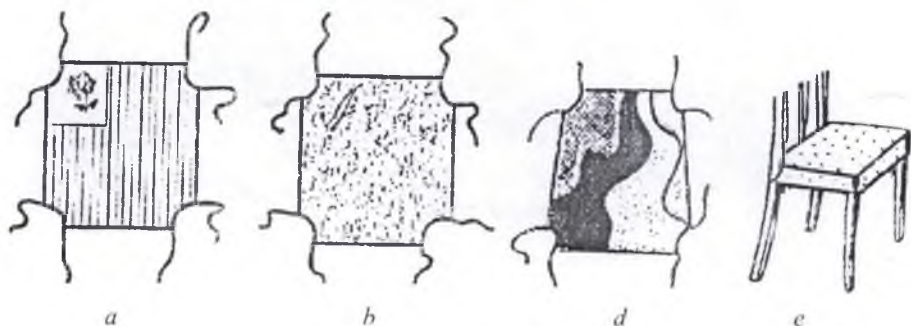
88-rasm.

Yostiq jildi atrofidagi burmalarni kengligini iloji boricha ko'proq (20–25 sm) hamda qiya olish kerak. Shuning uchun bunday yostiq jildlariga biroz ko'proq gazlama ketadi.

Stullarga g'ilof tikish (89-rasm). Stullardan uzoq muddat foydalanish va bunda ularning yumshoq o'rindiqlari toza turishi uchun o'rindiq g'iloflarini ishlatish zarur. Bunday g'iloflarga mebellar uchun mo'ljallangan yoki paxta tolali gazlamalardan foydalanish qulay bo'ladi.

89-a rasmdagi stul o'rindig'i g'ilofi paxta tolali yo'lli gazlamadan tikilgan. Uni o'rindiq o'lchamiga 4 tomonidan chok

haqlarini qoldirib bichilgan. G'ilofning burchak qismi applikatsiya bilan bezatilib, qirqimlariga mag'iz bilan ishlov berilgan kvadrat tikib qo'yilgan. So'ngra g'ilof stul o'rindig'iga mos bo'lishi uchun uning hamma burchaklari biroz yoysimon qilib qirqiladi va mag'iz bilan ishlov beriladi. Bunda g'ilofni stulga bog'lab qo'yish uchun mag'izdan tasmalar qoldiriladi.



89-rasm.

Agar g'ilof tikishga mo'ljallangan gazlama guli qiziqarli bo'lsa, unga hech qanday bezak bermasdan ham tikish mumkin (89-rasm, b). Yoki bir necha xil rangdagi gazlama turlaridan bir-biriga moslab turib shakllarni qirqish va ularni applikatsiya usulida o'zaro ulash orqali antiqa stul g'iloflarini hosil qilish mumkin (89-rasm, d).

Stul o'rindiqlariga ko'rpachalar tikish (90-rasm).

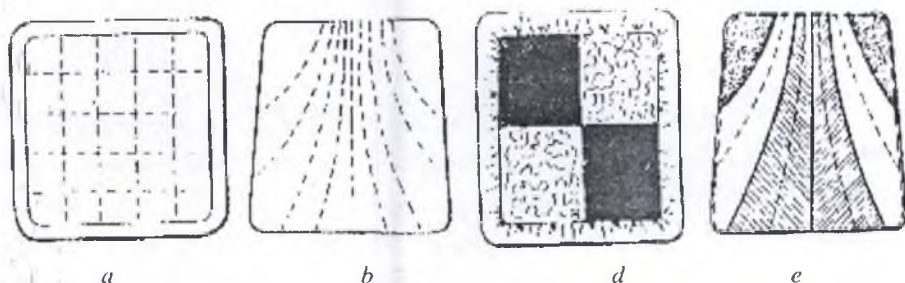
O'rindig'i yumshoq bo'lmagan stullarga ko'rpachalar tayyorlab o'tirilsa, ular yana ham qulay bo'ladi. Ko'rpachaning ustki qismi istalgan gazlamadan yaxlit yoki quroq usulida tayyorlanishi mumkin. Ostki qismiga astarli yoki sidirg'a chit gazlamalar tavsiya qilinadi. Avra qismiga kiyilmaydigan ko'ylak va yubkalar gazlamasini ham ishlatish mumkin.

90-rasm, a da tavsiya qilinayotgan stul o'rindig'i ko'rpachasi kvadrat shaklda bo'lib, uning o'lchamlari stul o'rindig'i joyi o'lchamlaridan 3–4 sm ortiq bo'ladi. Avval astar qismiga vatin ko'klab olinadi, so'ngra astar va avra qismlarini o'ngini o'ngiga

qilib aylantirib tikib chiqiladi. Bunda 15–20 sm ag'darish uchun joy qoldiriladi. O'ngiga ag'darilgan ko'rpacha choklari to'g'rilanadi, chekka tomonlari ko'klab olinadi va biroz nam-issiqlik ishlovi beriladi. So'ngra chizilgan nusxa bo'yicha qavib chiqiladi.

90-rasm, *b* da ham xuddi shu shakldagi ko'rpacha berilgan bo'lib, uning avra qismi kvadrat shakldagi quroqlardan tayyorlab olingan.

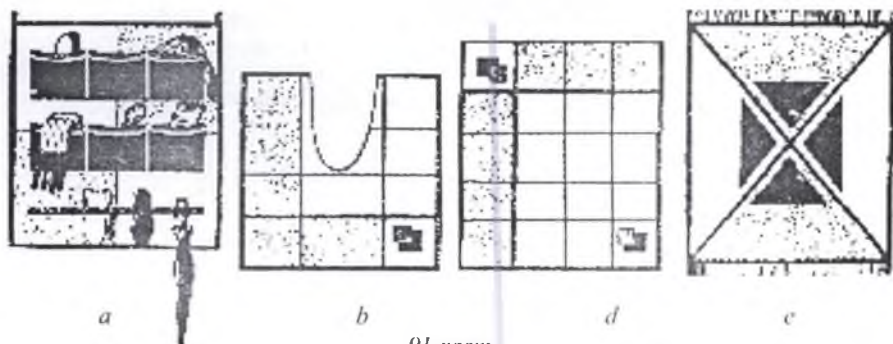
Ko'rpachani stol o'rindig'i shaklida ham tayyorlash mumkin (90-rasm, *d*). Buning uchun avval stol o'rindig'i shakli bo'yicha andaza tayyorlab olinadi va bichiladi. Tikilish jarayoni yuqorida ko'rib chiqilgan usullarga o'xshaydi, faqatgina ko'rpachani qavilishi biroz murakkabroq usulda bajarilgan.



90-rasm.

90-rasm, *e* da stol o'rindig'iga mos holda bajarilgan ko'rpacha quroqlar usulida hal qilingan.

Gilamchalarni tikish (91-rasm). Dahliz (ichkariga kiraverishdagi birinchi xona) uchun cho'ntakli gilamcha juda qulay hisoblanadi (91-rasm, *a*). Unda xo'jalik uchun buyumlarni va kiyimni to'ldiruvchi elementlarni saqlash mumkin. Bu gilamchani paltoli gazlamadan quroq usulida tayyorlanadi. Uning cho'ntaklari buyumlar sig'ishi uchun kattaroq qilib bichiladi, yuqori qismi mag'iz bilan ishlov berilgach, gilamchaga bostirib tikiladi. Cho'ntaklar bilan bir qatorda tasmalarni tikib qo'yish ham mumkin. Gilamcha atrofi mag'iz bilan ishlov beriladi va ikkita ilmog'i tikib qo'yiladi.



91-rasm.

Xuddi shu usulda tayyorlangan bolalar xonasi va dahlizga solish uchun 91-rasm, *d*, *e* da gilamchalar berilgan. Uning o'lchami va shakli mo'ljallangan joyga qarab ixtiyoriy olinadi. 91-rasm, *b* da berilgan hojatxona uchun gilamchani tayyorlash tartibi ham shunday bo'ladi.

AMALIY MASHG'ULOT: *Stul o'rindig'iga ko'rpacha jildini tikish (92-rasm)*

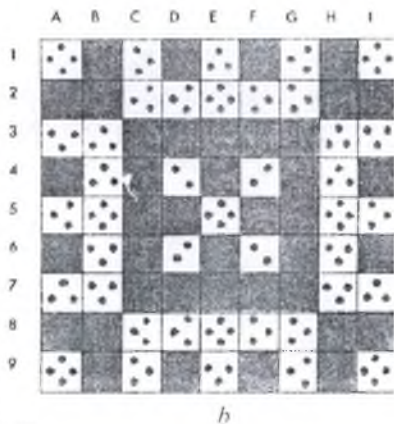
Bu ko'rpacha jildini kontrast rangdagi ikki xil gazlama bo'laklaridan tikiladi. Jildni tayyorlash jarayonida gazlamalarni shunday tanlash kerak-ki, ular bir-biri bilan moslasha olsun. Mazkur ko'rpacha jildiga sidirg'a va no'xat (sidirg'a gazlama rangida) gulli gazlama tavsiya etiladi.

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, ko'rpacha jildini tikish bo'yicha bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, tikuv mashinasi, dazmol, dazmol stoli, har biri 70x70 sm ga teng bo'lgan sidirg'a va gulli gazlama bo'laklari, to'g'ri va uchburchak chizg'ich, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, gazlama rangiga mos 40–50-raqamli g'altak iplar, kalka qog'ozi, ko'chirish uchun maxsus qalam, tomonlari 7 sm ga teng bo'lgan shablon, porolon yoki paxta.

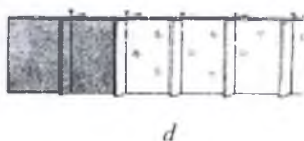
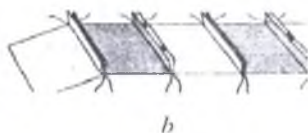
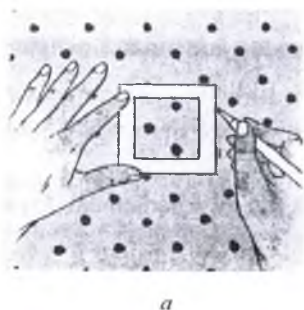
Ishni bajarish tartibi:

1. Berilgan shablon atrofidan 1 sm dan chizib chiqiladi va ichki tomoni qirqilib ish shabloni tayyorlab olinadi (93-rasm, *a*).

2. Ish shabloni yordamida gulli gazlamadan 41 dona va sidirg'a gazlamadan 40 dona kvadratlar kesib olinadi. Bunda kvadratlar tashqi chiziq bo'yicha qirqilsa, ichki chiziq bo'yicha ular bir-biriga ulanadi.



92-rasm.



93-rasm.

3. A1 va B1 kvadratlar o'ngini bir-biriga qaratib 1 sm chok haqiga birlashtiriladi. So'ngra kvadratlar C1, D1, E1, F1 va hokazo ham biriktirib tikiladi. Xuddi shu tarzda barcha qatorlar tayyorlab olinadi (93-rasm, b).

4. 1, 3, 5, 7, 9-qatorlar chok haqini bir tomonga qaratib, 2, 4, 6, 8-qatorlar chok haqini esa qarama-qarshi tomonga qaratib dazmollanadi (93-rasm, d).

5. 1 va 2-qatorlar bir-biri bilan 1 sm chok haqida birlashtirib tikiladi. Bunda vertikal chiziqlarning mos kelishiga ahamiyat berish kerak. Keyingi qatorlar ham birin-ketin birlashtiriladi. Chok haqlari yorib dazmollanadi.

6. Ko'rpachaning ostki qavatini yaxlit bir rangdagi gazlamadan yoki 2 yoki 4 bo'lakdan iborat qilib tayyorlash mumkin.

7. Ustki va ostki ko'rpacha g'iloflari o'zaro birlashtirib olinadi (bunda porolonni kirgizish uchun 10 sm gacha tikilmay joy qoldiriladi) va o'ngiga ag'dariladi, chok haqi dazmollanadi.

8. Porolon kiritilib, qolgan 10 sm chok haqini ko'rinmas chokda qo'lda tikib qo'yiladi.

Bo'lim yuzasidan mustaqil ish uchun oshxona va xona anjomlarini 73, 74, 76, 86, 90–rasmlarda berilgan namunalar bo'yicha bajarish mumkin.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Xona anjomlariga nimalar kiradi?
2. Quroqchilik san'ati haqida ma'lumot bering.
3. Quroq texnikasida ishlatiladigan geometrik naqshlarni izohlab bering.
4. Uchburchak shaklli quroq texnikasini bajarish tartibi qanday amalga oshiriladi?
5. Amerikancha kvadratni bajarish tartibi haqida ma'lumot bering.
6. Xona anjomlarini tayyorlashda qanday jarayonlar amalga oshiriladi?
7. Divan uchun yostiq jildlari qanday tikiladi?
8. Stullarga ko'rpacha va g'iloflarni tikish jarayoni haqida ma'lumot bering.
9. Gazlama bo'laklaridan turli shakldagi gilamchalar qanday tayyorlanadi?
10. Stul uchun quroqli ko'rpacha tayyorlash jarayonini aytib bering.

3. YUMSHOQ O'YINCHOQLAR TAYYORLASH

3.1. Yumshoq o'yinchoq turlari va ularning ahamiyati

O'yinchoq–bolalar o'yinlari uchun yaratilgan maxsus predmetdir. Biroq bu real predmetning kichraytirilgan nusxasi emas, balki uning shartli tasviri, o'ta umumlashtirilgan badiiy obrazidir. Ifodali shakl, harakatlilik, ravshanlik va rangning shartliligi–bularning barchasi bolani o'yinchoqqa jalb qiladi. U bilan o'ynash ishtiyoqini tug'diradi, bir so'z bilan aytganda o'yinchoq bola quvonchining manbayidir.

Yumshoq o'yinchoq bilan turli yoshdagi bolalar shug'ullanishlari mumkin. Maktabgacha yoshdagi bolalarning yumshoq o'yinchoqlari ular o'yinlarining qiziqarli o'tishiga vosita bo'lsa, katta yoshdagi bolalarning yasaganlarini esa uyni bezatib qo'yishga, tug'ilgan kunlarda, bayramlarda do'stlarga, bog'chalarga, maktablarning kuni uzaytirilgan guruhlariga, mehribonlik uylariga sovg'a o'rnida berish uchun ishlatishadi.

Yumshoq o'yinchoqni yasashni, uning yasash texnologiyasi uslubini tayyor shablon asosida boshlash mumkin. O'yinchoq andaza asosida tayyorlanishiga qarab, o'quvchilarning intilishlari, g'oyalarni rag'batlantirishi kerak. O'yinchoq tayyorlashning boshlang'ich pog'onasidayoq o'quvchilarga ma'lum bir g'oyalarni amalga oshirishni o'rgatish kerak. Shundagina o'zlari qiziqarli o'yinchoqni tayyorlay oladilar. O'quvchilar tayyor andazalardan ham o'zlari yangi o'yinchoq modelini yaratishlari mumkin.

3.2. Yumshoq o'yinchoqlarni tayyorlashda ishlatiladigan materiallar va kerakli asboblari

Yumshoq o'yinchoq tikish uchun bizga turli gazlama va materiallar kerak bo'ladi. O'yinchoqlarga gazlama tanlashda alohida rangiga, tolaviy tarkibiga, qalin-yupqaligiga e'tibor berish lozim. Yumshoq o'yinchoq uchun iloji boricha yangi gazlama

yoki avvaldan yuvib, dazmollangan satın, barxat, shtapel, paxmoq, chit, junli, mo'ynali gazlamalar tavsiya etiladi. Quyida ish jarayonida kerak bo'ladigan materiallar ro'yxati berilgan:

- Sun'iy mo'yna (tabiiy mo'ynadan foydalanilmagani ma'qul);
- Tabiiy va sun'iy (iloji boricha cho'zilmaydigan) gazlamalar;
- Har turli lenta, tasma, to'r, rezinka va boshqa mayda bezaklar;
- Oq, qora va turli rangdagi charm (tabiiy yoki sun'iy) yoki kleyonka bo'laklari;
- O'yinchoqlar ichini to'ldirish uchun paxta, sintepon, sintepux, porolon va boshqa materiallar;
- Turli o'lchamdagi tugmachalar, munchoqlar, ishlatilmaydigan bijuteriya (zirak, taqinchoq)lar;
- Mustahkam g'altak iplar (gazlama rangiga moslab olinadi);
- 1,5–2,0 sm qalinlikdagi alumin yoki mis simlar (o'yinchoq qismlarini birlashtirish uchun);
- PVA, va «Moment» yelimlari.

Tana yuzasining ko'rinishlarini tasvirlovchi qo'g'irchoq o'yinchoqlari uchun shifon, volta, sun'iy tolali, shoyi gazlamalar; yuz qismi uchun och pushti, och jigarrang gazlamalar, kiyimlari uchun rangli gazlamalar ishlatish tavsiya etiladi. Sochlar uchun: sun'iy va viskoza iplaridan foydalanish mumkin. Tikishdan keyin o'yinchoqni ichi paxta va boshqa materiallar bilan to'ldiriladi. Bosh qismini bezatish uchun tugmacha, munchoq, yaltiroq charm yoki kleyonka ishlatiladi.

O'yinchoq tikish uchun quyidagi asboblari kerak bo'ladi:

- Turli katta-kichiklikdagi ignalar to'plami – o'yinchoq detallarini bir-biriga tikib ulash uchun, ko'z, og'iz, burun va hokazolarni tasvirlab tikish uchun ishlatiladi.
- Qaychilar – mo'ynali gazlamalarni bichish uchun uchi o'tkir, biroz qayrilgan, qolgan gazlamalarni bichish uchun uchi to'g'ri va katta qaychilar ishlatiladi.

- Uzun bigiz.
- Omburlar metall simlarni tekislash va kesish uchun ishlatiladi.
- Dazmol –gazlama bo'laklarini tekislashda ishlatiladi.
- Yog'ochli, temirli tayoqcha–hajmli o'yinchoqlar ichini paxta va boshqa qoldiqlar bilan to'ldirishda ishlatiladi.
- Tikuv mashinasi–o'yinchoq detallarini biriktirish uchun ishlatiladi.
- Rangli, oddiy qalamlar, mo'ybo'yoqlar rasm chizish uchun, mo'yqalamlar–qog'ozda grafik ishlarni chizishda, o'yinchoq eskizlarini tasvirlashda ishlatiladi.
- Bo'r (tikuvchilikda ishlatiladigan oq va rangli bo'rlar) va sovun qoldig'idan o'yinchoq detallarini bichishda foydalaniladi.
- Tikuvchilikda ishlatiladigan to'g'nag'ich-bulavkalar.

3.3. Yumshoq o'yinchoqlar uchun andazalar tayyorlash va o'yinchoqni bichish

O'yinchoq tayyorlashda, eng avvalo, kartondan andaza tayyorlanadi. Bichishdan avval andazani kalka qog'oziga tushirib qirqib olinadi. So'ngra qalinroq qog'ozga yoki kartonga, kerakli o'lchamga o'tqaziladi (Andaza o'lchamini o'zgartirish mavzusiga qarang). Andaza detallarini joylashtirishda bir-biriga juda yaqin qo'ymaslik kerak. Har bir tayyor detalga nomi va necha dona bichish kerakligi yozib ko'rsatiladi. Masalan: tana qismi–2 dona, quloq–4 dona. Har bir o'yinchoq modeli andazasi alohida konvertlarda saqlanishi lozim. Andazalar qiyshayib va buklanib qolmasligi uchun konvert hajmi andaza hajmi bilan bir xil bo'lishi kerak, konvert ustiga o'yinchoq nomi yozib qo'yiladi. O'yinchoqning sifatli chiqishi modelning har bir detal andazasi to'g'riligiga bog'liq bo'lishini yodda tutish lozim.

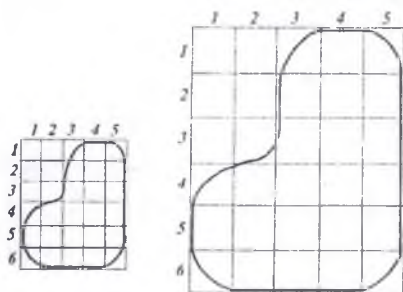
Andaza gazlamaning teskari tomoniga joylashtiriladi va boʻr (sovun, qalam) bilan ehtiyotkorlik bilan nechta bichish lozim boʻlsa, shuncha chizib chiqiladi. Juft detallar doimo «Koʻzgu» qoidasi boʻyicha bichilishini unutmaslik kerak. Tukli, moʻynali gazlamalarning tuk yoʻnalishi andazada koʻrsatilgan strelka yoʻnalishi bilan bir xil boʻlishiga alohida eʼtibor beriladi. Moʻynadan tikiladigan oʻyinchoq detallari asosan moʻyna qoldiqlaridan va laxtak boʻlaklaridan bichiladi. Andaza detallarini bichishda eng avval, katta detallar joylashtiriladi. Moʻyna boʻlagining bittasiga andaza sigʻmasa, ularni tolaviy tarkibi, tuzilishi, rangi va tuklari yoʻnalishi boʻyicha toʻgʻrilab, ikki-uch boʻlagini birlashtirib tikib olinadi.

Bichishda gazlama qalin-yupqaligiga qarab chok haqi tashlanadi. Drap, sukno, velur kabi gazlamalarda chok haqi 0,5 sm gacha, yupqa gazlamadan (chit, satin) tikish uchun esa 0,5–1,0 sm chok haqi qoldiriladi. Barcha detallar chizib olinib, andazalardagi belgi chiziqlar tushirib olingach, yana bir tekshirib chiqiladi. Barcha jarayonlar toʻgʻri bajarilgan boʻlsa, detallarni ehtiyotkorlik bilan qirqib olinadi.

Eslatma: Moʻynani kichik manikur qaychisida faqatgina gazlama asosidan, tukiga zarar yetkazmasdan bichish qulay; chok haqi koʻpincha 0,3–0,5 sm qoldiriladi.

Andaza oʻlchamini oʻzgartirish. Kichkina emas, kattaroq oʻyinchoq tikish uchun andaza oʻlchamini oʻzgartirish mumkin.

Kattalashtirish jarayonida oʻyinchoqning barcha detallari kattalashtirilishi kerak. Buning uchun barcha detallarni kataklarga boʻlib olinadi va kataklarni teng miqdorda kattalashtirib, andaza chiziqlarini moslashtirib chizish yoʻli bilan kattalashtirish mumkin (94-rasm).

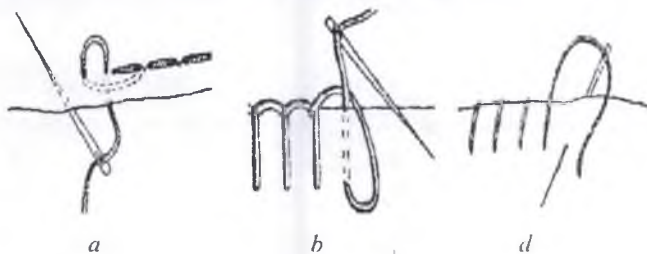


94-rasm.

3.4. Yumshoq o'yinchoq namunalarini tikish

O'yinchoq tikishda ishlatiladigan chok turlari. O'yinchoqning tashqi ko'rinishi asosan tikiladigan chok sifatiga bog'liq. Yumshoq o'yinchoq tayyorlashda gazlama turiga qarab qo'l va mashina choklaridan foydalanish mumkin. O'yinchoqlar tikishda to'g'ri chok, igna oldinlatilgan chok, yo'rma chok, qaviq chok, bosma chok, sirtmoqsimon choklardan foydalaniladi.

Bichiq detallarining ichki choklarini birlashtirish uchun igna oldinlatilgan chok turidan foydalaniladi (95-rasm, a). Chokni tortib, pishiq va mayda qaviq bilan tikiladi. Tikilgan bo'laklar chokning pishiqligini tekshirish uchun, ularni har tomonga tortib ko'riladi; ular orasida teshiklar bo'lmasligi kerak.

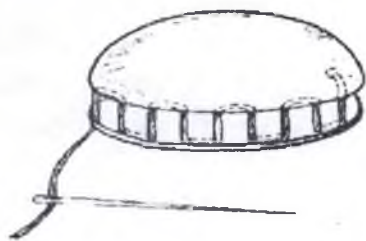


95-rasm.

Sitiluvchan gazlamalarni birlashtirishda, bezak choklari sifatida yo'rma qaviqdan foydalanish mumkin (95-rasm, b). Moynali bo'laklarni birlashtirishda chekkalaridan aylantirib tikiladi (95-rasm, d).

Tikib tayyorlangan, o'ngiga ag'darilgan, ichi to'ldirilgan o'yinchoq bo'laklarini birlashtirishda ko'rinmas chok turidan foydalaniladi (96-rasm).

O'yinchoqlar ichini to'ldirish. O'yinchoqlar ichini to'ldirish uchun paxta, porolon, sintepon, sintepux kabi hajmli materiallardan foyda-



96-rasm.

lanish mumkin. Ushbu materiallarning ayrimlarida kamchiliklar bor. Porolon bir qancha vaqt o'tgach, bo'laklarga bo'linib ketib, zaharli moddalar chiqaradi. Paxta o'zining ekologik tozaligiga qaramay, vaqt o'tishi bilan yopishib qoladi va o'yinchoq tashqi ko'rinishini buzadi. Sintepux juda qulay-ku, ammo topilishi qiyinroq. Shuning uchun o'yinchoqlar ichini sintepon bilan to'ldirish tavsiya etiladi, ular qancha uzun va ingichka bo'lsa shuncha yaxshi bo'ladi.

O'yinchoq ichiga don-dun, plastmassa qirqimlari qoldiqlari kabi sochiluvchan materiallardan foydalanib to'ldirilsa quvnoq va kulguli o'yinchoqlar hosil bo'ladi.

Tayyor bo'lgan detalni o'ngiga ag'darib, qalam yoki tayoqcha yordamida, juda ham zichlamasdan, ammo bir tekis va do'mboqlarsiz, to'ldiruvchi material bilan to'ldiriladi. Agar qo'l, oyoq kabi detallar ichida sinlar bo'lsa, to'ldiruvchi material bilan to'ldirish vaqtida ular o'rtada qolib ketishi va detal yuziga chiqib qolmastigi kerak.

AMALIY MASHG'ULOT: «Ayiqcha» o'yinchog'ini tikish (97-rasm)

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: jigarrang duxoba—bosh, quloq, tana, qorin, qo'l va oyoqlar uchun; mallarang (och jigarrang) duxoba—burun va quloqlar uchun; o'rtacha razmerdagi qora munchoqlar—burun va ko'zlar uchun, so'lakcha uchun; yorqin rangli chit; yorqin rangli lenta—bog'lash uchun, paxta yoki sintepon—o'yinchoq ichini to'ldirish uchun, igna va rangli ip, qaychi, bo'r, to'g'nag'ichlar.

Ishni bajarish tartibi:

1. 98-rasmda ko'rsatilgan ayiqcha o'yinchog'ining detallari quyidagicha bichib olinadi:

Jigarrang duxobadan quyidagi detallarni bichib olinadi:

1-detal—bosh—2 dona;

4-detal—pehana—1 dona;

2-detal—tana—2 dona;

3-detal—qorin—2 dona;

8-detal—qo'l—4 dona;

5-detal—quloq—2 dona;

7-detal—oyoq—2 dona.

Mallarang duxobadan:

10-detall –burun–2 dona;

9-detall –oyoq va qo'llar uchlariga yostiqcha–4 dona;

5-detall –quloq–2 dona;

Chitdan: 6-detall –so'lakcha–1 dona.

2. Boshning pastki burun qismi a nuqtadan boshlab b, d nuqtalaridan o'tib, bo'yin chizig'igacha tikiladi.

3. Peshanani boshga biriktirib tikiladi. Boshni ag'darib, ichi to'ldiriladi.

4. Qorin detallari ulanadi, yuqori va pastki oyoqlar uch qismlari ochiq qoldirilib, tikib chiqiladi.

5. Oyoq va qo'llar uchlari orasiga yostiqchasi qo'yib tikiladi.

6. Tana qismlari biriktirilib tikiladi, ag'darilib ichi to'ldiriladi.

7. Quloqlar tikilib, boshga biriktiriladi. Bosh tanaga biriktirib tikiladi.

8. Burun va ko'zlar biriktirib tikiladi.

9. So'lakchaga bog'lash uchun lenta tikiladi va ayiqcha bo'yniga bog'lanadi.



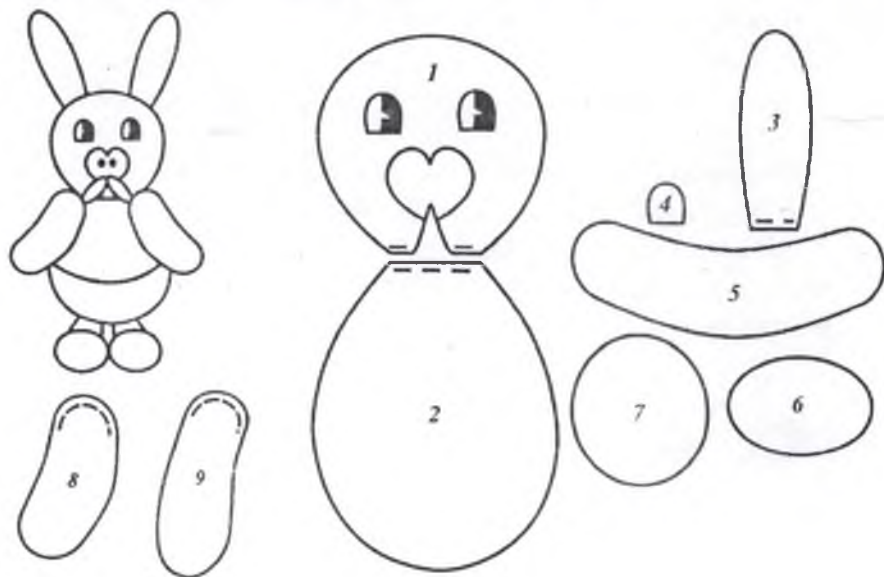
97-rasm.



98-rasm.

AMALIY MASHG'ULOT: «Quyuncha» o'yinchog'ini tikish (99-rasm)

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: pushti satindan tana uchun, oq satindan bosh, quloq, ko'z uchun, havo rang satindan oyoq, qo'l, ko'z uchun, oq va qizil shtapeldan lablar uchun, oq paxmoqdan tumshuq va dum uchun; mo'ynadan mo'ylov uchun; paxta yoki sintepon—o'yinchog'ini to'ldirish uchun, igna va rangli ip, qaychi, bo'r, to'g'nag'ichlar.



99-rasm.

Ishni bajarish tartibi:

1. 99-rasmda ko'rsatilgan quyuncha o'yinchog'ining detallari quyidagicha bichib olinadi:

- 1-detel—bosh—2 dona;
- 2-detel—tana—2 dona;
- 3-detel—quloq—4 dona;
- 4-detel—ko'z—2 dona;
- 5-detel—qo'l—4 dona.
- 6-detel—pastki lab—2 dona;
- 7-detel—tumshug'i uchun yopqich—1 dona;
- 8-detel—tovon—4 dona;
- 9-detel—yuqori oyoq—4 dona;
- Burun—1 dona.

2. Bosh, oyoq, tana, tovon, quloqlar juftlab tikilib, chizmada shtrix bilan ko'rsatilgan joy ochiq qoldiriladi va shu joydan o'ngiga aylantirilib, ichi to'ldiriladi.

3. Oyoq va tovon tana qismiga yashirin chok bilan biriktiriladi.

4. Boshning yuqori qismi to'ldirilmay tikiladi.

5. Tumshug'i uchun yopqich oq paxmoqdan, puxli trikotajdan bichilib, zanjirsimon chok bilan tikiladi va o'ngiga aylantiriladi.

6. Labning oq va qizil qismi birgalikda tikiladi, o'ngiga aylantirilib tumshug'ining pastki qismiga tikiladi.

7. Oq toladan tumshug'ining ikki yoniga mo'ylov tikiladi.

8. Tananing orqa qismiga oq paxmoq dum tikiladi.

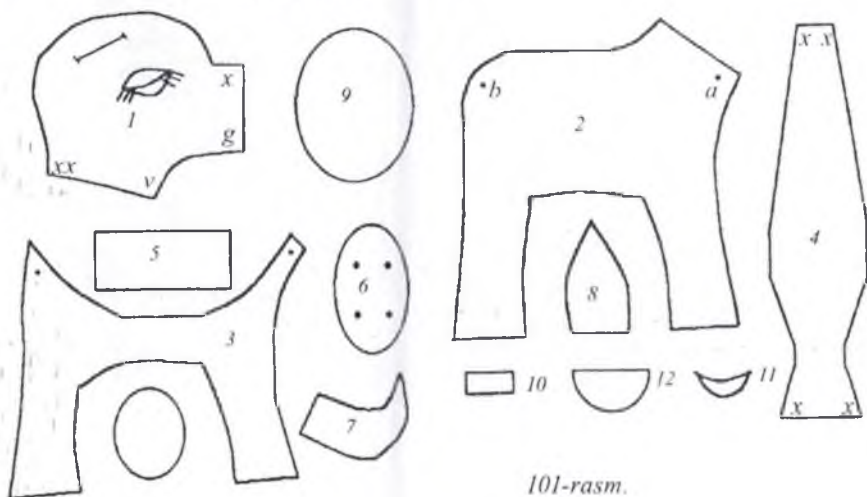
9. Ko'zi oq va havo rang gazlamadan qirqib tikiladi.

AMALIY MASHG'ULOT: «Sigir» o'yinchog'ini tikish (100-rasm)



100-rasm.

Sigir andazasidan butun sigirlar oilasini tikish mumkin. Qanday qilib? Juda oddiy! Andaza o'lchamini ikki marta kichiklashtirib, buzoqcha andazasini hosil qilinadi. Bir yarim marta kichiklashtirilsa, undan kattaroq yana



101-rasm.

bir buzoqcha hosil bo'ladi. Andazani ozgina, hatto 1,5 marta kattalashtirib buqa andazasini hosil qilish mumkin, ammo ayrim detallar (6 va 10-detallar) kerak bo'lmaydi. Bularning hammasi o'quvchilarga ijodiy ishlashiga, mustaqil fikrlashiga yo'l ochib beradi.

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: mallarang, jigarrang dog'lari bor qalin gazlama—tana, qorin, bosh, peshana, quloq tashqi qismiga, dum uchun; och jigarrangli velur—yuz qismini qoplashga, quloq ichki qismiga, pastki lab uchun, yelin uchun; jigarrang charm—shox va tuyoqlar uchun; ozroq qizil rangli material—til uchun, tuyoqlar uchun karton; tanani to'g'ri turishi uchun—sim; ko'zlar uchun—oq, moviy va qora rangli charm bo'laklari; paxta yoki sintepon—ichini to'ldirish uchun, igna va rangli ip, qaychi, bo'r, to'g'nag'ichlar.

Ishni bajarish tartibi:

1. 101-rasmda ko'rsatilgan sigir o'yinchog'ining detallari quyidagicha bichib olinadi.

Asosiy gazlamadan quyidagi detallarni bichib olinadi:

1-detall—bosh—2 dona;

2-detall—tana—2 dona;

3-detall—qorin—2 dona;

4-detall—peshana—1 dona;

5-detall—dum—1 dona;

8-detall—quloq—2 dona;

12-detall—pastki lab—1 dona.

Velurdan quyidagi detallar bichiladi:

6-detall—yelin—1 dona;

8-detall—quloq—2 dona;

9-detall—yuz uchun qoplama—1 dona;

10-detall—so'rg'ich—4 dona;

12-detall—pastki lab—1 dona;

12-detall—pastki lab chetlari—1 dona.

Qizil gazlamadan:

11-detall—til—1 dona.

Jigarrang charmdan:

6-detall—tuyoq—4 dona.

7-detall—shox—4 dona.

Kartondan chok haqlarisiz:

6-detall—tuyoq—4 dona bichiladi.

2. Shox donalari juftlab tikiladi, chok haqi uchlari kesiladi. Shoxlar ag'darilib, ichi paxta yoki sinteponga to'ldiriladi. Ularni boshning belgilangan qismiga ko'rinmas chok bilan biriktirib tikiladi, o'tkir uchlari bir-biriga qarab turishi kerak.

3. Qorin qismi a-b chiziqlar bo'ylab tikiladi. Qorin tana qismlariga biriktiriladi, oyoqning pastki qirqimlari ochiq qoldiriladi. Tana orqa tomon chiziqlaridan tikiladi. Oyoqning ochiq qirqimlariga tuyoqlar tikiladi. Tana ag'dariladi, ichiga kartondan qilingan tuyoqlar solinadi, oyoq ichiga karkas solinadi. Tana va oyoqlar ichi to'ldiriladi.

4. Tanaga bosh ko'rinmas chok bilan biriktirib tikiladi.

5. Dumning yarmi ko'ndalang ipi sug'urilib, titiladi. Dumning butun qismi teskari tomonidan PVA yelimi suriladi va trubochka qilib o'raladi, ochiq qirqimi ko'rinmas chok bilan mahkamlanadi. Tananing b nuqtasiga ko'rinmas chok bilan tikiladi.

6. Yelin chekkalaridan ipga terib chiqlladi, biroz tortiladi. Ichi to'ldirilib, qorinning orqa oyog'iga yaqinroq qilib ko'rinmas chok bilan tikiladi.

7. So'rg'ich donalari ichkari tomondan PVA yelimi surilib, trubochka qilib o'raladi, chekkalari ko'rinmas chok bilan tikilib, ipni uzmasdan turib yelinning belgilangan joylariga tikiladi.

8. Ko'zlarni yelimlash yoki tikish mumkin.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Yumshoq o'yinchoqlar turlari va ularni tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
2. Yumshoq o'yinchoq tikish uchun qanday materiallar kerak bo'ladi?
3. Tikish uchun qanday asbob va moslamalardan foydalaniladi?
4. O'yinchoqning andazalarini tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
5. O'yinchoqni tikishda qanday chok turlaridan foydalaniladi?
6. O'yinchoqning ichi qanday to'ldiriladi?
7. O'yinchoq andazalarining o'lchamlari qanday o'zgartiriladi?
8. Yumshoq o'yinchoqlarni tikish jarayoni haqida ma'lumot bering.

1. GAZLAMA TURLARI BILAN ISHLASH

Ayollar va qiz bolalar ko'ylaklari turli bezak choklar, taxlamalar, beykalar, qo'yma burmalar, turli baxyaqatorlar, to'rlar, qoplama bezaklar, kashta choklari, furnituralar bilan bezatiladi. Bu bezatish jarayonida kiyim va ishlatiladigan bezak materiallarining ranglariga e'tibor berish kerak. Buning uchun ranglar doirasi, ranglar monandligini yaxshi bilish zarur.

Ranglar haqida umumiy ma'lumot. Atrofimizni turli-tuman ranglar o'rab turibdi va shu ranglardan, uning rango-rang jilvalaridan, xossalaridan to'g'ri foydalana bilish, shuningdek, tuslarini ajrata bilishga o'rganish lozim.

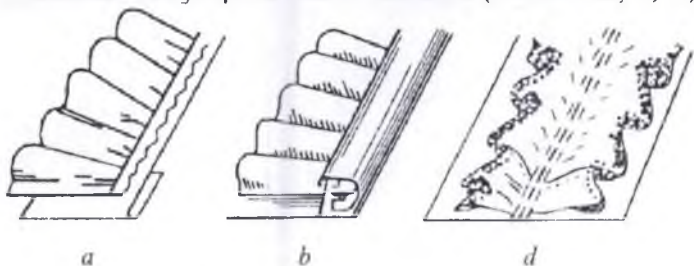
Rangning insonga bo'lgan emotsional ta'siri ko'p qirralidir va unga turlicha nuqtayi nazar bilan qaramoq kerak. Insonning xursandchilikka, go'zallikka, ravshanlikka bo'lgan intilishi uning tabiatiga xosdir, shuning uchun u doimo chiroyli bo'yoqlarni afzal ko'radi. Xalq ijodi namunalari bo'lgan kashta, iroqi, gilam, chinni, sopol idishlar va boshqa xalq hunarmandchiligi buyumlari ranglarning jilosi va o'zaro uyg'unligi bilan insonni hayratga soladi.

Odatda turli odamlar ranglarga, xuddi musiqadagidek, turlicha munosabatda bo'ladilar. Rang ham musiqa kabi inson kayfiyatiga ta'sir qilishi mumkin. Masalan, iliq ranglar (sariq, olov rang, qizil) ta'sirchan hayajonlantiruvchi, qo'zg'atuvchidir, sovuq ranglar (binafsha rang, ko'k, havo rang yoki yashil) bosiq, tinchlantiruvchidir.

Kiyim bezaklarini tanlashda ranglar uyg'unligiga va mosligiga ahamiyat berish lozim. Ayniqsa, kiyimdagi burmalarni

asosiy gazlama rangida yoki unga yaqin rangda olish mumkin. Burmaning rangiga va turiga qarab kiyim vazifasini ham aniqlash mumkin bo'ladi. Quyida kiyimda ishlatiladigan burma turlari haqida ma'lumotlar keltirilgan.

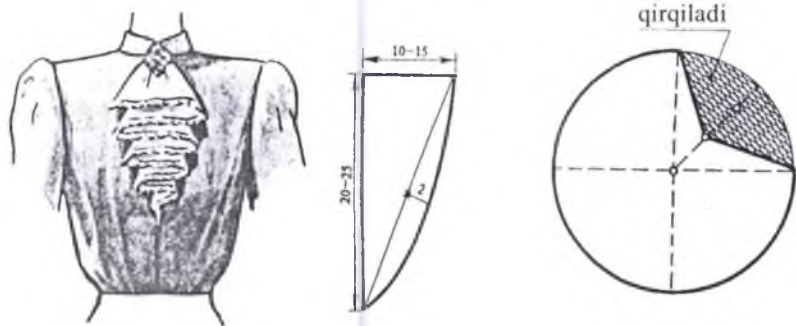
Qo'yma burmalarni asosiy detallarga ulash uchun qo'yma burmaning ochiq qirqimli tomoniga bir ignali yoki qo'sh ignali universal mashinada maxsus tepki yordamida baxyaqator yuritib, burma hosil qilinadi. Maxsus tepki bo'lmagan taqdirda qo'yma burmaning yuqori ochiq qirqimidan 0,4–0,7 sm oraliqda birinchi baxyaqator yuritiladi, ikkinchi baxyaqator qirqimdan 0,6–1,0 sm oraliqda universal mashinada yuritiladi. Bunda mashina ipning tarangligi bo'shatilgan bo'lishi kerak. Iplardan birini tortib burma hosil qilinadi. Burma uzunligi shu ulanadigan qismning uzunligiga teng kelishi lozim. Qo'yma burmani asosiy qismning o'ngi tomoniga belgi chiziqlarga moslab qo'yiladi va biriktirma chok bilan tikiladi. Bu biriktirma chokka mag'iz bilan ishlov berilishi mumkin. Bunda qo'yma burmada burma hosil qilingandan keyin yuqori qirqimiga mag'iz qo'yib, maxsus bukлагich yordamida bitta baxyaqator yuritib mag'iz qo'yiladi. Yoki mag'izni uning o'ngini qo'yma burma teskari tomoniga qaratib qo'yiladi-da, oldin biriktirib tikib olinadi, keyin mag'izni qo'yma burma o'ngi tomonga aylantirib o'tqaziladi va qirqimlarini ichkari tomonga bukib bostirib tikiladi. Bostirib tikilayotganda asosiy donani qo'yma burma tagiga qo'yib ulab ketiladi yoki alohida ikkinchi baxyaqator bilan ulanadi (102-rasm, a, b).



102-rasm.

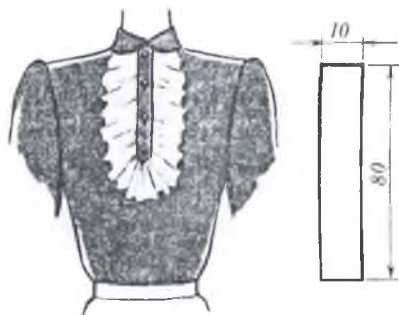
Ikki tomonlama qo'yma burma (102-rasm, d). Uning uzunligi ulanadigan joy uzunligidan 1,5 marta uzun, eni esa modelga muvofiq (taxminan 6–9 sm), 45°C burchak ostida gazlama parchasi bichib olinadi. Gazlama parchasining ikkala qirgimiga ishlov beriladi. Gazlama parchaning o'rtasidan 0,2 sm oraliqda burma hosil qilish uchun ikkita baxyaqator yuritiladi yoki qo'shni ignali universal mashinada qo'yma burma detalining o'rtasidan chok yuritiladi; ipni tortib burmalar taqsimlanadi. Asosiy detalning tikilgan ziyiga ikki tomonlama burma uchi 1 sm chiqarturadigan qilib belgilanadi va bostirma chok bilan tikiladi. Burma hosil qilingan baxyaqator iplari so'kib tashlanadi.

Yalang qavat burma (103-rasm). Yalang qavat burma—jab o'ngi va teskarisi bir xil gazlamadan tikiladi. Tashqi ziyi 0,4–0,5 sm bukib ko'klanadi, «siniq» baxyali mashinalarda (baxya kengligi 0,2–0,3 sm, baxya zichligi 1 sm da 6–8 ta qaviq) tikiladi. Baxyaqatarga taqab ortiqcha gazlama haqi qirqib tashlanadi. Taxlama burma chetiga to'r qo'yib tikish mumkin. Buning uchun terib olingan to'rni uning teskarisiga taxlama burmaning o'ngiga qirqimida 0,5 sm ichkari kiritib, bostirib ko'klanadi, mayda «siniq» baxyaqator bilan bostirib tikiladi, gazlamaning tekis bo'lmagan joylari qirqiladi, dazmollanadi va buyumning kerakli joyiga biriktiriladi.



103-rasm.

Ikkita bir xil taxlama burmani petlyali taqilma qopqoq bilan birlashtirish mumkin (104-rasm). Taqilma qopqoq ikki donadan iborat. Agar taqilma qopqoq shaffof bo'lsa, uni o'rtasiga yupqa qotirma ko'klab ulanadi. O'ngi ichkariga qaratib qo'yilgan taqilma qopqoq donalar orasiga qirqimlarini to'g'rilab ustki qopqoq tomoniga o'ngini qaratib bitta taxlama burma qo'yiladi. Ko'klab, qirqimida 0,4–0,5 sm kenglikda 1–1,5 sm chiqib turishi kerak. Taxlama burmaning ikkinchisi ustki taqilma qopqoqning ikkinchi tomonida birinchi taxlama burma sathida ko'klanadi, tikiladi. Choklar ziya ko'klanadi. Teskari tomondan ostki qopqoq qirqimi bukib ko'klanadi.



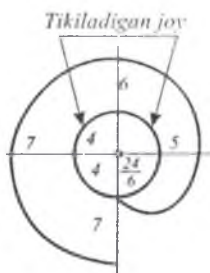
104-rasm.

Yuqori va past tomonlarda taqilma qopqoq uchlari ichkari tomoniga bukiladi, ostki qopqoqning bukiladigan joyi chokka yashirin qaviq bilan tikiladi. Qirqma petlya yo'rmalanadi. Dazmol bosiladi.

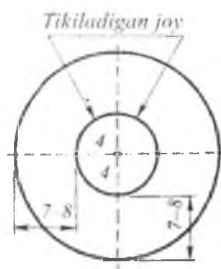
Aylana burmalar. Aylana burma andazasi yoqa o'mizi shakliga qarab chiziladi (105-rasm, b).



a



b



d

105-rasm.

Kiyimlarning yeng uchlarida aylana burmalar 105-rasm, d da ko'rsatilgandek modelldanadi. Yumaloq shakldagi aylana

burma uchun ikkita doira bichib olinadi, ular bo'ylama ip bo'ylab qirqiladi, 105-rasm, a dagidek biriktirib tikiladi. Bu aylana burma qo'sh qavat bo'lishi ham mumkin. Buning uchun ostki doira ustki doiradan 2 sm ga kichikroq bo'lib, ikkita aylana qirqib olinadi. Aylana burmaning tashqi qirqimiga ishlov berish xuddi ikki tomonlama qo'yma burmaning tikishdagidek tikiladi.

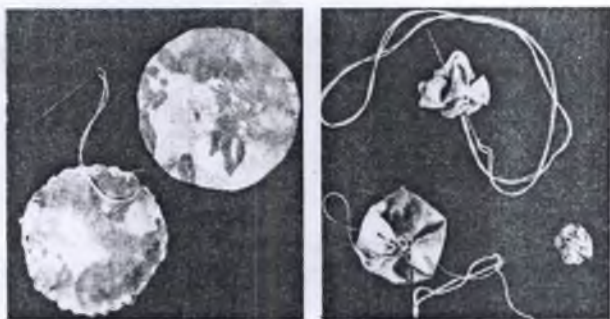
Tugmalar nafaqat taqilma sifatida bezak sifatida ham ishlatiladi. Tugmalarni tanlashda gazlama rangiga mos yoki kontrast rangda bo'lishiga e'tibor berish kerak. Juda ko'p hollarda tugmacha ustiga gazlama bo'lagi qoplanadi (106-rasm). Buning uchun tugmacha diametridan 1,5 baravar katta gazlama bo'lagi olinadi. Tugmachani shu bo'lak o'rtasiga qo'yib, chetlarini chiroyli qilib buklab tikiladi.



106-rasm.

Gazlamani o'zidan ham tugmacha yasash mumkin. Buning uchun 6–7 sm diametrda gazlamadan aylanalar kesib olinadi. Shu kesib olingan bo'lakning chetini igna bilan qo'l chokida mayda qaviq bilan tikiladi.

Oxirida iplar bir joyga tortib yig'iladi va tugmachaning asosi hosil qilinadi. Hosil bo'lgan bo'shliq ichidan ignani tashqariga o'tqazib, yana ichkariga tortiladi va bu ish tugmacha tayyor holga kelguncha takrorlanadi (107-rasm).

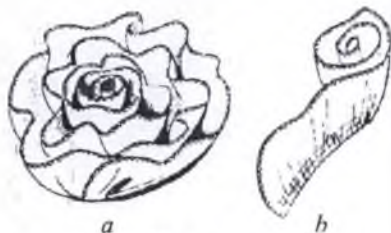


107-rasm.

Tikuvchilik buyumlarini bezatishda gazlama qoldiqlaridan turli-tuman bezaklar tayyorlash mumkin. Bulardan eng ko'p tarqalgani—tasmalardan, shifon gazlama qoldiqlaridan, lentalaridan va boshqa gazlama qoldiqlaridan gullar tayyorlash hisoblanadi. Bu jarayon bilan quyida tanishib chiqiladi.

Yaxlit gazlamadan gul tayyorlash uchun 10–11 sm kenglikda, 25–30 sm uzunlikda gazlama bo'lagi olinib uzunasiga ikkiga shunday bukiladi. So'ngra gazlamani bir tomoni burchakdan, ikkinchi tomoni 2–3 sm masofa qoldirib qiyalatib kesiladi. Ochiq qirg'irlari ikki qavatligicha yirik baxyaqator bilan tikiladi (108-rasm, *b*). Ingichka tomonidan boshlab gazlamadan o'ramalar hosil qilib, oxirigacha o'rab chiqiladi. O'rab olingan gazlama bitta nuqtaga tikib birlashtiriladi. Gulning yuqori tomoni buklangan holatda bo'ladi. Ipni uzmasdan turib, kiyimning belgilangan joyiga chatiladi (108-rasm, *a*).

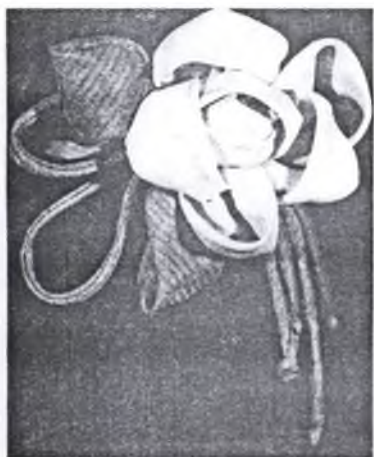
Lentadan, tasmalardan gul tayyorlash (109-rasm). Lenta, tasma kengligi diagonallar bo'ylab yirik baxyaqator yuritiladi.



108-rasm.



109-rasm.

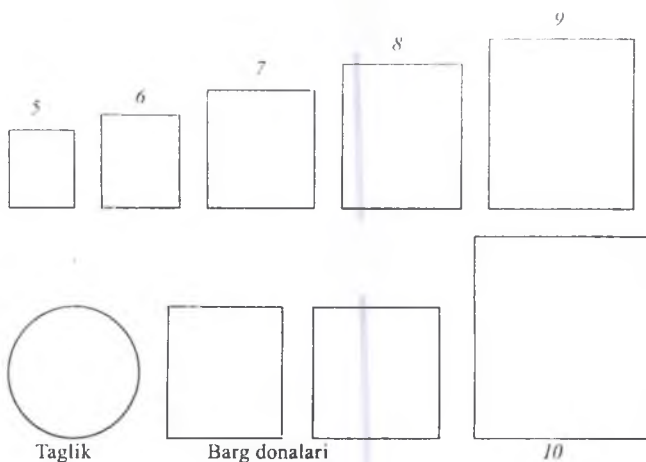


110-rasm.

Diagonal burchaklar oralig'i lenta, tesma kengligiga teng bo'lishi kerak. Masalan, 2 sm li lenta bo'lsa, diagonal chiziqlar o'rtasidagi burchaklar ham 2 sm bo'lishi kerak.

Gazlama qoldiqlaridan atirgul tayyorlash (110-rasm). Gazlama qoldiqlaridan 5, 6, 7, 8, 9, 10 sm li kvadratchalar kesib olinadi. Bu kvadratchalar diagonaliga ikkiga buklanadi, ochiq qirqimlari mayda qaviqlar bilan tikib yig'iladi. Gulni yig'ishda eng kichik kvad-

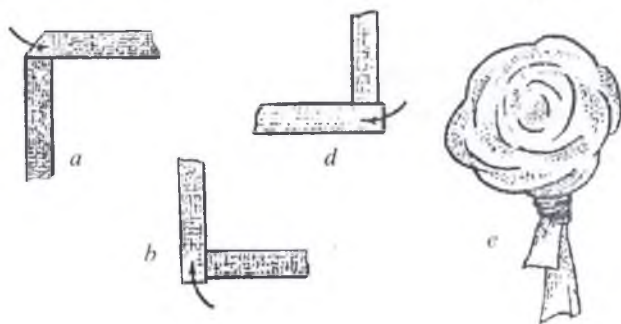
ratchadan boshlab kattasi tomon bitta to'pga yig'iladi. Gul yaproqlari yig'ib bo'lingach, barglarga o'tiladi. Barglarni bichish uchun 6 yoki 8 sm li kvadratchalar 2-3 dona bichiladi. Barg donalari ham diagonaliga buklanib, yana 2-3 marta shu tartibda buklanadi. Ochiq qolgan qirqimi mayda qaviqlar bilan tikilib, gulga biriktiriladi. Gul tagidagi qaviqlarni berkitish uchun taglik tikiladi (111-rasm).



111-rasm.

Lentalardan kichik atirgul tayyorlash (112-rasm). Bu gulni tayyorlash uchun bezak lentalardan foydalaniladi. Lenta kengligi 2–5 sm bo'lishi mumkin. Lenta uzunligi esa, gulning katta-kichikligiga qarab ixtiyoriy olinadi.

Kichikroq gul uchun 2 m, kattarog'i uchun 5 m uzunlikdagi lentalar olinadi. Lenta o'rtasidan 2 ga buklanadi. Bunda lenta uchlari bir-biriga nisbatan 90°C da turishi kerak (112-rasm, *a*). So'ng birinchi barmoq tagidagi lenta uning ustiga tushiriladi (112-rasm, *b*). Birinchi buklangan lenta ikkinchi buklangan lentaning ustiga gorizontaal tushadi. Birinchi lenta ikkinchi lenta ustiga yana orqadan o'tadi (112-rasm, *d*). Shu tariqa bir-birining ustiga + (qo'shuv) belgisi usulida ketma-ket tushirib taxlanadi. Taxlash tugagandan so'ng lentaning bir uchi pastga tortiladi va hosil bo'lgan gul qaviqlar bilan mahkamlab qo'ylladi (112-rasm, *e*). Ipni uzmasdan turib, kiyimning belgilangan joyiga chatiladi.

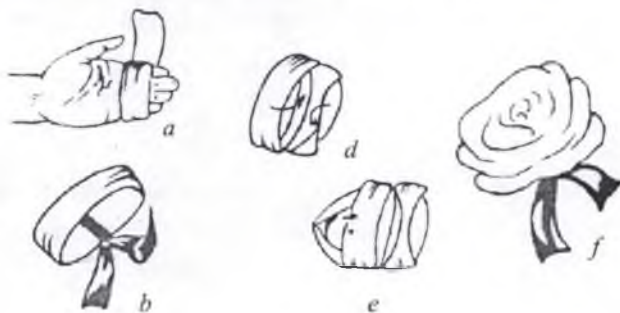


112-rasm.

Lentadan tayyorlanadigan gulni qo'lga o'rab ham bajarish mumkin (113-rasm). Buning uchun 2 m uzunlikdagi lentani olib 3 ta yoki 4 ta barmoqlar atrofida o'raladi (113-rasm, *a*). O'ralgan to'plamni barmoqlardan yechib olinadi va juda chtiyotkorlik bilan lentaning oxiri bog'lanadi (113-rasm, *b*).

So'ngra bog'langan qismini o'zimizdan nariga qilib, lenta o'ramlarini birin-ketin o'ng hamda chap tomonga ochiladi

(113-rasm, *d, e*). Shunday qilib gul yaproqlari hosil bo'ladi. Tayyor gulni kerakli joyga tikib qo'yiladi (113-rasm, *f*).



113-rasm.

Mustaqil ravishda yuqorida ko'rib chiqilgan bezak namunalarini tayyorlab ko'rish tavsiya etiladi.

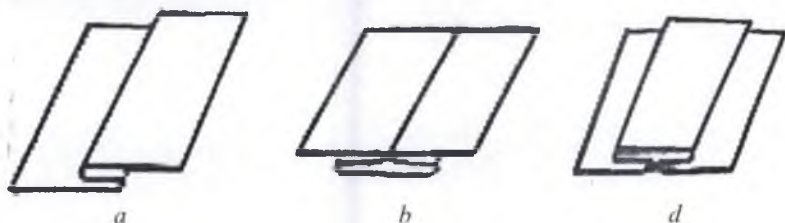
Mustahkamlash uchun savollar:

1. Gazlama bo'laklaridan qanday bezaklar tayyorlash mumkin?
2. Qo'yma burmalar qanday tayyorlanadi?
3. Bezak tugmalarni tayyorlash jarayonlarini izohlab bering.
4. Turli tasmalardan gullar qanday tayyorlanadi?

2. TAXLAMA VA BURMALARNING TURLARI HAMDA ULARNI TIKISH JARAYONI

Ayollar va qiz bolalar ko'ylaklari turli bezaklar bilan bezatiladi. Shu bezak turlaridan biri taxlama va burmalardir. Taxlamalarni asosan kiyim qismlarida bezak sifatida ishlatiladi. Masalan: bezak sifatida ayollar yubkalarida, palto, plashlarda, ko'ylak koketkalarida, bolalar ko'ylaklarining yoqalarida, lif qismlarida ishlatish mumkin. Buning uchun sidirg'a gazlamalardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi.

Bir tomonga qaratilgan taxlamalarni (114-rasm, a) tikish uchun detal teskari tomonidan uchta chiziq belgilab olinadi. Birinchi o'rta chiziq taxlama o'rtasini, ikkinchi chiziq taxlama kengligini, uchinchi chiziq esa taxlama tikish choki tugaydigan joyni ko'rsatadi. O'rta chiziq bo'ylab detal o'ngi ichkariga qaratib bukiladi, qo'lda yoki tikuv mashinasida tikiladi. Baxyaqator uchinchi chiziq bo'ylab yuritib tugallanadi. Ko'klangan ipni so'kib tashlab, detal o'ngini pastga qaratib qo'yib, taxlama haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.



114-rasm.

Bir-biriga qaragan taxlamani (114-rasm, b) tikishda asosiy detal o'rta chiziq bo'ylab detal o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va ikkinchi chiziq bo'ylab qo'lda yoki tikuv mashinasida tikiladi. Taxlama haqi ikki tomonga yorib dazmollanadi. Taxlama ochilib ketmasligi uchun detalni teskari tomonidan taxlama haqiga biriktirma chok yomidan baxyaqator yurgizib tikib qo'yiladi yoki detalning o'ng tomonidan puxtalama baxyaqator yurgiziladi. Bu

puxtalama baxyaqator taxlamaning ko'ndalangiga joylashtiriladi. Taxlamaning o'ng tomonida ham bezak baxyaqator yuritish mumkin. Baxyaqator yuritishda yo'naltiruvchi chizg'ich ishlatiladi. Ko'klangan ip olib tashlanadi va taxlama so'nggi marta dazmollanadi.

Qarama-qarshi tomonga (114-rasm, d) qaratilgan taxlamalarni ko'rinishi ikkita bir tomonlama taxlamaga o'xshash bo'lib, ular ikki tomonga qaratiladi yoki bir-biriga qaragan taxlamaning teskari tomoniga o'xshash bo'ladi. Bu taxlamalar bir tomonga qaratilgan yoki bir-biriga qaragan taxlamalardek tikiladi.

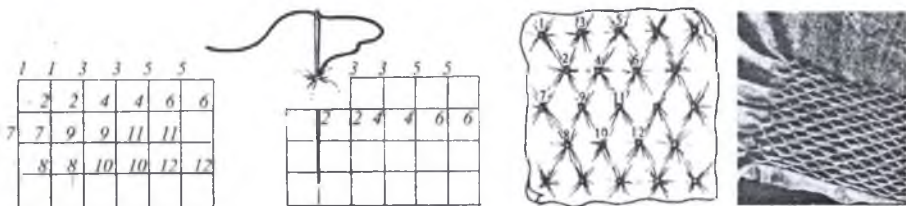
Qo'l qaviqlari bilan hosil qilinadigan taxlama va buflarni tikishda asosiy detal o'ngi tomonida bo'ylama va ko'ndalang belgi chiziqlar chiziladi yoki nuqtalar qo'yib belgilanadi. Belgi chiziqlar bo'ylab qo'l qaviqlari bilan har bir joyda 4–5 qaviq tushirib chatib chiqiladi. Har bir vafli taxlamani chatayotganda qaviq ipi orasiga bezak munchoq ham qo'yib tikish mumkin. Qo'l qaviqlarida bajariladigan taxlama va buf turlari juda xilma-xildir. Masalan: vafli taxlamasi, shakldor taxlama, diagonal taxlama, archa taxlama, shaxmatli taxlama va boshqalar.

Bezak buflar qatorlari mo'ljallangan bezak nuqtalari orali-g'iga bog'liq bo'ladi. Bezak qatorlari o'rtasidagi oraliq 0,8–1,2 sm, nuqtalar o'rtasidagi oraliq 0,5–0,6 sm bo'lsa, buflar chiroyli chiqadi. Taxlamalar bir tekis va chiroyli chiqishi uchun gazlamaga qo'yilgan nuqtalar to'g'ri va aniq, tikilishda ham xato va nuqsonlar bo'lmasligi talab etiladi.

Bo'rtma burmalar tikiladigan joyni belgilash uchun eski kopirovka qog'oz ishlatiladi (kopirovka qog'oz yangi bo'lsa paxta bilan artib tashlanadi), gazlama teskari tomoniga qog'ozning rangli tomonini qaratib qo'yiladi va bo'rtma burmalarning yuqori va past tomonlari bo'ylab ilintirib ko'klanadi. O'tmas iz tushirgich bilan yelka chizig'idan boshlab, 0,5 sm interval bilan qator parallel chiziqlar o'tqaziladi. Chiziqlar bo'ylab zich to'g'ri qaviqlar ham parallel ravishda tikiladi. Modelda mo'ljallangan

miqdorda iplar tortiladi; iplarni mahkamlab, hosil bo'lgan tik taxlamachalar bir tekis taqsimlanadi. Detalning o'ngida gazlama rangidagi ipak ip bilan taxlama ziylari ipak ip bilan chatiladi.

Vaflini (115-rasm) tikish uchun gazlama chetlaridan 2 sm chok haqi qoldiriladi va bo'yiga ham, eniga ham bir va undan ortiq santimetr masofada nuqtalar gazlama o'ngiga bilmar-bilnmas qilib belgilanadi. Gazlama orqa tomonidan ipning tuguni qoldirilib, o'ngidan chapga qarab tikiladi. Tikishda gazlama rangiga mos, yaxshisi ipak ip bilan (ayrim hollarda bezak sifatida metall iplar bilan, munchoqlar bilan) tikish tavsiya etiladi. Ikki nuqta birlashtiriladi va 5–6 qaviq bilan puxtalab olinadi. Shu tarzda tikish davom ettiriladi. Bu taxlamani tikishga sirti silliq sidirg'a gazlamalar tavsiya etiladi.

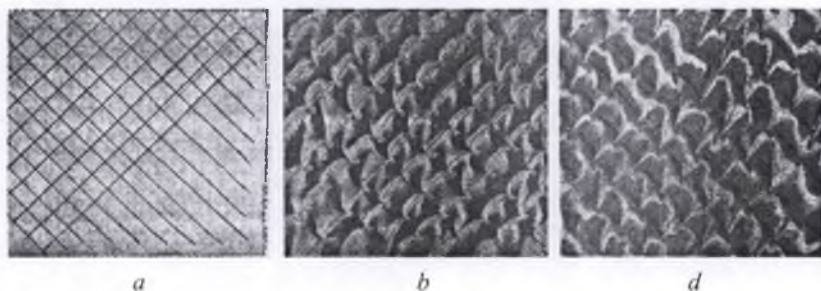


115-rasm.

Kvadrat burma. Bu burmada ham gazlama chetidan 2 sm masofa qoldirilib, nuqtalar gazlama o'ngiga belgilanadi. Nuqtalar oralig'ining eng kichik masofasi 2 sm bo'lib, xohlagancha 3, 4, 5 sm qiymat miqdorda olish mumkin. 4 ta belgilangan nuqta bitta joyga yig'iladi. Bu taxlama ko'ylak koketkalarida, yeng manjetlarida, qiz bolalar ko'ylaklarining lif detallarida, yostiq jildlarida tikilsa juda ham chiroyli chiqadi. Bu taxlamani tikishga sirti silliq sidirg'a gazlamalar tavsiya etiladi.

Cho'tir burma (116-rasm). Bu burmani tikish uchun gazlamaning teskari tomoniga diagonal yo'nalishda kvadratchalar chiziladi (116-rasm, a). Diagonal kvadratchalarning eng kichik miqdori 2 sm dan bo'lib, 3, 4, 5 sm bo'lishi mumkin. Belgilangan

chiziqlar bo'yicha har bir kvadratcha alohida-alohida to'rt qavat qilib bukiq, to'g'ri burchakli uchburchak hosil qilinadi. Hosil bo'lgan uchburchak to'g'ri burchagi ikki tomonidan uch-to'rt qaviq bilan chatiladi (116-rasm, *b* ishning teskari tomoni). Qaviqlarni burchakka yaqin qilib, iplarni uzmasdan keyingi burmani tikishga o'tiladi. Tikish ketma-ketligini chalkashtirmaslikka harakat qilish kerak (116-rasm, *d* ishning o'ng tomoni).

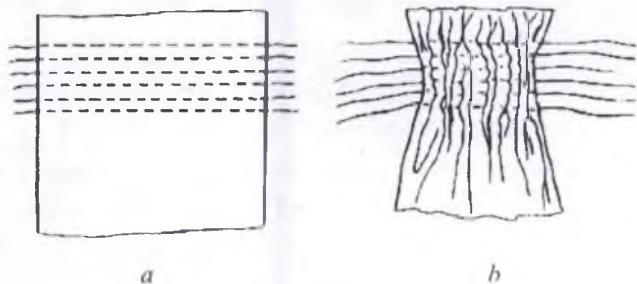


116-rasm.

Detallarni bezaydigan *buflar* choklash mashinasida yoki qo'l qaviqlari bilan hosil qilinadi. Buflarni mashinada hosil qilish uchun asosiy detal o'ngi tomonidan, belgi chiziqlar bo'ylab bir ignali yoki qo'sh ignali choklash mashinasida maxsus tepki va yo'naltiruvchi chizg'ich yordamida bir necha baxyaqator yuritiladi. Detal tagiga qo'shimcha gazlama parchasi qo'yib, biriktirib tikiladi. Gazlama parchasining iplari yo'nalishi asosiy detal iplarining yo'nalishiga va baxyaqatorlar yo'nalishiga mos bo'lishi kerak. Qo'shimcha detal qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

«Yalqov bo'rtma burmalar» (117-rasm) mashinada tikiladi. Burma tikiladigan detal qirqimiga parallel ravishda, 0,5–0,7 sm intervalda siyrak baxyaqator kerakligicha tikib olinadi (117-rasm, *a*) va mo'ljallangan miqdorda iplar tortiladi. Kiyim teskari tomoniga bo'rtma burma tagiga shu gazlamadan yoki shunga o'xshash boshqa yupqa gazlamadan qotirma qo'yib, hamma tomoni ko'klab ulanadi (117-rasm, *b*).

Bo'rtma burmalarni taqsimlab, qotirmaga chatiladi, gazlama rangidagi ipak ipda tikilgan birinchi ip yonidan baxyaqator yuritiladi. Siyrak baxyaqator iplari so'kib tashlanadi.



117-rasm.

Rezinkali yoki shnurli bo'rtma burmalar (118-rasm). Bo'rtma burma qismining teskari tomoniga qotirma ko'klab ulanadi (qotirmaning asos ipi ham kiyimdagidek yo'nalgan bo'ladi).



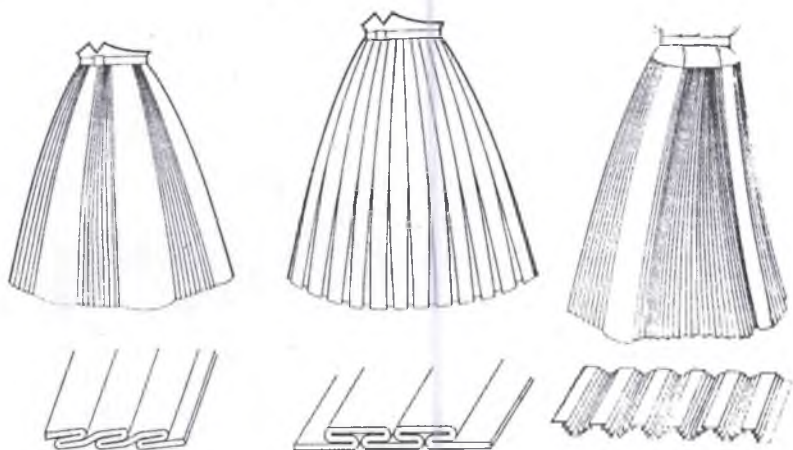
118-rasm.

Rezinka enidan 0,2–0,3 sm ko'p oraliqda bir necha parallel baxyaqator yuritiladi. Har qatoriga yoki interval oralatib rezinka o'tqaziladi, mo'ljal bo'yicha tortib, rezinkalar uchlari bir-biri bilan baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Taxlama turlari. Ayollar va qiz bolalar kiyimlarini turli bezak choklar, burmalar, kashta va applikatsiyalardan foydalanib bezatish bilan bir qatorda turli xil taxlamalardan foydalanish yaxshi samara beradi. Kiyimning tashqi ko'rinishi buyumda ishlatiladigan taxlamalarning turlariga hamda bajarish usuliga bog'liq bo'ladi. Taxlamalarning bir tomonga qaragan (turli xil kenglikdagi), bir-biriga qaragan (ro'para), oralangan taxlamalar turlari mavjud. Shuningdek, qirra qilib bosilgan (presslangan)–gofre turlari hamda taxlamalar ko'proq kiyimning beldan pastki etak qismida ishlatiladi.

Plissirovka va gofrirovka. Plissirovka va gofrirovka junli va ipak matolaridan tikilgan ayollar yubkasining dekorativ bezagi.

Plissirovka—presslangan taxlamalar, ya'ni yubka yoki kiyimning birorta detalining butun kengligi bo'ylab yoki muayyan oraliqlarda joylashgan bir tomonga qaragan, ro'para taxlamali yoki aralash taxlamalarning ketma-ketlik qatori (119-rasm).



119-rasm.

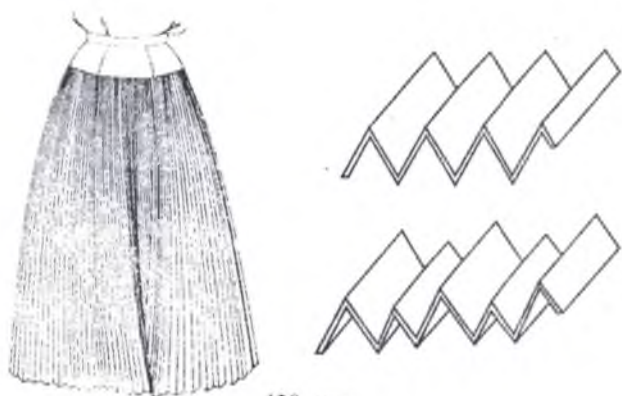
Taxlamalarning kengligi turlicha bo'ladi. Plissirovka to'g'ri yoki etagi kengaytirilgan bo'lishi mumkin.

Gofrirovka—qirra qilib presslangan (bosilgan) taxlamalar qatori hisoblanadi. Gofrirovka turli xil taxlamalar variantiga ega bo'lib, to'g'ri yoki etagi kengaytirilgan bo'lishi mumkin (120-rasm).

Gazlamani plissirovkasini mashina hamda qo'lda bajarilish usullari bor. Gofrirovkaning esa qo'lda bajarilish usuli ishlatiladi.

Gazlamani plissirovka va gofrirovkaga tayyorlash hamda bichish. Etagi kengaytirilgan, plissirovka yoki gofrirovka qilingan yubkani tikish uchun gazlamani «quyosh» yoki «yarim quyosh» usuli bo'yicha bichiladi. Plissirovka qilinadigan yubkaning bel

chizig'idagi kengligi bel aylanasi uch marta orttirilgan qiymatiga, gofrirovka qilinadigan yubkaniki esa bir yarim marta orttirilgan qiymatiga teng.



120-rasm.

To'g'ri va etagi kengaytirilgan plissirovkali va to'g'ri gofrirovkali yubka uchun gazlamani bo'y ipi bo'yicha bichiladi. Bir tomonga qaragan yoki ro'para taxlamali plissirovkali yubkani tayyorlash uchun bo'ksa chizig'i bo'yicha bo'ksa aylanasi uch marta orttirilgan qiymatiga teng bo'lgan enli gazlama talab qilinadi.

Agar taxlamalar chuqurligi kengligidan kichik yoki plissirovka oralangan taxlamali bo'lsa, mavjud gazlama enidan kelib chiqqan holda hisoblanadi. Buning uchun bichilgan yubka kengligidan yoki gazlama enidan tayyor ko'rinishdagi yubka yoki gazlama enini va chok uchun qoldirilgan qiymatni ayirib tashlanadi. Qolgan farqni ikki baravar berilgan taxlama kengligiga bo'linadi. Bunda yubka yoki gazlamada qilish mumkin bo'lgan taxlamalar soniga ega bo'lmadi. Oralangan bo'lakda taxlamalar sonini aniqlash uchun hisoblangan taxlamalar sonini oralangan bo'laklar soniga bo'linadi.

Masalan, agar oralangan bo'laklar soni 5 ta bo'lsa, har bir oralangan bo'laklarda taxlamalar sonini aniqlang.

Gazlama eni 1 m 40 sm, bel aylanasi 77 sm, bir taxlama kengligi 1 sm. Avval taxlamalarning umumiy sonini hisoblab chiqiladi. Buning uchun gazlama enidan bel aylanasi va chok haqi qo'shimchalarini ayirib, chiqqan sonni 2 ta taxlama kengligiga bo'linadi, ya'ni

$$\text{Taxlama soni} = \frac{1\text{m}40\text{sm}-77-3}{2 \times 1} = 3 \text{ ta taxlama}$$

30 ta taxlamani 5 ta oralangan bo'laklar soniga bo'linadi, bitta oralangan bo'lakka 6 taxlama to'g'ri kelishi aniqlanadi.

Masalan, agar gazlama eni 1 m 40 sm bel aylanasi 77 sm, taxlamalar soni 30 ta berilgan bo'lsa, taxlama enini aniqlash mumkin. Hisobni quyidagi tarzda amalga oshiriladi. Buning uchun gazlama enidan bel aylanasi va chok haqi qo'shimchalarini ayirib, chiqqan sonni 2 ta taxlamalar soniga bo'linadi, ya'ni

$$\text{Bitta taxlama kengligi} = \frac{1\text{m}40\text{sm}-77-3}{2 \times 1} = 1 \text{ sm}$$

Buyum detallari qirgimlariga ishlov berish. To'g'ri plissirovka va gofrirovka qilingan yubkalar bo'laklari bir-biriga bir tomondan ulab birlashtiriladi. Yubkaning etak qismi tikilmagan tomonga 7–8 sm (yon tomonini tikish qulay bo'lishi uchun qoldiriladi) yetmasdan bukib tikiladi.

Etagi kengaytirilgan, plissirovka yoki gofrirovka qilingan yubkalarni etak qismini avval polga nisbatan to'g'rilab olinadi, so'ngra etagini ikki marta bukib tikib chiqiladi.

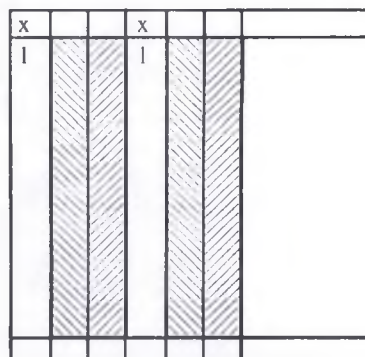
Plisse va gofreni tayyorlash uchun kerakli moslamalar. Plissirovkani tayyorlash uchun quyidagi moslamalar kerak bo'ladi: qog'ozdan tayyorlangan plisse shakllari; 8 mm qalinlikdagi va 1×1,2 m o'lchamdagi faner listi; 4–5 kg li dazmol; qalinligi 3–4 sm va uzunligi 40 sm bo'lgan besh-oltita metall dan qilingan chorqirra; kengligi 5–6 sm va qalinligi 2 sm bo'lgan qirralari biroz yumaloqlatilgan sakkizta uzun taxtacha; to'rtta 70 sm

uzunlikdagi va to'rtta 1,2 m uzunlikdagi uzun taxtacha; kengligi 1 m, uzunligi 1,5 m bo'lgan ikki bo'lak oq paxta yoki zig'ir tolali gazlama bo'lagi, chizmachilik asboblari: 1 m li uzun chizg'ich, masshtab chizg'ichi va uchburchak chizg'ichlar; knopkalar; №50 oq ip; ignalar; BF-2 yelimi va uchi to'mtoq pichoq.

Qog'ozdan plisse shakllarini tayyorlash. Qo'lda gazlamani plissirovkalash va gofrirovkalash qog'ozli (2 qavatli) shakllarda amalga oshiriladi. Shakllarni o'rtacha qalinlikdagi va namni yaxshi shimmaydigan qog'ozdan tayyorlanadi: vatman va yarim vatman qog'ozlar shaklni yaxshi saqlaydi va yengil yig'iladi.

Shakllar juda katta aniqlikda hisoblangan, chizilgan, bichilgan, bukilgan, tikilgan yoki yopishtirilgan bo'lishi kerak, chunki tayyorlanayotgan plissening aniqligi va ozodaligi bunga bog'liq bo'ladi.

To'g'ri plisse shakli quyidagicha tayyorlanadi: ikkita katta chizma qog'ozni olinadi, bir-birining ustiga qo'yilib, fanerga knopka bilan mahkamlab qo'yiladi. Qog'oz chetlaridan 1–1,5 sm oraliqda qog'oz chetiga parallel qilib birinchi chiziqni o'tqazamiz. So'ngra shu chiziqda taxlama kengligi va chuqurligiga ko'ra o'zaro almashtirib, nuqtalar belgilaymiz. Masalan: 2 sm, 1 sm, 2 sm va hokazo (121-rasm).

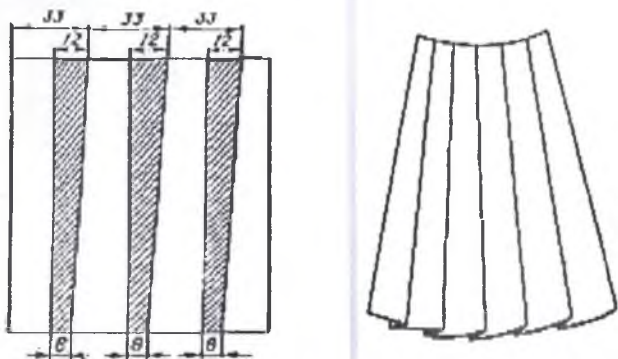


121-rasm.

Har bir nuqta igna bilan sanchib teshib olingach, chizma qog'ozining qarama-qarshi ikkinchi chetida ham shu tariqa nuqtalar belgilanadi. So'ngra chizma qog'ozlari fanerdan yechib olinadi. Ikkala uchidagi nuqtalar chizg'ich va to'mtoq pichoq (igna bilan ham bajarsa bo'ladi) yordamida birlashtiriladi. Bunda to'mtoq pichoq (yoki igna) chizma qog'ozini yirtib yubormasligi kerak. Chiziqlarning ozgina bo'lsa-da, qiyshiqlanishi tayyorlanayotgan shaklning qiyshiqlanishiga, natijada, gazlamani qiyshayi-

shiga olib keladi. Hosil bo'lgan chizma qog'ozidagi chiziqlardan kerakli yo'nalishda buklanadi: birinchi chiziq bo'ylab qavariq qilib bukiladi, ikkinchisi bilan botiq qilib bukiladi, orasiga taxlamaning chuqurligi qo'yiladi, so'ngra esa uchinchi chiziqni qavariq qilib bukiladi, taxlama miqdori qo'yiladi, to'rtinchi chiziq bilan birlashtiriladi va hokazo. Shunday tarzda chizma qog'ozini oxirigacha taxlanadi, so'ngra chizma qog'ozining ikkinchisi ham shu tarzda taxlab chiqiladi. Avval birinchi qog'ozni, keyin ikkinchi qog'ozni, so'ngra ikkala qog'ozni bir-birining ichiga taxlama bo'yicha kirgizib yaxshilab dazmollanadi. Tayyorlangan shakl plissirovkasi bichilgan yubka bo'lagidan 8–10 sm ga uzunroq bo'lishi kerak. Masalan, 75 sm uzunlikdagi yubkada shaklning uzunligi 80–85 sm bo'lishi kerak.

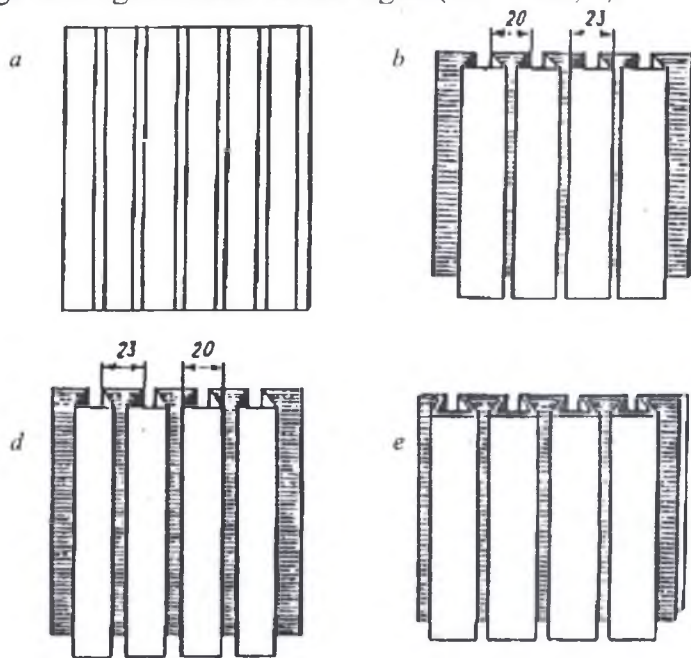
Etagi kengayganga o'xshatilgan plisse shakli quyidagicha tayyorlanadi: bunday usulda tayyorlangan bichiq to'g'ri bo'lib, lekin unda bel qismi tor, etak qismi esa kengroq bo'lib ko'rinadi. Shaklni 122-rasmda ko'rsatilgandek tayyorlanadi. Bunda avval taxlama kengligi va buklov chiziqlari uchun yubkaning yuqori va pastki tomonida bir xil qiymat beriladi, masalan, 33 sm. So'ngra yuqorida ko'p, pastda kam miqdorda taxlama miqdori qo'yilib, bukish chizig'i nuqtalari belgilanadi (122-rasm).



122-rasm.

Ro'para taxlamali plissirovka uchun shaklni tayyorlash. Bunday shaklni tayyorlash 123-rasmda ko'rsatilgan. Bunda chizma qog'ozlarida nuqtalarni belgilanishida quyidagicha farqlari bor, ya'ni ostki chizma qog'ozida nuqtalar ustki chizma qog'oziga o'xshab belgilanmaydi. Agarda bu qog'ozlarda bir xilda taxlamalarni belgilab plissirovka bajarilsa, ostki qog'ozdagi ro'para taxlamalar ustki qog'ozdagi taxlamaga kirmaydi. Shuning uchun ostki qog'ozda ustki qog'ozga nisbatan torroq ro'para taxlama (2–3 mm ga torroq), shuningdek, kengroq taxlama (2–3 mm ga kengroq) bo'lishi kerak. Bukilish chizig'i ikkala bo'lak qog'oz uchun bir xilda bo'ladi (123-rasm). 8 mm dan kam bo'lgan taxlama qilish tavsiya qilinmaydi, chunki bu ishni qiyinlashtiradi.

Bu rasmda qog'ozga chizish (123-rasm, a), ostki chizma qog'ozga chizish va buklash (123-rasm, b), ustki chizma qog'ozga chizish va buklash (123-rasm, d) hamda ostki va ustki qog'ozlarni bir-biriga kiritilgan hollari ko'rsatilgan (123-rasm, e).

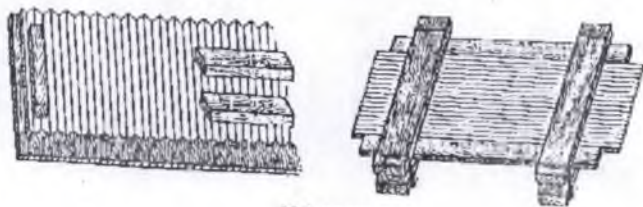


123-rasm.

Shakllarni namlab dazmollash. Tayyor bo'lgan shakllarni yuqorida aytib o'tilgandek, avval alohida, so'ngra birgalikda dazmollanadi. Shakllarni har birini taxlab, ustiga ho'l latta qo'yib dazmollanadi. So'ngra ikkala shaklni bir-birini ichiga taxlamalarni moslashtirilib kiritiladi va ho'l latta qo'yib og'ir dazmolda dazmollanadi va sovishi uchun 40–45 daqiqa qoldiriladi. Bunda lattani oddiy yoki sovunli suvga uksus (uch litr suvga 1 osh qoshiqda uksus qo'shiladi) qo'shilgan suvda ho'llanadi. Bunday dazmollashdan so'ng shakllar elastik bo'ladi va ularni bir necha marta plissirovka qilishda ishlatish mumkin bo'ladi.

Gazlamani plissirovkalash va gofrirovkalash jarayoni. Gazlamani plissirovka va gofrirovka uchun tayyorlangan shaklga to'g'rilashda ikki kishining yordami kerak bo'ladi, chunki buni bir kishi uddalay olmaydi. Bunda yubkaning etak qismi bukib tikilgan bo'lishi kerak.

Dazmollab olingan shaklni qistirgichlardan bo'shatiladi, stol ustida cho'ziladi va to'g'rilanadi. Shaklning pastki bo'lagiga ustki tomonini yuqoriga qilib gazlamani qo'yiladi, to'g'rilanadi, chetini shaklga qistirib qo'yiladi yoki ko'kklanadi (agar yubka to'g'ri bo'lsa, gazlamaning bo'y ipi taxlama yo'nalishi qirrasiga aniq to'g'ri kelishi kerak). Gazlama bilan pastki shaklni ikkinchi, ya'ni yuqori shakl bilan berkitiladi, bunda barcha ochiq kesiklar shakl chetidan chiqib qolmasligi kerak. Shakl chetiga taxlamani mustahkamlash uchun yuk qo'yiladi. So'ngra shakllarni unga qo'yiladigan gazlama bilan birga taxlanadi, ya'ni ostki shakl, gazlama va ustki shakl. Taxlamalarni shakldagi bukilishlar bo'yicha taxlanadi va plissirovkalash jarayonida 8–10 ta taxlamalarni bajarib, chetlarini qistirgichlar yoki metallan qilingan chorqirra bilan mahkamlab boriladi (124-rasm).



124-rasm.

Shakldagi taxlamalarning barchasi terib bo'lingach, uni ikki tomondan ho'l latta bilan dazmollanadi. Dazmol lattasini uch litrga 1–2 osh qoshiq uksus solingan sovunli suvda ho'llanadi. Plissirovka qilinayotgan gazlama qalin bo'lsa ikki marta ho'llab dazmollanadi. Dazmollangan shakllar va gazlamani to'llq qurishi uchun 10–12 soatga tekis joyda qoldiriladi.

Katta buyumni plissirovka yoki gofrirovka qilishdan avval bu jarayonni katta bo'lmagan mato bo'lagida bajaramiz.

AMALIY MASHG'ULOT: Taxlamali yostiq jildini tikish (125-rasm)

Mazkur yostiq jildiga siring'a rangdagi gazlamalar tavsiya etiladi.

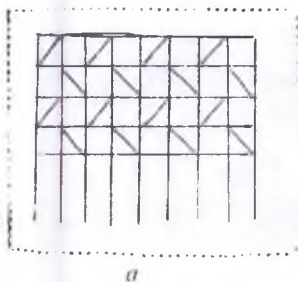
Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, yostiq jildini tikish bo'yicha bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, tikuy mashinasi, 70×70 sm ga teng bo'lgan tukli: duxoba, velur va atlas kabi gazlamalar, to'g'ri va uzun chizg'ich, igna, angishvona, qaychi, santimetr lenta, gazlama rangiga mos 40–50-raqamli g'altak iplar, sintepon.

Ishni bajarish tartibi:

1. Gazlama teskari tomonidan qirqimlaridan 2–5 sm masofa qoldirib, 2, 3, 4 yoki 5 sm li kvadratchalar chiziladi.



125-rasm.



126-rasm.



2. Bu kichik kvadratchalar ichiga diagonal chiziqlar belgilanadi (126-rasm, a).
3. Kvadratning diagonal nuqtalarini 3–4 ta puxtalama qaviq bilan teskari tomonidan tikiladi.
4. Bir nuqtadan ikkinchi nuqtaga o'tish vaqtida iplar uzilmaydi.
5. Gazlamaning o'ng tomonidan diagonal taxlama hosil bo'lganligi ko'rinadi (126-rasm, b).

6. Yostiq **jildining** ikkinchi bo'lagini ham shu tartibda tikib olinadi.

7. 2 ta jildni o'ngini o'ngiga qaratib, chetki taxlamalarni bir tekisda taxlab, 1 sm chok haqida avval ko'klab, keyin mashinada uchta tomoni biriktirib chiqiladi.

8. Jildning to'rtinchi tomoniga molniya tasma taqilma uchun tikiladi.

9. Jild o'ng tomonga ag'dariladi, ichi sintepon bilan to'ldiriladi va molniya tasma yopiladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Taxlamalarning qanday turlarini bilasiz?
2. Bezak buflarni tayyorlash jarayonini izohlab bering.
3. Vaflini tayyorlash jarayonini aytib bering.
4. Kvadrat, diagonal, cho'tir burmalar qanday tayyorlanadi?
5. Gazlamani plissirovka va gofrirovkaga qanday tayyorlanadi?
6. Taxlamalar soni va gazlama sarfi qanday aniqlanadi?
7. Plisse va gofreni tayyorlash uchun kerakli moslamalarning turlari hamda ulardan foydalanish yo'llarini izohlab bering.
8. Qog'ozdan plissening turli shakllari qanday tayyorlanadi?

3. CHARM BILAN ISHLASH

Charm haqida ma'lumot. Atrof-muhitimizni o'rab olgan narsalar qanchalik go'zal bo'lsa, insonda yashashga intilish, go'zallikka qiziqish, chiroyli narsalarga ega bo'lish mayllari uyg'onadi. Bunday narsalar dunyosini insonning o'zi yaratadi. Biror buyumga ishlov berish jarayonida uning bezatilishiga katta ahamiyat berish zarur. Ayniqsa, buyumlarni charm bilan applikasiya qilib bezash orqali buyumning o'ziga xosligi namoyon bo'ladi. Buyumlarni tayyorlash uchun ko'p hollarda tabiiy charmlar ishlatiladi. Tabiiy charm—bu hayvonlar, sudralib yuruvchilar va kamdan-kam hollarda baliq terilari hisoblanadi. Ular har xil mexanik, fizik, biologik va kimyoviy ta'sirlar natijasida o'z xususiyatlarini o'zgartirib yuboradi. Charmlarni quyidagicha sinflash mumkin:

- terisi ishlatiladigan hayvonlarning yoshiga ko'ra;
- teriga ishlov berish usuliga ko'ra;
- terini bo'yash usuliga ko'ra.

Quyida ayrim terilar haqida ma'lumot berilgan:

Safyan—echki terisini oshlash yordamida olinadi.

Velur—ustki qatlamida ayrim nuqsonlari bo'lgan terilardan tayyorlanadi. U xrom bilan oshlangan bo'lib, terining yuza qismi barxatga o'xshatib maxsus silliqilgan.

Zamsh—shimoliy bug'u, yovvoyi echki va hokazo yog' qatlamli terilarni oshlash yordamida tayyorlanadi. Uning o'ng tomoni zich barxatli bo'lib, momiqligi va jilvirashi ko'rinmaydi, yumshoq va suvni yomon shimadigan charm hisoblanadi.

Shagren—o'simlik moddalar yordamida oshlangan qo'y yoki echki terilaridan olingan yumshoq charm hisoblanadi.

Layka—echki, qo'y, it terilaridan oshlab olingan charmlardir. Terilarni oshlash jarayonida aluminli kvassalar, tuz, un va tuxumning sarig'i ishlatiladi. Bu charmlar yumshoq va yupqa bo'lgani uchun qo'lqoplar tayyorlanadi.

Sifatli charmilar olish uchun avval terilarni chiritmay saqlanadi, so'ngra yung qismlari olib tashlanadi, oshlanadi, moy shimdiriladi va bo'yaladi. Hozirgi kunda oshlash ishlari mineral, o'simlik va sintetik moddalar bilan kombinatsiyalashgan tarzda amalga oshiriladi.

Charmni yuzaki va chuqur usullarda bo'yash mumkin. Yuzaki usulda charmning o'ng tomoniga bo'yoq yupqa qatlam qilib surtiladi. Bu qatlam charmni namdan saqlaydi, yuzasidagi nuqsonlarni yashiradi, charmning rangini bir xilda bo'lishini ta'minlaydi va jilvirash beradi. Chuqur usulda bo'yashda charmning hamma qatlamlari bo'yaladi.

Charm bilan ishlashda qo'llaniladigan asbob-uskunalar.

Charm bilan ishlaganda maxsus moslamalardan foydalanilsa, bajarilgan ishning sifati yuqori bo'ladi. Buning uchun quyidagi asboblardan kerak: ikki tomonlama charxlangan maxsus pichoq, katta va kichik qaychilar (maxsus charimga mo'ljallangan qaychilar), kichik bolg'acha, pinset, bigiz, po'lat chizg'ich, teshgich, iskana, igna, angishvona, turli iplar.

Ikki tomonlama charxlangan maxsus pichoq (127-rasm) charmni chizg'ich yoki chizg'ichsiz kesishda ishlatiladi. Bu turdagi pichoq bo'lmagan hollarda mo'ynado'zlik pichoqlaridan yoki xirurglar pichog'i (skalpel) dan foydalanish mumkin.

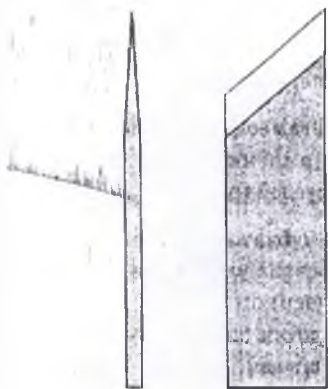
Kichik bolg'acha charmdan buyumlar, bezaklar tayyorlash jarayonida teshikchalar hosil qilishda qo'llaniladi.

Pinsetning uch tomoni ingichka va to'g'ri bo'lgani ma'qul. Bunday pinsetlar yordamida bezatilayotgan donadagi teshikchalardan charm bo'lakchalarini chiqarib olish qulaydir. Charmdan tayyorlanayotgan donalarni bir-biriga ulash uchun avval ularni *bigiz* yordamida teshib olib, so'ngra igna bilan tikish osonroq bo'ladi. Bichiladigan bezak dona to'g'ri chiqishi uchun *po'lat chizg'ichdan* foydalaniladi.

Teshgichlar 2; 2,5; 3 mm diametrli o'lchamda bo'ladi (128-rasm). Charmda mayda teshikchalarni hosil qilishda qalin

rezinadan foydalanish kerak. Bu ishni taxta doskasi ustida bajarilsa, teshgich sinishi yoki o'tmas bo'lib qolishi mumkin.

Iskanalar (129-rasm) to'g'ri va yarim aylana shaklda bo'lib, tayyorlanayotgan buyumning chetlarini bezashda hamda turli xil teshik, o'yiqliklarni hosil qilishda ishlatiladi.



127-rasm.



128-rasm.



129-rasm.

Turli pishiq, mustahkam *iplar* bilan tikilgan charm buyumlar uzoq vaqtgacha o'zining ko'rinishini saqlashi mumkin. Bunda armaturalangan lavsan, pishitilgan shoyi, qalin iplardan foydalanish mumkin.

Charmga texnologik ishlov berish. *Charmni ishga tayyorlash.* Charm yangi bo'lsa, uni cho'tka bilan tozalash, charm shtampini benzin yoki lakni o'chiradigan suyuqlik bilan yuviladi. Agar charm eski bo'lsa, uni ho'l lattaga rulon qilib o'rab polietilen qopchasiga biror muddatga solib qo'yish kerak.

Ishlatilayotgan charm mayda bo'laklardan iborat bo'lsa, ularning hammasini jamlab namlanadi va polietilen qopchaga solinadi. 5–10 daqiqadan so'ng, harorati 80°C oshiq bo'lmagan dazmol bilan qattiq narsa ustida tez va kuch bilan bosib dazmollanadi. Bunda charmning ostiga va ustiga kalka qog'ozidan qo'yish kerak.

Agar charm bo'laklari katta bo'lsa, bu bo'laklarni taxta doska ustiga o'ngini yuqoriga qaratib, tortib mix bilan qoqib qo'yish kerak. Mixni 1–2 sm oraliqda qoqish zarur. Charmni issiq joyda, lekin isitgich asboblarga yaqin bo'lmagan joyda quritish kerak. Agar charm quruq bo'lsa, uning sirtiga glitserin surtilsa, charmning egiluvchanligi ortadi. Charm bilan istalgan biror ishni olib borishda, avval charmning kichkina bo'laklarida shu ishlarni tekshirib ko'rishni unutmash kerak. Tayyorlangan charm bo'laklari katta bo'lsa, uni rulonga o'rab saqlash, agar mayda bo'lakchalardan iborat bo'lsa ularni to'p qilib saqlash o'rinli bo'ladi.

Charmdan tasmalar qirqish. Charmdan tasmalarni maxsus pichoq va qaychi yordamida qirqish mumkin. Tayyorlangan yarim tayyor mahsulot–charmni pichoq bilan qirqilganda, uni g'adir-budur yuza, masalan, karton yoki yuzasiga ishlov berilmagan taxta ustiga qo'yiladi. Po'lat chizg'ichni charmning chetki qirqimlariga qo'yib pichoq bilan kesiladi va charm qirqimi tekislab olinadi. Charmni surmasdan chizg'ichni kerakli kenglikka surib tasmani qirqish kerak.

Charmga dekorativ ishlov berish. *Qo'l chokida charm bo'laklarini birlashtirish.* Charm mahsulotlarini etikdo'zlik yoki mokasin choklar bilan tikiladi. Bunda terini kesib yubormaslik uchun ingichka bo'lmagan pishiq iplar ishlatiladi (armaturalangan lavsan, pishitilgan shoyi, qalin kapron iplar).

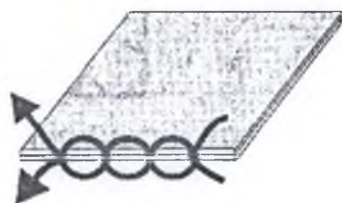
Etikdo'zlik choki (130-rasm)–bu chokni bir vaqtda ikkita qarama-qarshi ignalar bilan bajariladi. Chok tartibli chiqishi uchun ignalar o'tqazish navbatiga rioya qilish kerak, ya'ni bir teshikka ikkala igna navbatma-navbat o'tqaziladi va har gal yuqorida joylashgan birinchi igna bilan chok tortiladi.

Mokasin choki (131-rasm, a)–ip birinchi teshikka o'tqazilib ikkinchi teshikdan tortiladi. Keyin mahsulotni chetidan ip birinchi teshikka qaytadi va ikkinchi teshikka tortiladi va hokazo. Mokasin choki hosil bo'ladi (131-rasm, b). Shu tarzda

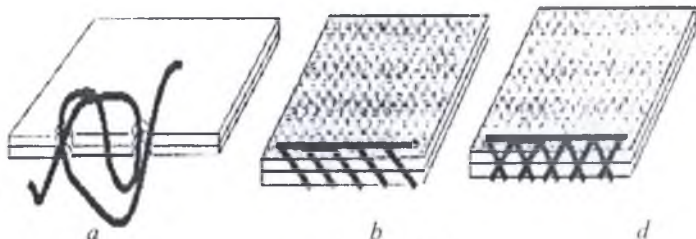
orqaga qaytarsa ham bo'ladi, bu holda charmni chetidan har qaysi teshikdan ipni shunday o'tqazish kerak-ki, buyumning yonida «x» holat paydo bo'lishi kerak (131-rasm, d).

Detal chetini to'qib o'rash. Bu usul charm mahsulotlari detallarini ulashda eng ko'p qo'llaniladi. Bunda mahsulotni chetini iskana bilan teshib, uning teshiklaridan charm tasmani o'tqaziladi. Teshiklarning diametri 2–2,5 mm, tasmaning kengligi 4 mm bo'lishi maqsadga muvofiq bo'ladi. Teshikning markazini mahsulot chetidan 5–6 mm masofada joylashtiriladi. Mahsulotning turi, uning hajmi, charmning qalinligiga qarab bu raqamlar miqdori o'zgarishi mumkin. Birinchi teshik mahsulotning burchagida qolganlari esa bir-biridan bir xil masofada (7–9 mm) teshiladi. Tasmalarni teshikdan o'tqazish uchun maxsus igna, uchi ingichka pinset yoki bigiz ishlatiladi.

To'qib o'rash usullari. To'qib o'rashning eng oddiy usuli *bir qavatli baxya* bilan bajarishdir. O'rash uchun tasmalar ingichka charmdan tayyorlangan bo'lishi kerak. Uning uzunligi to'qiladigan mahsulotning chetidan 2,5–3 marotaba uzun, eni 2,5–4 mm bo'lishi kerak. Tasmani birinchi teshikdan o'tqazib mahsulotni chetidan aylantirib, ikkinchi teshikdan o'tqaziladi va tortib qo'yiladi (chapdan o'ngga qarab o'rash qulay). Ish boshida va oxirida



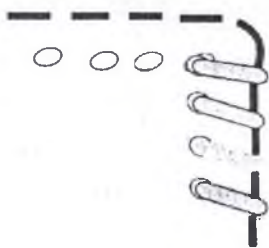
130-rasm.



131-rasm.

tasmaning uchini mahsulotlar orasiga kirgizib, yelimlab qo'yiladi (132-rasm).

To'qib o'rashning yana bir oddiy turi *ikki qavatli baxya* bilan bajarish hisoblanadi (133-rasm). Bu usulning avvalgi usuldan farqi shundaki, o'rash tasmalarining uzunligi to'qiladigan mahsulotning chetidan 5–6 baravar uzun bo'lishi kerak. Tasmani har bir teshikdan ikki martadan o'tqaziladi va har gal tortib qo'yiladi. Bu holat mahsulot burchaklarida esa 3–4 martadan aylantirish bilan bajariladi. Ishning bunday bajarilishi natijasida tayyorlanayotgan mahsulotning hamma tomonlari tasma bilan qoplanib qoladi.



132-rasm.

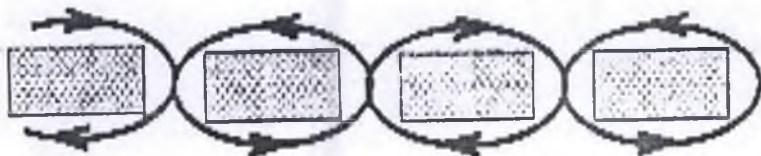


133-rasm.

Charmdan applikatsiya tayyorlash jarayoni. Charmga dekorativ ishlov berishning keng tarqalgan turi—bu oddiy applikatsiyadir. Uni tayyorlash uchun rangli charm bo'laklari ishlatiladi. Applikatsiya tayyorlash ketma-ketligi quyidagicha:

- Tanlangan rasm bo'yicha applikasiyaning barcha detallari andazalarini kartondan tayyorlab olinadi;
- Yupqa rangli charmdan andaza yordamida applikasiyaning hamma detallari bichiladi;
- Bichilgan applikatsiya detallarini asosiy buyumning kompozitsion yechimiga qarab joylashtiriladi va yelimlanadi (yelimlashda PVA yoki «Moment» yelimlaridan foydalaniladi);
- Applikatsiya rasmining chetki qirqimlaridan 1 mm joy qoldirib, igna yo'g'onligiga moslab har 3–4 mm oraliqda bigizda teshiladi;

- Igna uchun tayyorlangan teshik orqali bir tomonga oldinlatilgan chok bilan oxirigacha tikiladi, so'ngra yana shu teshiklar orqali orqaga qaytarib tikib chiqiladi. Bunda chok xuddi mashina chokiga o'xshab ko'rinadi. Bu joyda etikdo'zlik chokini ham ishlatish mumkin yoki applikatsiya donalarini mashinada ham tikish mumkin (134-rasm).



134-rasm.

Applikatsiyadan teshilib qolgan buyumlarni ta'mirlashda ham foydalanish mumkin. Buning uchun teshilgan joyga kerakli shakl beriladi. Teshik ostidan charm bo'lagi yopishtiriladi (bo'lak teshikdan kattaroq bo'lishi kerak). Bunday yamash ishlarini applikatsiya tarzida buyum ustida ham bajarish mumkin. Bunda choklar juda mayda bo'lmasligi kerak, chunki chokning biriktirish pishiqligi yo'qoladi. Ingichka teshikni naqsh yuritilgan tasma bilan yopib, tikib qo'yish ham mumkin.

3.1. Charmdan buyumlar tayyorlash

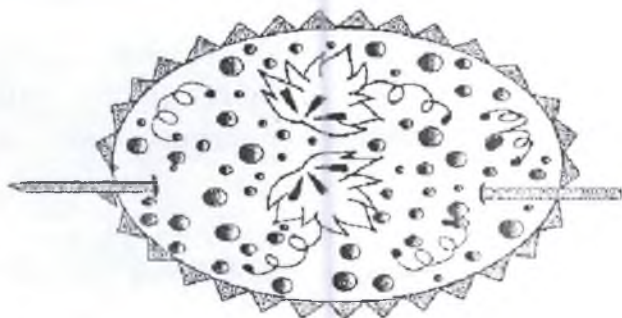
Soch to'g'nag'ichi. Bu buyumni tayyorlashda yog'och kuydirishda ishlatiladigan asbobdan foydalanish qulay, chunki charmni xuddi shu asbob yordamida kuydirilib, turli xil ko'rinishlarni hosil qilish mumkin. Bunda charm bo'yalmagan, och rangda bo'lishi kerak. Soch to'g'nag'ichi tayoqchasini och rangli daraxt shoxidan tayyorlab, uni pardozlanadi (135-rasm).

Soch to'g'nag'ichini tayyorlash jarayoni:

- To'g'nag'ich uchun eskiz chiziladi. Soch to'g'nag'ichi va unda foydalanilgan rasm turli-tuman bo'lishi mum-

kin, lekin ular to'g'nag'ich shakliga moslashgan bo'lishi lozim. Eskiz bo'yicha qattiq qog'ozdan andaza tayyorlanadi;

- Tanlangan rasmni charmga ko'chiriladi. Buni oddiy nusxa tushiriladigan qog'oz orqali bajarish mumkin. Charmga rasmni yaxshiroq tushirish uchun uni ozgina namlanadi;
- Kuydirish apparati yordamida rasm charmga tushiriladi. Kuydirish apparatdagi ignaning holatini va charmga tegib turish vaqtini o'zgartirish orqali, rasmning fakturasi va rangining turlicha bo'lishiga erishish mumkin;

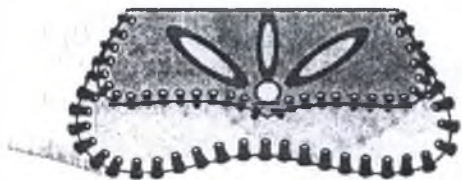


135-rasm.

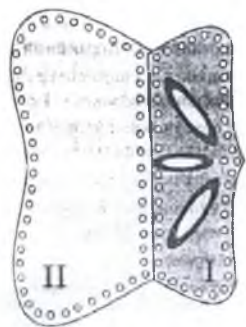
- Ehtiyotkorlik bilan soch to'g'nag'ichni andaza bo'yicha kesib olinadi. Bichilgan to'g'nag'ichda rasm kuydirish mumkin emas, chunki charm issiqlikdan shaklini o'zgartirishi mumkin;
- To'g'nag'ichni astarga yopishtiriladi. Soch to'g'nag'ichini qavariq holga keltirish uchun, uni qavariq yuzada quritish kerak, masalan, soch to'g'nag'ichini yaxshilab to'liq quriguncha yarim litrli banka atrofiga mahkamlab qo'yish lozim;
- Astarni tishsimon shaklda maxsus qaychi bilan kesiladi;
- Tayoqcha uchun teshik ochiladi;

- Tayyor bo'lgan soch to'g'nag'ichiga mum surtib yaltiratiladi va sayqal beriladi.

Ko'zoynak uchun g'ilof (136-rasm). Quyida taklif qilinayotgan ko'zoynak g'ilofi uch qismdan iborat: bitta qopqoq (rasmda I soni bilan belgilangan) va ikkita asos (rasmda II soni bilan belgilangan) qismdan iborat (137-rasm). G'ilofning asosi va qopqoq qismi bir-biriga uchma-uch qilib tasma bilan to'qib biriktirilgan. Agarda charmning katta bo'lagi bo'lsa, bu ikkita donani, ya'ni asosi va qopqog'ini yaxlit qilib bichib olish mumkin.



136-rasm.



137-rasm.

Ko'zoynak g'ilofini tayyorlash jarayoni:

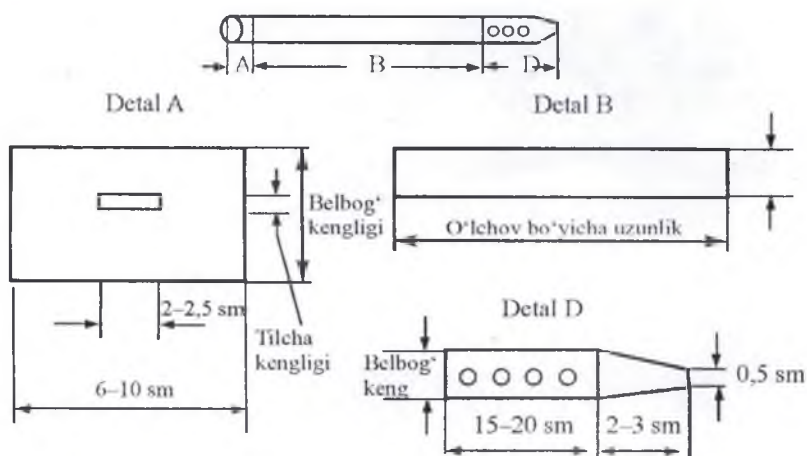
- Andaza bo'yicha ko'zoynak g'ilofi detallari bichiladi;
- G'ilofning qopqoq qismi va asosiy detallarining bezagi tayyorlanadi;
- G'ilof astarlari bichiladi;
- G'ilofning asosiy detallari astar bilan moslashtiriladi va ularni ichki tomonidan bir-biriga mahkamlanadi;
- Asosiy detallarda (asos va qopqoqda) taqilma o'rni belgilanadi va piston-taqilma o'rnatiladi;
- Detailarni to'qib o'rash bilan biriktirish uchun teshiklar o'rnini belgilanadi va iskana bilan teshiladi;
- G'ilofning detallari charm tasma bilan to'qib biriktiriladi;
- Tayyor bo'lgan ko'zoynak g'ilofiga mum surtib yaltiratiladi va sayqal beriladi.

Charmdan belbog'lar tayyorlash. Universal belbog'larni hamma kiyimlar bilan: shim, yubka, ko'ylak va kalta ko'ylaklar bilan taqib kiyish mumkin.

Belbog' andazasini tayyorlash va uni bichish. Ishga tushishdan oldin, belbog'ning enini va uzunligini bilib olish kerak. Belbog'ning eni to'qa (pryajka) o'lchamiga, uzunligi esa bel aylanasi bog'liq bo'ladi, ya'ni

$$U_{\text{belbog'}} = B_1 A + (15-20 \text{ sm})$$

Tayyorlanadigan belbog' bir necha qismlardan iborat (138-rasm):



138-rasm.

- To'qa;
- To'qa bilan birlashgan belbog'ning qismi – A;
- Belbog'ning asosiy qismi – B;
- Taqish uchun teshikchalari bor bo'lgan qismi – D.

A va B qismlar yaxlit bo'lishi kerak, undan tashqari D qismdan ikki dona bichish kerak. Belbog'ning asosiy qismini quyidagi usullarda tayyorlash mumkin.



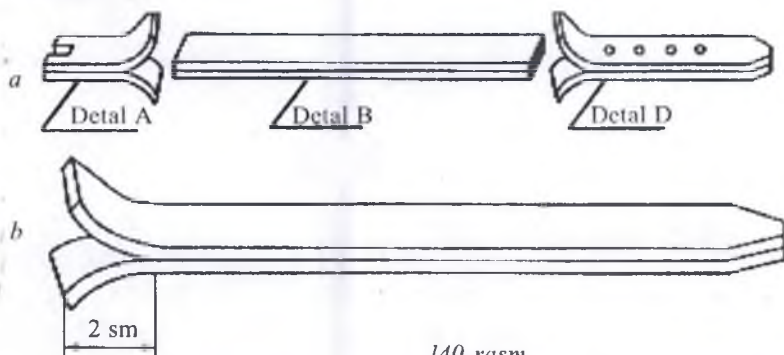
139-rasm.

1-usul. Chetlari avvaldan silliqqlangan charm bo'laklarini bir-birining ustiga qo'yib, bostirib tikiladi. Bezak sifatida qo'lqop uchun ishlatiladigan yupqa charmдан tayyorlangan tasmadan foydalaniladi. Bu bezak belbog' donalarini bir-biriga ulanganga o'xshatib turadi (139-rasm, a).

2-usul. Charmning uzun tasma bo'laklarini yupqa asosga (masalan, flizelin) uchma-uch qilib yopishtiriladi. Bo'laklarning bir-biriga yopishgan joyiga yupqa tasma tikiladi (139-rasm, b).

Belbog'ning tayyor bo'lgan qismlari bir-biri bilan quyidagicha biriktiriladi:

- Hamma qismlarning birikkan joylari silliqqlanadi;
- To'qa A qismga kiritiladi;
- D qismning ikkala bo'lagi teskari tomoni ustma-ust qilinib bir-biriga yopishtiriladi. Bunda B dona bilan biriktirish uchun 2 sm masofani yopishtirmay qoldirish kerak (140-rasm, b);



140-rasm.

- A, B, D qismlarning barchasi bir-biri bilan «Moment» yelimi bilan yopishtiriladi, so'ngra mashina chokida bir-lashtiriladi. Belbog'ning hamma perimetri bo'ylab chet-laridan 1–2 mm qoldirib mashinada baxyalab chiqiladi.

AMALIY MASHG'ULOT: Uyda kiyish shippagini tayyorlash (141-rasm)

Uyda kiyiladigan shippaklar yumshoq materiallardan tayyorlanishi hamda kiyishga qulay bo'lishi zarur.



141-rasm.

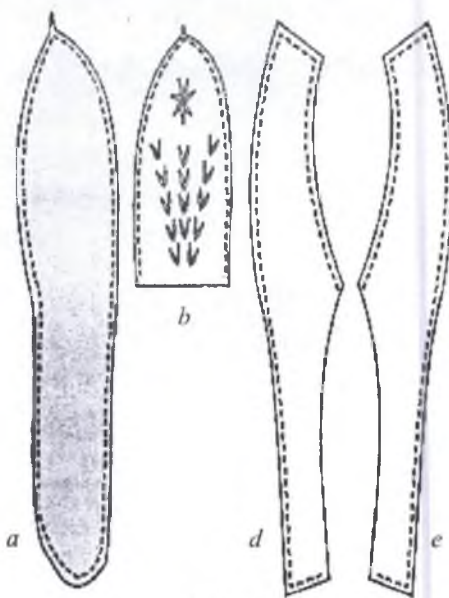
Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, shippakni tikish bo'yicha bajarilgan texnologik xarita va tikilgan namunalar, yupqa charm yoki rezina bo'lagi, katta o'lchamdagi ikki bo'lak patakboq namat, shippakning ostki qismi (poshna) uchun istalgan pishirilgan egiluvchan

charm bo'lagi, shippakning yuqori va yon tomonlari uchun chiroq charm bo'lagi, maxsus ip, charm bilan ishlash asbob-uskunolari va moslamalari.

Ishni bajarish tartibi:

1. Tavsiya qilinayotgan uy shippagi detallari bichib olinadi: shippakning 1 bo'lagi uchun:

- Shippakning ostki qismi – 1 dona (142-rasm, a).
- Mokasin qismi – 1 dona (142-rasm, b).
- Shippakning ichki yon qismi – 1 dona (142-rasm, d).
- Shippakning tashqi yon qismi – 1 dona (142-rasm, e).



142-rasm.



143-rasm.

2. To'qib o'rash joylari belgilangan holda shippak andazalari tayyorlanadi;
3. Andazalarni charmga tushiriladi va maxsus pichoqda qismlar kesib olinadi;
4. Shippakning mokasin qismi bezatiladi (142-rasm, b);
5. Old tomonidan shippakning ichki va tashqi yon tomonlari biriktiriladi;
6. Mokasin qismini shippakning ichki va tashqi yon tomonlariga ulanadi;
7. Orqa tomondan shippakning ichki va tashqi yon tomonlari biriktiriladi;
8. Tayyor bo'lgan yuqori qismni shippakning ostki qismiga tikiladi;
9. Shippakning ostki qismiga yupqa charm yoki rezina bo'lagi yelimlab yopishtiriladi (bunda uning o'lchami shippakning ostki qismidan 5–10 mm ga ortiq bo'lishi tavsiya qilinadi, yelim qurigach yupqa charm yoki rezina bo'lagining ortiqcha qismi kesib tashlanadi);
10. Shippak poshnasini tayyorlash uchun avval patakboq namat bir necha qavat qilib yopishtiriladi, qurigach unga 143-rasmdagidek shakl berib qirg'iladi va tayyor bo'lgan shippak ichiga kiritib yopishtiriladi. Shippakning ichki o'lchami bo'yicha pishiq egiluvchan charm bo'lagidan uning ostki qismini kesib olinadi va ichiga yopishtiriladi;
11. Shippakning mokasin kirish qismiga tasma (yoki istalgan boshqa usulda bezab tikish mumkin) bilan ishlov beriladi.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Qanday charm turlarini bilasiz?
2. Charm bilan ishlashda qanday asbob-uskunalaridan foydalaniladi?
3. Charmga texnologik ishlov qanday beriladi?
4. Charmga dekorativ ishlov qanday beriladi?
5. Charmdan applikasiya tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
6. Charmdan soch to'g'nag'ichi qanday tayyorlanadi?
7. Charmdan ko'zoynak g'ilofini tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
8. Charmdan belbog'larni qanday tayyorlash mumkin.
9. Charmdan shippak tayyorlash bosqichlarini aytib bering.

4. IPLAR BILAN ISHLASH

4.1. Iplarni bo'yash

Ayollar va bolalar kiyimlari turli-tuman bo'lib, ularni vazifasiga qarab guruhlarga ajratiladi. Shuningdek, kiyimlarni vazifasiga, gazlamasining turiga qarab bezatiladi. Kiyimlarni bezashda bir qator bezak detallar bilan bir qatorda, turli xil tasmalar, mag'izlar, iplar va boshqa shu turdagi materiallar bilan bezash yaxshi natijalar beradi.

Kiyimni bezash jarayonida ishlatiladigan ipni tanlangan rangdagisi sotuvda topilmay qolishi mumkin. Agar iplarni bo'yashni o'rganib olinsa, bu muammo yechimi tez va oson hal qilinadi. Istagan rangdagi ipga ega bo'lish uchun kimyoviy va tabiiy bo'yoqlarning xususiyatlarini bilish va biroz vaqt hamda e'tibor ajratish lozim.

Bo'yash uchun: sifatli bo'yoq, bo'yashga moslab tayyorlangan ip va maxsus idish kerak bo'ladi. Bo'yaladigan ipni qanday toladan tashkil topganligini aniq bilgandagina, aynan qaysi rangdagi bo'yoqdan foydalanish kerakligini va natija qanday bo'lishini oldindan bilish mumkin bo'ladi. Ipning qanday tolalardan iboratligini bilib olgach, jun iplarga jun iplar uchun mo'ljallab tayyorlangan, paxta, zig'ir iplar uchun ularning o'ziga moslab tayyorlangan bo'yoqlardan foydalanish kerakligini bilish lozim. Ayrim hollarda ipning aynan jun, paxta ip, yoki zig'ir tolali ip emas, balki aralash tolali ip ekanligiga gumon bo'lsa, bunday hollarda jun va paxta iplar uchun mo'ljallangan 2 ta bir xil rangli bo'yoqdan foydalanish kerak bo'ladi.

Bo'yoq eritmasini tayyorlash. Bo'yoq eritmasini tayyorlash uchun yarim litrli idishga bo'yoq upasi solinib, uning ustidan qaynoq suv quyiladi. Agar to'q rang hosil qilmoqchi bo'linasa, 500 gramm ipga bir yarim-ikki pachka bo'yoq upasi, ochiq rang hosil qilmoqchi bo'linasa, shuncha ipga bir chimdim (pichoq uchida) bo'yoq upasi ishlatiladi.

Turli rangdagi bo'yoqlarni oz-ozdan qo'shib, kutilmagan natijaga erishish mumkin. Masalan: kul rang ip hosil qilish uchun, kul rang bo'yoq yo'q bo'lsa, u holda 200 gramm ip uchun to'q ko'k yoki qora rangli bo'yoq upasidan bir chimdim olib, eritma tayyorlab olinadi va bu eritmada ipni bo'yaladi va kul rang ip hosil qilinadi. Bir chimdim qizil rang bo'yoq upasidan eritma tayyorlab—pushti rangli ipga; bir chimdim ko'k rang bo'yoq upasidan eritma tayyorlab—havo rang ipga ega bo'linadi. Turli rangli bo'yoq upalarini aralashtirib tayyorlangan eritmada iplarni bo'yash ham juda ajoyib natijalar beradi.

Bo'yash jarayoni uchun idishni to'g'ri tanlash kerak. Bo'yaladigan ip bir tekis bo'yalishi uchun katta emal tog'ora yoki kastrulka kerak bo'ladi. Agar eritmali idishda ipga bimalol erkin suzib, rangni tekis shimib olishi uchun imkoniyat bo'lmasa, ip ola-chipor, bir xil tekisda bo'lmay bo'yalib qoladi. Idishga solingan (bo'yoq eritmasi) suyuqlikning me'yori ipga nisbatan 20 marta ortiq bo'lishi kerak. Masalan: 300 gramm ipni bo'yash uchun 6 litr bo'yoq eritmasi kerak bo'ladi.

Ipni bo'yashga tayyorlash. Bo'yaladigan ipni kalava holi-ga keltirib o'raladi va uni bir-ikki joyidan ip bilan bo'g'ib bog'lanadi (juda qattiq bog'lanmaydi). Kalavalarning og'irligini 100 grammdan orttirmaslikka harakat qilinadi. Kalavalar sovunli suvda yuviladi. Buning uchun sovun mayda to'g'ralib, issiq suvga qo'shiladi va ko'pirtiriladi. Ko'pikli suvni boshqa idishga quyiladi va shu suvga ipni solib, yuviladi. Qattiq ishqalash, burash man etiladi, chunki bu ipning sifatini pasayishiga olib keladi. Yuvish vositalaridan foydalanish tavsiya etilmaydi. Yuvib bo'lingan ip toza suvda bir necha bor chayiladi. Yuvish va chayish jarayonida suvning harorati bir xil (iliq) bo'lishi kerak. Bo'yaladigan ip toza bo'lsa, uni yuvmasdan faqatgina bo'yash oldidan 30–40 daqiqa iliq suvda ivitib qo'yiladi, chunki bo'yaladigan ip, albatta, toza va nam bo'lishi kerak.

Iplarni bo'yash. Bo'yash jarayoni diqqat-e'tiborni talab qiladi. Ish vaqtida boshqa narsalarga chalg'ish yoki ahamiyatsizlik oqibatida istalgan rangli ipga erisha olmaslik mumkin. Bo'yaladigan ipni uzunroq puxta arqoncha bilan bo'g'ib (bo'shroq qilib) bog'lanadi. Bu arqoncha yordamida kalavani eritmaga solish, undan olish va to'xtovsiz harakatlantirib, aylantirib turish imkoniyati yaratiladi.

Bo'yash jarayonida qo'lga rezina qo'lqop kiyib olinadi. Maxsus idishga suv solib uni (40°C) ilitiladi, so'ng suvga 2–3 osh qoshiqda osh tuzi va 3 qavat doka orqali suzilib olingan bo'yoq eritmasini qo'shib aralashtiriladi. Nam holdagi kalava ipni bog'langan arqonchasidan ushlab, bo'yoqli suvga asta solinadi. 5–10 daqiqa ipni aylantirib turgan holda eritma isitiladi va ipni bo'yoqli eritmadan arqoncha yordamida olinadi va ilib qo'yilib quritiladi.

4.2. Iplardan bezaklar tayyorlash va buyumda bezak sifatida foydalanish

Tayyor bo'lgan buyumlarni iplardan tayyorlangan koptokchalar, arqoncha, qo'ng'iroqchalar, mo'ychalar bilan bezatish mumkin.

Koptokcha tayyorlash. Buning uchun karton qog'ozdan diametri 4–8 sm li bo'lgan aylana kesib olib, uning markaziy qismida diametri 2–2,5 sm bo'lgan doira chizib, shu doirani kesiladi, natijada 144-rasmdagidek ko'rinishdagi halqa hosil bo'ladi. Xuddi shunday halqadan ikki dona tayyorlanadi. Ularning birini ustiga ikkinchisini qo'yishdan avval iloji bo'lsa, koptok rangidagi sintetik ipdan 20 sm olib boylam (oxiriga yetmagan) hosil qilib qo'yiladi, so'ngra karton halqalarning ustiga qo'yib, ularning atrofi bo'ylab to'ldirib ip o'raladi.

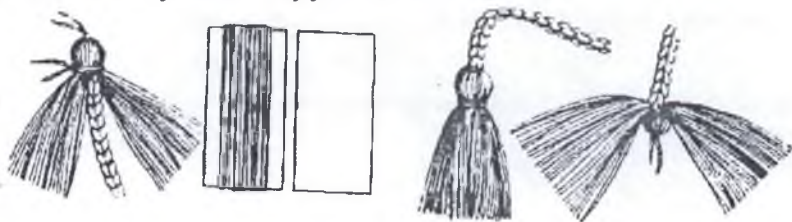
Qaychi bilan ikki karton oralig'idagi ipning yuqori qismidan qirg'iladi. Kartonlar orasidagi boylam uchun qo'yilgan ip zich qilib

tortib bog'lanadi, shu bog'lovchi ip yordamida koptokcha kerakli joyga biriktiriladi. Shuni ham aytib o'tish kerakki, tayyorlangan karton halqaning diametri va ipning karton halqaga qanchalik quyuq o'ralganligi tayyorlanadigan koptokning o'lchamini belgilab beradi.



144-rasm.

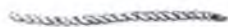
Mo'ycha tayyorlash (145-rasm). Tayyorlanadigan mo'ycha uzunligidan ikki barobar uzun bo'lgan qattiq kartonga ip o'raladi. Uning pastki qismini qirqib tayyorlangan arqonchaga kiydiriladi va bukib biroz pastrog'idan bo'g'ib bog'lanadi. Uchlarini tekislab qirqiladi va mo'ychalar tayyor bo'ladi.



145-rasm.

Arqoncha tayyorlash (146-rasm).

Kerakli qalinlikda uzun ip olib, bir tomondan buraladi. Uning birinchi tomonini bir joyga mahkamlab qo'yilgan holda ikkinchi uchidan buraladi, so'ngra ipni o'rtasidan bukib, 2 uchini birlashtirib, buklov joyi qo'yib yuboriladi. Burama arqon tayyor bo'ladi. Endi uning ochiq uchlarini tugib yoki chatib qo'yiladi, aks holda burov bo'shashib, xunuk bo'lib qoladi.



146-rasm.

Gajim tayyorlash. Bir necha qavat qilingan ip ma'lum uzunlikda kesilib bir nechta mo'ychalar tayyorlab olinadi. Mo'ycha o'rnatiladigan milkdan ilmoq yordamida 2 bukilgan qalin ip kesmasi tortib chiqiladi va halqa orasidan kesma ipning uchki qismlari birlashtirilgan holda o'tkazilib, tortib bog'lanadi.

Kiyimlarni bezashda ag'darma mag'izdan merejkaga o'xshash bezak tayyorlab, bayram kiyimlarini bezatish ham mumkin. Ag'darma mag'izning kichik bo'lakchalaridan osonroq, yaxlitidan esa murakkabroq bezaklar tayyorlash mumkin. Bunday bezaklar buyumda biror detal ko'rinishida ham uchrashi mumkin. 147-rasmda ayollar bluzkasida bezak sifatida koketkasi va manjetida ag'darma mag'izdan foydalanilgan. 148-rasmda esa shu bezakning tikilish sxemasi berilgan.

Bu bezakni tikish uchun avval koketka va manjet detali shaklidagi qog'ozga chizilgan sxema bo'yicha mag'izning o'ng tomonini qog'ozga qaratib tikiladi. Ag'darma mag'iz sxema bo'ylab o'zaro biriktirib chiqilgach, bezak qog'ozdan ajratib olinadi va issiqlik ishlovi beriladi va buyumga ulanadi.

Bunday bezaklarni tayyorlashda tayyor tasma, shnurlardan ham foydalanish natijasida kiyimning ko'rinishi yana ham qiziqarli bo'ladi.



147-rasm.



148-rasm.

4.3. Makrame haqida ma'lumot

Makrame – bu tugunchadan tashkil topadigan qo'l ishi (qo'lda to'qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. Makrame dastlab ikki ipni o'zaro birlashtirish, ulash oddiy funksional zaruriyatdan kelib chiqqan, lekin u asta-sekin bezak ahamiyatiga ega bo'lgan san'at turi hamdir.

«Makrame» so'zini turlicha talqin qilingan. Yevropada birinchi bor bu so'zni XIX asrda «tugunchali to'qish» mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha «migramax» so'zi ancha avval paydo bo'lgan bo'lib, bu so'z «ro'mol», turkchada «makrame» so'zi «chiroyli ro'mol», «duxoba ro'mol» ma'nosini anglatgan.

Tugunchali to'qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to'qish san'ati ilk bor qadimgi Xitoy va Yaponiyada paydo bo'lgan degan fikrlar mavjud. Lekin boshqa mamlakatlardagi arxeologik topilmalardan ma'lum bo'lishicha, bu san'at dunyoning boshqa joylarida ham tarqalgan. Masalan, Misrning qadimgi qabrlarida tugunchali to'qilgan buyumlar namunalari topilgan bo'lib, ularning yoshi 4 ming yildan oshganligi aniqlangan.

Insoniyat tarixida to'qilgan tugunchalarning yana bir muhim o'rni bor, ular avloddan avlodga axborot to'plash va yetkazish usuli bo'lib kelgan. Ink qabilalarining qadimgi madaniyatida tugunchali yozuv rivojlangan tizimi mavjud bo'lgan, arxeologik qazilmalarda tugunchalardan iborat taqinchoqlar ko'rinishida tasbehlar ham topilgan. Yozuvlar tizimini tugunchalarning shakli, kattaligi, rangi va o'zaro joylashishiga qarab tushunib olish mumkin bo'lgan. Mana shu texnikadan foydalanish turi qadimgi Xitoyda va Shimoliy Amerikadagi hindular qabilalarida ham topilgan. Shu kungacha esdan chiqarib qo'ymaslik uchun tuguncha bog'lab qo'yish odati saqlanib qolgan.

Qadimda bo'lgani kabi hozirgi kunda ham kiyimlarni bezash uchun tugunchali bezakli to'qishdan foydalanish saqlanib qolingan. Makrame texnikasidan turli kiyim elementlari

yaratilgan: yengsiz ustki kiyimlar, kapushonlar, bezakli to'rlar, shokila va popuklar. Juda nafis to'rlar tilla iplardan to'qilgan va aslzoda ayollar kiyimlarini bezatish uchun qo'llanilgan.

XIII asrda tugunchali to'qish texnikasi Sharq mamlakatlaridan Ispaniya orqali Yevropaga kirib kelgan. Ushbu jarayonga dengizchilarning tuguncha qilib bog'lash bilimlarini bevosita o'zlarining ishlarida emas, balki kundalik foydalanadigan buyumlarini yaratishda ham qo'llaganliklari makrameni turli mamlakat bo'ylab tarqalishiga faol yordam bergan.

XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tuguncha to'qish bezak san'ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi, XVIII asrda esa G'arbiy Yevropada juda keng tarqaldi. Angliyadagi viktorian davri makramening «oltin asri» hisoblanadi. Bu davrda uy-ro'zg'or buyumlari—dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qalpog'ining qismlarini yaratish uchun ushbu texnikadan, ayniqsa, keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to'qish texnikasi qo'l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o'rin oldi. Makrame qo'llanilgan buyumlar ilgarigi ko'rinishlarini saqlab qolish bilan birga endi ularga yangi predmetlar ham qo'shilmoqda. Zamonaviy turmushimizga kamarlar, sumkalar, hamyonlar, soat uchun tasma, ko'zoynak g'iloflari, ro'molchalar, galstuklar, bezatish buyumlari—yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to'qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlarini turli-tuman to'qilgan detallar bilan ko'rkamlashtirilib, kiyimlarga rang-barang chiroy berilmoqda. Shuningdek, turmushimizni to'qilgan gilamchalar, devorlar va derazalar uchun osma bezaklar, kashpo va boshqalar bezab turibdi.

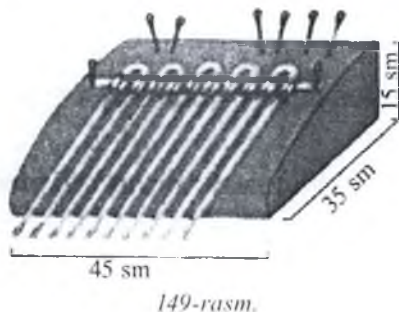
Tugunchali to'qishda chevarlikning boshqa turlarida bo'lgani kabi, o'zining ijodiy qobiliyatlarini namoyon etish uchun keng imkoniyatlar mavjud. Asosiy tushunchalar yordamida yangi kompozitsiyalar yaratish va yangi predmetlarda ularni qo'llash mumkin. To'qish—bu yoqimli dam olish va foydali mashg'ulotdir.

4.4. Makrameda qo'llaniladigan moslamalar va materiallar

Bu mashg'ulot turidan foydalanishda quyidagi moslamalar kerak bo'ladi:

Yarim yumshoq yostiqcha.

Bu yostiqchani tayyorlash uchun $45 \times 35 \times 15$ sm (149-rasm) o'lchamdagi porolon olinib, uni yumshoq zich to'qilgan mato bilan o'rab olinadi. Bunda matoning rangi mustahkam bo'lishi, iloji boricha bir xil rangdagi matodan foydalanilgani ma'qul. Ko'pchilik hollarda katakli matodan foydalaniladi, u naqsh yaratishni va to'g'ri to'qishni osonlashtiradi. Yostiqchani nishab qilib ham tayyorlash mumkin.



30×45 sm o'lchamdagi kichkina taxta moslama. Uni fanerdan yoki DSPdan qirqib olish mumkin. Bu moslamaning yuqori o'ng va chap tomonlariga halqalar mahkamlanadi. To'qish jarayonida bu halqalarga to'qish ipini yoki kichik tayoqchalarni mahkamlash mumkin bo'ladi.

Qisqichlar. Bular asos ipini tortib turishda ishlatiladi.

Ilmoqlar. Lampa qalpog'i (abajur), gultuvak solib qo'yiladigan bezakli vaza (kashpo) va boshqa osma buyumlarni to'qishda ishlatiladi.

Bundan tashqari tikuvchilik to'g'nag'ichi, turli qaychilar, santimetrli lenta, BF-6, PVA yelimlari zarur bo'ladi.

To'qish uchun materiallar. To'qishni pishiq istalgan ip va arqonda bajarish mumkin. Faqat ular pishiq qilib buralgan bo'lsa, tayyorlanayotgan buyum fakturasi aniq ko'rinadi va to'qilish jarayonida beriladigan shaklni yaxshi saqlaydi, chiroyli ko'rinadi. Hozirgi vaqtda kanop tola va arqondan, shoyi, zig'ir va sintetik bog'ichlardan, shuningdek, baliq ovlaydigan va parda bog'ichlaridan, shpagat, sutaj, leska, paxta tolali iplardan va buralgan shoyi iplardan foydalanish mumkin.

Konstruktiv detallar. Bu detallar to'qilayotgan buyumning shaklini yaxshi saqlashi uchun yordam beradi. Ularni lampa qopqog'i, kashpo, sumkalar, o'yinchoqlar va hokazo buyumlarni to'qishda ishlatish mumkin. Ishlash jarayonida turli diametrdagi metall, plastmassa va yog'ochli gardishlar, yog'och taxtacha, tayoqchalar, eski lampa qopqog'i karkasini ham ishlatish yaxshi natijalar beradi.

Dekorativ (bezak) detallar. Ko'pincha to'qilayotgan buyumni yog'och yoki keramik (sopol) munchoqlar, sharchalar, rangli iplar bilan bezatiladi. Konstruktiv va dekorativ detallarni to'qilayotgan buyumda qo'llanish sohalarini avvaldan o'ylab, to'qish sxemalarni aniq bilib olib, so'ngira to'qishni boshlash zarur.

Makrame texnikasidan turli buyumlarni bajaradigan vazifasiga qarab, ularga kerakli materialni tanlab foydalaniladi. Yoqalar, manjetlar va boshqa to'rlarni ingichka shoyi, kapron yoki ipdan to'qilgani ma'qul, bo'yalmagan zig'ir ipidan ham foydalanish mumkin. Zig'ir yoki paxta ipi yumshoq va egiluvchan bo'lishi uchun ishlatishdan avval qaynatib olinadi.

Chiroyli bluzka va nimchalarni to'qishda tarang qilib buralgan junli ipdan yoki boshqa iplardan foydalanish mumkin. Birmuncha qalin paxta, zig'ir va sintetik iplardan sumkalar, kamarlar, setkalar va boshqa buyumlar to'qiladi.

Ro'mol, sharflar qattiq buralgan jun kalavalardan to'qiladi. Devorga osiladigan bezatish buyumlari va gilamlarni turli qalinlikdagi kalavalardan to'qiladi.

Har bir material va predmet uchun kerakli, mos bezakli nusxa (to'qish choki) tanlab olinadi. Makrame buyumlarining o'ziga xos yakuni shokila va popuk hisoblanadi, u bezatish uchun qo'llaniladi. Ba'zi mahsulotlarda iplarning uchlari ish yakunlanganida seziltirmay yashirilishi mumkin.

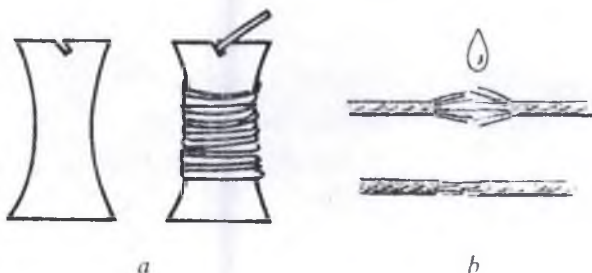
4.5. Tugun va naqshlarni to'qish usullari

Makrame texnikasida avval turli tugunchalarni hosil qilishni o'rganib olinadi. So'ngra namuna to'qiladi va bularni o'rganib olgandan keyin ma'lum bir buyumni yaratishga o'tiladi.

Ishni bajarish uchun avval kerakli miqdordagi iplar tayyorlab olinadi. Vazifasiga ko'ra ular asosiy va yordamchi iplardan iborat bo'ladi. Asos iplari to'qish jarayonida ishtirok etmaydi. Ular ishchi iplarni mahkamlash uchun asos bo'ladi. Asos ipining uzunligi namuna kengligidan biroz uzunroq bo'ladi. Ushbu iplar uchlarida oddiy tugunchalar tugiladi va to'g'nag'ichlar bilan uni yumshoq yostiqla chetlariga belgilangan nusxalar uchun ish maydoni yaratib mahkamlanadi (149-rasmga qarang). Nusxalarni ishchi iplar bilan to'qiladi.

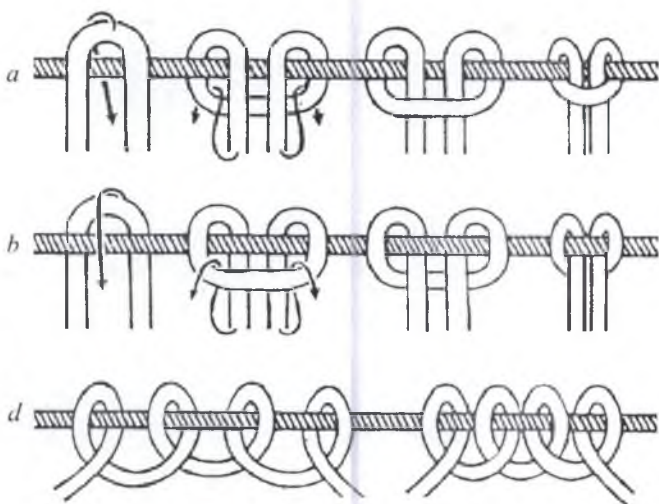
Kichik buyumlarni to'qishda ishchi iplar uzun bo'lmaydi, katta buyumlarni to'qishda esa iplar uzun bo'lib ishni bajarishni qiyinlashtiradi, shuning uchun ularni taxta yoki rezina g'altaklarga o'rab olinadi. Uning bir cheti kesilgan bo'lib, ip uchini unga mahkamlab olinadi (150-rasm, a).

Agarda iplar kerakli uzunlikda kesib olingan bo'lmasa, ularning ulanish joylarini quyidagicha yashirish mumkin: har bir ip uchidan 3–4 sm uzunlikda uning qalinligi yarmini kesib tashlanadi va bir uchiga tez qotadigan yelim surtiladi (150-rasm, b), shundan keyin ularni birlashtirib, ip yo'nalishi bo'yicha buraladi.



150-rasm.

To'qish iplarini mahkamlash. To'qish iplarini mahkamlashning oddiy usulidan to murakkab, bezatilgan usullarigacha mavjuddir. Iplarning vazifasiga ko'ra asosiy va ishchi turlari bo'ladi. Asosiy ip asosga to'g'naladi yoki bog'lanadi. Ishchi ipni asosiy ipga mahkamlashning uch xil usuli bo'lib, bu usullarning barchasida ishchi ip ikkiga teng yoki to'qiladigan tugunga qarab biri uzun ikkinchisi kalta bo'laklarga ajratilib bukiladi (151-rasm). Birinchi usul (151-rasm, *a*): ipni bukishdan hosil bo'lgan halqani asosiy ipning ustiga qo'yiladi, halqani asosiy ipning orqa tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan o'tqazib tortiladi.

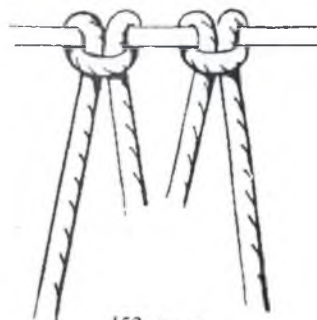


151-rasm.

Ikkinchi usul (151-rasm, *b*): bu usulda halqani asosiy ipning ostiga qo'yiladi. Halqani asosiy ipning old tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan o'tqazib tortiladi.

Uchinchi usul (151-rasm, *d*): asosiy ip ko'rinmasligi uchun birinchi navbatda 151-rasm, *b* da ko'rsatilgandek mahkamlanadi, so'ngra har bir ipning uchi o'zining tomonida yana bir bor mahkamlanadi.

Ishchi iplar asosiy ipga mahkamlanganda iplarning 4 ta uchi hosil bo'ladi. Bu iplarni chapdan o'ng tomonga sanalganda, 1 va 4—iplar ishchi, 2 va 3—iplar asosiy iplar bo'ladi. Demak, to'qish jarayonida asosiy ipning ikki turi bilan ishlanadi, ya'ni to'qish iplarini mahkamlash uchun ishlatiladigan asosiy (gorizontal) va to'qish jarayonida tortilib turadigan asosiy (vertikal) iplarga ajratish mumkin. Bu holatni yaxshilab bilib olish zarur (152-rasm).



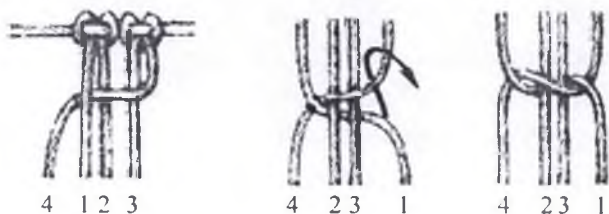
152-rasm.

Tugunchalarni hosil qilish. Tugunchali to'qishning quyidagi xillari keng tarqalgandir: to'qimachilik, tikuvchilik, galstuk tugunchasi, dengizchilar tugunchalari. Ularning har biri o'ziga xos vazifani bajaradi.

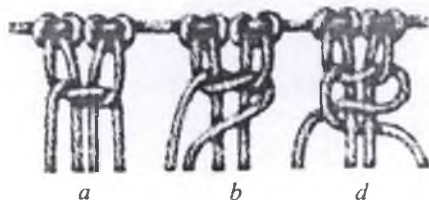
To'qimalar iplari ulanish joylarini yaxshilab qaralganda ular halqa va tugunlar yordamida hosil qilinganligini ko'rish mumkin. Halqa va tugunchalarni ma'lum ketma-ketlikda bajarib makrame texnikasida bezaklar yaratiladi. Tugunchani ikki ipni o'zaro bir-biri bilan to'qish yordamida hosil qilinadi. Tugunchalarning oddiy va ikkilangan turlari bo'lib, oddiy tugunchalarda iplar faqat bir marotaba, ikkilangan tugunchalarda esa ikki marotaba to'qiladi.

Tekis tuguncha. Tekis tugunchani to'rtta ipdan hosil qilinadi, ulardan o'rtadagi ikkita asosiy (vertikal) ip qimirlatilmaydi, shuning uchun ularni ishlash uchun qulay bo'lishi uchun buyum uzunligiga qo'shimcha 5–6 sm qilib kesib olinadi. Ikki chetidagi ishchi iplar asosiy ipdan to'rt baravar uzun bo'ladi. Shunga ko'ra to'qiladigan ipni shunday bukib asosiy ipga mahkamlash kerakki, bunda asosiy (vertikal) ipning uzunligi butun ip uzunligining $1/5$ va ishchi ipning uzunligi butun ip uzunligining $4/5$ qismini tashkil qilsin. Bir gal chap tomondan, bir gal o'ng tomondan

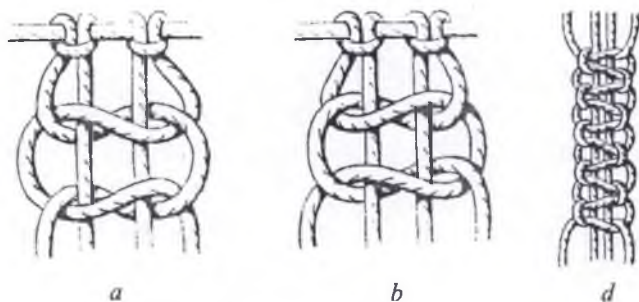
to'qilib bir tuguncha hosil qilinadi. Tugunchani hosil qilish uchun o'rtadagi asosiy iplarni to'g'ri tortiladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy iplar ustidan o'tqazilib, chap tomondagi ishchi ip tagiga qo'yiladi (153-rasm). Chap tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va o'ng tomondagi ishchi iplar tagidan o'tqazilib, diagonal bo'yicha o'ng ishchi ip orasidan o'tqazib to'qiladi (153-rasm).



153-rasm.



154-rasm.

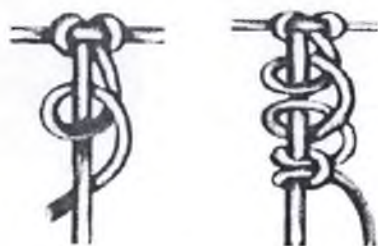


155-rasm.

Ikkinchi gal esa xuddi shunday chap tomondan to'qiladi. Chap tomondagi ishchi ip o'rtadagi asosiy iplar ustiga va o'ng tomondagi ishchi ip tagidan o'tqaziladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va chap tomondagi ishchi iplar tagidan o'tqazilib, diagonal bo'yicha chap tomondagi va o'rtadagi

iplar orasidan o'tqazib to'qiladi (154-rasm). Tugunchani qattiq tortiladi. O'rganish qulay bo'lishi uchun ushbu tugunchadagi chetki ishchi iplarni har doim o'rtadagi asosiy iplar ustiga qo'yilishini bilib olish kerak. 155-rasmda ko'rsatilganidek, tuguncha ustiga tuguncha hosil qilib to'g'ri bog'ich hosil qilamiz. 155-rasm, *a* da tekis tugunchani chap tomondan, *b* da esa o'ng tomondan boshlanishi, *d* rasmda uning tayyor holatdagi ko'rinishi ko'rsatilgan. Bunday tekis tugunchani ikkita ipdan ham hosil qilish mumkin. Bajarilish tartibi xuddi 4 ta ip bilan bajarilgan tekis tugunga o'xshash bo'ladi (156-rasm).

Tekis tuguncha eng asosiy va ko'p tarqalgan tugunchalar usullaridan hisoblanadi. U bezakning asosiy qismi yoki bezak hosil qilishda boshqa qismlariga qaraganda markaziy bo'lishi mumkin. Quyida tekis tugun yordamida to'qilgan turli xil bezak nusxalar keltirilgan.



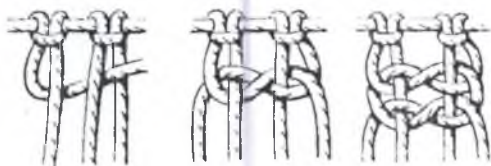
156-rasm.

Buralgan tugun. Buning uchun ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat chap tomondan qo'yilishi kerak (157-rasm, *a*). O'ng tomondagi ishchi ipni esa har doim diagonal bo'yicha pastdan o'tqaziladi. To'qish jarayonida tuguncha bemalol buralishi kerak. Buralgandan so'ng ipni yana chap tomondan olish zarur.

Ikkinchi usulda buning aksi bo'ladi, ya'ni chetki ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat o'ng tomondan qo'yilishi kerak. Chap tomondagi ishchi ipni esa har doim diagonal bo'yicha pastdan o'tqaziladi (157-rasm, *b*). 158-rasmda o'ngga va chapga buralgan tugunlar keltirilgan. 159-rasmda xuddi shunday tugunning ikkita ip bilan to'qilishi ko'rsatilgan.

Do'ngliklar. Markazida bittadan yoki guruh bo'lib joylashgan do'ngliklar makrame naqshining manzarali ko'rinishini ta'minlaydi. Ularni quyidagicha hosil qilinadi: 6 ta tekis tugunchalar hosil qilinadi, keyin tugunchalar joylashgan asosiy

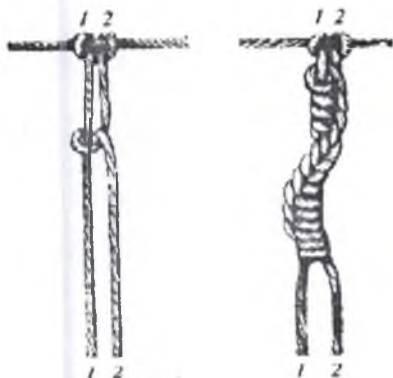
iplar old tomoni ustidan asosiy iplarning yuqorisidan teskar tomoniga olib chiqiladi, ishchi iplarini esa o'tqazib olinadi: chap tomondagi ishchi ipni yuqori chetidagi asosiy va chap ishchi iplari orasidan, o'ng tomondagi ishchi ipni esa yuqori qismi asosiy va o'ng tomon ishchi iplari orasidan o'tqaziladi.



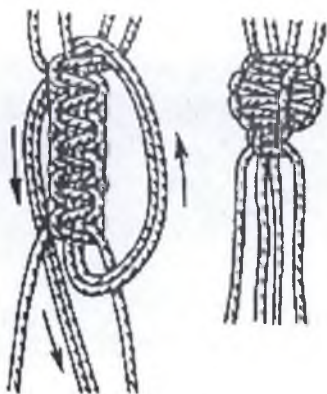
157-rasm.



158-rasm.



159-rasm.



160-rasm.

Asosiy iplarni 6 ta tekis tugunchalar to'qimasi aylana hosil qiladigan qilib tortiladi, yon tomondagi ishchi iplar bilan esa yana tekis tuguncha hosil qilinadi (160-rasm).

Agarda do'ngliklar bog'lamish ko'zda tutilgan bo'lsa, unda ma'lum masofada keyingi do'nglikni hosil qilinadi, agarda bitta do'nglik kerak bo'lsa, to'qishni bezak bo'yicha davom ettiriladi.

Ikki xil rangli bog'ich. Bunday bezatish bog'ichlaridan eshik pardalarida, gultuvak solindigan to'qimada yoki biror-bir naqshga qo'shimcha sifatida foydalanish mumkin.

Ushbu bog'ichni bir xil uzunlikdagi 4 ta ipdan to'qiladi. Belgilangan buyumdan to'rt baravar uzun qilib iplar kesib olinadi, ularni o'rtasidan bukiladi va asosiy ipga bog'lanadi. Keyin tekis tuguncha to'qiladi. Shundan so'ng yon tomondagi ishchi iplarni o'rtaga olinadi va avvalgi o'rtada bo'lgan asosiy iplardan tekis tuguncha to'qiladi (161-rasm).

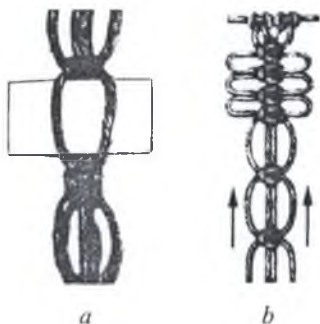


161-rasm.

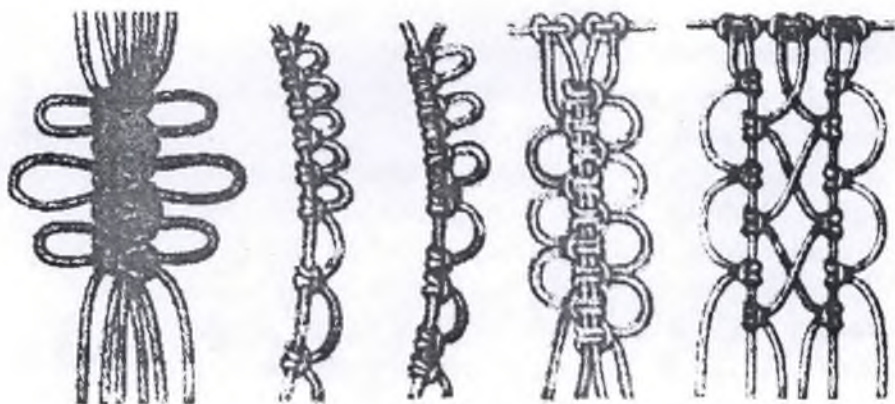
Har bir tugunchadan so'ng iplarni o'rni almashtiriladi. Ushbu tasmani bir xil rangli materialdan yoki turli rangli iplardan to'qish mumkin.

Pikoli bog'ich. Bog'ich uchun 4 ta ip kerak bo'ladi, o'rtadagi ikkita asosiy iplarning uzunligi buyum uzunligiga teng bo'ladi. Ikki chetki ishchi iplar—birinchi holatda ikki baravar uzun, ikkinchi holatda—6,5 baravar uzun bo'ladi. Tugunchalar bir-biridan bir xil masofada bo'lishi uchun kartondan chizg'ich qirqib olinadi. Asosiy iplar ustida tekis tuguncha to'qiladi, keyin asosiy va ishchi iplar o'rtasiga karton chizg'ich joylashtiriladi va keyingi tuguncha hosil qilinadi (162-rasm, a). Chizg'ichni olib qo'yib ishni davom ettiriladi.

Shu usulda piko bog'ichli tugunchani hosil qilish mumkin. Uchta tekis tugunchadan keyin iplar orasiga chizg'ich joylashtiriladi va keyingi uchta tugunchani to'qiladi, chizg'ichni olib qo'yiladi va uchta yangi hosil qilingan tugunchalarni avvalgilari tomon suriladi (162-rasm, b). Pikoni o'z xohishiga qarab guruhlashtirish mumkin. 163-rasmda piko tugunchani hosil qilishning turli usullari berilgan.



162-rasm.



163-rasm.

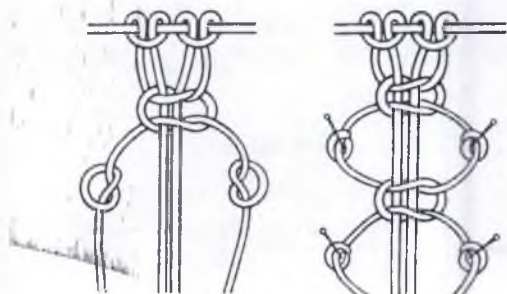
Ishchi iplarda tugunchali bog'ich. Bog'ichning ishchi iplaridan oddiy tugunchalar hosil qilinsa, u yana ham chiroyli bo'ladi. Tugunchalarni yon tomonlarda turlicha joylashtirish mumkin. 164-rasm, a va b—tekis tuguncha ishchi iplaridagi oddiy tugunchalar bilan ketma-ket keladi. Ishchi iplar buyumdan to'rt baravar uzun bo'ladi.

165-rasm—tekis uchta tugunchadan keyin ishchi iplardan 3—4 oddiy tugunchalar to'qiladi. Ulardan yarim aylanani hosil qilib, yana uchta tekis tugun to'qiladi. Ishchi iplar asosiy iplardan to'rt baravar uzun olinadi.

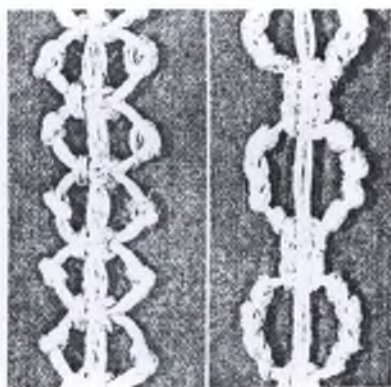
Asosiy iplarda tugunchali bog'ich. Ushbu bog'ich uchun 4 ta ip kerak bo'ladi. Ikkita asosiy ip buyumdan ikki baravar uzun, ishchi iplar 2,5 baravar uzun bo'lishi kerak.

Ishchi iplarni gorizontall asosiy ipga mahkamlanadi va 1—2 ta tekis tuguncha hosil qilinadi, keyin ikkita asosiy vertikal iplardan bitta oddiy tuguncha hosil qilinadi va yana tekis tuguncha to'qiladi (166-rasm), tugunchalar sonini o'zgartirish mumkin (167-rasm).

Fonli (asosli) naqsh yoki «shaxmat» to'r. Tekis tugunchalarni shaxmat tartibida joylashtirib yoki iplar to'plamidan hosil qilib bu naqshni boshqa ko'rinishdagi bezaklar uchun asos (fon) sifatida foydalanish mumkin.



164-rasm.



165-rasm.

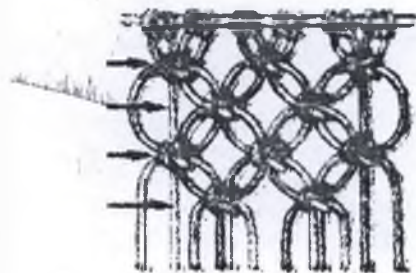


166-rasm.

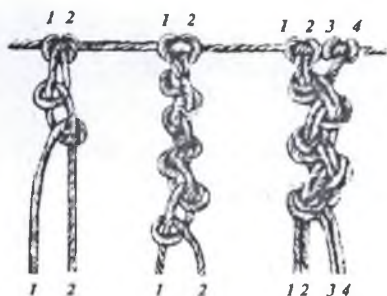


167-rasm.

Ushbu holatda iplar soni to'rtga bo'linishi va ularning barchasi buyum uzunligidan 3,5 baravar uzun bo'lishi kerak, chunki bu tugunda asosiy va ishchi iplar almashib to'qiladi (168-rasm). Rasmda bu tugunni to'qilish usuli va ishlatilishi ko'rsatilgan.



168-rasm.



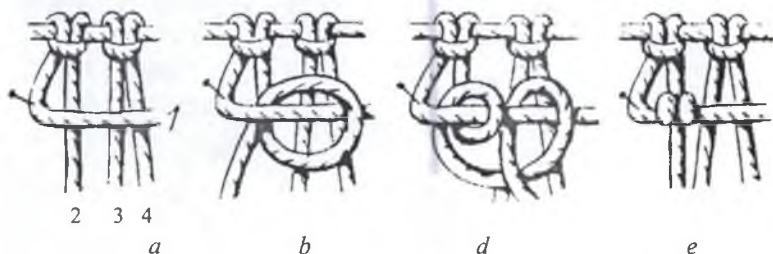
169-rasm.

Zig-zag bog'ich. Ikkita yoki iplar to'plamidan to'qilgan zig-zag bog'ich chiroyli ko'rinadi. Unda ikkita ipning bittasini tarang tortib turiladi, ikkinchi ipni shu birinchi ip atrofida aylantirib to'qiladi. So'ngra, aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib

to'qiladi va hokazo (169-rasm). Bunda ip buyum uzunligiga nisbatan uch baravar uzun olinadi. Rasmda iplarning o'rnini almashib turishi raqamlar bilan ko'rsatilgan.

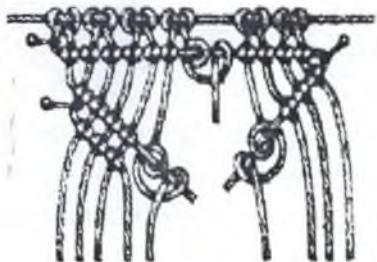
Gorizontal tugun. Bu tugunni hosil qilish uchun asosiy gorizontal ipga 2 ta ishchi ipni mahkamlaymiz. Hosil bo'lgan 4 ta ipning uchlaridagi chetki chap ipi asosiy ip, qolgan 3 ta ipni ishchi ip deb olinadi. 1-asosiy ipni o'ng qo'l bilan gorizontal ravishda barcha ishchi iplarning ustidan tortiladi. Asosiy ipning buklangan joyini to'g'nag'ichlab olinadi (170-rasm, a).

Chap qo'l bilan 2-ishchi ipni chap tomonidan asosiy ip ustidan olib o'tilib birinchi halqa hosil qilinadi (170-rasm, b).

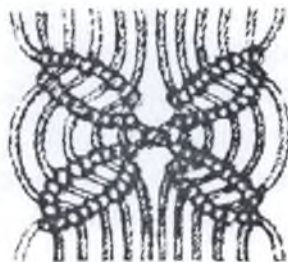


170-rasm.

So'ngra, 2-ishchi ipni asosiy ipda ikkinchi halqa hosil qilib oldinga tortiladi (170-rasm, d). Hosil bo'lgan 2 ta halqani tekislab qo'yiladi (170-rasm, e). Xuddi shunday 3- va 4-ishchi iplar ham to'qiladi. Bu tugunlar bir necha qator gorizontal va diagonal to'qilib, turli nusxalar hosil qilish mumkin (171, 172-rasmlar).



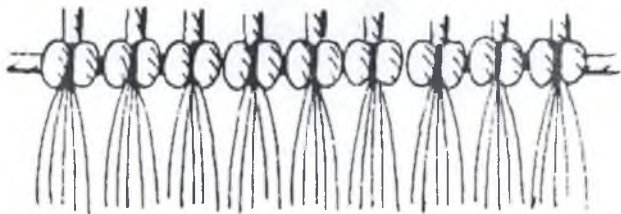
171-rasm.



172-rasm.

Ishni yakunlash usullari. Biror buyumni to'qishni boshlashni bilish bilan birga, uni yakunlashni ham bilish muhimdir. Ishni turlicha yakunlash mumkin: kokila, popuk, tekis va hokazo.

Kokila. Ishning oxirida bir qator gorizontaal tugun to'qiladi. Ipning uchlarini tekis qilib qir qiladi. Hosil bo'lgan kokilani tekis, to'liqinsimon yoki burchak qilib ham kesish mumkin. Agar to'qilgan buyumning ipi bir necha qavat buralgan iplardan tashkil topgan bo'lsa, ipning bu buramalarini tarqatib yuborilsa ham bo'ladi. U holda kokila hurpayib chiqadi (173-rasm).



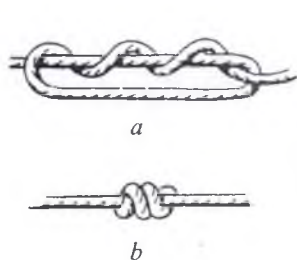
173-rasm.

«Kapusin» tuguni. To'qilayotgan buyumdagi ipning diametri 5–7 mm bo'lsa, ish yakunida turli xil sathda «kapusin» tugunini to'qish mumkin. 174-rasm, a da uning bajarilish tartibi ko'rsatilgan, b da esa umumiy ko'rinishi berilgan.

Sharlar, marjonlar. Ipning oxirini yog'och va keramik marjonlar bilan ham bezash mumkin (175-rasm). Buning uchun marjonning teshiklaridan ip o'tqaziladi, so'ngra kichkina

tuguncha qilinadi. Agar marjonlar bir nechta bo'lsa, har bir marjon ipga kiydirilgandan keyin tugun qilinadi.

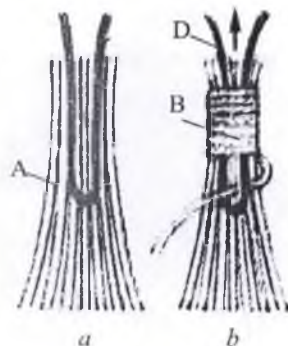
Popuk. Buning uchun iplar to'plamini tayyorlab olinadi: 0,4 m uzunlikda 10 ta ip (A ipi), 0,5 m uzunlikda 1 ta ip (B ipi), 0,3 m uzunlikda 1 ta ip (D ipi). Asosiy A iplar to'plam qilib olinadi, D ipi ikkiga bukilib, 176-rasm, *a* da ko'rsatilganidek joylashtiriladi. So'ngra B ipini shunday qo'yish kerakki, unda ipning bir uchi iplar to'plami uchlari bilan bir xilda joylashsin. Ikkinchi uchi bilan iplar to'plami o'raladi va uchini D ipining halqasiga kiritiladi (176-rasm, *b*). D ipi tortiladi, B ipining uchi ortiqcha bo'lib chiqib qolsa, qirqib tashlanadi. Asosiy ipga B ipi mahkamlanadi.



174-rasm.



175-rasm.



176-rasm.

4.6. Turli buyumlarni qo'lda to'qish bilan tanishish. Guldon, panno, turli buyumlarni ipdan qo'lda to'qish

Tugunli to'qish naqsh turiga va to'qilish zichligiga qarab zich va to'rsimon bo'ladi. To'rsimon to'qilgan tasmalarni kiyimlarda, sochiq, dasturxon va salfetkalarda bezak sifatida ishlatish mumkin.

Makrame bilan bezatilgan buyumni tayyorlanish bosqichlari quyidagicha:

- model eskizini chizish;

- material va rangni tanlash;
- to‘r nusxasini ishlab chiqish, eskizini tayyorlash;
- nusxa bo‘yicha tanlangan material (ip)da sinab ko‘rish;
- bezak detallarini tabiiy kattalikda andazasini tayyorlash;
- ipni ishga tayyorlash (bo‘yash, uzunligini hisoblash);
- ishni boshlash.

AMALIY MASHG‘ULOT: Xatcho‘p tayyorlash. (177–178-rasmlar)

Kerakli o‘quv-jilhoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, makrame choklarini to‘qish bo‘yicha bajarilgan texnologik xarita va to‘qilgan namunalar, yumshoq yostiqlar, qisqichlar, ilmoq, har biri 150 sm uzunlikdagi o‘rtacha qalinlikdagi 6 ta ip, chizg‘ich, to‘g‘nag‘ich.

Ishning borish tartibi:

I-usul: ushbu usulda (177-rasm) iplarni ikkiga bukiladi va 153-rasmda (ipni mahkamlash) ko‘rsatilganidek chizg‘ichga mahkamlanadi. Keyin gorizontaal tugunchalar bilan bitta qator to‘qiladi va barcha iplarni ikkiga ajratiladi. Ish diagonal tugunlar bilan davom ettiriladi. Avval markaziy iplarda beshta ip bilan, keyin to‘rtta ip bilan diagonal tugun to‘qiladi va shu tartibda davom ettiriladi.



177-rasm.



178-rasm.

5 qator (tugunchalar o'rami kamayib borgan tarzda) diagonal tugunchalar hosil qilinganidan so'ng o'rtasida 1 ta tekis tuguncha to'qiladi (157-rasm) va barchasini boshidan takrorlab ishini davom ettiriladi. Buyumning uzunligi taxminan 20 sm ga yetganda oxirida bitta gorizontaal tuguncha hosil qilinadi, chizg'ich olib qo'yiladi va uchlaridagi kokillari tekislanadi.

2-usul: Ushbu usulda 3 xildagi tugunchalardan foydalaniladi: diagonal tugunchalar, tekis tugunchalar va piko tarzida bajarilgan tugunchalar (178-rasm). 8 ta ipni ikki buklanadi va chizg'ichga mahkamlanadi.

Ishni uchta gorizontaal tugunchalarni diagonal holatda hosil qilib, chetidan markazga qarab boshlanadi. Har bir tomonida chetidagi ip bilan keyingi ikki ipda piko bilan 6 ta ikkitalik tugunchalar hosil qilinadi. Ikkita tugunchali iplarni yarim aylana shakliga keltirilib bukiladi va to'g'nag'ich bilan mahkamlanadi: markazdan ikki tomonga 3 ta diagonal tugunchalar to'qiladi. Sakkizta o'rtadagi iplarda shaxmat tartibida 4 ta tekis tugunchalar hosil qilinadi (157-rasm) va barchasini boshidan takrorlab ishini davom ettiriladi. Buyumni ikki uchini bir xil kokillar bilan bezatiladi.

AMALIY MASHG'ULOT: *Gultuvak solib qo'yiladigan bezakli vaza (kashpo) to'qish* (179-rasm)

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: stol, stul, makrame choklarini to'qish bo'yicha bajarilgan texnologik xarita va to'qilgan namunalar, yumshoq yostiqcha, qisqichlar, ilmoq, 6 m uzunlikdagi 8 ta, 0,3 m uzunlikdagi 2 ta zig'ir tolali bog'ich, chizg'ich, to'g'nag'ich.

Ishning borish tartibi:

Bu 8 ta bog'ichlarning barchasidan birgalikda 18 sm uzunlikda tekis tugun to'qiladi va uni ikkiga bukib halqa hosil qilinib, bu bog'ichlarning hammasini 0,3 m uzunlikdagi ip bilan 151-rasmdagidek (A, B, D ipli rasm) mahkamlanadi. So'ngira iplarni 4 ta guruhga 4 tadan bo'linadi. Har bir bo'lakda 4 ta ipdan foydalanib 41 sm uzunlikda tekis tugun yoki buralgan tugun bilan tutqichlar to'qiladi. Tutqichlarning har birini ikkiga bo'lib, 12 sm uzunlikda 2 tadan zigzag bog'ich to'qiladi (169-rasm). Bu bog'ichlar shaxmat tartibida bir-biri bilan tekis tugun qilib birlashtiriladi. Har bir tekis tugundan 10 tadan kvadrat tugunlar to'qilib, gultuvak sig'adigan holatga kelganda hamma iplarni ikkinchi 0,3 m uzunlikdagi ip bilan 176-rasmdagidek mahkamlanadi. Har bir ipning oxirini «kapusin» tuguni bilan yakunlash kerak.

Quyida turli xil buyumlarning namunalari keltirilgan. Ularni mustaqil ravishda to'qish mumkin.



179-rasm.



180-rasm. Kulonlar.



181-rasm. Taroqlar uchun xalta.



182-rasm. Panno.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Iplarni bo'yash jarayonining ketma-ketligini aytib bering.
2. Iplardan qanday bezak elementlari tayyorlanadi?
3. «Makrame» so'zining ma'nosi va tarixidan ma'lumot bering.
4. Makrameda qanday asbob va materiallardan foydalaniladi?
5. Makrame asosida to'qiladigan tugunlar qanday to'qiladi?
6. Makrame asosida qanday buyumlarni to'qish mumkin?

1. GAZLAMA BO'LAKLARINI TAYYORLASH VA GUL YASASH ASBOB-ANJOMLARI BILAN TANISHISH

Gullar yasashda foydalaniladigan materiallar va ularni ishga tayyorlash. Sun'iy gullar ko'pincha gazlama qoldiqlaridan tayyorlanib, kiyimlarni bezashda to'ldiruvchi element bo'llshi hamda xonalarni jihozlashda katta guldastalardan foydalanish mumkin. Bunday gullarni tayyorlashda paxta tolali gazlamalar: madapolam, batist, mayya, poplin, shifon va hokazo; shoyi gazlamalar: krepdeshin, shifon, atlas va barxat gazlamalarini ishlatiladi.

Gullarni tayyorlash uchun faqat yangi gazlamalardan foydalanish shart emas, balki ishlatilgan gazlamalardan ham foydalanish mumkin. Biroq ularni ishlatishdan avval yaxshilab yuvish kerak.

Gul tayyorlanayotgan gazlama bo'lagiga dastlabki ishlov beriladi, ya'ni paxta tolali va barxat gazlamalar kraxmallanadi, shoyi va trikotaj materiallar jelatin bilan qotiriladi. Kraxmallangan gazlamani jelatirlanganidan farqi shundaki, jelatin gazlamani qattiqroq qiladi va u namgarchilikka ancha chidamli, bundan tashqari mato yaxshiroq shakl oladi va berilgan shakl ham uzoq vaqt saqlanadi.

Gazlamani kraxmallash quyidagicha bajariladi: 0,5 stakan sovuq suvga ikki osh qoshiqda kraxmal solinib, bir xil massa bo'lguncha yaxshilab aralashtiriladi, so'ngra uning ustiga 0,5 stakan qaynoq suv qo'shlladi. Paxta tolali gazlama bo'laklari kleyonka yozilgan stol ustiga qo'yib tekislanadi va issiq kraxmal

surtiladi. Paxta tolali gazlama bo'laklari ikki tomonidan kraxmallanadi. Kraxmallangan gazlama bo'lagi stoldan asta-sekin olinadi va siqilmasdan dorga tekis qilib osiladi, bunda gazlama bir-biriga yopishib qolmasligiga e'tibor berish kerak. Shuningdek, dorga osishda qisqichlardan foydalanish qulay bo'ladi. Qurigan gazlama bo'lagi yaxshilab dazmollanadi.

Tukli gazlamalarni (barxat) faqat teskari tomonidan kraxmallanadi. Buning uchun tukli gazlamani paxmoq sochiq ustiga o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, issiq kraxmal asta-sekin qo'l bilan gazlama teskarisiga surtiladi. Bunda kraxmalni me'yorida surish, uni gazlama tuklariga o'tqazib yubormaslikka e'tibor berish kerak. Tukli gazlama sochiq ustida quritiladi va qurigandan keyin uni dazmollanmaydi.

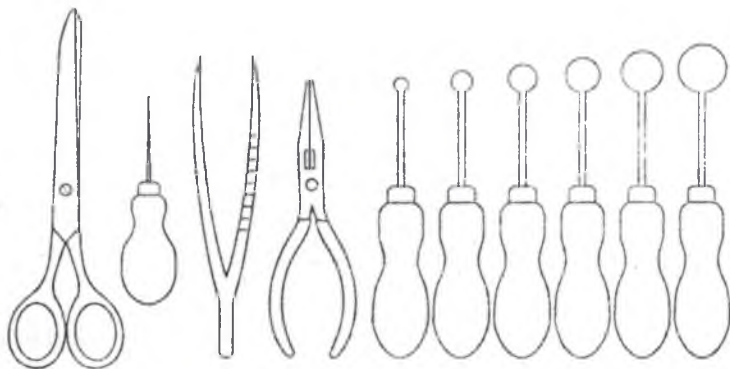
Gazlama bo'laklarini jelatin bilan qotirish quyidagicha amalga oshiriladi. Avval bir stakan sovuq suvga bir osh qoshiqda jelatin qo'shiladi, aralashtiriladi va 2–3 soatga ivitib qo'yiladi. Ivigan va shishgan jelatinni past olovda gazga qo'yiladi va to eriguncha aralashtirib turiladi. Gazlama bo'laklarini tayyor bo'lgan jelatinli eritmaga solinadi, yaxshilab shimdirib olinadi. So'ngra siqib olib arqonda quritiladi.

Yaxshi qotirilgan gazlama qattiq shitirlaydi. Agar gazlama yaxshi shitirlamasa, uni yana bir bor qotirish kerak. Shuni unutmaslik kerakki, gazlama bo'laklarini yilning istalgan vaqtida ham xonada quritiladi.

Asbob-uskunalar va moslamalar. Sun'iy gul yasash uchun kerakli asbob-uskunalar va moslamalarni ishlatishda va ularni tayyorlashda, har bir xonadonda uchraydigan asboblardan foydalanish ma'qul (183-rasm). Masalan:

- o'tkir va uchli qaychi (manikurda ishlatiladigan qaychi ham bo'ladi), unda barg va gulkosolari kesiladi;
- oddiy katta qaychi matolarni kesishda ishlatiladi;
- to'g'ri bigiz teshiklar qilish uchun kerak;
- bo'yash va yelimlashtirish ishlarini bajarish uchun mo'yqalam;

- simlar bilan ishlash uchun yassi ombur;
- simlarni qirqish uchun o'tkir jag'li ombur;
- gulkosalarga ishlov berishda ishlatish uchun pinset;
- matoni to'g'rilash uchun dazmol;
- bulka–gulkosa va gulkosachaga yumaloq shakl berish moslamasi.



183-rasm.

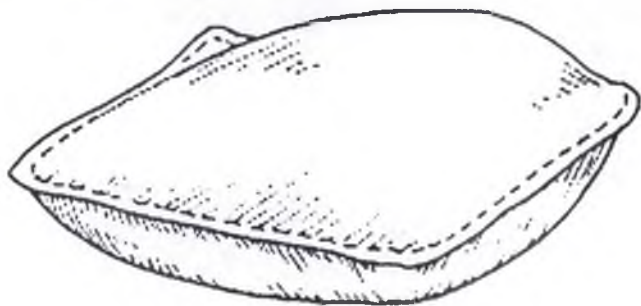
Moslama metall sterjendan iborat bo'lib, uning bir uchiga turli diametrdagi metall sharcha biriktirilgan, ikkinchi uchiga esa yog'och dasta ulangan. 5, 6, 8, 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 40, 45 mm diametrdagi metall sharchali bulkalar yordamida turli o'lchamdagi gullarni tayyorlash mumkin bo'ladi:

- barglarga chiziqlar o'tqazish va taram-taram yo'llarini bo'rttirish uchun bitta yoki ikkita ariqchali pichoqlar;
- qumdan va mayda qipiqalar bilan to'ldirilgan yostiqlar. Gulkosaga yumaloq shakl berishda ishlatiladi;
- Rezinali yostiqlar. Bunda barglarga shakllar beriladi.

Qumli va mayda qipikli yostiqlar uchun qalin gazlama (bortovkali va tik), toza qum va quruq mayda qipiq kerak. Yostiqlar 10×15 sm o'lchamda bo'lishi kerak.

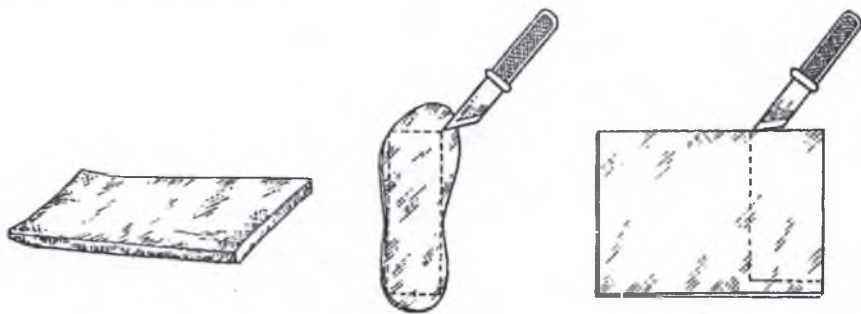
Qumli yostiqlarni tayyorlash. 12×17 sm o'lchamli ikki bo'lak gazlama olinadi va bir-biriga ustma-ust qo'yiladi. 1 sm chok ha-

qiga bir tomonida ochiq joy qoldirilib tikib chiqiladi. O'ngini ag'darib, unga qum yoki mayda qipiqni shunday solish kerakki, qopcha qattiq bo'lib ketmasligi kerak. Yostiqchaga qum yoki qipiq solib bo'lingach, qoldirilgan teshigi tikiladi (184-rasm).



184-rasm.

Rezinali yostiqchani tayyorlash. Bunday yostiqchani tayyorlash uchun, 10×15 sm o'lchamdagi, 0,5–1,0 sm qalinlikdagi rezina olinadi. Oyoq kiyimdagi rezina yoki eski rezinali gilamcha ishlatilishi mumkin. O'tkir pichoq bilan kerakli shakl kesib olinadi (185-rasm). Keyin rezinani ustiga qalin gazlamadan g'ilof tikiladi. Gazlamani ikki tomonlama tikib, o'ngiga ag'dariladi. Unga rezina kiritilib, gazlamaning qolgan chetki qismi tikib chiqiladi. Agar gazlama ikki bo'lakdan iborat bo'lsa, unda uch tomonlama tikish kerak.



185-rasm.

Yordamchi materiallar. Yordamchilarga quyidagi materiallar kiradi:

- PVA yelimi, gulning qismlarini bir-biriga birlashtirishda ishlatiladi;
- ingichka, o'rtacha va qalin mis yoki alumin simlar, undan gul bandlari tayyorlanadi;
- turli rangdagi yupqa g'ijim qog'ozi, gul shoxchalarini o'rashga kerak bo'ladi. Uni 4–6 mm kenglikda qirqilib olinadi va simlar o'raladi;
- gulning changlatgichini tayyorlash uchun paxta ishlatiladi;
- paxta tolali 10-raqamli ip, gul changlatgichisini tayyorlashda ishlatiladi;
- manniy yormasi, gul changlatgichisini bosh qismini hosil qilishda ishlatiladi.

2. SUN'IY GULLAR YASASH

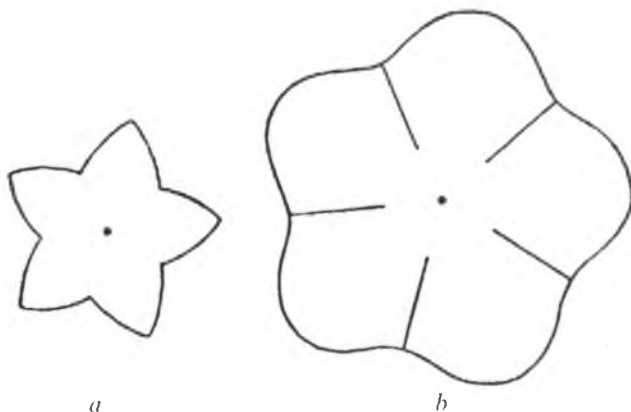
2.1. Gul detallarini bichish uchun andazalar tayyorlash va gulni bichish

Andaza tayyorlash. Gullar dastasini yasashdagi keyingi bosqich – gulkosa, gulkosacha va barglarni bichib olishdir. Avval gulkosalar kalka qog'oziga tushirib olinadi. So'ngra uni kartonga o'tqazib, kichik qaychilar bilan qirqib olinadi. Gulkosalar andazasi hosil bo'ladi. Andazani qotirilgan gazlamaga zichlab, qalam bilan chetidan chizib olish uchun kerak, chunki bitta andazadan bir nechta gulkosalar chizib olinadi. Xuddi shu tarzda gulkosachasi ham tayyorlab olinadi. Yopishtirish uchun gulkosacha doimo yashil rangda bo'ladi. Uni gulkosalar asosiga yopishtirish orqali go'yoki gul undan o'sib chiqayotgandek tuyuladi, bundan tashqari bu gulkosacha gulga nafislik berib, ba'zi nuqsonlarini berkitishga xizmat qiladi.

Gul tayyorlash jarayoni. Tayyorlangan andaza qotirilgan gazlama ustiga qo'yilib, yaxshi uchlangan oddiy qalam bilan chiziladi va kichkina o'tkir qaychi bilan gulkosalar qirqib olinadi. So'ngra o'rtasini qalam bilan nuqta qo'yib belgilab olinadi. Qaychi bilan gulkosalarni markazi tomon yo'naltirib 1 sm uzunlikda qirqiladi (186-rasm, b, o'lchamlar haqiqiy kattalikda berilgan). Keyin bigiz bilan markazda belgilab qo'yilgan joyda teshik yasaladi.

Ikkinchi gulkosada ham xuddi shu ishlar bajariladi. So'ngra yopishtiriladigan gulkosacha markazi ham teshiladi (186-rasm, a). Shunday qilib, ikkita gulkosa va bitta yopishtiriladigan gulkosacha tayyor bo'ladi. Bu bitta gulni tayyorlash uchun yetarli. Lekin gulni ushlab turish uchun gul band kerak.

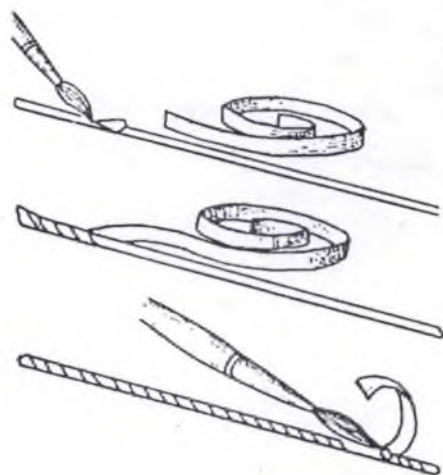
Gul bandini tayyorlash. Ombur yordamida diametri 0,6–0,7 mm bo'lgan mis simdan 15 sm kesib olinadi.



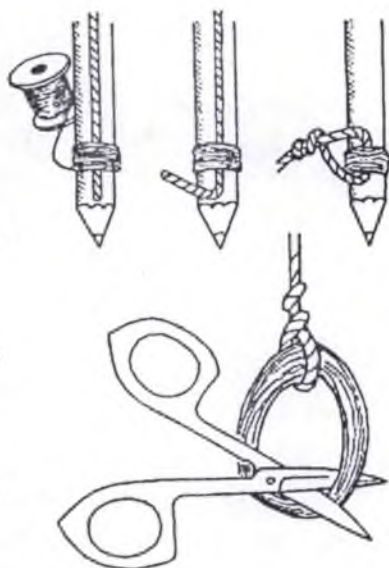
186-rasm.

Yog'och taxta ustiga yupqa g'ijim yashil qog'oz o'ramini qo'yiladi va 0,5–1sm kenglikda shu o'ramdan o'tkir pichoq yordamida kesib olinadi. Bunda o'ralgan qog'oz lentasi hosil bo'ladi. PVA yelimi va mo'yqalamni tayyorlab olinadi. Mo'yqalam yordamida yelimni mis simni uchiga surtiladi. Lenta uchini sim oxiriga yelimlanadi. Chap qo'l bilan simni qog'oz yelimlangan joyidan aylantiriladi, o'ng qo'l bilan lentani 45 gradusda yo'naltirib turiladi. Lentani biroz tortib turib o'rash kerak (187-rasm). Sim qog'oz lentaga o'ralgach, yelim bilan uchini yopishtirib qo'yiladi. Gul bandi deyarli tayyor.

Endi changlatgich yasaladi. Ular asosan sariq rangda bo'ladi. Rangni gul rangiga moslab olinadi. Ehtiyot bo'lib rang tanlanadi, aks holda gul chiroyli chiqmaydi. Asosan sariq ipdan foydalanish kerak. Ip g'altagini qo'lga o'rab olib changlatgich sifatida foydalanish mumkin. Yoki chiqindisiz yasash usulidan ham foydalanish mumkin. Buning uchun ruchka yoki qalamni olib, unga o'ralgan simni–gul bandini qo'yiladi. Keyin ip o'raladi (deyarli o'n marta aylantiriladi, ip qalin bo'lsa aylantirish kamroq bo'ladi) 10-raqamli tikuv iplaridan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi (188-rasm).



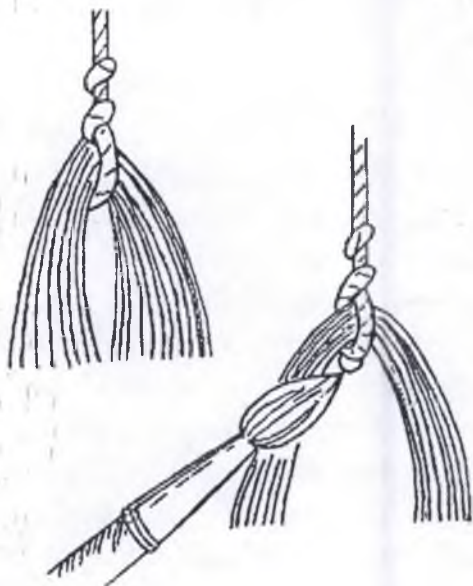
187-rasm.



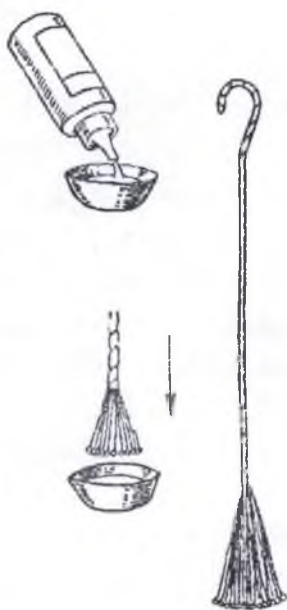
188-rasm.

To'qishda foydalaniladigan iplarni ham ishlatish mumkin. Ular kamroq o'raladi. Shunday qilib, ip keragicha o'rab olingach, simning uchlarini bukib, yaxshilab aylantiriladi va shu bilan iplar mustahkamlanadi. Endi iplarni sim bilan qalamdan chiqarib olinadi va ularning uchini qaychi bilan tekislanadi, ya'ni barcha changlatgichlar bir xil uzunlikda bo'lishi lozim. So'ngra PVA yelimini mo'yqalam yordamida changlatgich asoslariga surtiladi, iplar boylami bo'linib ketmasligi uchun barmoq bilan yopishtiriladi (189-rasm).

Tayyorlanayotgan gul ichidan yorug'lik chiqarib turish uchun changlatgich uchini kumushrang sepkisi bilan ishlanadi. Buning uchun PVA yelimini kengroq idishga, kumush sepkisi boshqa idishga solinadi. Shundan so'ng gul bandini ip tomonidan yelimga biroz botirib olinadi. Bunda ip uchlarida mayda tomchilar bo'lib qolsin, keyin kumushrang sepkisi idishga solinadi (190-rasm).

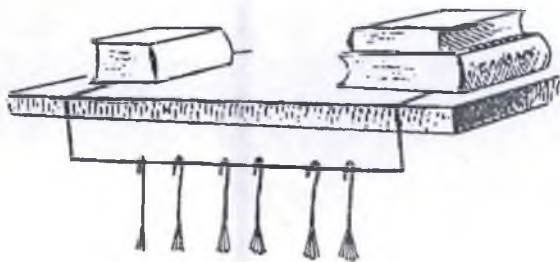


189-rasm.



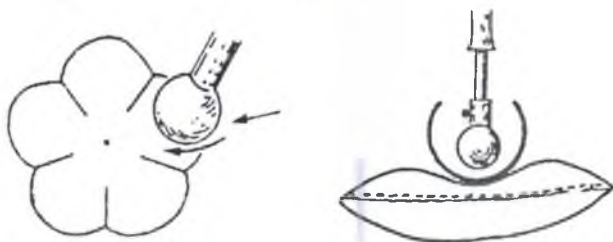
190-rasm.

Sepkini ortiqchasi bankaga silkitiladi va stakanga quritish uchun qo'yiladi. Agar ko'p gul tayyorlanayotgan bo'linsa, gul detallari va tayyor gullarni quritish uchun qulay moslama qilib olish mumkin. Agar gul bandini uchi bukilsa, u holda uni arqoncha simga yoki ingichka yog'ochga osib quritish mumkin (191-rasm). Changlatgichlar quriguncha gul yaproqlarini bulkalash bilan shug'ullanish mumkin.



191-rasm.

Gulkosaga shakl berish. Bulkani qizdirib olish kerak. Qumli yostiqla va gulkosa tayyorlab olinadi. Gulkosani o'ngini yostiqla qo'yib, teskari tomonini yuqoriga qaratib qo'yiladi. Gulkosa chetidan markazi tomon sirpanuvchan harakatda qizigan bulka bilan bostiriladi (192-rasm).



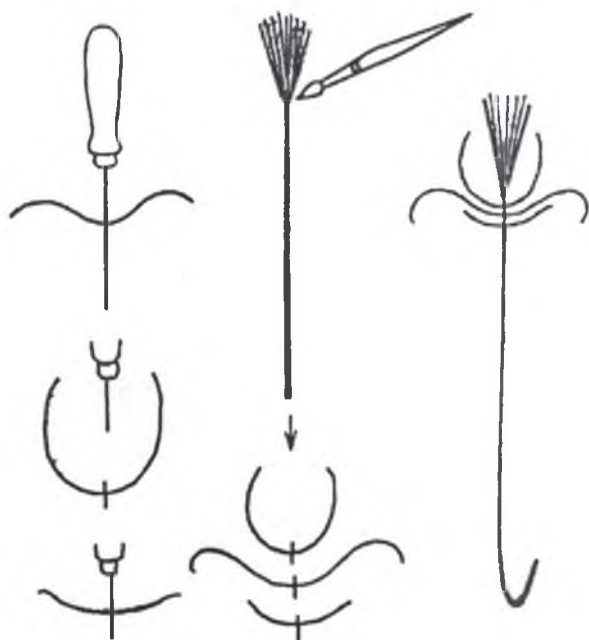
192-rasm.

Barcha gulkosalarni bulkalab chiqiladi va gulkosani ag'darib va bulkani markazga qo'yib chuqurcha hosil qilib bostiriladi. Tashqi gulkosa hosil bo'ladi. Gullimiz ikki gulkosadan iborat bo'lgani uchun boshqa (uni ichki deb ataymiz) gulkosani ham bulkalash lozim. Uni ag'darish kerak emas, lekin markazdan bulka bilan chuqurcha qilish kerak. Tashqi gulkosalar tashqariga ochildi, ichkisi go'yoki yopilib turibdi. Ularni birlashtirsak, deyarli gul tayyor bo'ladi.

Endi gulkosacha yasaladi. Qirqilgan kosacha ust tomonini yostiqla qo'yib ustidan bulka bilan bostiramiz. Endi gulni yig'sa ham bo'ladi.

Gulni yig'ish. Gulkosa va kosachaning markazini bigiz bilan kengaytiramiz. Bulkalash davrida ular deformatsiyaga uchraydi va o'lchami kichrayadi. So'ngra changlatgichning gul bandini olib to'g'rılanadi. Mo'yqalamda yelimni olib changlatgich tagiga yelim tomchisi surtiladi. Keyin boshqa uchidan ichki gulkosani kiritiladi, so'ngra tashqi gulkosa va kosachani changlatgich asosiga bosib, yelim gulni barcha detallarini qamrab olishi uchun, biroz ushlab turiladi. Shundan keyin, osib qo'yiladi. Guldasta

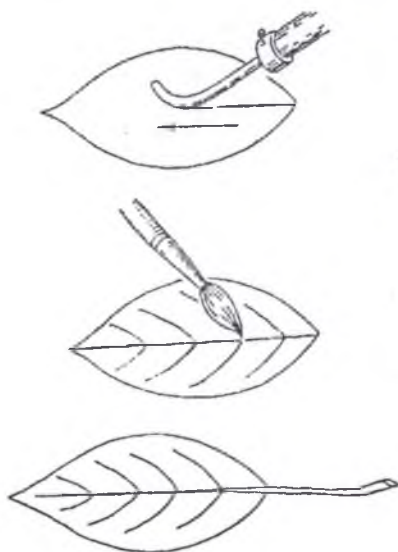
beshta guldan tashkil topgani uchun, beshta gul ham bulkalanadi. Ular tayyor bo'lganda barglarga shakl beriladi (193-rasm).



193-rasm.

Barglarni tayyorlash. Pichoqli bulkalarni qizdirishga qo'yishdan avval qotirilgan yashil gazlamadan barglar tayyorlab olinadi. Tuzilishi murakkab bo'lmagan yoki murakkab bo'lgan barglar andazasi tayyorlanadi. Gullar va barglar qanchalik murakkab bo'lsa, hatto ular tabiatda uchramasa ham, tabiiyroq ko'rinadi. Istagan shaklda yoki taklif qilingan variantlardan foydalanib barglarni yasash mumkin. Kartondan andaza yasaymiz. Gazlama ustiga andazani qo'yib, qalam bilan belgilanadi va kichkina qaychida qirqib olinadi. Rezina yostiqcha tayyorlanadi. Qirqilgan barglar o'ng tomonini yostiqchaga qaratilib qo'yiladi. O'tkir uchlangan qalam bilan bargni ichki tomonidan chuqurchalari va tomirchalari chiziladi. Shundan keyin qizigan pichoq chizilgan yo'llar bo'ylab markazdan chekka

tomonga qaratib yuritiladi (194-rasm). Avvalo bir markazdan asosiy ariqcha yasaladi. Bu markaziy ariqchadan tomirchalar chiqariladi. Mo'yqalam yordamida PVA yelimini markaziy tomirga surtib, sim qo'yib yopishtiriladi. Endi gullar va barglar tayyor bo'lganda, ulardan kompozitsiya tayyorlanadi. Gullar va barglarni yig'ib, bog'lam qilib qo'yish mumkin (195-rasm).



194-rasm.



195-rasm.

2.2. Gul detallariga shakl berish va gulni yig'ish

AMALIY MASHG'ULOT: *Gazlama bo'laklaridan sun'iy gullar yig'ish*

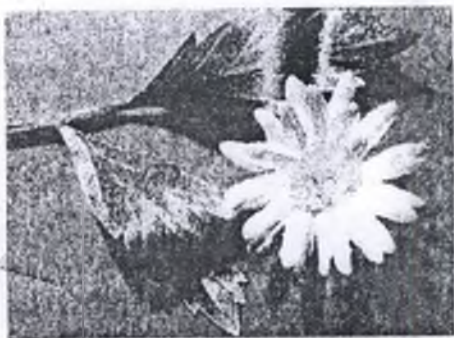
Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar: moychechak, lolaqiz-g'aldoq, bo'tako'z, momaqaymoq gullarini tayyorlash uchun kerakli bo'ladigan qotirilgan gazlama bo'laklari, qaychilar, turli kattalikdagi bulkalar, bigiz, yelim, mo'yqalam, simlar, qum va rezinkali yostiqlar, ombur.

Ishni bajarish tartibi:

Moychechak (196-rasm). Gul oq zich to'qilgan ip matodan, krepsatindan tayyorlanadi. Mato yaxshi kraxmallangan bo'lishi kerak. Tayyorlangan andaza bo'yicha ikkita gulkosa, uchta barg va bitta kosacha kesib olinadi. Kosacha va

gulkosa o'rtasidan bigiz bilan teshib olinadi, so'ngra o'tkir qaychi bilan bigizda teshilgan joyda kichkina kertim beriladi. Gulkosa yaproqlari markazga tomon kesilib, har bir yaproqcha alohida bo'lishiga erishiladi (197-rasm).

Gul va barglariga rezina yostiqchada teskari tomonidan shakl beriladi. Gulkosani yostiqchaga qo'yib, istalgan pichoqni markazidan chekkalari tomon kuch bilan yuritiladi. So'ngra gulkosani ag'darib, qipikli yostiqchaga o'ngini yuqoriga qilib qo'yiladi va bulka yordamida markazda chuqurcha qilinadi. Bargni o'ng tomonini rezina yostiqchaga qo'yiladi va qizdirilgan pichoq bilan markaziy tomirlar, undan keyin esa chiqqan tomirchalarga shakl beriladi.



196-rasm. Pichoq yuritiladigan joy.



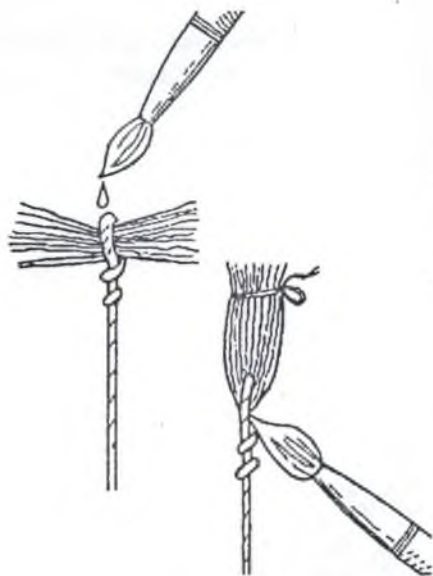
197-rasm.

Endi changlatgichlari tayyorlanadi. Bir uchi 3 sm atrofida ochiq bo'lgan o'ralgan simni olinadi, shu ochiq joyi bilan bir bog'lam sariq iplarni o'rtasidan olib, mahkam aylantiriladi. Ortiqcha sim kesib tashlanadi. Sim yelimlanadi va changlatgichlarni yuqoriga bukib ip bilan bog'lanadi. Changlatgichlar asosi ham yelimlanadi, quritiladi. Shundan so'ng katta o'tkir qaychi bilan changlatgichlarga kerakli o'lcham beriladi. Uning balandligi 1 sm bo'lishi lozim (198-rasm).

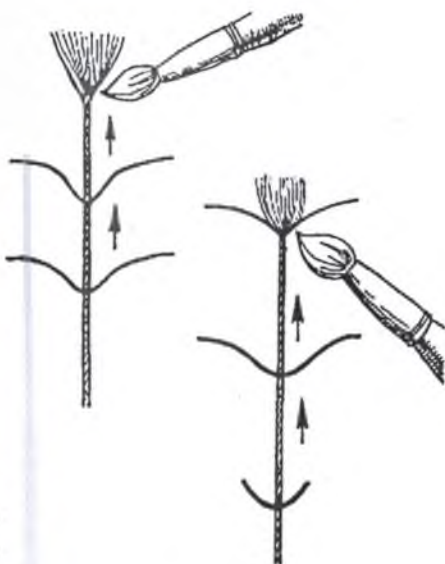
Endi gulni yig'ishga o'tiladi. Changlatgichli simga ikkita gulkosa kiritiladi. Changlatgichlar tagiga mo'yqalam bilan PVA yelimi surtiladi va bitta gulkosa bostiriladi. Gulkosa tagiga yelim surtib, ikkinchi gulkosani ham yopishtiriladi. Bunda bir gulkosa yaproqlari ikkinchi gulkosa orasida bo'lsin (199-rasm).

So'ngra kosachani kiritib, uni ham yelimlab yopishtiriladi. Gul, albatta, ozgina quritilib, so'ngra barglar mahkamlanadi. Keyin g'ijimlangan qog'oz olib birlashtirilgan joylarini o'rab chiqiladi (200-rasm).

201-rasmda moychechak gulining andazasi berilgan.



198-rasm.



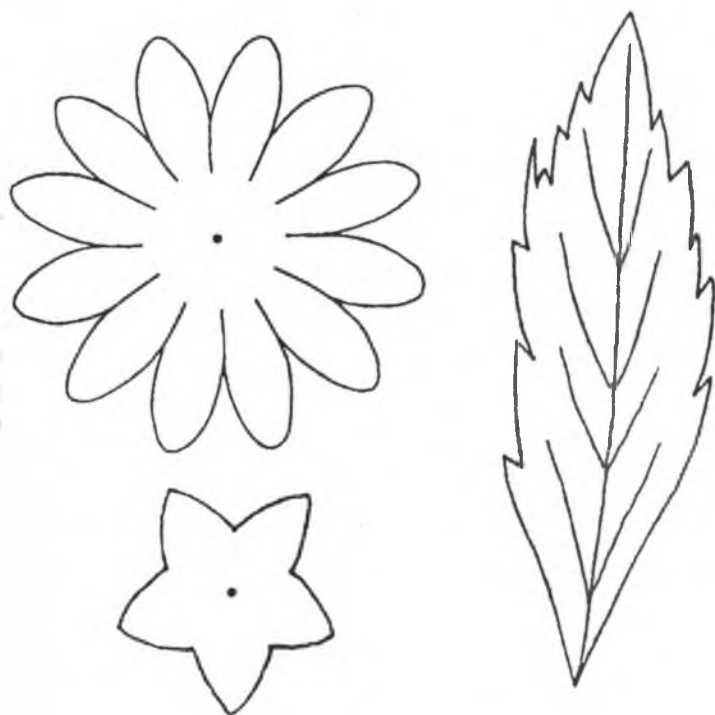
199-rasm.



200-rasm.

Lolaqizg'aldoq (202-rasm). Bu gul ikkita gulkosa va uchta barg, bitta kosachadan iborat. Lolaqizg'aldoq gulini zich, mustahkam bo'lgan ip yoki krepsatin qizil gazlamadan tayyorlangani ma'qul. Yumshoq yostiqchaga lolaqizg'aldoq gulining gulkosasi o'ng tomoni ustiga qilib qo'yiladi. Qizigan bulka bilan har bir yaproq markazi bo'ylab sirpanuvchan harakat bilan chekkadan markaz tomon chuqurcha yasaladi (203-rasm). So'ngra gulkosani almashtirib, har bir yaproqni ikki

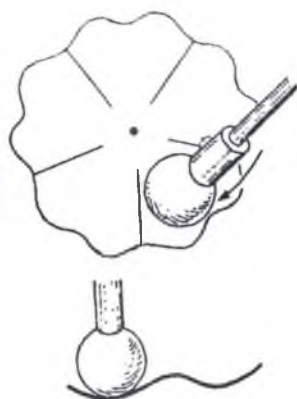
tomonidan bostiriladi. Bunda yaproq chekkasi to'liqin shaklida bo'lsin. Ikkinchi gulkosa bilan ham xuddi shu ish takrorlanadi. Lolaqizg'aldoq guli bargini o'ng tomonini rezina yostiqchaga qo'yiladi, taram-taram yo'llar bo'yicha shakl beriladi. Ularga o'ralgan sim yopishtiriladi. Kosacha markazida bigiz yordamida teshik qilinadi, o'ng tomonini yostiqchaga qo'yiladi va bulka bilan chuqurcha qilinadi. Lolaqizg'aldoq guli changlatgichi quyidagicha tayyorlanadi: o'ralgan simni olib, uning bir uchini 0,5 sm ga bukiladi.



201-rasm.

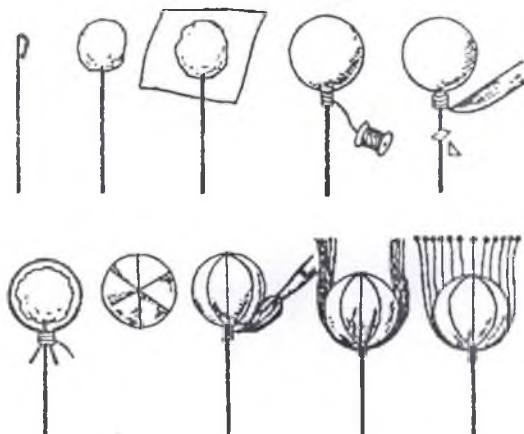


202-rasm.

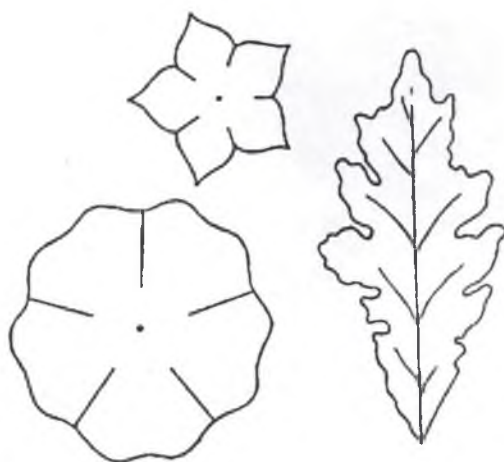


203-rasm.

Simli ilgakni ozroq paxta bilan o'rab chiqiladi, unga dumaloq shakl beriladi va yashil g'ijimlangan qog'oz bilan o'raladi. Asosidagi qog'ozni ip bilan o'rab, mahkamlanadi. Shundan keyin, qora ip bilan dumaloq shakl aylantirib chiqiladi. Bog'lamning o'rtasidan xuddi shunday ip bilan yana o'raladi. Lolaqizg'aldoq boshchasiga pastdan PVA yelimi surtilib changlatgich iplari yopishtiriladi. Qurigandan keyin qaychi bilan changlatgichlar qirqilib, 1,5 sm qoldiriladi. Ip uchlari mo'yqalam yordamida yelim surtilib, manniy yormasiga solinadi. Yormalar ipga yopishtiriladi. Endi gulni yig'ishga kirishsa ham bo'ladi. Agar moychechakni yiqqan bo'lsangiz lolaqizg'aldoqni yig'ish qiyinchilik tug'dirmaydi. Shunday qilib, lolaqizg'aldoq ikkita gulkosa, uchta barg va bitta kosachadan iborat (204-rasm). 205-rasmda lolaqizg'aldoq guli andazalari berilgan.



204-rasm.



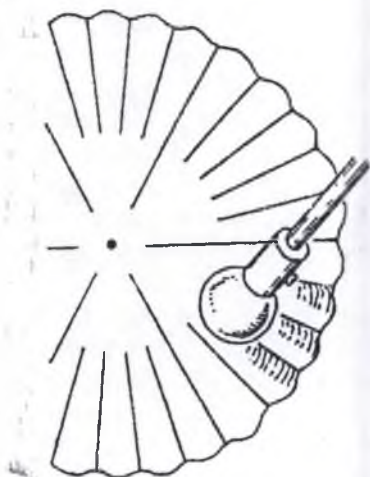
205-rasm.

Bo'tako'z (206-rasm). Bo'tako'z tayyorlash uchun ko'k yoki moviy rangli ip hamda krepsatin gazlamalardan foydalanish mumkin. Ikkita gulkosa, bitta kosacha va uchta barg qirqib olinadi. So'ngra gulkosani 6 ta yaproqqa bo'lib, har bir yaproqni esa yanada maydaroq yaproqchaga kesib chiqiladi. Gulkosani o'ng tomonini rezina yostiqligacha qaratib qo'yiladi. Qizigan pichoq bilan har bir kichik yaproqda chekkasidan markazga tomon tomirchalar qilinadi (207-rasm).

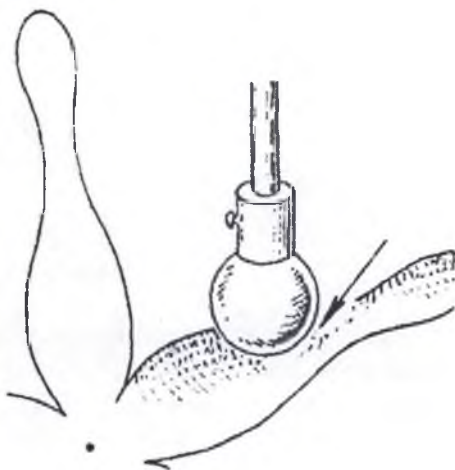
So'ngra gulkosa ag'darilib, qumli yostiqligacha qo'yiladi va kichik bulka bilan keskin qisqa harakatlar bilan yaproq o'rtasidan gulkosa o'rtasigacha ariqcha qilinadi. Barcha 6 ta yaproqqa shakl berilgach, markazda bulka bilan chuqurcha yasaladi. Ikkinchi gulkosaga ham xuddi shu tartibda shakl beriladi (208-rasm). Gulkosa quyidagi shaklga ega bo'lishi kerak:



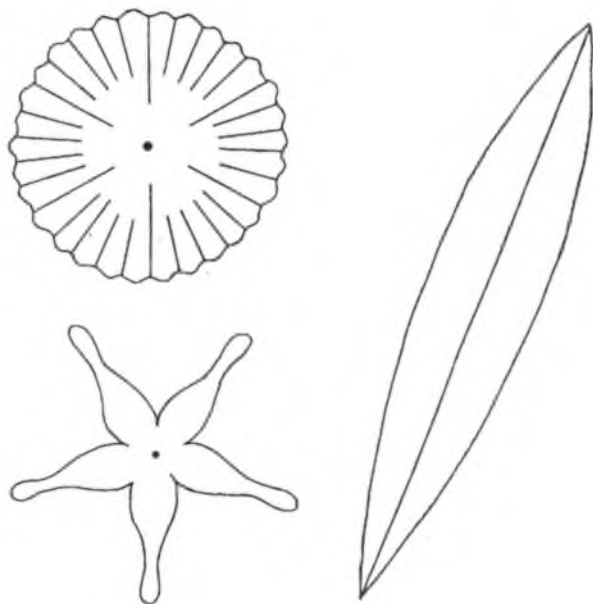
206-rasm.



207-rasm.



208-rasm.

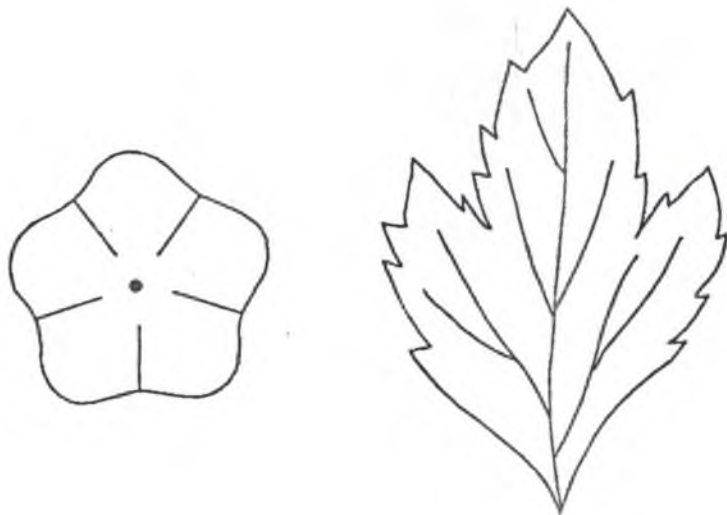


210-rasm.

Changlatgichlar quyidagicha tayyorlanadi: sariq ip bog'lami olinadi, o'rtasidan sim bilan o'raladi. Changlatgichlar tepaga ko'tariladi, 2,5 sm o'lchab, qolgani qaychi bilan qirqib tashlanadi. Mo'yqalam bilan ip uchlariga yelim surtilib, kumushrang sepkiga botiriladi. Sepki yopishgach, changlatgichlar asosiga yelim surtiladi.



211-rasm.



212-rasm.

Gulkosa gul bandiga kiritiladi, barmoqlar bilan asosida siqib turiladi va quritishga ilib qo'yiladi. Bu guldastada 10 ta gul va 6 ta bargi bor. 212-rasmda gul andazalarining rasmi berilgan.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Gullar yasashda foydalaniladigan materiallar va ularni ishga tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
2. Gul yasashda qanday asbob-uskunalar va moslamalardan foydalaniladi?
3. Gul tayyorlash jarayoni haqida ma'lumot bering.
4. Moychechak guli qanday tayyorlanadi?
5. Lolaqizg'aldoq guli qanday tayyorlanadi?
6. Bo'tako'z guli qanday tayyorlanadi?
7. Momaqaymoq qanday tayyorlanadi?

Glossariy

Paxta—g'o'za deb ataladigan o'simlik urug'ini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xomashyosi.

Jun—junli hayvonlarning teri qatlamidagi shoxsimon o'simtalaridir.

Tabiiy ipak—ipak qurti o'raydigan ingichka ip.

Did—go'zallik, nafosatni his etish va undan zavq olish qobiliyati.

Dekotirlash—gazlama ustiga namlangan dazmol mato qo'yib, gazlamani kirishtirish uchun dazmollash.

Ko'nikma—inson tomonidan o'zlashtirilgan bilimlar asosida ongll ravishda bajarilgan amaliy harakat.

Puxtalama—ustma-ust tushgan baxyaqator, qaytma baxyaqator.

Malaka—murakkab ishlarni ongll ravishda bajarishda qo'llanish mumkin bo'lgan mehnat faoliyatining avtomatlashtirilgan usuli.

Mayda taxlama—buyumning o'ngi tomonida bostirib tikilgan mayda ensiz taxlamalar.

Mehnat—insonlarning ijtimoiy-foydali xarakterga ega bo'lgan ongll faoliyati.

Kant—ag'darma chokdagi bir detal ikkinchi detalga nisbatan baxyaqator ziyidan surilgan joy.

Model—ko'rinishi, shakli, materiali yangi bo'lgan namuna.

Kertim—gazlamaning qirqimidan biroz kesib (3 mm) qo'yilgan joy bo'lib, undan detal qirqimlarini to'g'ri biriktirish uchun foydalaniladi.

Mag'iz—detal ziylarini ishlash uchun va bezak uchun ishlatiladigan gazlama tasmasi.

Chok haqi—detal kontur chizig'idan qirqimigacha bo'lgan oraliq.

Qotirma—astar bilan avra orasiga quyilgan material bo'lib, detalni choki detal chetini qattiqroq qilish va shaklini saqlash uchun ishlatiladi.

Dazmol mato—detallarga namlab-isitib ishlov berishda kiyim materiali kuymasligi uchun ishlatiladigan ip gazlama.

Fason—kiyimdagi detallar shaklini, chiziqlarini, turli bezaklarni aniqlaydigan detal shakli.

Applikatsiya—lotincha so'z bo'lib, yopishtirish degan ma'noni anglatadi, ya'ni bu bir material turini ikkinchisining ustiga qo'yib tikish yoki yopishtirishdir.

Quroq—bu bitta buyumda rangi va fakturasi turlicha bo'lgan gazlama qoldiqlarini birlashtirishdir.

O'yinchoq—bolalar o'yinlari uchun yaratilgan maxsus predmetdir.

Plissirovka—presslangan taxlamalar, ya'ni yubka yoki kiyimning birorta detalining butun kengligi bo'ylab yoki muayyan oraliqlarda joylashgan bir tomonga qaragan, ro'para taxlamali yoki aralash taxlamalarning ketma-ketlik qatori.

Gofrirovka—qirra qilib presslangan (bosilgan) taxlamalar qatori hisoblanadi. Gofrirovka turli xil taxlamalar variantiga ega bo'lib, to'g'ri yoki etagi kengaytirilgan bo'lishi mumkin.

Tabiiy charm—bu hayvonlar, sudralib yuruvchilar va kamdan-kam hollarda baliq terilari hisoblanadi.

Makrame—bu tugunchadan tashkil topadigan qo'l ishi (qo'lda to'qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi.

1. «Ta'lim to'g'risidagi» qonun qachon qabul qilingan?

- A) 1989-yil 21-oktabr
- B) 1997-yil 29-avgust
- C) 1996-yil 2-iyun
- D) 1998-yil 29-avgust

2. Tikuvchilik jarayonida ishlatiladigan matolar qanday gazlama tolalarga bo'linadi?

- A) ipak tolalari
- B) tabiiy va kimyoviy
- C) ipak, tabiiy va kimyoviy
- D) ipak va kimyoviy

3. Tabiiy tolali gazlamalarga qanday gazlamalar kiradi?

- A) gulli, to'q rangli, jun
- B) paxta, atsetat, triatsetat
- C) lavsan, nitron, trikotaj
- D) paxta, zig'ir, jun, ipak

4. Pishgan paxta tolasining necha foizi sellulozadan iborat?

- A) 95–96 %
- B) 95–97 %
- C) 95–98 %
- D) 94–93 %

5. Respublikamizda qaysi hayvonlarning junidan keng miqyosda foydalaniladi?

- A) quyon, olmaxon, tulki
- B) qo'y, tuya, echki, qoramol
- C) bo'ri, yo'lbars, zebra
- D) mushukcha, sichqon, kuchuk

6. Bichishdan oldin issiqlik ishlov beriladigan gazlamalar qanday tolalardir?

- A) paxta tolalari
- B) zig'ir tolalari
- C) jun tolali
- D) tabiiy ipak

7. Gazlamani bo'yaganda binafsha rang hosil qilish uchun qanday ranglardan foydalaniladi?

- A) sariq+yashil
- B) ko'k+sariq
- C) ko'k+qizil
- D) yashil+ko'k

8. Jigarrang gazlamaga qanday ranglar mos keladi?

- A) qizil, qora, oq, ko'k
- B) sariq, zumrad, yashil
- C) havorang, qora, sariq
- D) hamma javob to'g'ri

9. Qaysi gazlamalarni tikishda ko'zi kichkina ignalardan foydalaniladi?

- A) markizet, shoyi, batist
- B) duxoba, chit, satin
- C) polotno, vilvet, jun tolali
- D) to'g'ri javob yo'q

10. Kashta tikish uchun qanday asboblari kerak bo'ladi?

- A) qaychi, igna, angishvona, ip, gardish
- B) daftar, qaychi, qalam, ruchka
- C) chizg'ich, millimetr qog'oz, ip, chizg'ich
- D) to'g'ri javob yo'q

11. Bezakni gazlamaga ko'chirish necha guruhga bo'linadi?

- A) 2
- B) 3
- C) 5
- D) 4

12. Oldindan chizilgan kontur bo'ylab tikiladigan choklar qanday chok?

- A) sanama chok
- B) ixtiyoriy chok
- C) chizma chok
- D) chilvir chok

13. Mamlakatimiz muzeylarida xalq kashtachiligining ko'p namunalari to'plangan, ayniqsa, nechanchi asrda kashtachilik eng yaxshi saqlanib shu kungacha yetib kelgan.

- A) XXI asr
- B) XIX asr
- C) XIX asr o'rtalarida
- D) XX asr

14. Kashta tikish uchun qanday ignalar tanlangani ma'qul?

- A) kalta ko'zli 3--4 raqamli ignalar
- B) teshigi katta 2--3 raqamli ignalar
- C) cho'zinchoq ko'zli kalta 1--2 raqamli ignalar
- D) 1--3 raqamli ignalar

15. Terma iroqining necha xili mavjud va ular qanday?

- A) 2 xil zich iroqsimon, qo'shaloq iroqi
- B) 3 xil chala iroqi, zich iroqi, qo'shaloq iroqi
- C) 2 xil sanama iroqi, chizma
- D) to'g'ri javob yo'q

16. Qo'shaloq iroqi choki qanday tikiladi?

- A) Shundaygina tashlab qo'yiladigan ipni o'ng tomondan boshlab, o'rab tikib hosil qilinadi
- B) O'ng tomondan chap tomonga 2 qator qilib tikiladi
- C) 4ta chalishgan qiya qaviqlardan iborat bo'lib, ularning hammasi bir usulda bajariladi
- D) To'g'ri javob A va B

17. O'simllksimon naqsh elementlariga nimalar kiradi?

- A) aylana, kvadrat, 5 qirrali, romb
- B) band, barg, shukufta, bofta, marg'ula
- C) daraxt, tosh, bulut, oy
- D) hammasi to'g'ri

18. Kashta tikishda qanday gazlamalardan foydalaniladi?

- A) och rangli surp, duxoba, gulli chit
- B) ipak, shoyi, astar, sholk, satin
- C) och rangli surp, bo'z, shoyi, baxmal chit
- D) duxoba, ipak, satin, chit

19. Kashta tikishda qanday asboblardan foydalaniladi?

- A) igna, ip, chambarak, qaychi, angishvona, sm lenta
- B) chambarak, dukcha, tikuv mashinasi
- C) igna, ip, pichoq
- D) to'g'ri javob yo'q

20. Kompozitsiya qaysi tildan olingan va qanday ma'noni anglatadi?

- A) arabcha – naqsh degan ma'noni bildiradi
- B) lotincha – mujassamot
- C) lotincha – rang-tasvir
- D) forscha – naqsh

21. Assimetriya bu –

- A) tabiatdagi o'simlik va boshqalarning tasviri rangi va tuzilishi badiiy usulda umumlashtirish
- B) gazlamaga naqsh tushirish usuli
- C) kompozitsiya simmetrik qonun-qoidalarining muvozanati buzilishidir
- D) to'g'ri javob yo'q

22. Ranglar qanday turlarga bo'linadi?

- A) xromatik va axromatik
- B) xromatik va och
- C) och va to'q
- D) faqat och

23. Naqshlar gazlamaga qanday usulda tushiriladi?

- A) bezakni nusxa ko'chiradigan yordamida ko'chirish
- B) bezakni yoruqqa tushirib ko'chirish
- C) bezakni shaffof qog'oz yordamida ko'chirish
- D) hamma javob to'g'ri

24. Do'ppi necha qismidan iborat va ular qanday?

- A) Asos, yon va tepa qismidan
- B) tepa, kizak va jiyakdan
- C) old, orqa, yon, tepa
- D) to'g'ri javob yo'q

25. O'zbekistonda sanama kashtaning qanday turi eng ko'p tarqalgan?

- A) hamdo'zi
- B) bosma
- C) iroqi
- D) yo'rma

26. Kashta tikayotganda ko'z bilan ish o'rtasi qancha bo'lishi kerak?

- A) 25–30 sm
- B) 20–25 sm
- C) 10–15 sm
- D) 15–20 sm

27. Iroqi, chizma, atlassimon, o'rim choklar qaysi kashta chokiga kiradi?

- A) tekis chok
- B) oddiy chok
- C) sanama kashta chok
- D) to'g'ri javob A va B

28. Ikki xil rangli bo'g'ichdan qanday buyumlarda foydalanish mumkin?

- A) turli xil kashtalarda
- B) eshik pardalarida, gul tuvak solinadigan to'qimalarda
- C) kiyim etaklarida
- D) to'g'ri javob yo'q

29. Dukcha diametrini va uzunligi qancha bo'lishi lozim?

- A) 5 mm, 7–8 sm
- B) 5 mm, 6–8 sm
- C) 7 mm, 8–10 sm
- D) 7 mm, 5–6 sm

30. Merejkalar buyumning qayerida eng ko'p qo'llaniladi?

- A) sochiq, choyshablar chetki qirqimlarida
- B) yoqa, cho'ntaklarda
- C) belbog'lar va yeng, etak uchlarida
- D) hamma javob to'g'ri

31. Merejka qanday tikiladi?

- A) gazlamaning bo'ylama va ko'ndalangiga iplarni sug'urib olib, siyraklatilgan yo'l bo'ylab tikiladi
- B) qo'lda va mashinada
- C) xohlagancha
- D) qaviqlarni chap yoki o'ng tomonga ag'darib tikiladi

32. Ustuncha merejka tikish uchun gazlamadan nechta ip sug'uriladi?

- A) 5–7 ta
- B) 10–12 ta
- C) 8–10 ta
- D) 4–5 ta

33. Buyumlarning yoqa, cho'ntak, belbog'larida, yeng, etak uchlarida eng ko'p tarqalgan bezak turi?

- A) burma
- B) merejka
- C) kashta
- D) makrame

34. Applikatsiya nima?

- A) chok turi
- B) kashta bilan bezatish
- C) bir material turini 2-sining ustiga qo'yib bosish
- D) bezak turi

35. Applikatsiya so'zining ma'nosi?

- A) fransuzcha – yopishtiraman
- B) grekcha – yopishtirish
- C) lotincha – yopishtirish
- D) arabcha – yopishtirish

36. ... lotincha so'z bo'lib yopishtirish degan ma'noni bildiradi?

- A) kashta
- B) applikatsiya
- C) taxlama
- D) makrame

37. Gazlama qoldiqlaridan nima tayyorlasa bo'ladi?

- A) applikatsiya
- B) makrame
- C) merejka
- D) taxlamalar

38. Applikatsiya necha turga bo'linadi?

- A) 8 turga
- B) 3 turga
- C) 6 turga
- D) guruhlarga bo'linmaydi

39. Applikasiyaning qanday turlari bo'ladi?

- A) butun bir mavzuli va dekorativ naqshli
- B) doira va yarim doira turlari
- C) A javobi to'g'ri
- D) to'g'ri javob yo'q

40. Gazlama qoldiqlaridan qanday buyum tikish mumkin?

- A) ko'rpa, yostiq, ko'ylak
- B) kashta, burma, taxlama
- C) oshxona anjomlari
- D) hamma javob to'g'ri

41. Oshxona anjomlari to'g'ri ko'rsatilgan qatorni ko'rsating.
- A) dasturxon, qozon, pichoq
 - B) sanchqi, parda, salfetka
 - C) dasturxon, salfetka, parda
 - D) qozon, pichoq, sanchqi
42. Deraza pardalar nechta detaldan iborat?
- A) 5 ta
 - B) 2 ta
 - C) 3 ta
 - D) 10 ta
43. Quroq texnikasida geometrik shakllar necha guruh?
- A) 3 ta
 - B) 4 ta
 - C) 8 ta
 - D) 15 ta
44. Divan uchun qanday gazlamadan foydalaniladi?
- A) charm
 - B) surp
 - C) shoyi
 - D) istalgan
45. bu bitta buyumda rangi va fakturasi turlicha bo'lgan gazlama qoldiqlarini birlashtiradi?
- A) applikatsiya
 - B) taxlama
 - C) quroq
 - D) makrame
46. Choynak isitgich nechta detaldan iborat?
- A) 4 ta detaldan
 - B) 3 ta detaldan
 - C) 2 ta detaldan
 - D) 10 ta

47. O'yinchoq tikishda qanday choklardan foydalaniladi?

- A) sanama choklar, bostirma va suv chok
- B) iroqsimon chok, o'rim chok
- C) to'g'ri chok, yo'rma chok, qaviq chok
- D) hamma javob to'g'ri

48. Mo'ynani qaysi qaychida bichiladi?

- A) katta qaychida
- B) kichik qaychida
- C) manikur qaychida
- D) qaychi ishlatilmaydi

49. Yumshoq o'yinchoq uchun qanday gazlamadan foydalanilmagan ma'qul?

- A) tabiiy mo'yna
- B) sun'iy mo'yna
- C) barxat
- D) paxmoq

50. Gazlama bo'lagini tekislashda nimadan foydalaniladi?

- A) temir tayoqcha
- B) dazmol
- C) qalam
- D) ombur

51. Ayiqcha o'yinchog'ini tikish uchun nechta detal kerak bo'ladi?

- A) bosh—2 dona, peshana—1 dona, tana—2 dona, qorin—2 dona, qo'l—4 dona, quloq—2 dona, oyoq—2 dona
- B) burun—2 dona, oyoq va qo'l uchlariga yostiqcha—4 dona, quloq—2 dona, so'lakcha—1 dona
- C) A va B javoblari to'g'ri
- D) to'g'ri javob yo'q

52. Quyuncha o'yinchog'ida nechta detal bor?

- A) 10 ta detal
- B) 9 ta detal
- C) 8 ta detal
- D) hamma javob to'g'ri

53. Burma turlari to'g'ri ko'rsatilgan javobni toping.

- A) qarama-qarshi tomonga qaratilgan burmalar
- B) diagonal, qo'l qaviqlari bilan tikilgan burmalar
- C) kvadrat, diagonal, vafli, cho'tir, yalqov burma
- D) to'g'ri javob yo'q

54. Taxlamalar turlari qaysi qatorda to'liq berilgan?

- A) bir tomonga qaragan, gofre, arralangan, bir-biriga qaragan taxlamalar
- B) oralangan taxlamalar, bir-biriga qaragan taxlamalar
- C) bir tomonga qaragan taxlamalar, gofre taxlamalar

55. Taxlamalar ko'proq kiyimning qaysi qismida ishlatiladi?

- A) beldan pastki etak qismida
- B) beldan yuqori qismida
- C) buyumning yengi qismida
- D) buyumning hamma qismida

56. Charmlar qanday sinflarga bo'linadi?

- A) terisi ishlatiladigan hayvonlarning yoshiga ko'ra
- B) teriga ishlov berish usuliga ko'ra
- D) terini bo'yash usuliga ko'ra
- D) hamma javob to'g'ri

57. Charm teshgichlar qanday diametrli o'lchovda bo'ladi?

- A) 1; 1,5; 2 mm
- B) 2; 2,5; 3 mm
- C) 3; 3,5; 4 mm
- D) 2; 3; 4 mm

58. Echki, qo'y, it terilaridan oshlab olingan charm....

- A) shagreh
- B) layka
- C) zamsh
- D) safyan

59. Charmdan applikatsiya tayyorlash jarayoni necha bosqichdan iborat?

- A) 5 bosqichdan
- B) 8 bosqichdan
- C) 10 bosqichdan
- D) 16 bosqichdan

60. Safyan qanday olinadi?

- A) ustki qatlamida ayrim nuqsonlari bo'lgan terilardan tayyorlanadi
- B) echki terisini oshlash yordamida olinadi
- C) echki, qo'y, it terilaridan oshlab olingan charmlar
- D) o'simlik moddalari yordamida oshlangan qo'y yoki echki terilaridan olingan yumshoq charm hisoblanadi

61. Charmdan tayyorlanadigan detallar bir-biriga ulash uchun avval ularni nima yordamida teshib olib, so'ngra igna bilan tikish osonroq bo'ladi?

- A) qaychi
- B) bigiz
- C) pichoq
- D) pinset

62. Zamsh qanday terilarni oshlash yordamida olinadi?

- A) shimol bug'usi
- B) yovvoyi echki
- C) A va B javob to'g'ri
- D) hamma javob to'g'ri

63. Makrame so'zining turkcha ma'nosi?

- A) chiroyli ro'mol
- B) duxoba ro'mol
- C) A va B javoblar to'g'ri
- D) hamma javoblar noto'g'ri

64. Charm yangi bo'lsa nima bilan tozalanadi?

- A) aluminiy tuzida
- B) cho'tka bilan
- C) A va B javoblar to'g'ri
- D) benzin

65. Shagren –

- A) echki, qo'y, it terilaridan oshlab olinadigan charm
- B) echki terisi yordamida oshlab olinadigan charm
- C) o'simlik moddalari yordamida oshlangan qo'y yoki echki terilaridan olingan yumshoq charm
- D) ustki qatlamida ayrim nuqsonlari bo'lgan terilardan tayyorlanadi

66. Makrame – bu.....

- A) tugunchalardan tashkil topadigan qo'l ishi
- B) kashta turi
- C) bir material turini ikkinchisini ustiga qo'yib bosish
- D) hamma javob to'g'ri

67. Makrameda qanday buyum to'qish mumkin?

- A) yubka, kofta va boshqa kiyimlar
- B) xatcho'p, gul uchun tuvak, kulon
- C) buyum to'qilmaydi
- D) to'g'ri javob yo'q

68. «Makrame» tugunchali to'qish ilk bor qayerda shakllangan?

- A) XVI asrda, sharqda
- B) XIII asrda, sharqda
- C) XIII asrda, Misrda
- D) XIX asrda, Yevropada

69. Tugunchali to'qish qo'l ishining nomi?

- A) burma
- B) merejka
- C) makrame
- D) taxlama

70. Makrame arabchada qanday ma'noni bildiradi?

- A) ro'mol
- B) duxoba ro'mol
- C) tugunchali to'qish
- D) chiroyli ro'mol

71. Makrame to'qish texnikasi Yevropaga qachon va qaysi davlat orqali kirib keldi?

- A) XV asrda Fransiya davlati orqali
- B) XIII asrda Ispaniya davlati orqali
- C) XIX asrda Misr davlati orqali
- D) VIII asrda Yaponiya davlati orqali

72. Makramedan buyum to'qish uchun qanday moslamalar kerak bo'ladi?

- A) qisqichlar, konstruktiv detallar, ilmoqlar, ignalar, sm lenta
- B) ilmoqlar, gazlama bo'laklar, naqshlar
- C) yarim yumshoq yostiqchalar, ignalar, qaychi, qisqichlar, bezaklar
- D) qisqichlar, yarim yumshoq yostiqcha, ilmoqlar, to'qish uchun materiallar, konstruktiv detallar, bezak detallar

73. «Makrame» so'zi turlicha talqin qilingan. Yevropada birinchi bor bu so'zni XIX asrda qanday so'z mazmunida ishlata boshlaganlar?

- A) tugunchali to'qish
- B) ro'mol
- C) duxoba ro'mol
- D) chiroyli ro'mol

74. Gilamcha to'qish asbobini yasash uchun yo'g'on taxtani qanday shaklda biriktirilib chiqiladi?

- A) parallel shaklda
- B) oltiburchak
- C) to'rtburchak, oltiburchak, ko'pburchak
- D) to'g'ri javob yo'q

75. Gulkosa va gulkosachaga yumaloq shakl berish moslamasi?

- A) mo'yqalam
- B) jag'li ombur
- C) bulka
- D) rezinali yostiqcha

76. Gul yasash uchun gazlamaga qanday asosiy ishlov beriladi?

- A) yaxshilab yuviladi
- B) jelatinda quritiladi
- C) kraxmalli suvda yuviladi
- D) B va C javob to'g'ri

77. Gulbarglarga ishlov berishda ishlatiladigan asbob?

- A) pinset
- B) bigiz
- C) igna
- D) qalam

78. Gul bandini tayyorlash qanday amalga oshiriladi?

- A) 0,6–0,7 mm bo'lgan 15 sm mis
- B) 2,6–0,7 mm bo'lgan 20 sm mis
- C) 0,6–7 mm bo'lgan 5 sm temir
- D) to'g'ri javob yo'q

79. Gazlamani jelatinli suvda necha soat ivitib qo'yiladi?

- A) 5–6 soat
- B) 2–3 soat
- C) 10–20 soat
- D) 12–13 soat

80. Moychechak gulida qanday matodan foydalaniladi?

- A) krepsatindan
- B) shoyidan
- C) vilvetdan
- D) bo'zdan

TEST JAVOBLARI

1	B	21	C	41	C	61	B
2	B	22	A	42	C	62	C
3	D	23	D	43	A	63	A
4	A	24	A	44	D	64	B
5	B	25	C	45	C	65	C
6	B	26	A	46	C	66	A
7	C	27	B	47	C	67	B
8	B	28	A	48	C	68	B
9	A	29	B	49	A	69	C
10	A	30	D	50	B	70	A
11	D	31	A	51	A	71	B
12	B	32	D	52	B	72	D
13	B	33	B	53	C	73	A
14	C	34	C	54	A	74	C
15	C	35	C	55	A	75	C
16	C	36	B	56	D	76	B
17	B	37	A	57	B	77	A
18	C	38	B	58	B	78	A
19	B	39	A	59	A	79	B
20	B	40	C	60	B	80	A

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. И.А. Каримов. Баркамол авлод – Ўзбекистон тараққиёти-нинг пойдевори. – Т.: «Шарқ», 1997.
2. И.А. Каримов. «Юксак маънавият – енгилмас куч». – Т.: «Маънавият», 2008.
3. Н.Н. Азизходжаева. Педагогик технологиялар ва педагогик маҳорат. – Т., 2006.
4. Б. Зиямухамедов, Ш. Абдуллаева. Илғор педагогик технологиялар. – Т., 2001.
5. Ж.Ф. Йўлдошев, С.А. Усмонов. Педагогик технология асослари. – Т.: «Ўқитувчи», 2004.
6. Қ.Т. Олимов, Л.П. Узоқова, Е.З. Халимов ва бошқ. Махсус фанларни ўқитиш методикаси. – Т.: «Фан», 2004.
7. Ў.Қ. Толипов, Ш.С. Шарипов, П.Қ. Холматов. Дарсдан ташқари машғулотлар жараёнида ўқувчиларни касб-хунарга йўллаш технологияси. – Т., 2004.
8. «Таълим самарадорлигини ошириш йўллари» мавзусидаги семинар-тренинг материаллари. – Т., 2002.
9. Б.Л. Фарберман. Илғор педагогик технологиялар. – Т.: «Фан», 2000.
10. Н. Сайидахмедов. «Янги педагогик технология». – Т.: «Молия», 2003.
11. Р.Ж. Ишмухамедов. Инновацион технологиялар ёрдамида таълим самарадорлигини ошириш йўллари. – Т.: Низомий номидаги ТДПУ, 2004.
12. М. Очиллов. Янги педагогик технологиялар. – Қарши: «Насаф», 2000.

13. R.J. Ishmuhamedov, A. Abduqodirov, A. Pardayev. Tarbiyada innovatsion texnologiyalar.– T.: «Iste'dod» jamg'armasi, 2010.
14. M. Kamoldinov, B. Vaxobjonov. Innovatsion pedagogik texnologiya asoslari.– T.: «Talqin», 2010.
15. С. Булатов. Ўзбек халқ амалий безак санъати.– Т.: «Меҳнат», 1991.
16. Д. Жабборова. «Зардўзлик технологияси» фанини ўқитиш услубияти.– Т.: «ARNAPRINT», 2005.
17. Қ.М. Абдуллаева. Тикувчилик буюмларини лойиҳалаш ва моделлаштириш асослари.– Т.: Ёзувчилар уюшмаси, 2006.
18. Q.M. Abdullayeva, M. Mahsumova, M. Rahimjonova. Gazlamaga badiiy ishlov berish.– T.: «Cho'lpon», 2009.
19. Д. Умарбекова. Художественная вышивка Узбекистана.– Т.: Внешторгиздат, 2009.
20. Шитьё и рукоделие. Энциклопедия.– М.: Научное издательство «Большая Российская Энциклопедия», 1994.
21. Дороти Вуд. Шитьё (большая иллюстрированная энциклопедия). – М.: «Эксмо», 2006.
22. Т.И. Ерёменко. Сехрли игна.– Т.: «Ўқитувчи», 1990.
23. М.М. Соколовская. Знакомьтесь макраме.– М.: «Просвещение», 1990.
24. Т.Н. Андрианова. Художественная обработка кожи.– М.: издательский дом «ПИТЕР», 2004.
25. Н.В. Ерзенкова. Искусство красиво одеваться.– Рига: «ИМПАКТ», 1993.
26. Н.В. Ерзенкова. Свой дом украшаю я сама.– С-Пб.: «Диамант», 1999.
27. И.А. Сокол. Кройка и шитьё.– М.: «ФОЛИО», 2003.
28. Е.И. Красичкова, Л.П. Дубовицкая. Учимся вышивать.– Минск.: «ПОЛЫМЯ», 1989.
29. Л.П. Чижикова. Кружок конструирования и моделирования одежды.– М.: «Просвещение», 1990.

30. К. Митителю. Аппликация. Техника и искусство.—М.: «ЭКСМО», 2004.
31. Е.Н. Остроухова. Машинная вышивка.—Т.: «Шарк» нашірйети, 1993.
32. Рукоделие в начальных классах. Книга для учителя по внеклассной работе.—М.: «Просвещение», 1984.
33. Г.И. Перевертен. Самоделки из текстильных материалов.—М.: «Просвещение», 1990.
34. М. Жабборова. Тикувчилик технологияси.—Т.: «Ўқитувчи», 1989.
35. Анна Краузе. Макраме. Альбом.—Т., 1986.
36. Аксессуары из ткани.—М.: «Ниола-Пресс», 2000.
37. Г.Н. Александрова. 100 моделей женских юбок.—Минск, «ПОЛЫМЯ», 1992.
38. Н. Павлова. Мягкая игрушка. 100 новых моделей. Ростов на Дону. Издательский дом «Владис», 2004.
39. Р.И. Егорова, В.П. Монастирная. Бичиш-тикишни ўрганінг.—Т.: «Ўқитувчи», 1991.
40. Л.Н. Стелмашук. Цветы из ткани.—М.: Издательство «Легкая индустрия», 1988.
41. В.В. Шалда. Цветы из ткани для любимой мамы.—М.: Издательство «Сталкер», 2004.
42. Т.И. Баева, О.А. Бойкова, В.П. Гирич. На досуге. Альбом. — Легпромбытиздат, 1990.
43. Т.И. Мацкевич. Азбука кройки и шитья.—Минск. ООО «МЕТ», 2000.
44. Как шить красиво. Современная энциклопедия домашнего хозяйства.—М.: ООО «Издательство Астрел», 2004.
45. Е. Глинская. Азбука вышивания. — Т.: «Мехнат», 1994.
46. Альбом по рукоделию.—М.: ООО «Издательство Астрел», 2001.
47. Н. Сотникова. Вышивка украшающих отделок.—М.: ООО «ЭКСМО», 2008.

48. Д.В. Нестрова. Энциклопедия рукоделия. – М.: ООО «АСТ», 2007.
49. А. Григорьева. Большая книга рукоделий. – М.: Белый город, 2008.
50. Т.М. Золина, Т.И. Иванова. Мягкая игрушка. – М.: ООО «Издательство Эксмо», 2007.
51. <http://www.edustorng.ru/main/book/pedagogtechno.htm>.
52. <http://dl.nw.ru/theories/technologies>.
53. <http://dl.nw.ru/theories/technologies>.

Kirish	3
--------------	---

I bo'lim. GAZLAMALARNI TAYYORLASH

1.1. Gazlamalarni tanlash xususiyatlari	6
1.2. Gazlamalarni bo'yash usullari.....	11

II bo'lim. KASHTACHILIK VA UNI O'QITISH METODIKASI

2. Kashtachilik haqida ma'lumot	18
2.1. Kashtachilikda qo'llaniladigan jihoz hamda moslamalar	18
2.2. Kashtachilik ishlari bajariladigan xonadagi jihoz va moslamalarga qo'yiladigan talablar, ulardan foydalanish qoidalarini	21
2.3. Kashtachilik to'garagi ishlarini o'tkazish uchun moddiy ta'minot	24
3. Kashtachilik to'garagi mashg'ulotlarini olib borish metodikasi	26
3.1. Kashta tikishga tayyorgarlik	26
3.2. Kashtachilik to'garagi tashkilotchisini mashg'ulotga tayyorlanish metodikasi	27
3.3. Kashta uchun naqsh va nusxa ko'chirish usullarini tanlash.....	33
3.4. Kashta tikishga tayyorlanishni o'rgatish metodikasi.....	36
4. Kashtachilikda qo'llaniladigan chok turlari.....	41
4.1. Oddiy choklar.....	42
4.2. Sanama choklar.....	49
4.3. Tekis choklar	52
5. Kashtachilikda qo'llaniladigan chok turlarini buyumda qo'llash	56
5.1. Sanama (iroqi) chok turlaridan foydalanib buyumni bezash	56
5.2. Milliy kashtachilik buyumlari haqida ma'lumot	59
5.3. Yo'rma, suv chokini buyumda qo'llash.....	63

5.4. Yulduzcha chokini buyumlarda qo'llash.....	66
5.5. To'shama, bosma choklaridan foydalanib ertak, multfilm qahramonlari kompozitsiyasini yoki milliy palak bo'lagini bezash.....	67
6. Kashta tikilgan buyumlarga ishlov berish	72
6.1. Kashtachilik to'garagida ijodiy ishlar ko'rgazmasini tashkil etish metodikasi.....	72
7. Baxyasimon merejka chok turlarini tikish	77
7.1. Baxyasimon choklarni tikishni o'rgatish metodikasi.....	84
8. Rus kashtachilik san'atidan ma'lumot.....	91
8.1. Vladimircha choklarni buyumlarda qo'llash	92
8.2. Oq tekis chok. Oq tekis chokni bajarish. Yoqa, manjet, bluzka taqilmasini oq tekis chok bilan bezash.....	94
9. Tayyor to'r kanvaga turli choklar ishtirokida bezak berish	97
9.1. Qol kashtasini tikish bo'yicha mashg'ulotni o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar	98
10. Kashtachilikda applikatsiya qilish	99
10.1. Applikatsiya qilish usullari	100
10.2. Applikatsiya mavzulari va ularni gazlamaga tushirish texnologiyasi. Qo'lda va mashinada bajariladigan applikatsiyalar.....	104
10.3. Applikatsiya qilish usullarini o'rganish metodikasi	106
11. Ko'z-ko'z chokini tikish	114
11.1. Ko'z-ko'z choki yordamida yoqa, manjet va cho'ntakni bezash.....	116
11.2. Ko'z-ko'z kashta tikishni o'rgatish metodikasi	117

III bo'lim. GAZLAMA QOLDIQLARIDAN KENG ISTE'MOL BUYUMLARINI YASASH

1. Oshxona anjomlari	120
1.1. Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati.....	120
1.2. Oshxona anjomlari turlari.....	121

2. Xona anjomlari	134
2.1. Stullarga ko'rpachalar, yostiq jildlari va gilamcha tikish uchun quroqlarni tayyorlash texnologiyasining o'ziga xos xususiyatlari.....	134
3. Yumshoq o'yinchoqlar tayyorlash	147
3.1. Yumshoq o'yinchoq turlari va ularning ahamiyati	147
3.2. Yumshoq o'yinchoqlarni tayyorlashda ishlatiladigan materiallar va kerakli asboblari	147
3.3. Yumshoq o'yinchoqlar uchun andazalar tayyorlash va o'yinchoqni bichish.....	149
3.4. Yumshoq o'yinchoq namunalarini tikish	151

IV bo'lim. TURLI MATERIALLARDAN BEZAKLAR YASASH

1. Gazlama turlari bilan ishlash.....	158
2. Taxlama va burmalarning turlari hamda ularni tikish jarayoni.....	167
3. Charm bilan ishlash.....	181
3.1. Charmdan buyumlar tayyorlash	187
4. Iplar bilan ishlash	194
4.1. Iplarni bo'yash.....	194
4.2. Iplardan bezaklar tayyorlash va buyumda bezak sifatida foydalanish	196
4.3. Makrame haqida ma'lumot.....	199
4.4. Makrameda qo'llaniladigan moslamalar va materiallar.....	201
4.5. Tugun va naqshlarni to'qish usullari	203
4.6. Turli buyumlarni qo'lda to'qish bilan tanishish. Guldon, panno, turli buyumlarni ipdan qo'lda to'qish.....	214

V bo'lim. GAZLAMA QOLDIQLARIDAN GUL YASASH

1. Gazlama bo'laklarini tayyorlash va gul yasash asbob-anjomlari bilan tanishish	219
2. Sun'iy gullar yasash	224

2.1. Gul detallarini bichish uchun andazalar tayyorlash va gulni bichish	224
2.2. Gul detallariga shakl berish va gulni yig'ish	230
Glossariy	239
Testlar	241
Test javoblari.....	255
Foydalanilgan adabiyotlar	256

Q.M. Abdullayeva, M.A. Maxsumova, M.H. Rahimjonova

GAZLAMAGA BADIY ISHLOV BERISH, KASHTACHILIK VA UNI O'QITISH METODIKASI

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

Muharrir: *Sh. Ilhombekova*
Badiiy muharrir: *J. Gurova*
Texnik muharrir: *D. Salixova*
Komputerda tayyorlovchi: *E. Kim*

«NISO POLIGRAF» ShK, Toshkent sh., H. Bayqaro ko'chasi, 41-uy.
Nashriyot litsenziyasi AI № 211. 26.03.2012.

«VORIS-NASHRIYOT», Toshkent sh., Navoiy ko'chasi, 30.
Nashriyot litsenziyasi AI № 195. 28.08.2011.

Original-maketdan bosishga ruxsat etildi 22.10.2012. Bichimi 60×84¹/₁₆.
Shartli b.t. 16.5. Nashr b.t. 15.3. Adadi 3220 nusxa.
Buyurtma № 454

O'zbekiston Matbuot va axborot agentligining
G'afur G'ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyida chop etildi.
100128. Toshkent shahar, Shayxontohur ko'chasi, 86-uy.
www.gglit.uz, e-mail: iptd gulom@sarkor.uz