

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLYI VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI

NIZOMIY NOMIDAGI
TOSHKENT DAVLAT PEDAGOGIKA UNIVERSITETI

Kasb ta'limi fakulteti

«Himoyaga ruxsat etilsin»

Fakultet dekani

_____ dots. Ya.U.Ismadiyarov

«_____» _____ 2014 y.

5140900-Kasb ta'limi (5810300-Servis) ta'lim yo'nalishi

S-402 guruh talabasi

SHAMASHOVA DILOROM USKANBAYEVNA

*Kasb-hunar kollejlarda umumkasbiy fanlarini o'zlashtirishda
mustaqil ta'limni tashkil qilish texnologiyasi*

mavzusidagi

Bitiruv malakaviy ishi

_____ **Talaba D.U.Shamashova**

Ilmiy rahbar – “Ishlab chiqarish texnologiyalari”
kafedrasida o'qituvchisi

_____ **G.Sharipova**

Ilmiy maslaxatchi – “Ishlab chiqarish
texnologiyalari” kafedrasida dotsenti

_____ **Q.Boymirov**

Taqrizchilar – “Kasb ta'limi metodikasi” kafedrasida
dotsenti

_____ **R.G.Mullaxmetov**

Toshkent xizmat ko'rsatish va servis KHK direktori
o'rinbosari

_____ **D.Sh.Xusnitdinova**

Himoyaga tavsiya etilsin

“Ishlab chiqarish texnologiyalari” kafedrasida
mudiri p.f.n., dots.,

_____ **A.E.Parmonov**

«_____» _____ 2014 y.

Toshkent – 2014 y.

MUNDARIJA

Kirish

Mavzuning dolzarbligi

TEXNOLOGIYA QISMI

1. DIZAYN VA KONSTRUKSIYALASH QISMI

- 1.1. Tikuv buyumlari assortimentining tavsifi va sinflanishi.
- 1.2. Ustki kiyim mayda detallariga ishlov berish.
- 1.3. Tananing o'lcham belgilarini olish usullari.
- 1.4. Qo'l ishlari bajarish uchun kerakli asbob va moslamalar.
- 1.5. Ustki kiyimlardagi koketkali ort bo'lakka ishlov berish texnologik kartasi

2. PEDAGOGIKA, PSIXOLOGIYA VA METODIK QISM

- 2.1. KHK o'quvchilarining mustaqil ta'limini tashkil qilish asoslari
- 2.2. O'quvchilar mustaqil bilim olishi jarayoni samaradorligiga komponentlik omillari ta'siri
- 2.2. Mustaqil ta'limni tashkil etishda muammoli vaziyatlar va o'qitish topshiriqlari
- 2.4. Taqvim mavzuiy reja
- 2.5. Dars ishlanmasi

3. HAYOT FAOLIYATI HAVFSIZLIGI QISMI

- 3.1. Tikuvchilik ustaxonalari va maydonchalari.
- 3.2. Tikuvchilik ustaxonalariga qo'yiladigan texnika xavfsizligi talablari
- 3.3. Xavfsizlik texnika qoidalari.

Xulosa

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

Inglizcha-o'zbekcha lug'at

Kirish

Respublikamizda “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi” va “Ta’lim to’g’risida”gi O’zbekiston Respublikasi qonuni asosida ta’lim tizimini isloh qilish bo’yicha keng ko’lamli ishlar amalga oshirilmoqda. Kadrlar tayyorlash milliy dasturida milliy model besh tarkibiy qismdan: davlat, jamiyat, uzluksiz ta’lim, fan, ishlab chiqarishdan iborat, deb belgilandi. Milliy dasturda uzluksiz ta’limga alohida e’tibor berilgan bo’lib, bu ta’lim turi maktabgacha ta’lim, umumiy o’rta ta’lim, o’rta maxsus, kasb-hunar ta’limi, oliy ta’lim, oliy o’quv yurtidan keyingi ta’lim, kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash, maktabdan tashqari ta’limni o’z ichiga oladi. Uzluksiz ta’lim ijtimoiy va ma’naviy faol, yuqori malakali raqobatbardosh kadrlarni tayyorlash uchun sharoit yaratadi.

Ta’lim tizimida pedagogik va axborot texnologiyalari muhim o’rin tutadi, uning asosida ta’lim samaradorligiga erishiladi. Ilg’or ilm-fan yutuqlarini puxta egallagan yuqori malakali kadrlarga butun dunyoda talab katta. YUrtimizda yuqori malakali kadrlar tayyorlash, kasb-hunar ta’limi moddiy-texnik bazasini mustahkamlash, axborot texnologiyalarini ta’lim jarayoniga izchil tadbiiq etish, ta’lim va ishlab chiqarishni integrasiyalash masalalari davlat siyosati darajasida hal etilmoqda. Bugungi globallashuv jarayonida yoshlarni har qanday faoliyat turiga maqsadli tayyorlash, ulardagi shaxsiy qobiliyatlarini takomillashtirish, zarur bilim, ko’nikma va malakaga ega bo’lishlari uchun maxsus ta’lim dasturlarni ishlab chiqish dolzarb vazifadir.

Chunki Yurtboshimiz ta’kidlaganidek, “...oldimizda turgan eng ezgu maqsadlarimiz – mamlakatimizning buyuk kelajagi ham, ertangi kunimiz, erkin va farovon hayotimiz ham, O’zbekistonning XXI asrda jahon hamjamiyatida qanday o’rin egallashi ham- bularning barcha-barchasi, avvalambor, yangi avlod, unib-o’sib kelayotgan farzandlarimiz qanday insonlar bo’lib voyaga etishiga bog’liqdir”.

“Kadrlar tayyorlash milliy dasturi”dagi belgilangan vazifalarni amalga oshirish, fan va ta’lim integrasiyasini kuchaytirish, yuqori malakali kadrlarni tayyorlashda ta’lim tizimining barcha muassasalarida ilmiy kadrlarning keng ishtirokini ta’minlash, iqtidorli, faol yoshlarni o’quv jarayonlarida keng jalb qilish

bugungi kunning dolzarb masalalaridan biridir. SHuning uchun o'quvchilarning chuqur bilim olishlarida nazariy bilimlar bilan birga amaliy ko'nikmalar hosil qilinishi ham muhimdir.

Malakali kichik mutaxassislar tayyorlashda, uzluksiz ta'lim tizimini o'qitishning zamonaviy texnologiyalaridan foydalangan holda olib borilishi ta'lim jarayonining saviyasini oshiradi. O'quv rejasi va dasturlarda fanlararo o'zaro bog'liqlik, uzviylikka etarli e'tibor qaratish, talaba-yoshlarning bilim olishga qiziqish va intilishlarini shakllantiruvchi ilmiy asoslangan uslublar ishlab chiqish ta'lim jarayonining yanada yaxshilanishida samara beradi.

Mavzuning dolzarbligi: Hozirgi paytda ta'lim qonun-qoidalari, mazmuni, metodlari, vositalari, tashkil etishning shakllari, o'quvchilar bilim, ko'nikma va malakalarini nazorat qilish, tekshirish va baholash butunlay yangicha tartibda ishlab chiqildi. Ular pedagogik amaliyotda dunyo andozalariga moslashtirilgan holda joriy etilmoqda.

Bu yangilanish ta'lim tizimining barcha bosqichlarida uzviylik, uzluksizlik va tizimlilik tamoyillariga amal qilgan holda jamiyat ehtiyojlarini to'la qondiradigan mutaxassislarni tayyorlashda aks etmoqda.

Ishlab chiqarish jarayonlarining takomillashuvi, intellektuallashuvi xodimlardan ancha chuqur bilim, yuqori ko'nikma va malakalarga ega bo'lishlarini talab etadi. Bunday kasbiy tayyorgarlik oliy o'quv yurtlarida va o'rta maxsus, kasb-hunar ta'lim muassasalarida yo'lga qo'yiladi. Xalq xo'jaligining shunday tarmoqlari ham borki, ularda o'rta maxsus ma'lumot bilan muvoffaqiyatli mehnat qilish, jamiyat a'zolarining ko'plab ehtiyojlarini qondirishga erishish mumkin. Ushbu zaruratdan kelib chiqqan holda yurtimizda o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi muassasalari davrimizning barcha yutuqlarini aks ettirgan inshootlar, ta'lim-tarbiyaviy va kasbiy jihozlar bilan ta'minlanib, kichik mutaxassislar tayyorlash vazifasini hal etmoqda. YUrtimizda har yili o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi muassasalarini yarim milliondan ortiq yoshlar bitirib chiqmoqdalar. Ularning bir qismi oliy o'quv yurtlariga o'qishga kiradi. Qolganlar esa mehnat faoliyatlari bilan shug'ullanishlari zarur bo'ladi. Ushbu zaruratni qondirish uchun kasb-hunar kollejlarda mutaxassislik sohasidan tashqari yana ikki-uchta kasblarga o'rgatiladi.

Kasb-hunar kollejlarda kichik mutaxassislar etishtirishda mustaqil ta'limning asosiy maqsadi o'quvchilarni o'zining aqliy imkoniyatlaridan to'la foydalanish, shaxs sifatidagi kamolotini kuchaytirish, kasbiy layoqat va qobiliyatlarini o'stirishdan iborat. SHuning uchun ham mustaqil bilim egallash ta'lim tizimining barcha bosqichlarida bajariladi.

Kasb-hunar kollejlarda mustaqil bilim olishga e'tibor kuchaytirilgan. O'quvchilar dastur, darslik doirasidagi mavzulardan tashqari egallayotgan kasblari, qiziqishlari, hayotiy kuzatish va tajribalari asosida ham mustaqil bilim olishga intiladilar. Anchagina vaqtlarini texnik ijodkorlik markazlarda, xalq amaliy san'ati va badiiy ijod maskanlarida, axborot resurs markazlarida o'tkazadilar.

Olib borgan kuzatishlar shuni ko'rsatadiki, o'quvchilar auditoriyada o'qituvchi tomonidan berilgan bilimga nisbatan ko'proq ma'lumotlarni mustaqil bilim egallash paytida olar ekanlar. Eng asosiysi, mustaqil olingan bilimlar ongli o'zlashtirilishi bilan bir qatorda xotiralarida uzoq saqlanib qoladi. Amalda tatbiq etish ham hech qanday muammo tug'dirmaydi.

Kasb-hunar kollejlari o'quvchilarining mustaqil ish bajarishlari ularning ma'naviy, axloqiy kamolotiga ijobiy ta'sir etishi ma'lum bo'ldi. Qancha ko'p va sifatli mustaqil tayyorgarlik ko'rsalar shu darajada dunyoqarashi kengayishi, xulq-atvorida milliy va umuminsoniy qadriyatlar namoyon bo'lishi ortib borgani aniqlandi.

Bir so'z bilan aytganda, mutaxassis kadrlar tayyorlashda innovasion texnologiyalardan foydalanish, mustaqil bilim olishni to'g'ri tashkil etish hozirgi davrning dolzarb muammosi bo'lib qoldi. Bu muammoni muvoffaqiyatli hal etish uchun eng qulay va maqbul shart-sharoit yaratilganligini qayd etish o'rinlidir.

TEXNOLOGIYA QISMI

I-DIZAYN VA KONSTRUKSIYALASH QISMI

1.1. Tikuv buyumlari assortimentining tavsifi va sinflanishi.

«Tikuv buyumlarini buyurtma asosida ishlab chiqarish va ta'mirlash texnologiyasi» fanining maqsadi maishiy xizmat korxonalarida tikuv buyumlarini yakka tartibda ishlab chiqarish va ta'mirlash texnologiyasi, sanitariya va mehnat gigienasi, ustki kiyimlarga qismlar bo'yicha ishlov berish, tayyorlov-bichish ishlab chiqarish texnologiyasi, maishiy xizmat korxonalarida qo'llaniladigan universal va maxsus jihozlar haqida ma'lumot berishdir.

Ushbu fanning vazifalariga o'quvchilarga qo'l va mashina, namlik-issiqlik ishlarini bajarish usullarini o'rgatish, ularda turli materiallardan tikuv buyumlarini bichish, tikish va ta'mirlay olish, tikuvchilik jihozlaridan, kichik mexanizasiya vositalaridan to'g'ri foydalana bilish ko'nikmalarini hosil qilishdir.

Kiyim deganda ichki kiyim, ustki kiyim, bosh kiyim, sharf, qo'lqop, paypoq, poyafzal kabilarning keng kompleksi tushuniladi.

Tikuvchilik buyumlariga kiyimlar, uy-ro'zg'or buyumlari (dasturxon, sochiq, ko'rpa-yostiq jildlari, pardalar), texnik buyum va anjomlar (avtomobil g'illoflari va yopqichlari, chodirlar, qoplar, sumkalar, ryukzaklar) kiradi.

Kiyimlar o'z navbatida maishiy va ishlab-chiqarish kiyimlariga bo'linadi.

Maishiy kiyimlarga ich kiyimlar, engil kiyimlar, ustki kiyimlar, bosh kiyimlar va qo'lqoplar kiradi. qo'ndalik kiyim, tantanali kiyim, uy kiyimi, sport kiyimlari, shuningdek, ich kiyimlar, cho'milish kiyimi, bosh kiyimlar kiradi.

Ich kiyim – bu bevosita odam badaniga kiyiladigan kiyimlardir, ya'ni, ich ko'ylaklar, maykalar, korset buyumlari, ostki yubkalar, tungi ko'ylaklar, chaqaloqlar kiyimlari, kalsonlar, pijamalar.

Engil kiyimlarga ich kiyim va korset buyumlari turqo'midagi kiyimlar ustidan kiyiladigan kiyimlar: ko'ylaklar, bluzkalar, yubkalar, ko'ylak-kostyumlar, jaketlar, sarafanlar, erkaklar ko'ylaklari, shimlar, va hokazolar kiradi.

Ust kiyimga pidjaklar, smokinglar, paltolar, yarim paltolar, po'stinlar, plashchlar va qo'rtkalar kiradi.

Ishlab chiqarish kiyimi - xalq xo'jalagining turli sohalarida ishchi tanasini ifloslanishdan va ish jarayonidagi nomaqbul ta'sirlardan asraydigan kiyimdir. Ishlab chiqarish kiyimi maxsus muhofaza, sanitariya va rasmiy kiyimlarga bo'linadi.

Maxsus muhofaza kiyimlari – ishlayotgan kishini atrof-muhitning havfli va zararli ta'siridan, masalan, namlikdan, radioaktiv moddalardan, kislotalardan, neft-moydan, changdan, organik erituvchilardan, issiqdan, zaharli kimyoviy moddalardan, ishqorlardan, elektr tokidan va hokazolardan saqlaydi. Maxsus muhofaza kiyimlari konchilar, metallurgiya va kimyo sanoati xodimlari hamda g'ayritabiiy sharoitlarda muayyan ishlarni bajaruvchilar (g'avvoslar, o't o'chiruvchilar, kosmonavtlar), uchun maxsus materiallardan belgilangan qat'iy talablarga muvofiq qilib tikiladi. Ularga qo'rtkalar, kombinezonlar, xalatlar, plashlar, paxtali qo'rtka-shimlar, skafandrlar kiradi.

Sanitariya kiyimi – mehnat ob'ektlarini ishlovchidan o'tishi mumkin bo'lgan zararli ta'sirlardan va ishlab chiqarishdagi umumiy ifloslanishdan asraydi. Sanitariya kiyimlariga oshpazlar, tibbiyot xodimlari, bolalar bog'chalari xodimlari, oziq-ovqat bilan savdo qiluvchi sotuvchilar va hokazolar kiyimlari kiradi.

Rasmiy kiyim (forma) – harbiylar, milisiya xodimlari, maxsus mahkamalar xizmatchilari, temir yul, aviasiya, dengiz floti, maktab o'quvchilari, hunar-texnika bilim yurtlari o'quvchilarining kiyimlari. Rasmiy kiyimlarga shinel, mundir, palto, kostyum, kitel, ko'ylak, bosh kiyimlar kiradi.

Kiyimlar yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab yozgi, qishki, bahorgi-qo'zgi kiyimlarga bo'linadi. Jins va yosh alomatlari bo'yicha erkaklar, ayollar va bolalar kiyimlariga ajratiladi. Kiyimlar ishlab chiqarilgan materialiga ko'ra ham sinflarga bo'linadi (jun, ipak, zig'ir, paxta va kimyoviy tolali).

Kiyimlarni buyurtma asosida ishlab chiqarishning asosiy bosqichlari. Kiyimlarni buyurtma asosida ishlab chiqarish quyidagi asosiy bosqichlardan iborat: yangi modellarni ishlab chiqarishga tatbiq etishning konstruktorlik va texnologik xujjatlarini tayyorlash; buyurtmani qabul qilishda maslahatchi-dizayner va bichiqchi

ishtirokida zamonaviy moda yo'nalishini va buyurtmachining o'ziga xos xususiyatlarini hisobga olgan holda buyum loyihasini ishlab chiqish (fason va material tanlash, o'lchov olish, buyum eskizini chizish va buyurtma pasportini rasmiylashtirish); materialni bichishga tayyorlash; buyum detallarini bichish; buyumni kiydirib ko'rishga tayyorlash; kiydirib ko'rishni o'tkazish; buyumni tikish; tayyor buyumni kiydirib ko'rib, buyurtmachiga topshirish.

Tikuv buyumlariga ishlov berish usullari haqida umumiy ma'lumotlar. Ishlov berish usullari ma'lum bir ketma-ketlikda bajariladigan operatsiyalarning turli-tuman birikmalaridan iboratdir. Tikuv buyumlarini ishlab chiqarishda ketma-ket, parallel va aralash usullardan foydalaniladi. Ketma-ket ishlov berish usulida detalning hamma joylarida barcha operatsiyalar bitta yoki bir nechta asbob-usqo'nada birin-ketin amalga oshiriladi. Parallel ishlov berish usulida barcha operatsiyalar birdaniga bajariladi (masalan, bort qotirmalarining hamma detallarini bir-biriga biriktirish va barcha uchastkalarida shaklini hosil qilish maxsus yostiqchali pressda birdaniga amalga oshiriladi). Aralash ishlov berish usuli operatsiyalarni bajarishning ketma-ket va parallel usullarni o'zida birlashtiradi (masalan, maxsus baxyalash-yo'rmash mashinalarida detallarni biriktirib tikish, qirqimlarini tekislab kesish va yo'rmash).

Parallel ishlov berish usuli eng samarador hisoblanadi, lekin buning uchun maxsus jihozlar kerak bo'ladi. SHuning uchun bu usul asosan tikuv buyumlarini ommaviy tarzda ishlab chiqarish korxonalarida qo'llaniladi.

Tikuv buyumlarini ishlab chiqarishda turli xil ishlar bajariladi: universal mashinalarda, maxsus mashinalarda, pressda, dazmolda Qo'lda bajariladigan ishlar ko'proq qismini tashkil etadigan ishlov berish usullarida mehnat unumdorligi past bo'ladi. Tikuv buyumlarini ishlab chiqarishda qo'lda bajariladigan ishlar ishlab chiqarish ko'lami jihatidan maxsus jihozlardan foydalanish o'z-o'zini oqlamaydigan korxonalarda yoki kiyim detalining mashinada ishlov berishning ilojisi bo'lmagan qismlarida qo'llaniladi.

1.2. Ustki kiyim mayda detallariga ishlov berish.

Vitachkalarni tikish. Vitachkalar qirqma, yaxlit, bir tomonlama va bir-biriga qaratilgan taxlamalarga o'ta boradigan bo'lishi mumkin. Qirqma vitachkalar (1- rasm, e) detalning qirqimidan boshlab 0,7-1 sm kenglikda chok solib tika boshlanadi. Bu chok tobora ensizlanib vitachka qirqimidan 1-1,5 sm nari o'tib yo'q bo'lib ketadi. YAxlit vitachkalar ularning yon tomonlari belgilab qo'yilgan chiziq bo'ylab tikiladiyu. Baxyaqator vitachka uchi tomonga ensizlana borib, uchiga etganda yo'q bo'lib ketadi. YAxlit vitachkaning tagiga avradan qo'shimcha gazlama qo'yib yoki avra bilan bir xil qalinlikda boshqa qo'shimcha gazlama qo'yib yoki qo'shimcha gazlama qo'ymay (1- rasm, b) tikilishi mumkin.

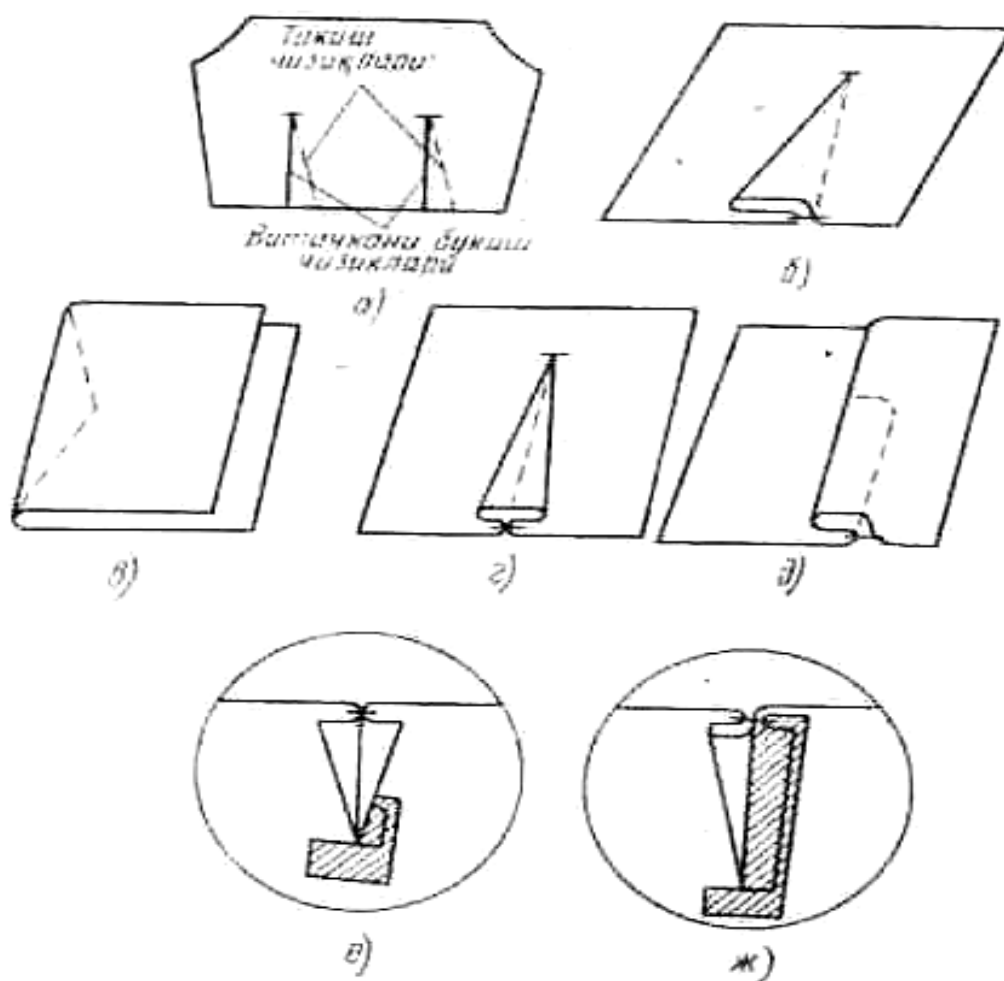
Qirqma vitachkalarning choki yorilib dazmollanadi, yaxlit vitachkalarning choki esa modelda ko'zda tutilganiga qarab bir tomonga yotqizib yoki yorib dazmollanadi. YAxlit vitachkalarni yorib dazmollaganda chok haqini vitachkaning o'rta chizig'i biriktirma chokning baxyaqatori ustiga tushadigan qilib to'g'rilanadi.

Qo'shimcha gazlama qo'yib tikilgan vitachkani yorib dazmollashda, vitachka chokini bir tomonga, qo'shimcha gazlamani ikkinchi tomonga yotqizib dazmollanadi. Gazlamaning vitachka uchlaridagi solqi joylari kirishtirib dazmollanadi. Astar qo'yib tikilgan kiyimlarda shu kirishtirilgan joylarni mahkamlab qo'yish uchun, vitachka uchlariga elimli gazlama parchasi yopishtirish tavsiya etiladi. Vitachkalarni maxsus yostiqlari bor preslarda yoki dazmolda yorib dazmollanadi, qirqma vitachkalar uchlariga gazlama bo'laklari qo'yib tikiladi (1- rasm,). Bo'laklarning uzunligi 5-6 sm bo'lishi kerak.

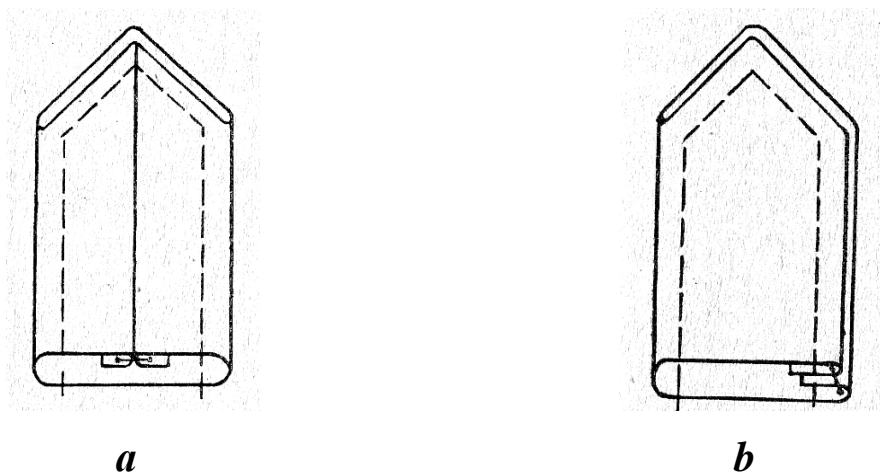
YAxlit (old bo'laklardagi, orqa bo'lak elkasidagi kabi) vitachkalarni ham butun uzunligi bo'ylab qo'shimcha gazlama qo'yib tikish tavsiya etiladi (1- rasm, j).

Qo'shimcha materiallarni vitachkalarning pastki uchidan 1-2 sm uzunroq qilib qo'yiladi. Vitachka uchidan chiqib turgan qo'shimcha gazlama parchasining bir qavati vitachkaning biriktirma chokiga nisbatan ko'ndalang qirqiladi. Vitachkalar choki yorib dazmollanadi. Gazlama parchasining qirqilgan joyidan pastki qismi orasini ochib bir qavat qilib qo'yiladi.

Belbog' tikish. Belbog'ni tikishda gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunasi ga chok solinadi. CHokni o'rta ga to'g'rilab, yorib dazmollanadi, belbog'ning uchiga ag'darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. SHu chiziq bo'ylab ag'darma chok o'tkaziladi. Belbog'ning uchi 0,3 sm chok qoldirib qirqib tashlanadi. Belbog' o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. (2-rasm, a)



1-rasm



2-rasm

YUpqa gazlamadan belbog' tikilganda uning yon ziyi va uchi bo'ylab ag'darma chok solish mumkin. Bunda belbog'ning bir uchiga va yon ziyiga bir vaqtda ag'darma chok solinadi. Belbog'ni o'ngiga ag'dariladi. Belbog'ning ostki tomonidan kengligi 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi va modelda mo'ljallangan kenglikda bostirma chok tikiladi. (2-rasm, b).

1.3. Tananing o'lcham belgilarini olish uslubi.

O'lchamlarni olish vaqtida odam o'lchamlarini olishga xalaqit bermaydigan – ich kiyimda yoki engil ko'ylakda, loyihalananayotgan buyum bilan kiyiladigan poyabzalda bo'lishi kerak. O'lchamlari olinayotgan odam tinch, zo'riqmasdan, o'rgangan qomatini saqlab, qo'llar tushirilgan, tovonlar birlashtirilgan holda turib, oyoq uchlarining orasi 15-20 sm bo'lishi kerak. O'lchamlar olish vaqtida odamning holati o'zgarmasligi kerak.

O'lchamlarni olishdan avval figuraning tipini, qomatini va uning asimmetriyalarini aniqlash maqsadida figuraning tuzilishi o'rganiladi. O'lchamlar o'ng tomondan olinadi, asimmetriyali joylar o'ng va chap tomonlardan o'lchanadi.

O'lchamlarni olish jarayonida turli asbob va moslamalardan foydalaniladi. Aylanalar, bo'ylama, ko'ndanang va yoysimon o'lchamlar santimetrli tasma yordamida olinadi. O'lcham olish vaqtida tasmani tananing yumshoq to'qimalarigi botirmasdan tanaga zich yopishtirib o'lchanadi.

Bel chizig'ining gorizontali aniqlash maqsadida bir uchida ilmoqli ikkinchi uchida qator izmali ingichka rezinkani qo'llash tavsiya etiladi. Figuraning eng ingichka joyi qat'iy gorizont holatda rezina bilan bog'lanadi.

Figurada buyum o'rnashuvining sifati butunlay tepa balans qanday aniqlanganligiga bog'liq. Balansning dastlabki chizig'i sifatida elka chizig'ining holati qabul qilinadi. Elka chizig'ining o'rnini va bo'yin asosida dastlabki balans nuqtasini to'g'ri aniqlash maqsadida yarim pelerinasimon yumshoq matodan tayyorlangan elka yopinchig'idan foydalaniladi.

YOpinchiq orqa va old bo'laklar andazalarining tepa qismlari bo'yicha o'ng tomonga bichiladi, elka choki biriktiriladi, yoqa o'mizi bo'ylab tasma yoki rezinka tikiladi.

Amaliy ishlarda avval yarim aylanalar (bo'yin, ko'krak birinchi, ko'krak ikkinchi, ko'krak uchinchi, bel, bo'ksa) o'lchanadi. Bu o'lchamlar bo'yicha figuraning bo'yi va to'lalik guruxi aniqlanadi.

O'lchamlarning keyingi guruxiga ko'krak kengligi birinchi, ikkinchi, ko'krak markazi, orqa kengligi kiradi.

Keyingi ikkita guruxning o'lchamlari bir- biri bilan ham guruh ichida (orqaning belgacha uzunligi, oldning belgacha uzunligi, ko'krak balandligi, elkaning qiya balandligi orqada, elkaning qiya balandligi oldida), ham ba'zi o'lchamlar orqali guruhlararo o'zaro bog'langan.

Elka aylanasi, elka kengligi, eng uzunligi odatda asosiy uchastkalar o'lchamlaridan so'ng olinadi. figuraning o'lchamlari quyidagi bosh xarflar bilan shartli ravishda belgilanadi: O – to'la aylanalar; S – yarim aylanalar; SH – kengliklar; D – uzunliklar; masofalar; R – bo'y; V – balandliklar; S – markazlar orasidagi maofalar. Bosh harflar yoniga figuraning o'lchanayotgan joyini bildiradigan indekslar qo'yiladi. Aylanalar, balandliklar va elka qiyaligining kengligi o'lchamlarning qiymati to'liq yoziladi va chizmaning hisobida to'liq ishlatiladi. YArim aylanalar, markazlar, kengliklar to'liq o'lchanib, yarmi yoziladi, chunki chizma buyumning faqat yarmiga quriladi.

Asosiy o'lchamlardan tashqarii buyum detallarining turli o'lchamlarini aniqlashda qo'llaniladigan yordamchi o'lchamlar ham mavjud, masalan, O_{zap} (bilak aylanasi) va h.k. olingan o'lchamlarning to'g'riligi tipaviy figuralar o'lchamlari, bilan taqqoslab, tahlil qilib tekshiriladi.

Muayyan figura va tipaviy figura o'lchamlari katta qiymatga farqlangan holatda o'lchamlar takror olinadi va tana tuzilishining qanday xususiyatlari ta'sir etgani aniqlanadi.

Buyumlar konstruksiyasini hisoblashda va qurishda ishlatiladigan asosiy o'lchamlar hamda figurani o'lchash metodlari quyidagi rasm va jadvallarda keltirilgan.

1-jadval

k/k Raqan	O'lchamlar nomi	SHartli belgila-nis	O'lchash joylari
1	2	3	4
1	Bo'yin yarim aylanasi	S_{sh}	Santimetrli tasma bo'yin asosidan o'tadi: orqada- ettinchi umurtqaning o'simtasidan, oldda – o'mrov nuqtasining ustida biriktiriladi
2	Ko'krakning birinchi yarim aylanasi	S_{g1}	Tasma kuraklarga yotqiziladi. Ustki cheti qo'ltiq osti orqa burchaklariga urinib, oldda tasma ko'krak bezlarining ustidan o'tadi.
3	Ko'krakning ikkinchi yarim aylanasi	S_{r2}	Tasma ko'kraklarga gorizonta lyotqiziladi, ustki cheti orqa qo'ltiq osti orqa bo'laklariga urinib, oldda ko'krak uchlaridan o'tadi.
4	Ko'krakning uchinchi yarim aylanasi	S_{r3}	Tasma tana atrofidan ko'krak nuqtalari ustidan gorizonta sathda o'tadi.
5	Bel yarim aylanasi	S_t	Tasma belga bog'langan ingichka tasma ustidan gorizonta sathda o'lchanadi.
6	Bo'ksa yarim	S_b	Tasma dumi nuqtalaridan gorizonta o'tib

	aylanasi		oldda qorin chiqqanini hisobga olib o'lchanadi.
7	Ko'krakning birinchi kengligi	SH_{g1}	Ko'krak bezlarining ustidan qo'ltiq osti old burchaklarigacha gorizental o'lchanadi. Qiymatning yarmi yoziladi
8	Ko'krakning ikkinchi kengligi	SH_{g2}	Ko'krak bezlarining ustidan gorizental qo'ltiq osti old burchaklariga faraziy urinmagacha gorizental o'lchanadi
9	Ko'krak markazlari aro masofa	S_g	Ko'krak markazlari orasidagi gorizental o'lchangan masofa. Qiymatning yarmi yoziladi
10	Orqa kengligi	SH_s	Tasma yordamida kuraklar ustidan qo'ltiq osti orqa burchaklarigacha gorizental o'lchanadi. Qiymatning yarmi yoziladi
11	Orqaning belgacha uzunligi	D_{ts}	Tasma yordamida bel chizig'idan vertikal bo'yicha bo'yin nuqtasigacha o'lchanadi
12	Orqaning belgacha vertikal uzunligi	D_{tso}	Bo'yin asosi nuqtasidan bel chizig'igacha umirtqalar ustuniga parallel o'lchanadi.
13	Old belgacha uzunligi	D_{tp}	Bo'yin asosi nuqtasidan ustidan bel chizig'igacha o'lchanadi.
14	Ko'krak balandligi	V_g	Bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak nuqtasi uchigacha o'lchanadi
15	Orqa qo'ltiq osti burchagining balandligi	V_{prz}	Bo'yin asosi nuqtasidan qo'ltiq osti burchaklarining sathigacha o'mirtqa pog'onasiga parallel holda kuraklar ustidan o'lchanadi.
16	Elkaning qiya balandligi	V_{pk}	Bel chizig'i o'murtqa pog'onasi bilan kesishgan nuqtadan elka nuqtasigacha kuraklar ustidan o'lchanadi.

17	Old elkaning qiya balandligi	V_{ppk}	Ko'krak nuqtasidan elka nuqtasigacha o'lchanadi
18	Orqa elkasining balandligi	V_{ps}	Bel chizig'ining gorizontaldan o'murtqa pog'onasiga parallel elka nuqtasigacha o'lchanadi
19	Buyum uzunligi	D_i	Ettinchi umurqqa o'sitmasidan tana ustidan istalgan uzunlikkacha o'lchanadi
20	Bel chizig'idan polgacha masofa		
20. a	- olddan	D_{isp}	Old o'rtasidan bel chizig'idan polgacha o'lchanadi
20. b	- yondan	D_{isb}	Yondan bel chizig'idan polgacha o'lchanadi
20. v	- orqadan	D_{isz}	Orqa o'rtasidan bel chizig'idan polgacha o'lchanadi
21	Elka kengligi	SH_p	Bo'yin asosidan elka nuqtasigacha o'lchanadi
22	Eng uzunligi	D_r	Elka nuqtasidan erkin holda tushirilgan ko'lning istalgan uzunlikkacha
23	Elka aylanesi	O_p	Santimetrli tasmani qat'iy gorizontal holda (elka o'qiga perpendikulyar) qo'ltiqosti burchaklarga urintirib o'lchanadi
24	Engning balandligi	V_b	Bel chizig'idan vertikal bo'yicha qo'losti burchagigacha o'lchanadi. Bu o'lcham ko'krak chizig'ini aniqlash uchun kerak
25	Son aylanasi	O_b	Dumba osti burmasi sathida gorizontal holda son atrofida o'lchanadi
26	Tiza aylansi	O_k	Tizzaning eng rivojlangan joyidan gorizontal o'lchanadi
27	Boldir aylanasi	O_i	Gorizontal holatda eng ro'vojlangan joyi

			o'lchanadi
28	O'tirgich sathigacha balandlik	V_s	O'tirgan holda bel chizig'idan yon tomonidan perpendikulyar bo'yicha o'tirgich sathigacha o'lchanadi

2-jadval

Ayollar tipaviy figuralarining o'lchamlari

№	O'lchamlar nomi	Rost	SHartli belgisi	Razmerlarning qiymati, sm								
				44	46	48	50	52	54	56	58	60
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1.	Bo'yin yarim aylanasi		Ssh	17,5	17,8	18,1	18,4	18,7	19	19,3	19,6	19,9
2.	I ko'krak yarim aylanasi		Sg1	42,8	44,3	45,8	47,3	48,8	50,3	51,6	52,9	54,3
3.	II ko'krak yarim aylanasi		Sg2	46,4	48,4	50,4	52,4	54,4	56,2	58,2	60,2	62,2
4.	III ko'krak yarim aylanasi		Sg3	44	46	48	50	52	54	56	58	60
5.	Belning yarim aylanasi		St	34	36	38	40	42	44	46	48	50
6.	Bo'ksa yarim aylanasi		Sb	49	51	53	55	57	59	61,5	64	66,5

7.	Ko'krak kengligi I		SHg1	16,1	16,6	17,1	17,6	18,1	18,6	19,1	19,6	20,1
8.	Ko'krak kengligi II		SHg2	19,3	20,3	21,3	22,3	23,3	24,3	25,3	26,3	27,3
9.	Ko'krak markazi		Sg	9,6	9,9	10,2	10,5	10,8	11,1	11,4	11,7	12
10	Orqa kengligi		SHs	17,2	17,6	18	18,4	18,8	19,2	19,6	20	20,4
11	Orqaning belgacha uzunligi	I	Dts	39,1	39,2	39,2	39,3	39,3	39,4	39,4	39,5	39,5
		II		40,2	40,3	40,4	40,4	40,5	40,5	40,5	40,6	40,6
		III		41,3	41,4	41,5	41,5	41,6	41,6	41,6	41,7	41,7
		IV		42,4	42,5	42,5	42,6	42,6	42,7	42,7	42,8	42,8
		V		43,5	43,6	43,6	43,7	43,7	43,8	43,8	43,9	43,9
12	Ko'krak balandligi	I	Vg	24,6	25,5	26,4	27,3	28,2	29,1	30	30,9	31,8
		II		24,9	25,8	26,7	27,6	28,5	29,4	30,3	31,2	32,1
		III		25,2	26,1	27,0	27,9	28,8	29,7	30,6	31,5	32,4
		IV		25,2	26,4	27,3	28,2	29,1	30	30,9	31,8	32,7
		V		25,8	26,7	27,6	28,5	29,4	30,3	31,2	32,1	33
13	Oldning belgacha uzunligi	I	Dtp	40	40,5	41	41,5	42	42,5	43	43,5	44
		II		41,1	41,6	42,1	42,6	43,1	43,6	44,1	44,6	45,1
		III		42,2	42,7	43,2	43,7	44,2	44,7	45,2	45,7	46,2
		IV		43,3	43,8	44,3	44,8	45,3	45,8	46,3	46,8	47,3
		V		44,4	44,9	45,4	45,9	46,4	46,9	47,4	47,9	48,4
14	O'miz balandligi	I	Vpr3	20,1	20,4	20,8	21,1	21,5	21,8	22,2	22,5	22,9
		II		20,5	20,8	21,2	21,5	21,9	22,2	22,6	22,9	23,3
		III		20,9	21,2	21,6	21,9	22,3	22,6	23	23,3	23,7
		IV		21,3	21,6	22	22,3	22,7	23	23,4	23,7	24,1
		V		21,7	22	22,4	22,7	23,1	23,4	23,8	24,1	24,5

15	Orqaning qiyasi elka balandligi	I	Vpks	37,4	37,7	38	38,3	38,6	38,9	39,2	39,5	39,8
		II		38,4	38,7	39	39,6	39,6	40,2	40,2	40,5	40,8
		III		39,4	39,7	40	40,3	40,6	40,9	41,2	41,5	41,8
		IV		40,4	40,7	41	41,3	41,6	41,9	42,2	42,5	42,8
		V		41,4	41,7	42	42,3	42,6	42,9	43,2	43,5	43,8
16	Elka kengligi		SHp	12,9	13,2	13,5	13,8	14,1	14,4	14,7	15	15,3
17	Katta barmoqning birinchi suyagigacha qo'lining uzunligi	I	Dlr	53	53,2	53,4	53,6	53,8	54	54,2	54,4	54,6
		II		55	55,2	55,4	55,6	55,8	56	56,2	56,4	56,6
		III		57	57,2	57,4	57,6	57,8	58	58,2	58,4	58,6
		IV		59	59,2	59,4	59,6	59,8	60	60,2	60,4	60,6
		V		61	61,2	61,4	61,6	61,8	62	62,2	62,4	62,6
18	Elka aylanasi		Op	25,9	27,5	29,1	30,7	32,3	33,9	35,5	37,1	38,7

1.4. Qo'l ishlari bajarish uchun kerakli asbob va moslamalar.

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga tikiladigan gazlamaga to'g'ri keladigan, qo'l ignalari, barmoqqa loyiq angishvona, qaychi, santimetrli lenta, andaza, mel yoki sovun, tunog'ich va boshqalar kiradi

Ishning sifati, ishning unumi, ish qobiliyati va kayfiyati ko'p jihatdan asboblarni to'g'ri tanlashga bog'liq. Asboblarni kiyim tikiladigan gazlama va bajariladigan ishlarning xiliga qarab tanlanadi. Qo'l ignalari utkir, sinmaydigan, silliq, tishigidan ip bemalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalarning yug'onligi diametri va uzunligi, teshiklarning kattaligi bo'yicha nomerlarga (1 dan 12 gacha) bo'linadi, toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo'ladi. (3 - jadval)

3-jadval

Ignalarning o'lchamlari va vazifalari

Ignasi nomeri	Diametri mm.	Uzunligi mm.	Gazlama turlari
---------------	--------------	--------------	-----------------

1	0,6	35	YUpqa jun, ip gazlamalar
2	0,7	30	YUpqa jun, ip va ipak
3	0,7	40	
4	0,8	30	o'rta qalinlikdagi sof jun, kiyimlik ip gazlama
5	0,8	40	
6	0,9	35	o'rta qalinlikdagi kostyumlik va paltolik gazlamalar
7	0,9	45	
8	1,0	40	Paltolik drap va movutlar
9	1,0	50	
10	1,2	50	
11	1,6	75	Qalin (brezent) qoplar
12	1,8	80	

Iplar. Tikuvchilikda ishlatiladigan iplar tabiiy, sintetik tolalardan tayyorlanadi

Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. YUpqa ip gazlamalardan (markizet batest, to'r) kiyim tikishda 50-80 nomerli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan engil ko'ylaklar tikishda 50-60 nomerli iplar ishlatiladi.

Juda yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krip jorjit, 65-75 nomerli shoyi iplar va 80 nomerli paxta iplar bilan yupqa va engil shoyi gazlamalar 60-80 nomerli iplar bilan, jun ko'ylaklar 50-60 nomerli iplar bilan tikiladi. YUpqa gazlamalardan kostyum va paltolar tikishda 40-60, qalin gazlamalardan palto tikish 30-40 nomerli iplardan foydalaniladi.

Angishvona ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qulning o'rta barmog'iga taqiladi.

Angishvonaning sirtida shaxmat tartibida joylashgan ko'zlar ignaning sirpanib ketishiga yo'l qo'ymaydi. Angishvona tubli va tubsiz bo'ladi. Ayollar va bolalar kiyimini ko'lda tikishda esa tubsiz angishvonadan foydalaniladi.

8,10,12 nomerli angishvonalar erkaklarga, 2,3,4,5 nomerli angishvonalar ayollarga mo'ljallangan (4-jadval)

4 – jadval

Angishvonalarining ulchamlari

Nomeri	Katta	Kichik	Balandligi
	Diametri D, kat, mm	Diametri D, kich, mm	
2	15	11	15-19
3	16	10	15-20
4	17	13	15-20
5	18	14	15-21
8	17	14	15-21
10	18	15	15
12	19	16	15

Gazlama va matireallarni pichish mexanizasiyalashtirilgan ko'plab ishlab chiqarish sharoitida qaychilar asosan detallarning chetini qirqib tekislash yoki iplarni uzish uchun ishlatiladi. Kiyim yakka buyurtmalar bo'yicha tikiladigan atelelarda esa qaychi bilan gazlama bichiladi, detallarning chetlari tekislanadi, qo'lda bajariladigan boshqa operatsiyalar amalga oshiriladi.

Tekiuvchilikda foydalaniladigan qaychilar 8 nomerli bo'ladi. Qaychining nomeri bajariladigan operatsiyaga va bichiladigan gazlamaga qarab tanlanadi. Qaychilar g'irchillamay ochilib yopilishi, tig'i boshidan oxirigacha birdek yaxshi qirqishi lozim

Santimetrli lenta yumshoq rizilanalshgan lenta bo'lib, ikala tomoni santimetr va millimetrlarga bo'lingan: u odam gavdasidan o'lcham olish va kiyim detallarini o'lchash uchun ishlatiladi. Ish jarayonida lenta cho'zilishi mumkin bo'lgani sababli uni vaqti – vaqtida tekshirib turish kerak. faqat bitta lentadan foydalanish zarur, aks holda o'lchash har xil chiqishi mumkin.

Qo'l ishlari ish o'rnini tashkil qilish.

Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi.

1. Tik turib

2. O'tirib bajariladigan ishlar

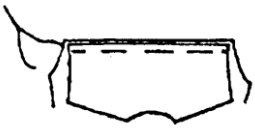
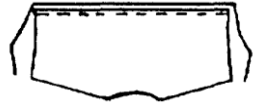
Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi. o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin.

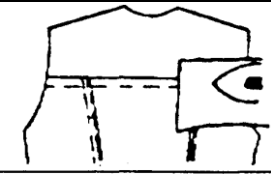
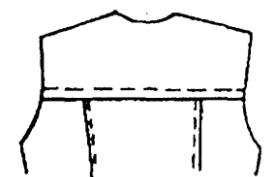
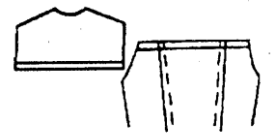

Tik turi byoki o'tirib ishlayotganda gavda holatiga ahamiyat berish zarur, chunki gavda holati notug'ri bo'lsa, odam tez charchaydi, ish qobiliyati pasayadi va gavda qishayib qolishiga olib keladi. O'quvchi to'g'ri o'tirish uchunoyoqlari polga yoki maxsus stulga tiralib turishi kerak. Oyoqlarini chalishtirib o'tirmagan ma'qul, aks holda qon aylanishi yomonlashadi. Gavdani va boshni tugri tutib yoki salgina oldinga egib turish kerak.

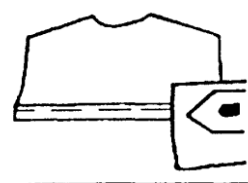
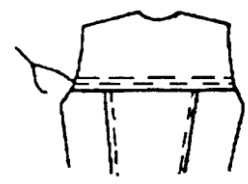
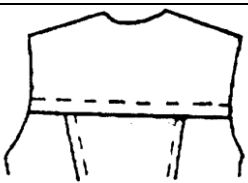
Tikayotgan kiyim yoki detalni kuzdan 25-30 sm. masofada tutish kerak. Ish urni yaxshi yoritilgan bulishi, yoruglik chap tomondan tushib turishi lozim.

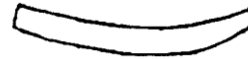


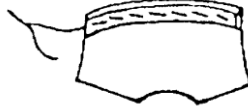
**1.5. Ustki kiyimlardagi koketkali ort bo'lakka ishlov berish
texnologik kartasi**

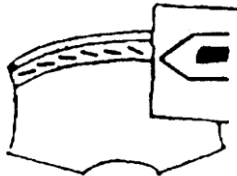
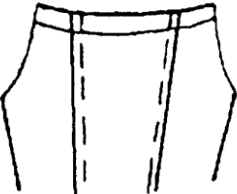
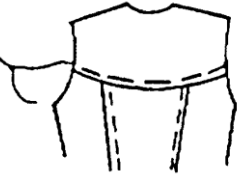
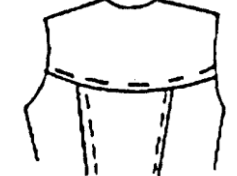
5-jadval

T/R	Bo'linmas operatsiyaning mazmuni	Ish turi	Asbob-uskuna va moslama	Operatsiyani bajarishdagi texnik shartlar	
1	2	3	4	5	6
Koketkalarini bostirma chok bilan biriktirish					
1.	Koketkani ulab ko'klash	Q	Qo'l ignalari, angishvona, qaychi	Ort bo'lak avrasiga koketka o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini to'g'rilab to'g'ri sirma qaviqlar yordamida ulab ko'klanadi. CHok kengligi-9 mm. 40-nomerli paxta ipi ishlatiladi. Qaviqlar takrorligiga 10 mm da 3-4 qaviq	
2	Koketkani ulash	Q	1022-kl. tikuv mashinasi	Koketka tomondan kengligi 10 mm biriktirma chok bilan koketka ort bo'lakka ulanadi. 40-nomerli paxta ipi ishlatiladi, Baxyalar takrorligi 10mm da 3-4 baxya	
3	Ulab ko'klash	M	Qaychi, dukcha	Ulab, ko'klash qaviqqatori kertib chiqiladi va	

	iplarini sug'urib tashlash			qaviqlar sug'urib tashlanadi	
4	Koketkani bir tomonga yotqizish	D	Elektr-bug' dazmoli, dazmalmato	Ort bo'lakka koketkani biriktirib ulangan choki koketka tomon yotqizib dazmollanadi va chok dazmol bilan mustaxkamlanadi	
5	Koketkani bostirib tikish	M	1022-kl. tikuv mashinasi	Ort bo'lakka koketkani biriktirib ulangan chokdan koketka tomon 5 mm kenglikda bostirma choki yuritiladi. Ipak ipi ishlatiladi. Baxyalar takrorligi 10 mm ga 3-4 baxya to'g'ri keladi	
Koketkani qo'yma chok bilan biriktirish					
1	Koketkani pastki ziyini belgilash	Q	YOrdamchi andaza chizg'ich	Koketkaning teskarisi tomoniga yordamchi andaza bo'yicha pastki bichish chizig'i, asosiy detalga esa koketkaning biriktirish chizig'i chiziladi.	
2	Koketkani ziyini belgilash	Q	Qo'l ignalari, angishvona, qaychi	Koketkani pastki qirqimi sirma qaviq bilan bukib, qo'l qaviqlar bilan ko'klanadi. 40-nomerli paxta ip ishlatiladi.	

3	Koketkani dazmollash	D	Elektr-bug' dazmoli, dazmolmato	Koketkaga namlangan dazmolmato qo'yib oldin teskari tomondan, keyin o'ng tomondan dazmollanadi.	
4	Asosiy detalga koketkani bostirib ko'klash	Q	Qo'l ignalari, angishvona	Koketkani o'ngini yuqoriga quyib, pastki ziyini asosiy detal o'ngi o'stiga quyib bukilgan ziyini asosiy detaldagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keltirib qo'yiladi. Koketkani ziyidan qo'l qaviqlar bilan vaqtincha bostirib buklanadi.	
5	Koketkani bostirib tikish	M	1022-kl. baxyalash mashinasi	Koketkani ziyidan 5 mm oraliqda bostirib tikiladi. Ipak ipi ishlatiladi.	
6	Bostirib ko'klash iplarini sug'urib tashlash	Q	Qaychi, dukcha	Bostirib ko'klash qaviq qatori kertib chiqiladi va qaviqlar ipi sug'urib tashlanadi.	
7	Koketkani bostirib dazmollash	D	Dazmol, suvpurkagich, dazmolmato	Koketkaga namlangan dazmolmato quyib oldin teskarisidan keyin o'ngi tomonidan bostirib dazmollanadi.	

<p align="center">Pastki ziyi ovalsimon koketkalarini tikish</p> <p align="center">(koketkani asosiy detalga kengligi 5 mm dan keng bo'lgan bahyaqator yuritib biriktiriladigan hollarda)</p>					
1	Mag'izni bichib olish	Q	Bo'r, qaychi	Avra yoki astar gazlamadan koketkani pastki ziyi shakliga moslab 25-30 mm kengligida mag'iz bichib oladi.	
2	Koketkaga mag'izni ko'klab ulash	Q	Qo'l ignalari, angishvona, qaychi	Mag'izni pastki qirqimga o'ngi tomonlarini bir-biriga qaytarib qo'yib, qirqimlari tekislanadi. Mag'iz bo'ylab vaqtincha qo'l qaviqlari bilan mag'iz koketkaga ko'plab ulanadi.	
3	Koketkani ag'darma chok solib tikish	M	1022-kl. baxyalash mashinasi	Mag'iz bo'ylab kengligi 5-7 mm ag'darma chok solib koketkani pastki ziyi tikiladi. 40 nomerli paxta ipi ishlatiladi. Baxyalar takrorligi 10 mm ga 3-4 bahya to'g'ri keladi.	
4	Koketka ziyini ko'klash	Q	Qo'l ignalari	Mag'iz koketkaning teskarisi tomonga ag'dariladi, koketkadan keyingi 2-3 mm kant hosil qilib koketkani pastki ziyi ko'klanadi.	

5	Koketkani bostib dazmollash	D	Bug' dazmoli, dazmolmato	Koketkani mag'iz tomonga namlangan dazmolmato quyib dazmolni qizdirish rejimiga amal qilib dazmollanadi.	
6	Asosiy detalda koketkani ziy chizig'ini belgilash	Q	Bo'r, chizg'ich, yordamchi andaza	Asosiy detalda koketkani ziy chizig'i chiziladi	
7	Koketkani bostirib ko'klash	Q	Qo'l ignalari, paxta ipi, angishvona, qaychi	Koketkani o'ngini yuqoriga quyib, pastki ziyini asosiy detal o'ngi ustiga quyib bukilgan ziyini asosiy detaldagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keltirib quyiladi va bostirib ko'klanadi. Paxta ipi ishlatiladi.	
8	Koketkani bostirib tikish	M	1022-kl baxyalash mashinasi	Koketkani ziyidan 10 mm oraliqda (yoki modelda ko'rsatilgan oraliqda) bostirib tikiladi. Ipak yoki lavsan ipi ishlatiladi	
9	Bostirib ko'klash iplarini sug'urib tashlash	Q	Qaychi	Bostirib ko'klash qaviq qatorini kertib chiqiladi va qaviq iplari sug'urib tashlanadi.	

10	Koketkani dazmollash	D	Dazmol, suvpurkagich, dazmolmato	Koketkaga namlangan dazmolmato quyib oldin teskarisidan keyin o'ngi tomonidan bostirib dazmollanadi.	
----	----------------------	---	----------------------------------	--	--

2. PEDAGOGIKA, PSIXOLOGIYA VA METODIK QISM

2.1. KHK o'quvchilarining mustaqil ta'limini tashkil qilish asoslari

Hozirda bo'lajak kichik mutaxassislarning mustaqil ishlashlari uchun ma'lum shart-sharoitlar yaratib berilmoqda. Ta'lim sohasida olib borilayotgan islohotlar va bajarilayotgan ishlar bo'lajak mutaxassislar o'zlari uchun zarur bo'lgan barcha axborot va ma'lumotlarni mustaqil topish va yig'ish mahoratini, ularni tahlil eta olish malakasini egallagan bo'lishlarini taqozo etmoqda.

Mustaqil ishlash har bir o'quvchidan ma'lum bir tizimga rioya qilishni, tirishqoqlikni, maqsad sari intilishini talab etadi. Shuning uchun ham ko'pchilik o'quvchilarda kollejdagi kundalik xayotni to'g'ri tashkil qilish muammosi paydo bo'ladi.

Mustaqil ishlashni oz-ozdan boshlab, muntazam ravishda ko'paytirib borish lozim. Ma'lum bir me'yorda ish bajarish odamni charchatmaydi va faoliyatning turg'unligini ta'minlaydi. Rejalashtirilgan va amalga oshirish yo'llarini tuzatish tashkilotchilik qobiliyatini uyg'otadi, iroda, sabot-matonat, ijodiy tafakkurlash, mustaqillik kabi fazilatlarni tug'diradi.

Shunday qilib, mustaqil ishlashni namunali tashkil qilish ko'p ilmiy nazariy materiallarni o'zlashtirish, bilimdon bo'lish va etuk mutaxassis bo'lib etishish uchun zamin hozirlaydi.

Vaqtни to'g'ri taqsimlash va mustaqil ishlashni oqilona tashkil etish, kasb etadi. U yoki bu fanlardan uyga berilgan vazifalarni bajarish mustaqil ishning oddiy shakli hisoblanadi. Murakkab shakliga esa o'tilgan darslar-ma'ruzalar va amaliy mashg'ulotlar, seminar va laboratoriyalar, bo'limlar yuzasidan adabiyotlarni mustaqil ravishda tahliliy o'rganib chiqish, ayrim savollarga aniq javoblar topish bilan bog'liqdir. Manbalarni mustaqil o'qish yo'li bilan quyilgan savollarga bir necha adabiyotlardan umumlashtirib, javob topishga o'rgatib borish yaxshi natijalar beradi.

2.2. O'quvchilar mustaqil bilim olishi jarayoni samaradorligiga kompetentlik omillari ta'siri

O'quvchilarni kasbiy shakllantirishda mustaqil bilim olish tizimi muhim o'rin tutadi. Fan va texnikaning jadal rivojlanishi tufayli axborot oqimining va ko'lamining keskin ravishda o'sa borishi va bu axborotlarning saboq oluvchilarga etkazishda vaqtning cheklanganligi tufayli mustaqil bilim olishni tashkil etishga e'tibor tobora kuchaymoqda.

Prezidentimiz I.A. Karimov ta'biri bilan aytganda, "O'qituvchining bosh vazifasi o'quvchilarda mustaqil fikr yuritish ko'nikmalarini hosil qilishdan iborat. Agar bolalar erkin fikrlashni o'rganmasa, berilgan ta'lim samarasi past bo'lishi muqarrar"

Jadal sur'atlar bilan ortib borayotgan ma'lumotlar va bilimlarni butun hayot faoliyati davomida egallab, o'zlashtirib bora oladigan erkin fikrlovchi barkamol avlodni tarbiyalashda mustaqil bilim olish ko'nikmalarini shakllantirish muhim ahamiyatga ega.

O'quvchilar mustaqil ishining kompetentlik nuqtai nazaridan tashkil etilishi qator o'ziga xosliklarga ega. O'quvchilarning individual xususiyatlarini hisobga olishga yo'naltirilganlik o'quvchilarga mustaqil bajarish uchun taqdim etiladigan masalalar va topshiriqlarning variativlik va differensiallashgan xarakterida namoyon bo'ladi. Bu esa o'z navbatida o'quvchilarning o'z qobiliyatlariga va qiziqishlariga mos keladigan masalalarni va topshiriqlarni tanlash imkoniyatini yaratadi. Mustaqil ishni bajarish jarayonida o'quvchilarda bilimlar integrasiyasi, umummadaniy va umumkasbiy kompetentliklar uyg'unlashuvi ro'y beradi. O'quvchilar bo'lajak kasbiy faoliyati haqida yanada to'laroq tasavvur ola boshlaydi, hamda amaliy va tadqiqot faoliyati tajribasiga ega bo'ladi. Mustaqil ta'limni bajarish jarayonida o'zini mukammallashtirish, o'quvchi shaxsini rivojlantirish orqali professional mustaqil ta'lim yo'nalishi aniqlanadi. Loyihalar, kurs va bitiruv ishlari mavzulari bo'yicha ishlash jarayonida o'quvchi fan bo'yicha o'quv – uslubiy majmua ishlab chiqish asoslari, o'quv modullari, o'quv dasturlari fragmentlari, fanni o'rganishda o'quvchilar uchun zarur bo'lgan

differensiallashgan individual ta'lim marshrutlari, fanni o'zlashtirish bo'yicha turli metodik ko'nikmalarni hosil qiladi. Bundan tashqari u tadqiqotning dolzarbligini asoslash, tadqiqot ob'ekti va predmetini tanlash, tadqiqot o'tkazish, natijalarni tahlil va talqin qilish, tadqiqotning amaliy ahamiyatini yoritish kabi tadqiqot ko'nikmalariga ham ega bo'ladi.

Individual mustaqil ta'lim topshiriqlari majmuasini loyihalash imkoniyati o'quvchi haqida to'la ma'lumotlar bazasini shakllantirish hisobiga amalga oshiriladi. Unda o'quvchilarning shaxsiy kasbiy rivojlanishini kuzatish imkonini beruvchi mustaqil ta'lim jarayonidagi shaxsiy, kasbiy va o'quv yutuqlari aks etadi. Uning mazmunini tahlil qilish keyingi bosqich mustaqil ta'lim topshiriqlari majmuasini tanlash uchun asos bo'ladi va o'quvchining kasbiy kompetentligini rivojlanishiga hizmat qiladi.

O'quvchilarning mustaqil ishining o'ziga xos hususiyati shuningdek, uning natijalarini baholash tizimdagi o'zgarishlarda ham namoyon bo'ladi. Bunda baho yig'ilishi xarakteriga ega bo'lib, ma'lum oraliqdagi ta'lim jarayonida alohida shakldagi bajarilgan mustaqil ishlar uchun ballar qo'shib boriladi. Bu esa o'z navbatida o'quvchilarning olgan bilimlarini, ko'nikmalarini formal baholashdan voz kechib, ball – reyting tizimiga o'tishni ko'zda tutadi. U baholashni individuallashtirishga olib keladi. Har bir aniq bajarilgan ish uchun uning hajmidan kelib chiqqan holda tegishli balini ballar reyting tizimi yordamida aniqlash imkonini beradi.

O'quvchilar mustaqil ishining muhim xususiyatlaridan biri uning yutuqqa erishishga yo'naltirilganligidir. Chunki mustaqil bilim olishning asosiy maqsadi, o'quvchining shaxs sifatida va kasb mahoratining rivojlanishidan hamda o'quvchining o'z qobiliyatlari va talantlarini namoyon etishlari uchun keng imkoniyatlar yaratishdan iborat.

SHunday qilib, kompetentlikni amalga oshirish sharoitida o'quvchilar mustaqil ishining xususiyati uning aniq o'quvchiga yo'naltirilganligida; o'quvchilar mustaqil ishining shaxsga yo'naltirilganligini ta'minlash imkonini beruvchi o'quv-uslubiy ma'lumotning mavjudligi zaruratida, yangi o'quv-uslubiy

ta'minotini qo'llash imkoniyatini beradigan informasion ta'lim muhitining mavjudligida va kasbiy individual rivojlanishini ta'minlashda namoyon bo'ladi.

Mustaqil ta'limda o'quvchilar duch keladigan ba'zi qiyinchiliklar mavjud. Masalan, kelgusi o'quv va kasbiy faoliyat uchun zarur bo'lgan o'quv materiallarini mustaqil o'zlashtirish zarurligini tushinib etmaslik, mustaqil o'quv faoliyatiga o'zini tayyorgarlik darajasini o'zi aniqlay olmaslik, kasb tanlashdagi motivlar noaniqligi va bo'lajak mutaxassis sifatidagi tasavvurlar sayozligi, o'z faoliyatini o'zi baholay olmaslik va o'zi nazorat qila olmaslik.

O'quvchilarning informasion kompetentligi etarlicha rivojlanmaganligi shunda namoyon bo'ladiki, ular o'rganiladigan materialni tahlil qilishga qiynaladi. O'quvchilarning yarmidan ko'prog'i esa argumentlar va fikrlarni ilgari surish bilan bog'liq topshiriqlar qiyinchilik tug'diradi, katta hajmdagi ma'lumotlarni tahlil qilish va qayta ishlashda qiynalishadi, o'quvchilar ijtimoiy tarmoqlarda va internetda ma'lumotlarni qidirish, tanlash va saralash bilan bog'liq muammolarga duch keladi. Ijtimoiy kompetentlikning etarlicha shakllanmaganligi esa shunda namoyon bo'ladiki o'quvchilar elementar qarorlarni qabul qilishda qiynalishadi. O'quvchilar o'z huquq va majburiyatlarini bilmaslik bilan bog'liq muammolar tufayli kommunikativ (muloqot) kompetentlikning etishmasligi o'quvchi va o'qituvchi orasida teng huquqli kollegial munosabatlarni o'rnatish ko'nikmalarini etarlicha shakllanmaganida namoyon bo'ladi.

O'quv jarayonida faol ishtirok etishda, masalan aniq jarayonlar tahlilida diskussiyalarda qatnashishda, guruhda va juft ishlashda qiyin savollarning guruh muhokamasida qiynalishadi. O'zaro muloqot munosabatlari etishmasligi tufayli aqliy mustaqillik jiddiy muammo bo'ladi. Aksariyat o'quvchilar pedagogik amaliyot davrida seminar mashg'otlarini ishlab chiqish va o'tkazish bilan bog'liq qiyinchiliklarga duch kelishadi.

2.2. Mustaqil ta'limni tashkil etishda muammoli vaziyatlar va o'qitish topshiriqlari

O'quvchining mustaqil ishi uning auditoriyada va undan tashqarida, o'qituvchi rahbarligida yoki o'qituvchi ishtirokisiz amalga oshiriladigan mustaqil ish majmuini anglatadi. Mustaqil ish qanday sharoitlarda amalga oshiriladi:

1. Bevosita auditoriyada - ma'ruza amaliy mashg'ulot, seminar yoki laboratoriya ishlari bo'yicha vazifalar berish jarayonida;

2. O'qituvchi bilan dars jadvalidan tashqari paytlardagi bevosita muloqot chog'ida maslahatlar berishda, ijodiy muloqotlar jarayonida, yakka topshiriq bajarishda va boshqalar.

3. Axborot resurs markazida, uyda, o'quvchilar uylarida, kafedralarda o'quvchi tomonidan o'quv yoki ijodiy topshiriqlarni bajarish jarayonida.

Mustaqil ish bo'yicha test savollari, topshiriqlar va mashqlar ustida ishlash asosan mustaqil bajariladi. Bu ish natijalari esa auditoriyada (amaliy va laboratoriya) mashg'ulotlarida o'qituvchi rahbarligida tahlil qilinadi va baholanadi.

Mustaqil bilim olish texnologiyasi va mustaqil bilim olish sabablari bir-biri bilan bog'liqdir: aniq natijaga erisha olishiga ishonmaslik o'quvchini mustaqil bilim olishdan har qanday boshqa sabablardan ko'ra ko'proq ko'nglini sovutadi. Mustaqil bilim olish texnologiyasini yaratish bir necha alohida muammolarni hal etishni ko'zda tutadi. Ular orasida muntazam bilim olishning maqsadini qo'yish muammosi alohida ajralib turadi. Agarda ta'lim olish umumiy rivojlanishni ta'minlashga xizmat qilsa, mustaqil bilim olishning maqsadi esa – kasbiy shakllanish yoki kasbiy malakasini rivojlantirish, o'stirish hisoblanadi.

Agar o'quvchiga kutilmaganda yuqori darajadagi mustaqillikni namoyon etgan holda topshiriqlarni bajarish talab etilsa, u holda o'quvchi topshiriqlarni bajara olmasligi mumkin, natijada o'z kuchiga bo'lgan ishonchni yo'qotadi. Bunday holat sodir bo'lmasligi uchun dastlab topshiriqlarni shu tahlitda berish kerakki, natijada sub'ekt topshiriqning biror qisminigina mustaqil bajarsin, so'ngra o'qituvchi bilan birgalikda natijalarining to'g'riligini tahlil qilib chiqsin.

Topshiriqlarni bajarish jarayonida o'quvchilarda sababiy- tashkiliy (o'quv faoliyatini mustaqil tashkil etishning qadriyatli yo'nalishlari, bilim, malaka va ko'nikmalari), mazmunli-prosessual (o'quv faoliyatining mohiyatini bilish va bu

faoliyat muvaffaqiyatli bo'lishini belgilovchi shaxsiy sifatlarni rivojlantirish) va tekshirish-baholash (mustaqil bilim olishda zarur sanalgan shaxs sifatlarni o'zi baholash) kabi ko'nikmalarning shakllanishi mustaqil bilim olish jarayonida majmuaviy ravishda shakllanib boradi.

Mustaqil o'qishni tahlil qilish (bu mustaqil bilim olish emas) yuqorida ko'rsatilgan tarkibiy qismlarning o'quvchi tomonidan tartibsiz, turlicha o'zlashtirilishini ko'rsatadi. Ulardan ba'zilari (masalan, tekshirish-baholash) ta'lim muassasalarida deyarli shakllantirilmaydi.

Mustaqil bilim olishga tayyorgarlikning tashkiliy asoslari pedagogik – psixologik, texnik - texnologik tushunchalar hisoblanadi. Pedagogik-psixologik va texnik-texnologik tushuncha (kategoriya)lar sababiy va tekshirish-baholash tarkibiy qismlarining rivojlanishiga faol ta'sir ko'rsatadilar. Demak, mustaqil bilim olishga tayyorlash jarayonida o'quvchilarda nazariy (tushunchali) fikrlash qobiliyatini rivojlantirish zarur.

Bunday tayyorgarlikni amalga oshirish bu barcha muhim bog'liqliklar bilan tushunchalar ko'rinishida aks ettirilgan pedagogik va texnik-texnologik muammoli vaziyatli topshiriqlarni xayolan tasavvur etish va qayta o'zgartirishga o'rgatib borish, ya'ni, ma'lum intellektual harakatni amalga oshirish demakdir.

Mustaqil bilim olish texnologiyasiga muvofiq pedagogik hamda texnik-texnologik muammoli vaziyatli topshiriqlarni ishlab chiqish qoidalari quyidagilardan iborat:

- pedagogik hamda texnik-texnologik muammoli vaziyatli topshiriqlar haqiqiy pedagogik va ishlab chiqarish vaziyatlari bilan bog'liq muammolarga ega bo'lishi kerak;

- muammoli vaziyatli topshiriqlar asosini tashkil etuvchi muammoni hal etish tushunchalarini yuzaga keltiruvchi aqliy faoliyatni turli usullar(analiz,sintez, taqqoslash, solishtirish, umumlashtirish va h.k) yordamida amalga oshirishni ko'zda tutadi;

– muammoli vaziyatli topshiriqlar tushunchalar mazmunida aks ettirilgan hodisalar va jarayonlar o'rtasidagi muhim bog'liqlikni ob'ektiv ravishda ko'rsatishi kerak;

– muammoli vaziyatli topshiriqlar isbotini aniqlash va o'quvchilar ongida, hodisalar va jarayonlar o'rtasida mustahkam bog'liqlikni mustahkamlash asosida tushunchalarni yuzaga keltirish imkoniyatlarini ko'zda tutishi lozim;

– muammoli vaziyatli topshiriqlarni bajarishning yaxlit ifodalangan yoki ifodasi topshiriq shartlarini tashkil etuvchi bir necha oddiy tushunchalardan sub'ekt tomonidan hali o'zlashtirilmagan yanada murakkabroq tushunchani keltirib chiqarish imkonini beradi;

– muammoli vaziyatli topshiriqlarni bajarish jarayonida oddiy tushunchalar yoki sub'ektga ma'lum bo'lmagan tushunchalar bilan yoki bir-biri bilan taqqoslanadi;

– tushunchalarni taqqoslashda sub'ekt fikrlashning turli: analiz, sintez, solishtirish, taqqoslash, texnik ob'ektlar orasidagi umumiylik, tipiklik va xususiylikni topish amallarini bajaradi;

– muammoni hal etishda yaqqol bo'lmasada, biroq boshlang'ich tushunchalar o'rtasidagi juda muhim bog'liqliklar ochib beriladi;

– yangi tushunchalar shakllantiriladi va uning tarkibiga o'zgartirilgan oddiy tushunchalar kiradi;

– muammoli vaziyatli topshiriqlarni bajarishda sub'ekt quyidagi amallarni bajaradi: tushunchalarning shakli va mazmunini o'zgartirmasdan qayta ishlab chiqadi; tushunchalar shaklini o'zgartirib, ularni qayta ishlab chiqadi; ilgari o'zlashtirilgan tushunchalardan rasmiy-mantiqiy fikrlash usullaridan foydalanib, ularni qayta o'zgartiradi; nazariy fikrlash asosida yangi tushunchalar shakllanadi.

Muammoli vaziyatli topshiriqlarni hal etish jarayonida ilgari amallarni bajarish doimiy nazorat qilib boriladi. Ularni tahlil qilish natijasida sub'ekt o'quv topshiriqlarini bajarish umumiy usullarini o'zlashtiradi. Topshiriqlar muvaffaqiyatli bajarilganda o'quvchilarning mustaqilliklari avtonom xususiyat kasb etadi, so'ngra to'la mustaqillikka erishiladi. Boshqalar esa o'quvchilarga

o'quv pedagogik va texnik-texnologik muammolarni hal etish jarayonida hisobga olinadigan ifoda etilgan shartlar ko'rinishidagi yo'nalishlarni ko'rsatish zarur deb hisoblaydilar.

SHartlari aniq ifoda etilgan pedagogik hamda texnik-texnologik muammoli vaziyatli topshiriqlar mohiyati bilan tanishib chiqamiz. Ular mustaqil bilim olish texnologiyasi bilan bevosita bog'liq emas, biroq ayni vaqtda ularsiz mustaqillik va avtonomlikka erishib bo'lmaydi.

Bunday pedagogik hamda texnik-texnologik muammoli vaziyatli topshiriqlar quyidagi turlarga ajratish mumkin:

1. SHartlari ifoda etilgan, lekin echish uchun zarur bo'lgan barcha ma'lumotlar berilmagan masalalar. Ular nazariy va amaliy masalalar tarzida ikki guruhga ajratiladi. Amaliy masalalar haqiqiy pedagogik va ishlab chiqarish jarayoni bilan uzviy bog'liq bo'ladi. Bunday masalalarni echishda faqatgina aqliy faoliyat, bilim, malaka va ko'nikmalargina emas, balki sensor va harakatlar faolligiga erishish talab etiladi. Bu masalalar mustaqil bilim olish texnologiyalarining amaliyot bilan uzviylikni ta'minlashga yordam beradi.

2. O'zlashtirilmagan bilim, harakat va operasialarga duch kelinmaydigan masalalar. Ular avval o'zlashtirilgan bilimlarni mustahkamlash, ularni yangi vaziyatlarda qo'llash, fikrlash malaka va ko'nikmalarini egallash hamda mavjud bilimlarni mustahkamlash uchun mo'ljallangan.

3. Savollar – yangi bilimlarni qabul qilish va o'zlashtirishga tayyorlikni aniqlovchi vosita. Savollarda quyidagi ikki jihat ko'zga tashlanadi: mavjud bilimlarini tekshirish va mustaqil xulosaga kelishga yo'naltirish. Savollar reproduktiv va produktiv tarzida ikki guruhga bo'linadi. Reproductiv savollar xotirani mustahkamlash, produktiv savollar esa fikrlash qobiliyatini rivojlantirishga xizmat qiladi. Ular sub'ektlarga aqliy harakatlarni o'zlashtirishga yordam beradi, shuningdek, analiz, sintez, taqqoslash, solishtirish, umumlashtirish muhimini ajratish, mustaqil ravishda xulosalarga kelish va amaliy qarorlarni qabul qilish ko'nikmalarini rivojlantiradi.

Savollar intellektual ko'nikmalar va aqliy faoliyatni mashq qildirish uchun xizmat qiladi, lekin etarlicha bilimlari mavjud bo'lganida, tushunchalarni shakllantirishga ham imkon beradi. O'quv topshiriqlarni o'qitish, ijodiy va izlanish darajalarga ajratish an'anaga aylangan. Ammo ijodiy yoki izlanish topshiriqlarini bajarish o'qitish hodisasi mohiyatini ifodalamaydi. Biroq bu holat o'quv topshiriqlardan o'quvchilarni rivojlantirish uchun foydalanish mumkin degani emas.

Quyida muammoli vaziyatli topshiriqlarning funksional farqlarini tahlil qilib chiqamiz:

1. Ijodiy topshiriqlar. Agarda o'quv topshirig'ini bajarish natijasida ob'ektiv yoki sub'ektiv yangilik mohiyatini yorituvchi tushuncha yuzaga kelsa, bunday topshiriqni ijodiy deb hisoblash mumkin. Ularni hal etishda mavjud bilimlar, fikrlash malakasi va ko'nikmalaridan foydalanish maqsadga muvofiqdir.

2. Izlanishga undovchi topshiriqlar. Ular avtonomlik xususiyatga ega maksimal mustaqillikka ega, avval o'zlashtirilgan tushuncha va aqliy harakatlardan nostandart vaziyatlarda foydalana olish qobiliyatiga ega bo'lishni taqozo etadi. Izlanish topshiriqlarini bajarishda yangi tushunchalar yuzaga kelmaydi, biroq ularni bajarishda mavjud bilimlarni yangi vaziyatlarda qo'llash malakasiga ega bo'lish talab etiladi.

3. Bashorat qilishga asoslangan topshiriqlar. Ularni echishda bir yoki bir necha ko'rsatkichlarning o'zgarishiga ko'ra boshlang'ich ma'lumotlarning o'zgarishi bilan bog'liq muammolar qo'yiladi. Bunday topshiriqlar murakkab bo'lib, ulardan o'quvchilar etarlicha fikrlash malaka va ko'nikmalariga ega, shuningdek, asosiy tushunchalar bilan tanish bo'lsalargina foydalanish maqsadga muvofiqdir. Bashorat qilishga asoslangan topshiriqlarni bajarish natijalarini tahlil qilish mustaqil bilim olishga tayyorligi haqida fikr yuritish imkonini beradi.

4. Tashhis qilishga qaratilgan topshiriqlar o'rganilayotgan hodisa va jarayonlarning umumiy sabab va oqibatlarini aniqlash mahoratini rivojlantirish uchun xizmat qiladi.

Quyida ijodiy izlanish va tashhisli topshiriqlar qurish texnologiyasiga nisbatan qo'yiluvchi didaktik talablarni ifoda etamiz:

–o'quv topshiriqlarini tuzishda, murakkablik darajasining oddiydan murakkabga qarab o'sib borishi izchillik tamoyiliga amal qilishi kerak;

–tushunchalar va amalga oshiriladigan harakatlarning murakkabligi mavjud bilimlar darajasiga mos bo'lishi zarur;

–o'quv topshiriqlarining o'quvchilar tomonidan o'rganilayotgan hodisa va jarayonlar o'rtasidagi funksional bog'liqlikni tushuna olishga imkon berishi va ularni boshqa hodisa va ob'ektlar bilan bog'liqlikda tasvirlash zarur;

–topshiriqlar o'zlashtirilgan materiallarni tushunish va ularni yangi sharoitlarda tezlik bilan qo'llashga o'rgatishga yordam beradi.

O'quvchilar pedagogik hamda texnik-texnologik muammoli vaziyatli topshiriqlar yordamida pedagogik hodisalar, texnik ob'ektlar, texnologik jarayonlar o'rtasidagi turli xususiyat va bog'liqliklarini aniqlaydilar (tahlil va umumlashtirish ko'rinishidagi harakatlarni amalga oshiradilar), ularni o'zaro solishtiradilar, taqqoslaydilar, bu hodisa, jarayon va ob'ektlarning umumiyligi, tipikligi va o'ziga xos muhim xususiyatlarini ko'rsatadilar. O'quv topshiriqlari asta-sekin murakkablashtirib boriladi. Eng yaxshi tayyorgarlikka ega bo'lgan iqtidorli o'quvchilar ijodiy va izlanish xususiyatiga ega bo'lgan murakkab topshiriqlarni bajaradilar. Kamroq tayyorgarlikka ega bo'lgan o'quvchilar, soddaroq topshiriqlarni bajaradilar, lekin shunga qaramasdan, topshiriqlar ustida ishlash ularga umumiy masalani hal etishda guruh bilan birga ishlashga imkon beradi. Murakkab topshiriqlarni bajarish ba'zi o'quvchilarga pedagogik-psixologik va texnik-texnologik tushunchalarini ilmiy darajada darhol o'zlashtirish imkonini beradi.

Mustaqil bilim olishni ta'minlashga imkon beradigan topshiriqlar tushuncha, sabab va qadriyatli yo'nalishlarni o'zlashtirish darajasi past bo'lgan o'quvchilar uchun qulay sharoitni yaratishni ko'zda tutadi. Birgina muvaffaqiyatni his etish ham o'quvchini mustaqil bilim olishga undovchi psixologik holatni yuzaga keltiradi.

Yuqoridagilarni inobatga olgan holda mustaqil ta'lim olish turlari quyidagilardan iborat.

Mustaqil ta'lim olish turlari

1. Ma'ruza tinglash va qayd qilish
2. Amaliy va laboratoriya ishlarni bajarish
3. Mashqlar bajarish
4. O'quv adabiyotlari bilan ishlash
5. Nazorat ishlariga tayyorlanish
6. Chizmalar va sxemalarni o'qish, tuzishni o'rganish
7. Texnik modellashtirish va loyixalash
8. Texnik ijodkorlik
9. Masofali ta'lim texnologiyasi.

2.4. Taqvim mavzuiy reja

№	Mavzu	Ajratilgan soat	Ta'lim shakli	Dars turi	Fanlararo va fan ichidagi bog'liqlik	Ta'lim metodlari	Ta'lim vositalari	Adabiyotlar	Mustaqil ish topshiriqlari
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Kirish. «Tikuvchilik buyumlarini buyurtma asosida konstruksiyalash» fanining maqsad va vazifalari. Kiyimlarning sinflanishi va ularga qo'yiladigan talablar.	2	Kunduzgi	Nazariy	«Tikuvchilik materialshunosligi», «Chizma geometriya va kompyuter grafikasi», «Tikuvchilik texnologiyasi», «Kostyum tarixi»	Og'zaki bayon qilish	Sxemalar, chizmalar, tarqatma material-lar.		Kiyimlarning sinflanishi va ularga qo'yiladigan talablar

2	Buyurtmachi gavda tuzilishining xususiyatlari	2	Kunduzgi	Nazariy	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Prezentatsion va elektron-didaktik texnologiyalar, kichik guruhlarda ishlash	Slaydlar, chizmalar, tarqatma material-lar.		Odam tanasi tashqi shaklining sinflanishi va tana tuzilishi turlari
3	Kiyimlarini buyurtma asosida loyihalash uchun dastlabki ma'lumotlar	2	Kunduzgi	Nazariy	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Og'zaki bayon qilish, «Fikrlar hujumi»,	Sxemalar, chizmalar, tarqatma material-lar.		Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalar. Kiyim balansi
4	Kiyimni loyihalash uchun kerak-li o'lchovlarni gavdadan olish (erkaklar, ayollar va bolalar gavdalari misolida)	2	Kunduzgi	Laboratoriya	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Og'zaki bayon qilish, kichik guruhlarda frontal ishlash	Sxemalar, chizmalar, tarqatma materiallar.		Kiyimni loyihalash uchun kerakli o'lchovlarni gavdadan olish
5	Bolalar kiyimlarini loyihalash xususiyatlari. Maktabgacha yoshdagi qiz bolalar ko'ylagini loyihalash va modellashtirish	4	Kunduzgi	Nazariy	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Prezentatsion va elektron-didaktik texnologiyalar	Slaydlar, chizmalar, tarqatma materiallar.		Turli fasondagi qiz bolalar ko'ylagini modellashtirish
6	Maktabgacha yosh-dagi qiz bolalar ko'ylagini loyihalash va modellashtirish	2	Kunduzgi	Laboratoriya	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Og'zaki bayon qilish, frontal ish	Namunalar, chizmalar, tarqatma materiallar.		Turli fasondagi qiz bolalar ko'ylagini modellashtirish
7	Maktabgacha yosh-dagi qiz bolalar ko'ylagini tikish	4	Kunduzgi	Laboratoriya	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Og'zaki bayon qilish, frontal ish	Namunalar, chizmalar, tarqatma materiallar.		Maktabgacha yosh-dagi qiz bolalar ko'ylagini tikish

8	Maktabgacha yosh-dagi o'g'il bola-lar ko'ylagini loyihalash va modellashtirish	2	Kunduzgi	Nazariy	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Og'zaki bayon qilish, prezentatsion va elektron-didaktik texnologiyalar	Slaydlar, chizmalar, tarqatma materiallar.	Maktabgacha yosh-dagi o'g'il bola-lar ko'ylagini loyihalash va modellashtirish
9	O'g'il bolalar shimini loyihalash	2	Kunduzgi	Nazariy	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Og'zaki bayon qilish, suhbat	Sxemalar, chizmalar, tarqatma materiallar	O'g'il bolalar shimini loyihalash
10	O'g'il bolalar ko'ylagi va shimini loyihalash	4	Kunduzgi	Laboratoriya	«Tikuvchilik materialshunosligi», “Amaliy antropologiya asoslari”	Og'zaki bayon qilish, kichik guruhlarda frontal ishlash	Sxemalar, chizmalar, tarqatma materiallar.	O'g'il bolalar ko'ylagi va shimini loyihalash

2.5. Dars ishlanmasi

Mavzu	Kiyimlarni buyurtma asosida loyihalash uchun dastlabki ma'lumotlar
--------------	---

Ma'ruza mashg'ulotining o'qitish texnologiyasi

<i>Mashg'ulot vaqi – 2 soat</i>	O'quvchilar soni: 20 – 60 gacha
<i>Mashg'ulot shakli</i>	Ma'ruza-muloqot
<i>Ma'ruza mashg'ulotining rejasi</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kiyimni loyihalash uchun kerakli o'lchovlarni gavdadan olish 2. Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalar. 3. Kiyim balansi
<i>O'quv mashg'ulotning maqsadi</i> Kiyimni loyihalash uchun kerakli o'lchovlarni gavdadan olish (erkaklar, ayollar va bolalar gavdalari misolida). Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalar. Kiyim balansi to'g'risida bilim berish hamda to'liq tasavvurlarini shakllantirish.	
<i>Pedagogik vazifalari</i>	<i>O'quv faoliyat natijalari:</i>

<ul style="list-style-type: none"> • Kiyimni loyihalash uchun kerakli o'lchovlarni gavdadan olish yo'llarini tushuntirish. • Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalarning roli bilan tanishtirish • Kiyim balansini izohlash va tasavvur hosil qilish. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kiyimni loyihalash uchun kerakli o'lchovlarni gavdadan olish usullarini yoritib beradi. • Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalarning rolini aytadi; • Kiyim balansini amalda hisoblay oladi.
<i>Ta'lim berish usullari</i>	Ko'rgazmali, muloqotli ma'ruza, klaster, insert texnikasi
<i>Ta'lim berish shakllari</i>	Ommaviy, jamoaviy, juftlikda ishlash.
<i>Ta'lim berish vositalari</i>	O'quv qo'llanma, tarqatma materiallar, proektor, doska
<i>Ta'lim berish sharoiti</i>	Hamkorlikda ishlash va taqdimotlarni amalga oshirish imkoniga ega bo'lgan auditoriya.
<i>Monitoring va baholash</i>	Og'zaki nazorat: savol-javob

**«Kiyimlarni buyurtma asosida loyihalash uchun dastlabki ma'lumotlar»
ma'ruza mashg'ulotining texnologik xaritasi**

<i>Ish bosqichlari va vaqti</i>	<i>Faoliyat mazmuni</i>	
	<i>Ta'lim beruvchi</i>	<i>Ta'lim oluvchilar</i>
1. Mavzuga kirish (15 daqiqa)	1.1. Mavzuning nomini, mavzu rejasini ekranga chiqaradi va mazkur mavzuni yoritishdan kutilayotgan asosiy natijalar to'g'risida axborot beradi (1-ilova).	1.1. Tinglaydilar, ko'chirib oladilar. 1.2. Muhokama qiladilar va klaster

	<p>1.2. “Klaster” metodi orqali o’quvchilarni faollashtiradi. Berilgan so’zga o’ylab javob berishni taklif qiladi (javoblar 1-2 so’zdan iborat bo’lishi kerakligini eslatadi): <i>CHizma</i></p> <p>Bir o’quvchiga javoblarni doskada yozib borishni taklif qiladi. Buning uchun 10 minutcha vaqt ajratiladi. Belgilangan vaqt tugagandan so’ng, fikr bildirishlar to’xtatiladi va javoblar tahlil qilinadi (<i>2-ilova</i>).</p>	<p>metodida faol qatnashib, javob variantlarini ketma-ket aytib boradilar</p>
<p>Asosiy bosqich (60 daqiqa)</p>	<p>2.1. Ma’ruza davomida kiyimlarni buyurtma asosida loyihalash uchun dastlabki asosiy tushunchalarni qayd etish lozimligini uqtiradi. O’quvchilarning yozib olishlarini ta’kidlaydi.</p> <p>2.2. Kiyimni loyihalash uchun kerakli o’lchovlarni gavdadan olishni yoritib beruvchi vizual materiallar namoyishi orqali ma’lumotlar beradi (<i>3-ilova</i>).</p> <p>2.3. Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo’shimchalarni vizual materiallar orqali tushuntirib beradi (<i>4-ilova</i>).</p> <p>2.4. Kiyim balansini vizual materiallar orqali tushuntirib beradi (<i>5-ilova</i>).</p> <p>2.5. Ma’ruza jarayonida o’quvchilar bilimlarini faollashtirish va mustahkamlash maqsadida “Insert usuli”dan foydalanadi (<i>6-ilova</i>)</p>	<p>2.1. Tinglaydilar, yozadilar.</p> <p>2.3. Sxema va jadvallar mazmunini muhokama qiladi.</p> <p>2.4. Tinglaydilar, kerakli joylarini yozib oladilar.</p> <p>2.5. “Insert usuli”-da faol qatnashishga harakat qiladi.</p>
<p>3.YAkuniy bosqich (10 daqiqa)</p>	<p>3.1. Mavzuni umumlashtiradi va umumiy xulosalar yasaydi. O’quvchilar diqqatini mavzuning asosiy tomonlariga qaratadi.</p> <p>3.2. Mashg’ulot davomida faol ishtirok etgan o’quvchilarni rag’batlantiradi (<i>7-ilova</i>).</p>	<p>3.1.Tinglaydilar.</p> <p>3.2. O’quvchilarga ballar qo’yiladi</p>

	3.3. Mustaqil ishlash uchun shu mavzu asosida qo'shimcha materiallar topish (qo'shimcha adabiyotlar va internet tizimidan), ularni o'rganish.	3.3. Vazifani yozib oladilar.
--	---	-------------------------------

1-ilova

Ўқув фаолият натижалари:

- Турли фасондаги ўтказма энглар учун асосий ўлчовлар ва қўшимчаларни ёритиб беради
- Ўтказма энгни лойиҳалашни бажара олади
- Ўтказма энгни моделлаштиришни амалда бажаради

Ўқув машғулотнинг мақсади:

Кийимни лойиҳалаш учун керакли ўлчовларни гавдадан олиш (эркаклар, аёллар ва болалар гавдалари мисолида). Кийимни лойиҳалашда ишлатиладиган қўшимчалар. Кийим баланси тўғрисида билим бериш ҳамда тўлиқ тасаввурларини шакллантириш.

Ўқув фаолият натижалари:

- Кийимни лойиҳалаш учун керакли ўлчовларни гавдадан олиш усуллари ёритиб беради.
- Кийимни лойиҳалашда ишлатиладиган қўшимчаларнинг ролини айтади;
- Кийим балансини амалда ҳисоблай олади.

“Insert usuli”

Insert – samarali o'qish va fikrlash uchun belgilashning interfaol tizimi hisoblanib, mustaqil o'qib o'rganishda yordam beradi. Bunda ma'ruza mavzulari, kitob va boshqa materiallar oldindan o'quvchiga vazifa qilib beriladi. Uni o'qib chiqib, “V; +; -; ?” belgilar orqali o'z fikrini ifodalaydi.

Matnni belgilash tizimi

V – men bilgan narsani tasdiqlaydi;

+ - yangi ma'lumot;

- - men bilgan narsaga zid;

? – meni o'yantirdi. Bu borada menga qo'shimcha ma'lumot zarur.

Insert jadvali

Tushunchalar	V	+	-	?
Bo'yin aylanasi				
Ko'krakning birinchi aylanasi				
Ko'krakning ikkinchi aylanasi				
Ko'krak uchinchi aylanasi				
Bel aylanasi				
Bo'ksa aylanasi				
Orqa bo'lak kengligi				
Ko'krak kengligi 1				
Ko'krak kengligi 2				
Ko'krak markazi				
Ko'krak balandligi				
Gavdaning old qismi belgacha uzunligi				
Eng o'mizi uzunligi				
Gavda ort qismining belgacha uzunligi				
Elka kengligi				
Elka aylanasi				
Eng uzunligi				
Bo'ksa balandligi				
Minimal qo'shimcha.				

Kiyim qavati uchun qo'shimcha.				
Erkin harakatlanish uchun qo'shimcha.				
Texnologik qo'shimcha.				
Konstruktiv qo'shimcha				
Dekorativ qo'shimcha				
Kiyim balansi				

2.6. Tajriba sinov ishlarini tashkil etish va uning tahlili

“Kasb-hunar kollejlarda umumkasbiy fanlarini o'zlashtirishda mustaqil ta'limni tashkil qilish texnologiyasi” yozilgan BMI da ko'rsatilishicha o'quvchilarda umumkasbiy fanlariga oid bilim, ko'nikma va malakalarini shakllantirishni talab doirasida olib borishda, pedagogik-texnologiyaning o'ziga xos muayyan qoidalari, qonuniyatlari, tomonlari tizimi, izchillik vositalari, manbai omillari hamda pedagogik shart-sharoitlaridan keng foydalanish maqsadga erishishga samarali ta'sir ko'rsatadi.

Tajriba jarayonida o'quvchilarni umumkasbiy fanlariga oid bilim, ko'nikma va malakalarini shakllantirishda pedagogik-texnologiyaning mexanizmlariga amal qilish va ulardan oqilona foydalanish kerakligi aniqlandi.

Tajriba ishlarini olib borish jarayonida amin bo'ldimki, umumkasbiy fanlariga oid bilim, ko'nikma va malakaga ega bo'lgan o'quvchilarning dunyoqarashini shakllantirishda axborot resurslarining o'rni muhim.

O'rganish jarayonida kuzatish, yozma va og'zaki so'rovlar, gurux va yakka tarzidagi suhbat, tahlil, sintez, interfaol metodlar va pedagogik texnologiya vositalaridan keng foydalaniladi.

Shuningdek Toshkent xizmat ko'rsatish va servis kasb-hunar kollejida o'quvchilar ta'lim-tarbiyasiga oid seminar, konferensiyalar tashkil etildi va o'tkazildi.

Demak, tajriba –sinov ishlarini o'tkazish jarayonida tajriba guruxi qilib belgilangan o'quvchilar bilan tajriba ishlari olib borildi.

Tajriba-sinov ishlari va ularning natijalari.

Tajrib-sinov jarayonida o'quvchilar bilimini baholash 100 ballik reyting tizimi asosida baholandi. Ball tizimi asosida baholash mezonlari ishlab chiqildi. Ishlab chiqilgan mezonlar asosida o'quvchilarning javoblari ball bo'yicha baholandi.

Tushunchalarga o'quvchilarning bergan javoblari tadqiqod boshida olingan javobda tajriba guruhida yuqori ball 20% ko'rsatdi, nazorat guhida esa 10% ko'rsatdi, tadqiqod oxirida tajriba guruhida 33% yuqori ball, nazorat guruhida 23% yuqori ball yig'ishdi. Shu tarzda berilgan tushunchalar (tushunchalar ilova qilindi jadval-1) bo'yicha olingan ma'lumotlar to'plandi va javoblar asosida tayyorlab berildi.

Jadval-1

Tajriba bosqichi va o'quv yili	ta'lim muassasi	O'zlashtirish darajasi	Tajriba guruhlarida		Nazorat guruhlarida	
			Tajriba boshida	Tajriba oxirida	Tajriba boshida	Tajriba oxirida
2013-2014 o'quv yili	Toshkent xizmat ko'rsatish va servis	Eng yuqori (a'lo)	6(20%)	10(33%)	3 (10%)	7(23%)
		Yuqori (yaxshi)	10(33%)	12(40%)	12 (40%)	11 (37%)
		O'rta (qoniqarli)	14(47%)	8(27%)	15 (50%)	12 (40%)

Jadvaldan ko'rinib turibdiki, tadqiqot yakunida tajriba va nazorat guruhida olingan javoblar nisbati ijobiy tomonga o'sdi.

III. XAYOT FAOLIYATI XAVFSIZLIGI QISMI

3.1. Tikuvchilik ustaxonalari va maydonchalari.

Korxonalar tikuvchilik ustaxonalari, ulardagi jixoz va uskunalarning joylashtirilishi ishlab chiqarish korxonalarini loyihalash talablariga, Respublika sanitariya-epidemiologiya xizmati tomonidan tasdiqlangan sanitariya qoidalariga javob berishi lozim. O'quv sexlari ishlab chiqarish korxonalarini hududidan chiqish yo'lagi yaqinida, havoni almashtirib turish uchun qulay sharoitda joylashtiriladi. Ular korxonalar ichki qismida joylashgan holda binodan chiqib ketish uchun yuk tashish yo'llari bilan kesishmaydigan maxsus yo'laklarga ega bo'lishi kerak. Yo'lak asfalt yoki beton qoplamaga ega bo'lishi zarur.

Texnologik jarayon, ish jarayonida qo'llaniladigan jihozlar hajmi va og'irligini e'tiborga olgan holda Tikuvchilik xonalari binoning yerto'lasidan tashqari har qanday qavatida joylashtirilishi mumkin. Shuningdek qavatlararo shovqin izolyatsiyasining me'yoriy talablariga javob berishi lozim.

O'quv sexlari tashkil qilishda korxonaning boshqa sexlaridan keladigan turli zararli ta'sirlardan ximoyalanish lozim.

Korxonaning yuqori shovqin(75 db dan yuqori) va vibratsiyaga, havosida turli zaxarli moddalarga ega sexlarida o'quv maydonchalarini tashkil qilish ta'qiqlanadi. Kollej binosiga tutash holda qurilgan o'quv ustaxonalari sinf xonalari, boshqa qavatlardan tovush yutuvchi kapital devor va izolyatsiyalash vositalari bilan yimoyalanishi lozim. O'quv ustaxonalarining xonalari yorug', issiq va quruq bo'lishi kerak. Ustaxonalarni erto'la yoki yarim erto'la sharoitda joylashtirish ta'qiqlanadi. O'quv ustaxonalarining umumiy sahni va foydali maydoni bino, maktab, o'quv va tikuvchilik ustaxonalariga oid amaldagi loyiha talablariga javob berishi lozim.

Pedagogik jarayon, xususiyat va mehnat mashg'ulotlari jarayonidagi O'quvchilarning yuqori faolligini e'tiborga olgan holda har bir O'quvchiga ajratiladigan ish maydoni katta yoshdagi ishchilarnikiga nisbatan 25-40 foizga o'ttirilishi lozim. Tokarlik ishiga o'rgatishda har bir ish o'rni 6 m kvadrat,

frezerchi va pardozlovchi 9-12 m kvadrat, elektr payvandchiliki 7,5 m kvadrat, uskunachi-slesar, yig'uvchi va ta'mirlovchi kabilar 4 m kvadrat bo'lishi lozim. Asbob va xom ashyolar saqlanadigan tikuvchilik jarayoniga xizmat ko'rsatish, tashib keltirish uchun qulaylikni e'tiborga olgan xolda joylashtirilishi kerak. Uzun o'lchamdagi yog'och material, temir va boshqalarni saqlash xonasi tegishli sexlar yonida, bitta eshigi tashqariga va ikkinchisi sexga chiqadigan qilib joylashtirilishi lozim. Saqlash xonasi maydoni tegishli talab asosida, materiallarni me'yor darajasida saqlash imkonini berishi lozim. Ishlab chiqarish xonasining poli issiq, silliq, tozalash uchun qulay bo'lishi, changimasligi, toyg'anoq bo'lmasligi, shuningdek, mazkur xonada tashkil qilingan ishlab chiqarish talablariga javob berishi lozim. Beton polga ega bo'lgan olda hap bir O'quvchi ishchi o'rni yog'och to'shama bilan jihozlanadi.

Yoritish, isitish va havoni almashtirishga qo'yiladigan talablar.

O'quvxonalarida yorug'lik chap tomondan tushishi, Tikuvchilik xona ish o'rinlari esa texnologik talab asosida tashkil qilinishi lozim.

Deraza yonida buyum va materiallarning joylashtirilishi ustaxonaning tabiiy yoritilishiga xalaqit bermasligi kerak. Ustaxonadagi uskunalar ish o'rnini yorug'likdan to'sib qo'ymaydigan qilib o'rnatiladi. Deraza oynalari yilda kamida ikki marta tozalab turilishi, tutun, dud va chang ko'proq chiqadigan xonalarda ularning ifloslanishiga qarab yiliga kamida 4 marta tozalanishi lozim. Ustaxona binoning qaysi qavatida joylashishidan qat'iy nazar deraza oynalarini yuvishga O'quvchilarni jalb qilish ta'qiqlanadi. Oynalar deraza romida mustahkam o'rnatilgan bo'lishi va tushib ketishning oldi olingan bo'lishi kerak.

Daraxtlarning o'sib ketgan shoxlari oynani to'sib qo'ymasligi uchun ular O'quvbinosidan kamida 10 m masofada o'tqaziladi. Bino yaqinida o'sayotgan daraxtlar har yili bahor faslida butab turiladi. Sun'iy yoritish umumiy yoki kombinatsiyalashgan (umumiy va mahalliy) bo'lishi mumkin. Faqat mahalliy yoritish bilan cheklanishga yo'l qo'yilmaydi.

Umumiy yoritish lampalari poldan kamida 3 m balandlikda joylashtiriladi.

Mahalliy yoritish uskunalari quvvati 1000 vattdan oshmasligi va 3b volt dan yuqori bo'lmagan kuchlanishda ishlashi lozim.

Ishdan chiqqan yoritkich yoki o'tkazgichlar shu vaqtning o'zida almashtirilishi yoki sozlanishi lozim. Lampa, o'tkazgich, saqlagichlarni almashtirish elektromontyor tomonidan vajariladi. Bu ishlarni bajarish o'quvchilarga topshirilmaydi.

3.2. Tikuvchilik ustaxonalariga qo'yiladigan texnika xavfsizligi talablari

Tikuvchilik ishlarini bajarishda ish o'rnini tashkil qilish va ustaxonalarga qo'yiladigan xavfsizlik talablari.

Tikuvchilik ustaxonalari keng, yorug', quruq va ozoda bo'lishi kerak. Devor va mebellarning rangi katta gigienik va pedagogik ahamiyatga ega. SHuning uchun devorlar och, sokin ranglarga buyalishi lozim. Ustaxona tabiiy va suniy jixatdan yaxshi yoritilgan bo'lishi kerak.

Ustaxonalar ikki kishilik o'quv stollari, yozuv taxtasi, magnitli taxta, kerakli miqdorda tikuv mashinalari va qo'l ishlarini bajarish uchun ish stollari, bichish stollari va manekenlar bilan jixozlanadi.

O'tirish uchun imkon boricha baland-pastligi rostlanadigan vintli o'rindiqlar qo'yiladi.

Tikuv ustaxonasida kuzgu va kiyim ilgichlar bilan jixozlangan, kiyib ko'rish kabinasi bo'lishi kerak. Tikuv buyumlarini namlab-isitib tashlash uchun dazmol, dazmol taxtasi, dazmol tagliklari bilan jixozlangan aloxida joy ajratiladi.

Asbob- uskunalar, jixozlar, ko'rgazmali qo'llanmalar, ish namunalari maxsus shkaflarda saqlanadi.

Ustaxonada albatta birinchi tibbiy yordam kursatish uchun zarur bulgan dori-darmonlar bilan taminlangan aptechka bo'lishi zarur.

Tikuv ustaxonalarida quyidagi kursatmalar ko'rinadigan joylarga osib qo'yiladi.

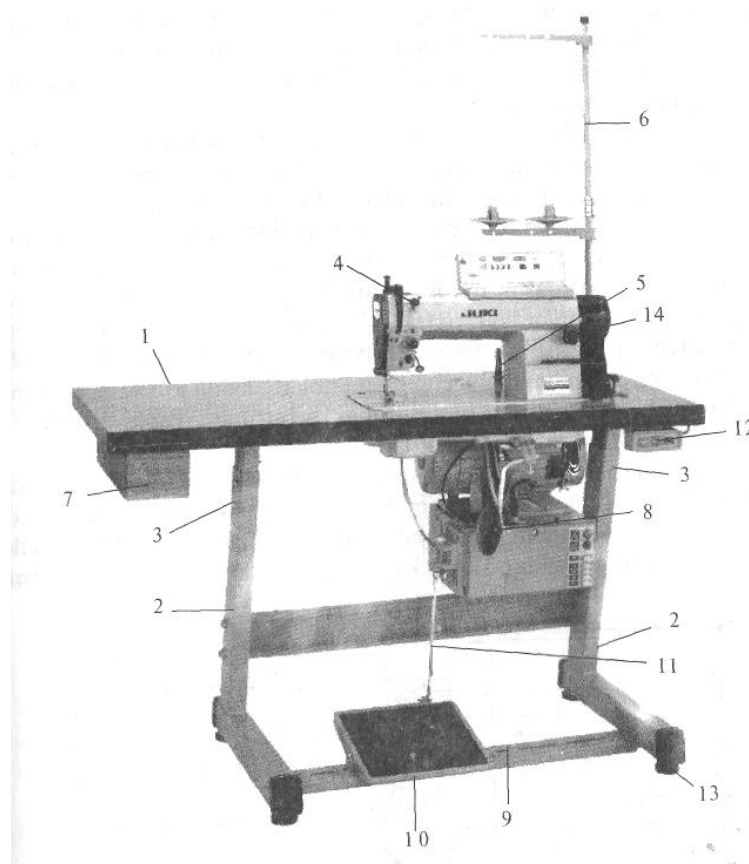
1. Tikuv ustaxonasining ichki tartib-qoidalari.
2. Xavfsizlik texnikasi qoidalari.

3. Mehnat, xunar xaqida xikmatli so'zlar.

4. Maxsus adabiyotlar, albomlar joylashtirilgan vitrina.

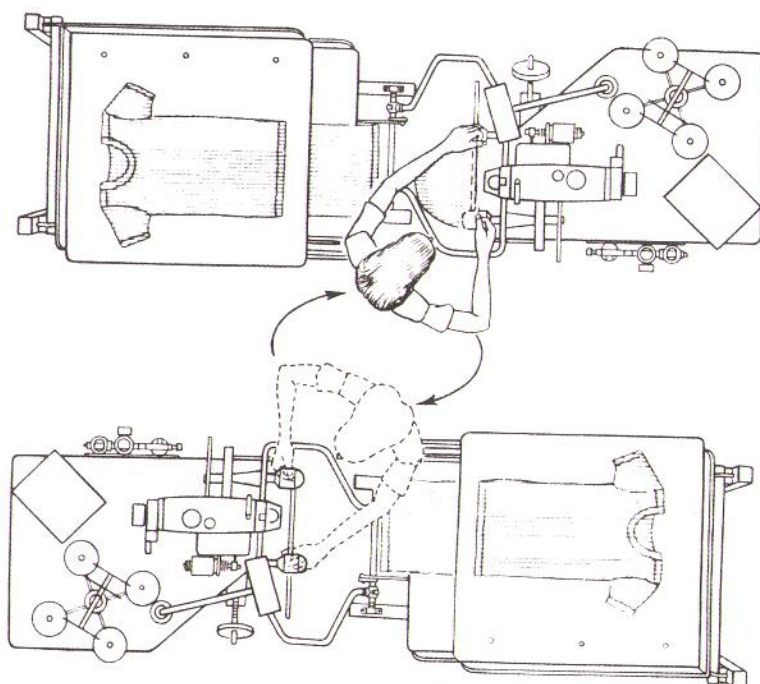
Tikuvchilik ustaxonasini jixozlash, ish o'rinlarini to'g'ri tashkil etish, xavfsizlik texnikasi, sanitariya-gigiena qoidalariga va estetik talablarga mos ravishda bajarilganda mehnat ko'nikmalarini shakllantirishga, mehnatga to'g'ri munosabatni va mehnat madaniyatini tarbiyalashga imkon yaratiladi.

Mashinada ishlash uchun ish o'rni 2-rasmda keltirilgan. Mashinada bajariladigan ish o'rni ish stoli (1) va uning qopqog'i o'yig'iga o'rnatilgan mashina bosh qismi bilan jihozlangan. Ish stoli (1) ni ikkita tayanch (2) ushlab turadi.



3-rasm. Mashinada ishlash uchun ish o'rni.

Yarimavtomatik tikuv mashinalarini ishlatishda ba'zi hollarda bitta tikuvchi ikkita mashinani boshqarishini ta'minlash uchun ish o'rni tashkil qilinadi (4-rasm). Birinchi yarimavtomatik tikuv mashinasida texnologik jarayon bajarilgunga qadar tikuvchi ikkinchi mashinaga mahsulotni



4-rams. YArimavtomatik mashinalarida ish o'rni.

joylashtiradi. Tikuvchining ishlashi qulay bo'lishi uchun ish joyi qo'shimchamoslamava qurilmalar bilan jihozlanadi. Bundan tashqari, mahsulotni ish joyidan chiqarib olish uchun avtomatik va yarimavtomatik mexanizmlar qo'llaniladi. Mashinada esa ipni avtomatik qirqish va tepkini avtomatik ko'tarish mexanizmi bo'lishi kerak.

3.3. Xavfsizlik texnika qoidalari.

Xavfsizlik texnikasi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar tizimidan iborat.

Tikuvchilik darslarida mashinalarni, dazmollar va qo'l asboblarni ishlatayotganda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning aylanib turadigan qismlari kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmolda biror joy kuyib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi natijasida o'quvchilardan birontasi jaroxatlanib qolishi mumkin.

Xavfsizlik texnikasi qoidalari shunday noxushliklar yoki baxtsiz xodisalarning oldini olishga xizmat qiladi. Tikuvchilikda o'quvchilar uchun bu qoidalar asosan ikki guruxga bo'linadi:

1. Qo'l va mashina operatsiyalarda ishlovchilar quyidagilarga rioya qilishi kerak:

- mashinalar, asbob va moslamalarning ishga yaroqliligi tekshirib turiladi. Ish boshlashdan oldin ish o'rni saranjomlab olinadi, mashinada barmoqqa igna kirib ketishining oldini oladigan saqlagich, yuritgich, tasma tusig'i mashinani ishga tushirish joylarida izolasiya g'illoflari bor yo'qligini tekshiriladi va xokazo;

- elektr simlariga ip, latta, simchalar osmaslik lozim, aks xolda qisqa tutashuv yuz berishi mumkin. Simlarda nuqson sezilsa, darhol elektromantyorga xabar berish, ochilib qolgan simlarga qo'l tekkizmaslik kerak;

- narsalarni ishlayotgan mashina ustidan uzatish mumkin emas;

- elektr dvigatelini o'chirmasdan mashinaga moy surish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi;

- ish o'rnida asboblar sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak;

- ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'sib qo'ymaslik kerak.

2. Dazmol bilan ishlaganda quyidagilarga rioya qilish kerak:

- elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolasiyasi tekshirib ko'rilishi lozim;

- dazmol, shtepsel rozetkasi, vilkaning tok utkazuvchi qismlarga qo'l tekizish mumkin emas;

- dazmolning tuzukligiga axamiyat berish zarur (korpusda qisqa tutashuv bulsa, ishlayotganda qo'lga salgina igna sanchilganday buladi);

- ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak;

- dazmolning o'ta qizib ketishiga yo'l qo'ymaslik lozim;

- dazmol, shtepsel razetkasi, vilka buzuq bo'lsa ishni to'xtatib, elektromontyorni chaqirish kerak.

Xulosa

Kasb-hunar kollejlari kichik mutaxassislar etishtirishda mustaqil ta'limning asosiy maqsadi o'quvchilarni o'zining aqliy imkoniyatlaridan to'la foydalanish, shaxs sifatidagi kamolotini kuchaytirish, kasbiy layoqat va qobiliyatlarini o'stirishdan iborat ekan. SHuning uchun ham mustaqil bilim egallash ta'lim tizimining barcha bosqichlarida bajariladi.

Kasb-hunar kollejlari mustaqil bilim olishga e'tibor kuchaytirish lozim. O'quvchilar dastur, darslik doirasidagi mavzulardan tashqari egallayotgan kasblari, qiziqishlari, hayotiy kuzatish va tajribalari asosida ham mustaqil bilim olishga intilishiga o'rgatishimiz kerak. Anchagina vaqtlarini texnik ijodkorlik markazlarda, xalq amaliy san'ati va badiiy ijod maskanlarida, axborot resurs markazlarida o'tkazsa maqsadga muvofiq bo'ladi.

BMI yozish jarayonida olib borgan kuzatishlarim, amalga oshirilgan ishlar, pedagogika amaliyot davrida amaliyot rahbarlari tomonidan berilgan ko'rsatmalar asosida bajargan ishlardan shunga amin bo'ldimki, o'quvchilar auditoriyada o'qituvchi tomonidan berilgan bilimga nisbatan ko'proq ma'lumotlarni mustaqil bilim egallash paytida olar ekanlar. Eng asosiysi, mustaqil olingan bilimlar ongli o'zlashtirilishi bilan bir qatorda xotiralarida uzoq saqlanib qoladi. Amalda tatbiq etish ham hech qanday muammo tug'dirmaydi.

Kasb-hunar kollejlari o'quvchilarining mustaqil ish bajarishlari ularning ma'naviy, axloqiy kamolotiga ijobiy ta'sir etishi ma'lum bo'ldi. Qancha ko'p va sifatli mustaqil tayyorgarlik ko'rsalar shu darajada dunyoqarashi kengayishi, xulq-atvorida milliy va umuminsoniy qadriyatlar namoyon bo'lishi ortib borar ekan.

“Kasb-hunar kollejlari umumkasbiy fanlarini o'zlashtirishda mustaqil ta'limni tashkil qilish texnologiyasi” mavzusida yozgan bitiruv malakaviy ishida KHKlarda mustaqil ta'limni tashkil etish asoslari, umumkasbiy fanlarni o'zlashtirishda mustaqil ta'limning o'rni, mustaqil ta'limni o'tkazish usullari va sharoitlari, mustaqil ta'lim orqali o'quvchilar bilim va ko'nikmalari shakllanishidagi ahamiyati va boshqalar xaqida ma'lumotlarga hamda pedagogik amaliyot davrida amalda qo'llash ko'nikmalariga ega bo'ldim.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

1. “Barkamol avlod -O‘zbekiston taraqqiyotining poydevori”. -T.: Sharq, 1997.
2. Karimov I. A. “O‘zbekiston XXI asrga intilmoqda”, Toshkent O‘zbekiston” 1999 yil.
3. Karimov I. A. “Barkamol avlod orzusi” Toshkent “Sharq” 1999 yil.
4. Karimov I. A. “Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi, O‘zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo‘llari va choralari”.T.: “O‘zbekiston”, 2009 yil. – 56 b.
5. I.A.Karimov. Yuksak ma’naviyat-engilmas kuch. T.: «Ma’naviyat», 2008.
6. I.A.Karimov. “O‘zbekiston mustaqillika erishish ostonasida” “O‘zbekiston” 2012 yil.
7. O‘zbekiston Respublikasi prezidenti Islom Karimovning 2013 yilning asosiy yakunlari va 2014 yilda O‘zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo‘nalishlariga bag‘ishlangan vazirlar mahkamasining majlisidagi ma’ruzasi.
8. Abduquddusov O. “Kasb ta’limi o‘qituvchilari tayyorlashga integrativ yondoshuv” “Xalq ta’limi” j.2003.№2.
9. Abdullaeva Q.M «Tikuvchilik buyumlarini loyihalash va modellashtirish asoslari». Toshkent. 2006 yil.
- 10.Abdullaeva K.M. Tikuvchilik buyumlarini loyixalash va modellashtirish asoslari. T.: «Ilm-ziyo» 2006. 184 b
- 11.Gaziev E.G. “Kasbiy psixologiya”. –T.: Fan, 2005.
- 12.Gaipova N.S. va b. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. –T.: O‘zbekiston yozuvchilar uyi nashriyoti, 2006. -190 b.
- 13.Davlatov K.D. va boshk. “Mehnat va kasb ta’limi nazariyasi xamda metodikasi”. —T.: O‘qituvchi, 1992.
- 14.Davlatov K. D. “Mexnat va kasb ta’limi, tarbiyasi xamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg‘ulotlar”. —T.: O‘qituvchi, 1995.
- 15.Davletshin M.G. “Zamonaviy maktab o‘qituvchisining psixologiyasi”. –T.: O‘zbekiston, 1999.

16. Jabborova M.Sh.. Tikuvchilik texnologiyasi, T.: O'qituvchi. 1977. -416 b.
17. Komilova X.H., Hamroeva N.K. "Tikuv buyumlarini loyihalash". Toshkent "Moliya". 2003 y.
18. Maxmudov Yu.G. "Kasb-xunar ta'limi muammolari". "Ta'lim va tarbiya" j. 2000. №1-2.
19. Parmonov A.E., Igamberdiev A. Hayot faoliyati xavfsizligi. -T.: Iqtisod-moliya, 2008.-196 b.
20. Rasulova M.K. Tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi – T.: «Turon-Iqbol», 2006. -188 b.
21. Truxanova A.T. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari.–T.: O'qituvchi, 1996. - 232 b.
22. Qudratov O., G'aniev T. Favqulodda vaziyatlarda fuqaro muhofazasi - T.: «Yangi asr avlodi», 2005.-230 b.

Ingizcha-o'zbekcha lug'at

1. Innovasion – innovation
2. Ob'ekt - object
3. Muammoli vaziyat – problem teaching
4. Metod – method
5. Kollej – collage
6. Hunar – tradi
7. Maktab – school
8. Ta'lim – education
9. O'qituvchi – teacher
10. Pedagog- pedajokal
11. Tajriba – experience
12. Usul- way
13. Sinov – experiment
14. Sub'ekt - subject
15. Metodika – methods
16. Faoliyat – activity
17. Ilmiy – scientific
18. Tadqiqot – research
19. Natija – result
20. Fakultet - faculty
21. Pedagog faoliyati – pedagogical
22. Mavzu – subject
23. Mexnat – lab our
24. Tarbiya - upbringing
25. Ijod - works

26. Iqtidorli - powerful
27. Jarayon – process
28. Maqsad - aim
29. Ta’lim texnologiyasi – educational
30. Xulosa – conclusion, summary
31. Madaniy – cultural
32. Ijtimoiy – social
33. Bosqich – stage, level
34. Iqtisodiy – economic
35. Natija – result
36. Tajriba – experience
37. Adabiyot – literature
38. Nazariya – theory, doctrine
39. O’zlashtirish – progress
40. Oliy ta’lim – higher
41. Pedagogika – pedagogical
42. Siyosiy – political
43. Raxbar – leader
44. Talaba – student
45. Texnologiya – technological
46. Munozara – discussion
47. Muammoli o’qitish – problem teaching
48. Kompyuter – computer
49. Kasb – craft
50. Ijod – works