

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI**

BUXORO MUHANDISLIK - TEXNOLOGIYA INSTITUTI

**«YENGIL SANOAT MAHSULOTLARI TEXNOLOGIYASI
VA JIHOZLARI» KAFEDRASI**

Bitiruv malakaviy ishi

Mavzu: “Zig’ir tolali matodan ayollar bluzkasining yangi modeli konstruksiyasi va texnologik ishlov berish jarayonini modernizatsiyalash” mavzusi bo’yicha o’quv-uslubiy materiallar ishlab chiqish

Bajardi:

**2-10 MYeSMT guruhi
talabasi Fayzullayeva G.**

Tasdiqladi:

dots.To’xtayeva Z.Sh.

BUXORO-2014

Mundarija

Kirish

1-bob. Kostruktorlik qismi

1.1. Zamonaviy va perspektiv moda yo'nalishlari asosida ayollar bluzkasi modellarini tanlash va asoslash.....

1.2. Loyihalanayotgan ayollar bluzkasi uchun materiallar, furnitura tanlash va asoslash.....

1.3. Kiyimning asosiy detallari andazalarini tayyorlash va bichish.....

2-bob. Texnologik qism

2.1. Ishlov berish usullari va jihozlarini tanlash va asoslash.....

2.2. Kiyimni ishlab chiqarish ketma-ketligini tuzish.....

2.3. Ayollar bluzkasiga texnologik ishlov berish va pardozlash.....

3-bob. Metodika qismi

3.1. O'quv me'yoriy hujjatlarni ishlab chiqish: darsning texnologik modeli, texnologik xaritasini tuzish.....

3.2. O'quv-uslubiy manbalar turlari, ularni tayyorlashga qo'yiladigan talablar

3.3. "Zig'ir tolali matodan ayollar bluzkasining yangi modeli konstruksiyasi va texnologik ishlov berish jarayonini modernizatsiyalash" mavzusi bo'yicha uslubiy qo'llanma ishlab chiqish

Xulosa.....

Foydalanilgan adabiyotlar.....

Ilovalar.....

KIRISH

Yengil sanoat sanoatning yirik tarmoqlaridan biri hisoblanadi. U aholining iste'mol buyumlariga kiyim-kechak, poyabzal, trikotaj va boshqalarga bo'lgan shaxsiy ehtiyojlarini qondiradi. Shu bilan birga bu buyumlarni ishlab chiqarish uchun sanoatning boshqa tarmoqlariga foydalaniladigan materiallarni tayyorlab beradi.

Yengil sanoat tarkibiga to'qimachilik, tikuvchilik, charm va poyabzal hamda boshqa tarmoqlar kiradi. To'qimachilik sanoatida paxta, jun, zig'ir va boshqa xom ashyolar qayta ishlanadi, turli gazlamalar tayyorlanadi, shuningdek trikotaj buyumlar, tikuv galanteriya buyumlari va boshqalar chiqariladi. Tikuvchilik sanoatida bugungi kunda har xil robotlar qo'llaniladi. Sanoat robotlarini tikuvchilik sanoatida qo'llashdan maqsad: birinchidan, mehnat sharoitlarini yaxshilash va inson salomatligi uchun zararli bo'lgan ishlarni bajarishni yengillashtirish; ikkinchidan, asosiy va yordamchi ish operatsiyalarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, ular asosida mehnat unumdorligini va maxsulot ish sifatini yaxshilash; uchinchidan ish kuchiga bo'lgan xarajatlarni kamaytirishdan iborat.

Tikuvchilik sanoatida qo'llash uchun operatsiya bajaruvchi va xizmat ko'rsatuvchi sanoat robotlari va monikulyatorlarni yaratish uch yo'nalishda olib borilmoqda;

- gazlamalar to'shamini bichish belgilangan kontur bo'yicha tikish, buyumlarni taxlash va joylash operatsiyalarini bajaruvchi robot va robot texnikasi komplekslarini yaratish;

- detallarni pachkadan ajratuvchi va detallarni pachkaga taxlovchi avtomatik manikulyatorlar yaratish;

- tayyorlash-bichish tsexlarida va omborlarda ko'tarish va tushurish operatsiyalarini bajarish, hamda pardozlash jihozlariga va tikuv avtomatlariga detallarni berish va undan olish ishlarini bajarish uchun robot va manikulyatorlarga uskuna yaratish.

Jamiyatimizda amalga oshirilayotgan yangilanish jarayoni bozor iqtisodiyoti tamoyillarini barpo etish jarayonida kadrlarga bo'lgan talab va ehtiyoj davlat siyosatida yoshlarga bo'lgan e'tiborni kuchaytirishni taqozo etmoqda.

“Kadrlar tayyorlash milliy dasturi” va “Ta’lim to’g’risida”gi O’zbekiston Respublikasidagi qonunlari hamda davlat ta’lim standartlari qabul qilindi. Ushbu tarixiy hujjat barcha davlat va nodavlat tashkilotlar oldiga yosh avlodni milliy istiqbol mafko’rasi va yuksak ma’naviy madaniyat ruhida tarbiyalash, ularni har tomonlama hurfikr, mehnatsevar, insonparvar, vatanparvar XXI asrda yashab faoliyat ko’rsata oladigan shaxslarni voyaga yetkazishdek yuksak mas’uliyatli ishni yukladi.

Bugungi kunda oldimizga qo’yan buyuk maqsadlarimizga, ezgu niyatlarimizga erishishimiz, jamiyatimizning yangilanishi, hayotimizning taraqqiyoti va istiqboli amalga oshirilayotgan islohotlarimiz, rejalarimizning samarali taqdiri – bularning barchasi, avvalambor zamon talablariga javob beradigan yuqori malakali, ongli mutaaxassis kadrlar tayyorlash muammosi bilan chambarchas bog’liqligini barchamiz anglab yetmoqdamiz. Shu bois mamlakatimizning istiqboli yo’lidagi birinchi qadamlaridanoq, buyuk ma’naviyatimizni tiklash va yanada yuksaltirish, milliy ta’lim tarbiya tizimini takomillashtirish, uning milliy zaminini mustahkamlash, zamon talablari bilan uyg’unlashtirish asosida jahon andazalari va ko’nikmalari darajasiga chiqarish maqsadida katta axamiyat berib kelinmoqda.

Ma’lumki, xalq ta’limining asosiy bo’g’inini uzluksiz ta’lim tashkil etadi. Shu sababli bu masalaga alohida diqqat e’tibor qaratish darkor. Uzluksiz ta’limni davlat ta’lim standartlari va tegishli ta’lim dasturlari bilan ta’minlashda, avvalo ularning jahon talablari darajasida bo’lishiga, yuksak ma’naviyat zaminida qurilganiga asosiy e’tibor berish kerak. shuning uchun ham, umumta’lim dasturlarini maktabgacha tarbiya, boshlang’ich, umumiy ta’lim va maktabdan tashqari ta’lim tarzida tuzsak maqsadga muvofiq bo’ladi.

Kadrlar tayyorlash milliy modelining tarkibiy qismi bo’lgan uzluksiz ta’lim tizimiga kiritilgan uch yillik o’rta maxsus, kasb hunar ta’limining joriy etilishi tom

ma'nodagi yangilik bo'ldi. Yuqorida majburiy ta'limning to'qqiz yili haqida fikrlashdik. Yoshlarimiz uni tugatgandan so'ng yana uch yil o'rta maxsus kasb-hunar o'quv yurtlari- akademik litseylar va kasb-hunarkollejlarida ta'limni majburiy-ixtiyoriy davom ettiradilar.

Majburiylik – bu ikki yo'nalishidan biriga o'qishini davom etishini shartliligi, ixtiyoriylik esa o'quvchining o'zi qiziqqan holda layoqatiga mos yo'nalish ya'ni kasbkorlikni erkin tomonidir.

Eng avvalo shuni ta'kidlash joizki, O'zbekiston Respublikasining “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi” va “Ta'lim to'g'risida”gi Qonunlarini ro'yobga chiqarish maqsadida akademik litsey va kasb-hunar kollejlarida ta'lim olayotgan yoshlarimizni bilim va hunar o'rgatishdek Konstitutsiyaviy huquqlarini himoya qilish maqsadida qator tadbirlar amalga oshirilmoqda.

1-bob. Kostruktorlik qismi.

1.1. Zamonaviy va perspektiv moda yo'nalishlari asosida ayollar bluzkasi modellarini tanlash va asoslash.

Moda paydo bo'lishi anchagina murakkab voqea bo'lib, jamiyat hayotidagi qator-qator omillarga bog'liq, insonning juda ko'p faoliyatiga o'tadi.

Moda - kiyim formasining o'zgarishi yaxshilanishi va jamiyatning turli guruhlari o'rtasida rasm bo'lishidir. Moda o'z zonasiga, turmush zonasiga hamohang bo'lib, kishining ehtiyojini qondirish uchun xizmat qiladi va kishilik jamiyati taraqqiyoti, insonlar o'rtasidagi munosabatlarini rivojlanishiga bog'liq.

Hozirgi zamon modasi tarixini o'n yillikni o'z ichiga oladigan davrlarga bo'lish mumkin.

O'n yil shunday muddatki, har qanday moda shu davr ichida o'zining barcha imkoniyatlaridan foydalanib ulguradi.

Moda shartli ravishda davrlarga bo'linadi, uning muddatini cheklab bo'lmaydi.

Har bir davr modasining ham o'ziga xos xususiyatlari bor. Ya'ni o'zining o'ziga xos proportsiyalari, kishi gavdasining go'zallik-estetik tomonini hisoblangan masshtablari geometrik hajmlari hamda ranglari bor. Qisqacha aytganda moda yil va kun sayin jamiyat bilan birgalikda o'sadi, taraqqiy topadi. Modalarning taraqqiy qilinishida modalar uyi, moda jurnallari muhim rol o'ynaydi.

Endi hozirgi davr yangi 2014-yillik modasi haqida gapiradigan bo'lsak:

Bluzka – bugungi kunda ayollar javonida eng kerakli va qulay kiyim hisoblanadi. Uni har qanday vaziyatda turli xil yubkalar, shimlar, oyoq kiyim va bosh kiyimlari bilan boyitsa bo'ladi. 2014-yilgi bluzkalar o'zining ko'p fasonli, turli xil rang va gullari bilan odamni quvontiradi.

2014-yilgi ranglar palitrasida to'q qizil, yashil hamda to'q ko'k ranglar e'tiborga molik. Yana kundalik bluzkalar uchun kofe va kumush ranglarini olish

mumkin. Kundalik modada bluzkalarni to'ldirib turuvchi ingichka belbog' ayniqsa qora va oqish rangdagi sumka, sharf, soat va turli xildagi taqinchoqlar urfda.

Oyoq kiyimlaridan o'rtacha poshnali, burni uchli tufli hamda etiklarni qo'llash mumkin.

"Model" degan so'z lotincha so'z bo'ib "namuna" ma'nosini bildiradi. Kiyimga ta'luqli qilib aytganda model deb rassom-modelyerning fikri va niyati gavdalantirgan kiyimning birinchi namunasi tushuniladi.

"Modellashtirish" termini ostida mo'jallanishini va tashqiy muxitni, odam tashqiy kurinishi va materiallar xossalarini xisobga olgan xolda yangi model yaratishning ijodiy prosessini nazarda tutadilar.

Konstruktiv (texnik) modellashtirish deb kiyim detallari andazasini yoki ularning chizmalarini munosib keladigan baza asosida eskizga yoki yangi model nusxasiga qarab ishlab chiqarilishini muxandislik jarayoniga aytiladi.

Modellarni o'rganish va analiz qilish jarayonida avvalombor ularning xususiyatlarini va qanday baza asosga to'g'ri kelishini aniqlaydilar. Modellar eskizdan yoki tayyor kiyim nusxasidan o'rganiladi.

Modelni kiyim nusxasidan o'rganishni kiyimning turi, silueti, bichilishi, razmeri, bo'yi, to'laligi guruxini aniqlashdan boshlaydilar. Keyin kanday materialdan kiyim tayyorlangan, uning ko'krak, bel, son, etak chiziqlari kengligini, kengliklarning ko'krak chizig'i bo'yicha old, orqa va yeng o'mizi uchastkalariga taqsimlanishini aniqlaydilar va xokazolar.

Modelning surati yoki eskiziga qarab o'rganishda avvalambor uning masshtabini aniqlashdan boshlaydilar. Bundan keyin bort, laskan chiziqlari, bel, son va etak chiziqlari joylanishi, tugma va izmalar, ho'ntaklar va xokazolar joylanilishi o'rganiladi. Kompozitsion qo'shimcha haqlar miqdori taxminan aniqlanadi. Bular hammasi masshtabli lineyka yordamida aniqlanadi.

Modelni o'rganish bosqichi yangi kiyim konstruksiyasini yaratish uchun kerak bo'gan barcha ma'lumotlar aniqlanganidan keyingina tugadi, deb hisoblanadi.

Munosib keladigan baza asosi konstruksiyasini tanlashda va uni yangi model konstruksiyasiga aylantirishda uch xil kriteriyalar bilan foydalanish mumkin.

Birinchi nasabdagi kriteriyalar kiyimning turi, materiali, bichimi, silueti, bo`yi va to`laligini xarakterlaydilar.

Ikkinchi nasabdagi kriteriyalar yordamida baza asosini va ishlab chiqarilayotgan modelni gabarit razmerlari mosligi nuqtai nazardan baholaydilar.

Uchinchi nasabdagi kriteriyalar konstruksiyasining asosiy detallarining bo`aklanishi bilan boglikdir.

Model xususiyatlarini rasmdan chizmaga o`tkazish jarayonida katta va kichik o`zgarishlar kirgizish mumkin baza asosga.

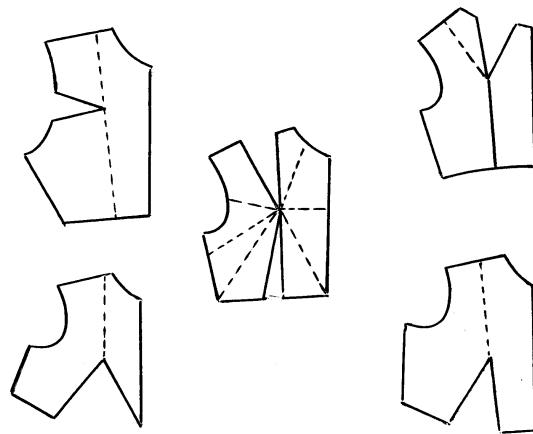
Baza asosining o`zgartirish darajasiga qarab konstruktiv modellashtirishning 4 varianti mavjud:

- 1) yangi model baza asosining siluet formasi o`zgarishsiz yaratiladi; fakatgina laskanlar, bortlar, yokalar va xokazolar formasi o`zgaradi xolos;
- 2) yangi model yaratilishda baza asosining silueti, ya`ni odam qomatiga ko`krak, bel va son chiziqlari bo`yicha yopishib turish darajasi o`zgaradi;
- 3) o`mizga o`tqazib tikadigan yeng baza asosi konstruksiyasi boshqa bichimli yengga o`zgartiriladi (reglan, yaxlit bichilgan);
- 4) boshqa ko`rinishli yangi model yaratiladi.

Texnik modellashtirish usullari qo`yidagi turlarga bo`inadi:

1. Vitochkalarni turli yo`nalishlarga ko`chirish.
2. burmalar va taxlamalar hosil qilish.
3. detallarning vertikal va gorizontal bo`inishi.
4. model xususiyatlarini yaratish: yoka, laskan, bort, kichik detallar.

1. Vitochkani oddiy ko`chirish kiyimning old, orqa, yeng, yubka va shim detallarida olib borilishi mumkin. Vitochkani sodda ko`chirish kuyidagicha olib boriladi: model eskiziga qarab vitochkaning yangi yo`nalishi belgilanadi (shu chiziq bo`yicha) andaza yangi yo`nalish bo`yicha kesiladi, eski vitochka yopiladi, yangi vitochka esa ochiladi (1-rasm).



1-rasm. Ayollar kiyimining old bo`agi yo`qori qismini modellashtirish usullari- vitochkani oddiy ko`chirish

2. Taxlamalar loyihalash. Kichik taxlamalar va burmalar vitochkalardan kelib chiqadi. Bir tomonga qarovchi yoki bir-biroviga qarovchi taxlamalarni loyihalash uchun taxlamaning joylashishida detalning uzunligi bo`yicha kesimalar kiritiladi va shu kesilmalar taxlamalarning kengligiga teng bo`lgan miqdorga siljiriladilar. Son chizig`i bo`yiicha bir tomonlama taxlamaning tipovoy chuqurligi 6 sm.ga teng (2-rasm).

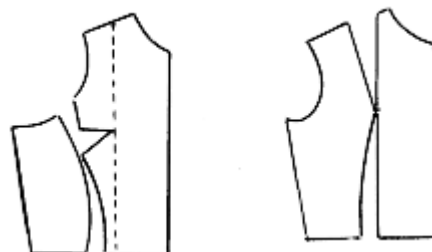
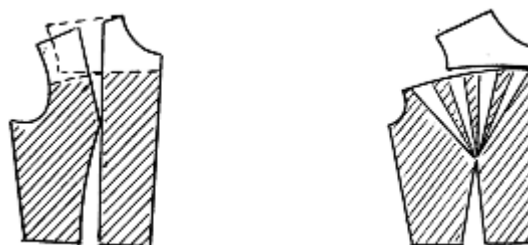
3. Model xususiyatlarini qurish. Kiyim konstruksiyasining moda yo`nalishiga mos bo`lganiga latskanlar, bortlar, cho`ntaklar kabi model xususiyatlarini baza asosga o`tkazish katta ahamiyatga egadir.

Model xususiyatlarining konturlarini chizmaga o`tkazish davrida masshtabli o`tishdan foydalanadi.

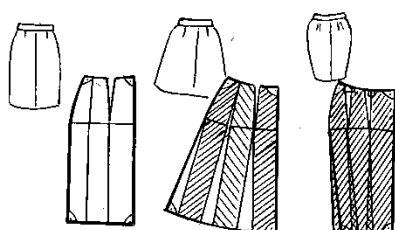
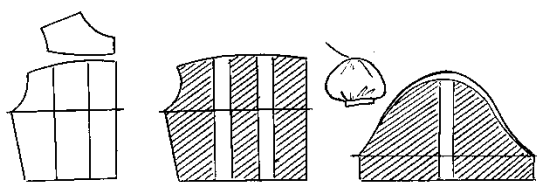
4. Detallarini bol`aklash usuli. Detallarni bo`laklash kiyimga shakl berishi jarayonida katta ahamiyatga egadir.

Yo`nalishiga qarab, detallar gorizontal va vertikal bo`laklanishlari mumkin.

Gorizontal bo`laklash yo`li bilan turli koketkalar, ko`krak, bel va son chiziqlari bo`yicha kesmali detallar olish mumkin(2-rasm). Vertikal bo`laklash



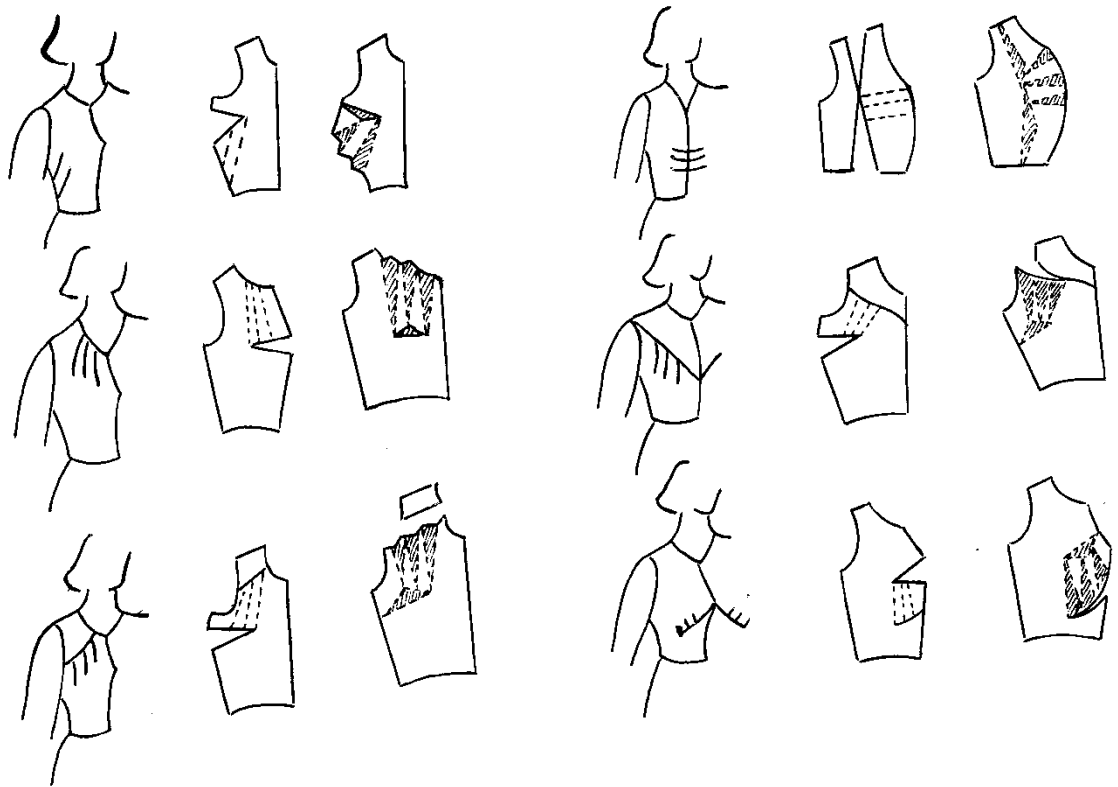
bilan esa turli shakldagi releflar hosil qilish mumkin



2-rasm. Ayollar kiyimining old bo`lagi yuqori qismini modellashtirish usullari

Detallarning gorizontal va vertikal bo`laklanishi

3-rasm. Kiyim detallarini parallel va konussimon kengaytirish usullari



4-rasm. Ayollar kiyimida murakkab burmalar va kesmalar xosil qilish

5. Detallarni parallel va konussimon kengaytirish. Parallel kengaytirish asosan kiyim detallarida chinlar va taxlamalar hosil qilish uchun qo`llanadi. Buning uchun detallga vertikal yo`nalishda konstruktiv chiziqlar o`tkaziladi va shu chiziqlar bo`yicha bir necha bo`aklarga bo`inadi. Vujudga kelgan tasmalar detallning gorizontaal chiziqlari bo`yicha kerakli kenglikni kilgancha suriladilar (3-rasm).

Model siluetiga qarab, konussimon kengaytirish kiyimning yelka chiziqidan, ko`krak, bel yoki son chiziqlaridan boshlanishi mumkin. Konussimon kengaytirish usuli bilan o`tqazma yenglarning "fonarik" yoki "klyosh" turlariga xam erishish mumkin. Konussimon kengaytirish parallel kengaytirish usuli kabi amalga oshiriladi (rasm-.3).

6. Murakkab burmalar, kesmalar va drapirovkalar modellashtirish. Murakkab burmalar, kesmalar va drapirovkalarni modellashtirish quyidagi ketma-ketlikda bajariladi(4-rasm).

Birinchi modelning tashqi ko'rinishiga tavsif:

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi;

Bluzka to'g'ri siluetli, markaziy taqilma taqilgan.

Bluzka taqilmasi uchta tugma va uchta izmada taqiladi.

Bluzkaning yengi uzun, pastki qismi manjetli.

Manjet uchta tugma va uchta izmada taqiladi.

Bluzka yoqasi qaytarma yoqa.

Bluzkaning pastki qismi ag'darma chok bilan tikilgan

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi baxor va kuz mavsumiga tavsiya etiladi.



Ikkinchi modelning tashqi ko'rinishiga tavsif:

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi;

Bluzka to'g'ri siluetli, markaziy taqilma taqilgan.

Bluzka taqilmasi uchta tugma va uchta izmada taqiladi.

Belida to'q qizil rangli ingichka belbog'i bor.

Bluzkaning yengi kalta, pastki qismi manjetli.

Bluzka yoqasi qaytarma yoqa.

Bluzkaning pastki qismi ag'darma chok bilan tikilgan

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi baxor va kuz mavsumiga tavsiya etiladi.



Uchinchi modelning tashqi ko'rinishiga tavsif:

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi;

Bluzka to'g'ri siluetli, markaziy taqilma taqilgan.

Bluzka taqilmasi 12 ta tugma va 12 ta izmada taqiladi.

Bluzkaning yengi kalta, pastki qismi manjetli.

Bluzka yoqasi qaytarma yoqa.

Bluzkaning pastki qismi ag'darma chok bilan tikilgan

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi baxor va kuz mavsumiga tavsiya etiladi.



To'rtinchi modelning tashqi ko'rinishiga tavsif:

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi;

Bluzka to'g'ri siluetli, markaziy taqilma taqilgan.

Bluzka taqilmasi uchta tugma va uchta izmada taqiladi.

Bluzkaning yengi kalta, manjetli pastki qismida manjetdan so'ng fonarik yengi bor .

Bluzka yoqasi qaytarma yoqa.

Bluzkaning pastki qismi ag'darma chok bilan tikilgan

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasi baxor va kuz mavsumiga tavsiya etiladi.



1.2. Loyihalanayotgan ayollar bluzkasi uchun materiallar, furnitura tanlash va asoslash

Gazlama assortimenti. Gazlama assortimenti tolaviy tarkibiga ko'ra 4 xil bo'ladi.

1. Ip gazlama.
2. Zig'ir tolali gazlama.
3. Jun tolali gazlama .
4. Ipak gazlama.

Gazlamalar 2 xil klassifikastiyalanadi.

1. Standart.
2. Savdodagi.

Standart bo'yicha klassifikastiyalanishini, gazlama , aralash gazlama , Zig'ir tolali gazlama , jun gazlama , ipak gazlama .

Savdodagi klassifikastiyasi bo'yicha xamma to'qimachilik sanoatlarida ishlab chiqariladigan gazlamalar preskurantlarga kiritilgan .

Preyskurant – deb gazlamalarni chakana narxlar to'plamiga aytiladi. Ip gazlama N030 preskuranti, Zig'ir tolali gazlamalar preskuranti N036, jun tolali gazlamalar preskuranti N 032, ipak gazlama preskuranti N034. Preyskurantda kerakli gazlamani aniqlashda shuni esda tutish kerakki tolaviy tarkibi xar xil bo'lgan gazlamalarni tuzish bir xil bo'lmaydi. Masalan: jun va ipak gazlamalar tolaviy tarkibiga karab bo'linadi: paxta va zig'ir tolali gazlamalar foydalanishiga va gazlama turiga qarab bo'linadi.

Zig'ir tolali gazlamalar assortimenti. Zig'ir tolali gazlamalar ishlab chiqarish miqdori va sifati jixatidan Ittifoq davrida SSSR birinchi o'rinda turar edi. Zig'ir tolali gazlamalar assortimentini 28% ini maishiy gazlamalar , 32% ini texnik gazlamalar tashkil kiladi. O'rov gazlamalari juda puxta bo'ladi va buyumlarni o'rash uchun ishlatiladi . Zig'ir tolali texnik gazlamalarga brezent , parusina , dag'al polotno, bortovkalar kiradi. Zig'ir tolali gazlamalar preskurantiga ko'ra grupp va kichik gruppalarga bo'linadi. Zig'ir tolali

gazlamalar artikuldagi birinchi va ikkinchi raqam gazlama gruppasining nomerini , uchinchi rakam kichik gruppaga nomerini bildiradi. Agar artikuldagi raqam 1 bo`lsa , gazlama sof zig`ir tolada , 2 bo`lsa yarim zig`ir tolada to`qilgan bo`ladi. Artikuldagi 3 va 4 rakamlar tartib nomerini bildiradi.

Zig`ir tolali gazlamalarni strukturasi turg`un bo`ladi , cho`zilmaydi , cho`zishga chidamli bo`ladi va tovlanib turadi . Gigroskopligi issik va xavo utkazuvchanligi yaxshi bo`ladi , yuvilish osonligi tufayli zig`ir tolali gazlamalar ko`rpa jildi , yostiqlik jild va yozgi assortimentdagi buyumlar tayyorlashda eng qimmatli material hisoblanadi . Zig`ir tolali gazlamalar oson taxlanadi , qiyshayib ketmaydi , qirqish qiyinrok bo`ladi. Gazlamalarning g`ijimlanuvchanligini kamaytirish uchun lavsan qo`yib tikiladi . Zig`ir tolali gazlamadan kostyumli , ko`ylakli gazlamalar tayyorlanadi.

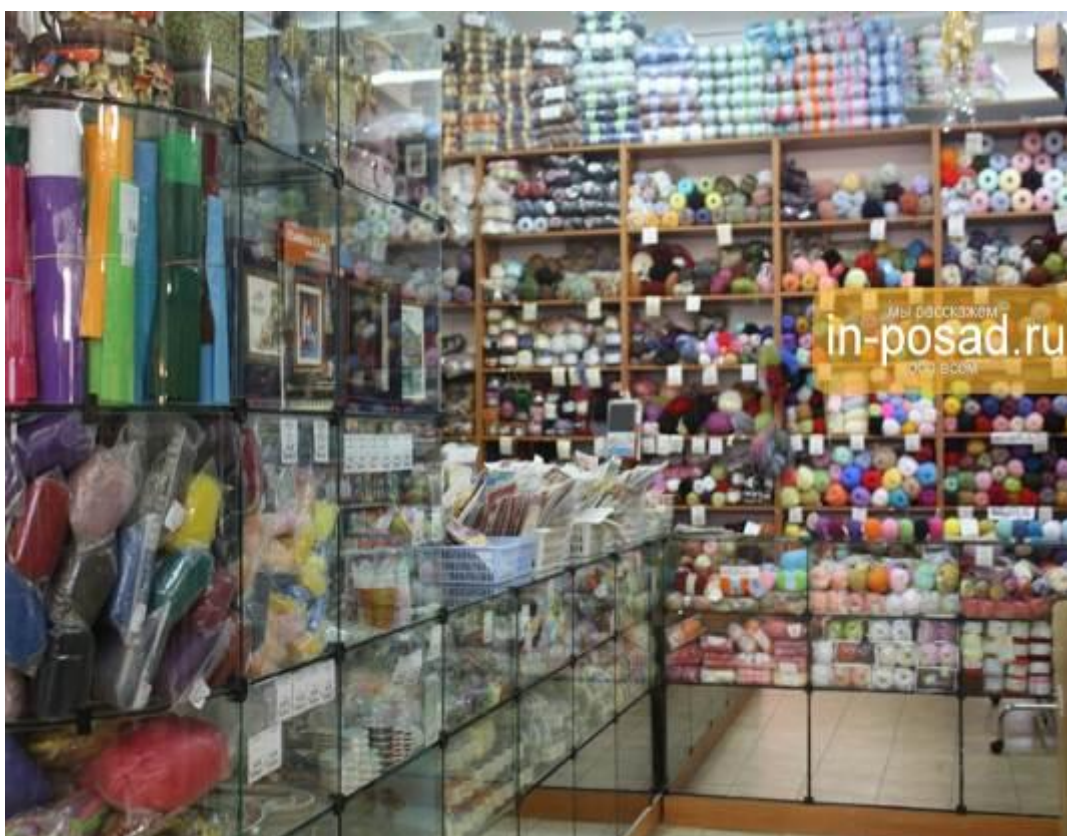


Turt xil : Ip gazlama va shtapel gazlamalar, jun gazlama, shoyi gazlama sorti va Zig`ir tolali gazlamalarni sortini aniqlash uchun 4 ta standart mavjud. Xamma standartlar sortni aniqlash uchun balli sistema asos kilib olingadi.

1. Ustki kiyimlar uchun material – gazlamalar (paxta tolali, zig`ir tolali, jun tolali va ipak tolali), noto`qima matolar, trikataj matolar, tabiiy va sun`iy charm, tabiiy va sun`iy mo`yna.



2. Astarlik gazlama (ipak va paxta)
3. Yordamchi material (qotirmalik)



4. Issiq tutuvchi materiallar – tabiiy va sun'iy mo'yna, paxtalik, vatin, (sintifon)
5. Bezak materiallar – tasma, jiyak, shnur, to`r.



6. Furnituralar – tugma, ilgaklar, to'g'nog'ichlar.



7. Kiyim detallarini birlashtirish uchun materiallar – tikuvchilik iplari, ellimli materiallar.



Tikuvchilik sanoatida xom-ashyolardan to'g'ri va samarali foydalanishda, qanday xususiyatlarga ega ekanligi va xususiyatlarini aniqlay bilish zarur.

Kiyimlar aniq texnik, gigienik, estetik, iqtisodiy talablarga javob berish kerak.

1. Texnik talab.

Kiyimlarga qo'yiladigan texnik talablarga, xom-ashyo sifatiga bo'lgan talablar va buyumni tikishda qo'yiladigan talab. Buyum tayyorlashda asosiy va yordamchi materiallar davlat standartlariga va texnik talablarga javob berishi kerak. Kiyim tikishda buyum detallari tanga bo'yicha va tuk yo'nalishi bo'yicha bichiladi. Kiyim berilgan shaklini saqlash, kiyishda mustahkam bo'lishi, yuvishga va kimyoviy tozalashga chidamli bo'lishi zarur.

2. Gigienik talab.

Buyumga qo'yiladigan gigienik talablar quyidagi ko'rsatkichlarni : kiyim issiqni saqlash xususiyatiga ega bo'lishi, gigroskopikligi, xavo o'tqazuvchanligi, suv yutuvchanlik xususiyati, ifloslanmaslik, tashqi ta'sirlarga chiday olishliklarini o'z ichiga oladi. Buyumlarning gigienik talabi undan foydalanish joyiga bog'liq.

3. Estetik talab.

Kiyimning badiiy bezatilishi inson xoxishi darajasida ehtiyojlari qondirish kiradi. Kiyim oddiy, qulay shu bilan birga nuqsonsiz va chiroyli bo'lishi zarur.

4. Iqtisodiy talab.

Keng istemol mollarini orzon va yuqori sifatli qilib ishlab chiqarish asosiy bo'g'in hisoblanadi.

Zamonaviy kiyimlar ishlab chikarishda xom-ashyodan samarali foydalanib sifat ko'rsatkichlariga ta'sir ko'rsatmasligi kerak.

1.3. Kiyimning asosiy detallari andazalarini tayyorlash va bicish

Kiyim detallari andaza bo`yicha bichiladi. Andaza tayyorlashdan oldin kiyim detallarining chizmasida vitochkalar, yon chiziqlar, yeng, shim va boshqa detallar chiziqlarining barcha o`tkaz burchaklari ularning uchiga mumkin qadar yaqinroqdan dumaloqlanadi. So`ngra kiyim orqasi va oldi detallarining, yengining usti va osti yarmining, shimning old yarmi bilan orqa yarmi juftlashtirilib bir-biriga ulanadigan zixlarining o`zaro mos kelishi tekshiriladi; bunda konstruksiya chiziqlaridan arzimagan darajadagina chetga chiqishga yo`l qo`yiladi. Shu tarzda aniqlangan chizmalarda choklarga xamda kiyim etagini, yeng uchi va shim pochasinini bukish uchun qabul qilingan texnologik va texnik shartlarga muvofiq chok haqi belgilanadi.

Andazalar tayyorlash usuliga qarab, asosiy andaza, ikkilamchi (hosila) andaza va yordamchi andaza degan turlarga ajratiladi, bajaradigan vazifasiga qarab esa, etalon-andaza (originallar), ish andazasi va yordamchi andaza kabi xillarga ajratiladi.

Etalon – andazalar andazalarni tekshirish uchun kontrol vosita sifatida xizmat qiladi. Ular eksperimental sexlarda saqlanadi va original-chizmalar yoki ulchovlar tabeli bo`yicha kamida kvartalda bir marta tekshirib ko`riladi.

Ish andazalaridan bevosita texnologik jarayonlarda (kiyim bichish, bichiqnlarni tekshirish va xokazolar vaqtida) foydalaniladi. Bu andazalar oyiga kamida bir marta etalon andazalar bo`yicha tekshiriladi. Kesilgan joylardagi chetga chiqishlar normativ-texnik xujjatlarga muvofiq belgilanadi.

Yordamchi andazalar kiyimning qayirib bukish chiziqlari, kesib tashlanadigan joylari, cho`ntaklar, izmalar, tugmalar va xokazolar o`rnini qo`shimcha ravishda belgilash uchun xizmat qiladi.

Andaza qalinligi 0.9-1.62 mm keladigan karton qog`ozdan tayyorlanadi. Bu maqsadga ishlatiladigan kartonning namlik darajasi xavoning normal nisbiy namligi 60-65% bo`ganda 8% dan oshmasligi lozim. Ish andazalarining xizmat muddatini cho`zish uchun ularning konturi bo`yicha tunuka tasma tutiladi yoki

chetlariga maxsus eritma (yelim, suyuq, shisha) surtiladi, karton tezda yirtilmaydi va andaza gazlama bilan yaxshi tishlanadi, bu esa bichish aniqligini oshiradi.

Odatda ish andazalari 3-5 komplekt qilib tayyorlanadi. Asosiy andazalar kiyim konstruksiyasining chizmasi bo'yicha tayyorlanadi; bu andazalarda chok xaqi, kiyim etaklarini albatta xisobga olingan bo'adi. Kiyimning orqasi, oldi, beriladigan chok xaki "Tikilgan kiyimlar. Qaviqlar, baxyalar va choklar" davlat standartiga muvofiq belgilanadi. Detallarning (masalan, ustki yoqa, va shu kabilarning) chetini qayirib bukish xaqi gazlamaning qalinligiga xamda uzal kosntruksiyasiga bog'liq bo'lib, normativ-texnik xujjatlarda ko'zda tutiladi.

Aholining shaxsiy buyurtmasiga muvofiq kiyim tikishda baza konstruksiyalar andazasi xamda chalafabrikat bichish uchun xizmat qiladigan andazalardan foydalaniladi. Baza konstruksiyalar andazasini tayyorlagan vaqtda chok xaqi berilmaydi. Kiyimni bichganda tegishli joylarda chok xaqi tashlab ketiladi, bu esa kiyim balansini yaxshilash maqsadida unga birmuncha o'zgartirish kiritishga va kompozision yechimlarga imkon tug'diradi

Kiyim detallarining chetlarini to'g'ri va aniq ulash mumkin bo'lishi uchun, andazalarni tayyorlagan vaqtda kertiklar qilinadi.

Asosiy andazalar ishlab chiqilgandan keyin detallarining juftlashtiriladigan konturlari tekshirib ko'riladi.

Ikkilamchi (hosila) andazalar asosiy andazalar bo'yicha tayyorlanadi. Ikkilamchi andazalarga quyidagilar kiradi: asosiy materialdan tikiladigan detallarining (podbort, ustki yoka, gulfik va otkosok) andazalari; astarbop materialdan tikiladigan detallarning (kiyimning oldi va orqasi, yengning ustki va ostki qismlari, jiletka astari, shim old yarmining astari, gulfik, otkosok va xokazo) andazalari; oraliq materialdan tayyorlanadigan detallar (kiyimning ko'krak qismiga, astarlik materialdan tayyorlanadigan detallar (kiyimning ko'krak qismiga, yelkaga va yoqa oralig'iga qo'yiladigan dag'al matodan iborat bortovka)ning andazalari; astarlik materialdan tayyorlanadigan detallar (pidjak va jiletkaning old qismiga, orqa, etakka, yeng o'miziga, yon etakka, yenglar uchiga, ustki va ostki yoqalarga podbortga qo'yiladigan takroriy oralik material) andazalari.

Yordamchi andazalar kiyim detallarining asosiy va ikkilamchi andazalaridan foydalanib tayyorlanadi.

Asosiy va ikkilamchi etalon-andazalarga xamda ish andazalariga texnik talablarga muvofiq quyidagi belgilar qo`yiladi: gazlamaning bo`ylama yo`nalishini ifodalovchi chiziq – tanda ipi yo`nalishi (T.I.); bo`ylama yo`nalishdan chetga chiqish chiziqlari; bir-biriga ulanadigan detallarning juftlashtiriladigan joylaridagi kontrol kertiklar.

Yordamchi andazalarda cho`ntaklar, vitochkalar, burmalar, izmalar, tugmalar va xokazolarni ko`rsatiladi.

Asosiy, ikkilamchi va yordamchi etalon-andazalarning hamda ish andazalarining barcha komplektlarida kesiladigan joylardagi chiziqlar bo`yicha (andazaning chetidan 1 mm qochirib) 8-10 sm oralatib tamg`a bosiladi yoki chiziq chiziladi; tamg`a va chiziqlar andazaning eskirish darajasini tekshirib turish uchun kerak.

Ish andazalarida kesish aniqligidan yo`l qo`yiladigan chetga chiqishlarni ko`rsatib qo`yish maqsadga muvofiq. Kiyimning nihoyat darajada aniq bichilishi joylarida (yoqa o`mizi, yelka chizig`i, yeng o`mizi, yeng boshi) yo`l qo`yiladigan chetga chiqishlar 0.25 sm, astar va oraliq materialdan tayyorlanadigan detallarda 0.4 sm ni tashkil etadi.

Detalning asosiy chiziqlarning yo`nalishi modelga va gazlamaning turiga qarab boshqacharoq bo`lishi mumkin. Harakatchan to`rsimon strukturali gazlamadan tikiladi. Kiyish jarayonida gazlama strukturasi o`zgarib, kiyimning shakli buzilishi mumkin. Buni oldini olish uchun kiyim detallarini shunday bichish kerakki, asosiy cho`zuvchi kuchlar gazlamaning tanda iplari bo`ylab yo`nalsin. Buning uchun yuqorida aytib o`tilgan belgilardan tashqari, kiyimning har bir detalida tanda ipining yo`nalishi va yo`nalishdan yo`l qo`yiladigan chetga chiqishlar ko`rsatiladi. Tanda ipi yo`nalishidan chekli chetga chiqishlar material tolasining tarkibiga, strukturasi, materialning to`qilish zichligiga kiyimning konstruksiyasi, vazifasi va hokazolarga bog`liq .

Andozalarni gazlama ustiga qo'yish hamda kiyimning bichish texnik talablariga muvofiq bajarilishi lozim. Tayyor kiyimning sifati bichish vaqtida andozalarning gazlama ustiga texnik talablarga muvofiq, to'g'ri qo'yilishiga ko'p jihatdan bog'liq.

Kiyim bo'laklarini bichganda hamma bo'laklarning chetlarida andozadan ozgina bo'lsa-da chetga chiqilishini nazarda tutish kerak. Lekin bu chetga chiqishlar quyida ko'rsatilgan darajadan ziyod bo'lmasligi lozim:

- asosiy materialdan bichilgan bo'laklarning chetlari (elka chizig'i, eng o'mizi, eng boshi va hokazo) da $\pm 1,0-0,15$ sm;

- asosiy material va astarbop gazlamadan bichilgan bo'laklar chetida (bortlar, chizig'ida, old yon chiziqlarda, yengning tirsak to'g'risidagi va oldingi chiziqlarida, yoqalar va qoplama cho'ntaklarning chetlarida va hokazo) $\pm 0,15-2$ sm;

- turli oraliq bo'laklar, kiyimning old va orqa etaklari (avrasi va astari) da va hokazolarda $\pm 0,25-0,3$ sm;

- kertiklarning o'lchamlarida va bir-biriga nisbatan joylashuvida $\pm 0,2$ sm. Andozani eng ko'pi bilan 0,2 sm chetga chiqishga yo'l qo'yiladigan bo'laklarni bichish vaqtida ularning andozalari oralarida kamida 0,1-0,15 sm qoldirib joylash lozim.

Materialning qiymati tayyor kiyim tannarxining 80-90% ni tashkil etadi, shunga ko'ra kiyim bichishda materialni tejab-tergashning katta ahamiyati bor.

Material ustiga andozalarni joylashdagi tejamkorlik qiyqim chiqishiga qarab belgilanadi: yaroqsiz qiyqimlarning ko'p – oz chiqishi turli omillarga bog'liq; gazlamaning eni va turi, joylashgan bo'laklarning formasi, o'lchami va soni, andozalarni joylash sxemasi, kiyimning razmeri rosti hamda gazlama ustiga andozalarni joylash tartibi shunday omillar jumlasiga kiradi. Qiryqimlarning ko'p-oz chiqishiga andozalarning joylanish tartibi ko'proq ta'sir etadi. Kiyimning asosiy bo'laklari birin-ketin bo'yiga joylashtirilsa yoki qiya chiziqlari bo'yicha juftlashtirilsa, andozalar oralig'idan juda oz qiyqim chiqadi.

O'quv amaliyotini o'tkazish bo'yicha uslubiy ko'rsatmalar

O'quv amaliyotini o'tkazish bosqichlari	Faoliyat turlari	
	Ta'lim beruvchi	Ta'lim oluvchi
<p>1-bosqich. Kirish. <i>5 daqiqa</i></p>	<p>Mavzuni e'lon qiladi. Mavzu bo'yicha vazifalarni tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligi bilan tanishtiradi.</p>	<p>Eshitadi.</p>
<p>2-bosqich. O'quv materialini bayon qilish. <i>25-daqiqa.</i></p>	<p>Ayollar bluzkasini bichish uchun qo'yiladigan texnik shartlar haqida ma'lumot beradi. O'quvchilarning nazariy bilimlarini test savollari bilan tekshiradi.</p>	<p>Eshitadi, kuzatadi. Test savollariga javob beradi.</p>
<p>3-bosqich. Amaliy ish. <i>40- daqiqa.</i></p>	<p>Muayyan ayollar bluzkasi modeli uchun gazlama tanlashni bichishga tayyorlashni, tayyorlangan andozalarni texnik shartlarga asosan gazlamaga joylashni, bo'laklar qirqimlari bo'ylab andoza chiziqlari bo'yicha bo'rlashni, bo'rlangan gazlamani qirqishni amalda ko'rsatadi.</p> <p>O'quvchilar bajarayotgan ishlarini kuzatadi va joriy yo'l-yo'riqlar beradi.</p>	<p>Usta bajarib ko'rsatayotgan ishni diqqat bilan kuzatadi.</p> <ul style="list-style-type: none"> - gazlamani bichish uchun tayyorlaydi; - gazlamani dekatirovkalaydi (namlab dazmollaydi); - gazlama nuqsonlarini tekshiradi; - gazlama bo'yi va enini o'lchaydi; - andozalarni gazlamaga texnik shartlarga asosan joylashtiradi; - andoza chetlarini

		bo'rlaydi; - gazlamani bo'rlangan chiziqlar bo'ylab kesadi
4-bosqich. Baholash, tahlil qilish va yakunlash. <i>10-daqiqa.</i>	Har bir o'quvchining bajargan ishlarini qabul qiladi va yakun yasaydi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi. Baholarni e'lon qiladi. Uyga vazifa va uni bajarish uchun yo'l-yo'riqlar beradi.	Bajargan ishini topshiradi. Baholarni eshitadi. Uy vazifasini daftarga yozib oladi.

2-bob. Texnologik qism.

2.1. Ishlov berish usullari va jihozlarini tanlash va asoslash

Kiyimni sifati va uni tikish narxi ko'p jihatdan tikish usuliga bog'liq bo'ladi. Shuning uchun ham tikish usullari yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarilishi va zamonaviy mashina va moslamalardan maksimal foydalanish imkonini beradi. Oqimlarni loyihalashda tikish usulini oqimda ishlab turgan uskunalarni hisobga olib tanlanadi. Texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiya tikish jarayoning texnologik jihatdan maydaroq ishlarga ajratilishi mumkin bo'lmagan yaxlit bir elementidir.

Har bir tur kiyimni ishlab chiqish jarayonidagi texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarning mazmuni va miqdori jarayonning tashkiliy shartlariga bog'liq emas. Kiyim tikish usuli o'zgarishi bilan birga texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni ham o'zgaradi. Kiyimlarning tikilishi qanchalik murakkab undagi detal va uzellar qanchalik ko'p, mehnat sarfi qanchalik yuqori bo'lsa, texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalar shunchalik ko'p bo'ladi. texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalar tanlangan eng ma'qul tikish usullari asosida fabrikaning eksperimental tsexida tuziladi. Bu operatsiyalarni ishlab chiqish, tikish usulini aniqlashda ishlaydigan uskunalarni, mexanizatsiya vositalarni, asboblarni tikishning texnologik rejimini tanlashdan ishning qaysi razryadga oidligini va operatsiyalar bajarilishi uchun vaqtni belgilashdan iborat.

Texnologik jarayonda asbob-uskunalardan ketma-ket, parallel va aralash usulda foydalanish mumkin. Bu usullar orqali buyum tikishga ketadigan vaqt sarfini ma'lum darajada qisqartirish mumkin. Bunda tikish usuli va asbob-uskunalarni to'g'ri tanlash va ulardan samarali foydalana bilish lozim.

Buyumni ishlab chiqarish uchun moddiy va ma'naviy jihatdan eskirgan jihozlarni eng zamonaviy, tez harakatli detallarga ishlov berish jarayonida qo'shimcha operatsiyalarni bajaradigan jihozlar tavsiya etilgan.

Zig'ir matosidan ayollar bluzkasiga ishlov berish jarayonini loyihalashda yangi zamonaviy asbob-uskunalarni tanlab oldim.

Ayollar zamonaviy bluzkasining mayda detallarini biriktirib tikish uchun:

Juki DDL firmasining 8100-e sinf tikuv mashinasini tanlab oldim;

Bluzkaning detallari ziylarini tikib yo'rmalash uchun Rostov na Donuda ishlab chiqarilgan 408 A sinf maxsus mashinasini tanlab oldim;

Bluzka detallari ziylarini yo'rmalash uchun 208 sinf maxsus mashinasi;

Bluzka taqilmasiga tugma qadash uchun MB – 1370 sinf avtomati;

Bluzka taqilmasiga izma yo'rmalash uchun LBH – 780 sinf avtomati;

Ziylarini puxtalash uchun LK – 1900 sinf maxsus mashinasi;

Bluzka yengini yeng o'miziga biriktirib tikish va bluzka yon chokklarini va yeng ziylarini biriktirib tikish uchun 408 – AM.PO. <<Promshveymash>> maxsus mashinasini tanlab oldim.

Shularning natijasida yuqori samaradorlikka erishdim.

Oqimlar bir vaqtda tikiladigan buyum soniga ko'ra bir fasonli, ko'p fasonli va ko'p assortimentli oqimlarga bo'linadi.

Bir turdagi va bir xil fasondagi buyum tikiladigan ishlab chiqarish oqimi bir fasonli oqim deyiladi.

Bir vaqtning o'zida bir xil turdagi, biroq har xil fasondagi buyumlar tikishga ko'p fasonli oqim deyiladi.

Bir vaqtning o'zida har xil turdagi, ammo bitta gruppaga kiruvchi buyumlar tikishga ko'p assortimentli oqim deyiladi.

Kiyim tanlangan ishlov berish usullari asosida uni tikish texnologik tartibi tuziladi. Texnologik tartib bo'linmas operatsiyalardan iborat bo'ladi. Bo'linmas operatsiyani soni va miqdori buyumning murakkabligiga va tikish usullariga bog'liq bo'ladi.

Buyum qancha murakkab bo'lsa, bo'linmas operatsiyalar soni shuncha ko'p bo'ladi. Bo'linmas operatsiyalarni ixtisosi uni bajarishda qo'llaniladigan asbob-uskuna asosida belgilanadi, razryadi esa ta'rif malaka ma'lumotnomadan foydalanib aniqlanadi.

Operatsiyani bajarish uchun sarflanadigan vaqt <<ЦНИИШП>>, <<ТИЧМИИИ>> ishlab chiqqan vaqt me'yoridan yoki xronometraj ma'lumotlaridan olinadi. Bir modelli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi oddiy shaklda bo'ladi.

Bo'linmas operatsiyaning vaqt sarfi zamonaviy texnologik hujjat asosida tuziladi yoki hisob yo'li bilan aniqlanadi. Buyumga ishlov berish texnologik tartibini tuzib chiqqandan keyin ish birligi vaqtlarini jamlab, kiyimni tikib bitkazish uchun kerakli umumiy vaqt topiladi.

2.2. Ayollar bluzkasiga texnologik ishlov berish va pardozlash

Mavzu: Ayollar bluzkasining andazalarini tayyorlash

Kiyim bo'laklarining chizmasi chok qo'shilmalarisiz chiziladi. Shuning uchun bo'laklar chizmasi konturlariga chok haqqi qo'yiladi. Kiyim bo'laklari andozasining kontur chiziqlari hosil qilinadi.

Chok haqqi berishda, kiyim tikishda qo'llaniladigan tikuv jihozlari va moslama – uskunalarning texnologik tavsifini e'tiborga olish talab etiladi. Beriladigan chok haqqi miqdori chok kengligiga, qirqimiga, mag'iz hosil qilishga, gazlama ipining titilishiga, ishlov berish jarayonida gazlamaning kirishishiga qarab aniqlanadi. Shuningdek, chok haqqi chok konstruksiyasiga, chokning joylashishiga va undagi qirqimning yo'nalishiga, gazlamaning titilishi va iplarining surilishiga ham bog'liq. Chok haqqi asosiy standartlar asosida olinadi.

Mag'iz uchun chok haqqi mag'iz chiqarishning talab etiladigan bo'laklari uchun beriladi. Masalan, lastkan, bort, yoqa qirqimlarida. Bu chok haqqi 0.2-0.3 sm ga teng.

Gazlama qalinligi uchun qo'shimcha miqdori qalin gazlamadan tayyorlanadigan kiyimlar uchun beriladi. Uning miqdori 0.1-0.2 sm ga teng bo'ladi.

1-jadval

Ayollar bluzkasi bo'laklariga chok haqqi miqdori

Bluzka bo'laklari	Chok haqqi qo'yiladigan qirqimlar	Chok miqdori sm
1. Old bo'lagi	- yelka qirqimi;	1.0
	- yoqa o'miz qirqimi;	0.7
	- bort qirqimi;	0.7
	- yeng o'miz qirqimi;	1.0
	- yon qirqim;	1.0

	- etak qismini ulash qirqimi.	1.0
2. Old bo'lak etak qismi	- old bo'lakka ulash qirqimi; - yon qirqimi; - bort qirqimi; - etak qirqimi.	1.0 1.0 0.7 2.0
3. Ort bo'lak	- yoqa o'miz qirqimi; - yelka qirqimi; - yeng o'miz qirqimi; - yon qirqim; - etak qirqim.	0.7 1.0 1.0 1.0 2.0
4. Ort bo'lak etak qismi	- ort bo'lakka ulash qirqimi; - yon qirqim; - etak qirqimi.	1.0 1.0 2.0
5. Yeng	- o'miz qirqimi; - yon qirqimi; - manjet ulash qirqimi.	1.0 1.0 1.0
6. Manjetning birinchi bo'lagi	- yengga ulash qirqimi; - yon qirqim; - manjetni ikkinchi bo'lagiga ulash qirqimi; - etak qirqimi.	1.0 1.0 1.0 2.0
7. Manjetning ikkinchi bo'lagi	- yengga ulash qirqimi; - yon qirqim; - manjet birinchi bo'lagiga ulash qirqimi; - etak qirqimi.	1.0 1.0 1.0 2.0

8. Adip	- yelka qirqimi;	1.0
	- yoqa o'miz qirqimi;	0.7
	- bort qirqimi;	0.7
	- etak qirqimi.	2.0
9. Ort bo'lak mag'izi	- yoqa o'miz qirqimi;	0.7
	- yelka qirqimi.	1.0
10. Ustki yoqa	- yoqa o'miziga ulash qirqimi;	0.7
	- yuqori qirqim.	0.7
11. Ostki yoqa	- yoqa o'miziga ulash qirqimi;	0.7
	- o'rta qirqim;	1.0
	- yuqori qirqim.	0.7

2-jadval

Bo'lak nomi	Tanda ipi yo'nalishi	Mumkin bo'lgan chetga chiqishlar %
1. Old bo'lagi	Bort qirqimiga parallel chiziq	1.0
2. Old bo'lak etak qismi	Bort qirqimiga parallel chiziq	1.0
3. Ort bo'lak	Ort bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	2.0
4. Ort bo'lak etak qismi	O'rta chizig'iga parallel chiziq	2.0
5. Yeng	Yeng o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0
6. Manjetning birinchi	Yeng o'rta chizig'i yo'nalishiga	5.0

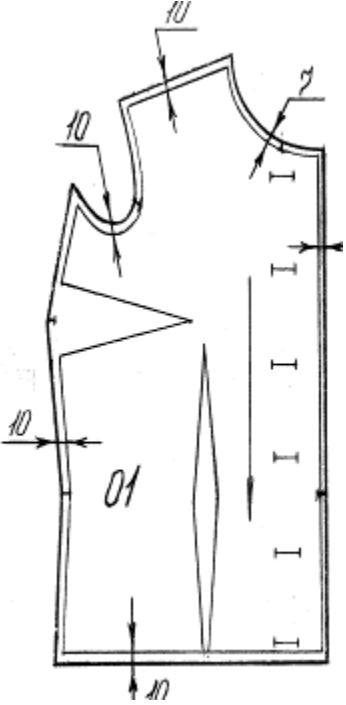
bo'lagi	parallel chiziq	
7. Manjetning ikkinchi bo'lagi	Yeng o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0
8. Adip	Bort chizig'iga parallel chiziq	1.0
9. Ort bo'lak mag'izi	Ort bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	2.0
10. Ustki yoqa	O'rta chiziqqa parallel chiziq	1.0
11. Ostki yoqa	O'rta chiziqqa parallel chiziq	5.0


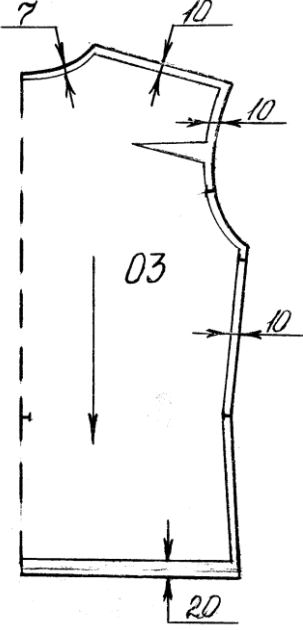
3-jadval

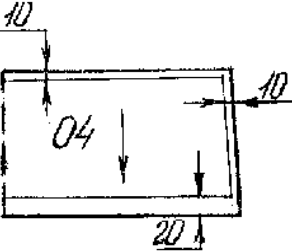
Bo'laklar spetifikastiyasi

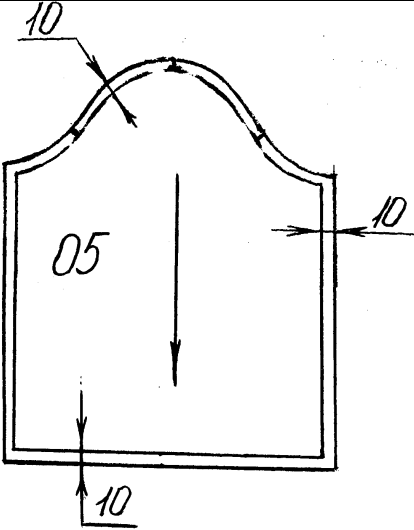
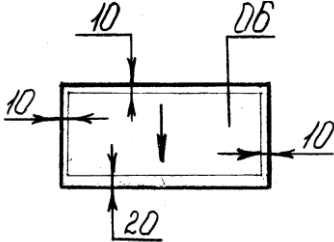
Bo'lak nomi	Belgisi	Soni		Simmetriya belgisi
		Andozada	Bichiqda	
Old bo'lak	01	1	2	Q
Old bo'lak etak qismi	02	1	2	Q
Ort bo'lak	03	1	1	-
Ort bo'lak etak qismi	04	1	1	-
Yeng	05	1	2	Q
Manjetning birinchi bo'lagi	06	1	2	Q
Manjetning ikkinchi bo'lagi	07	1	2	Q
Adip	08	1	2	Q
Ort bo'lak mag'izi	09	1	1	-
Ustki yoqa	10	1	1	-
Ostki yoqa	11	1	2	Q

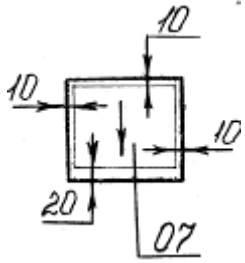
«Ayollar bluzkasining andozasini tayyorlash» bo'yicha texnologik xarita

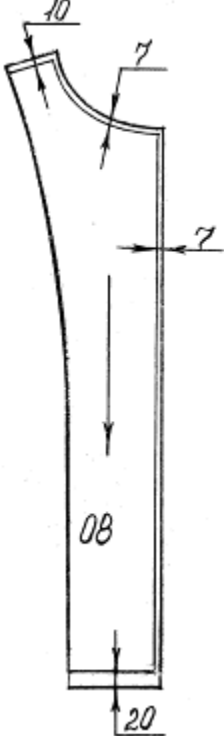
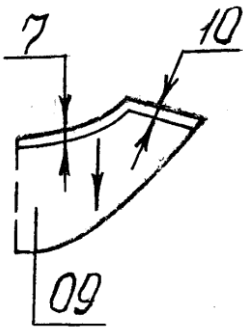
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operastiyani bajarish tartibi
1.Old bo'lak	Kal'ka, qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yelka qirqimi 1.0 sm; - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - bort qirqimi 0.7 sm; - yeng o'miz qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - etak qismini ulash qirqimi 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, yoqani ulash joyidan kertiklar qo'yiladi.</p>

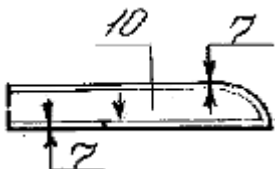
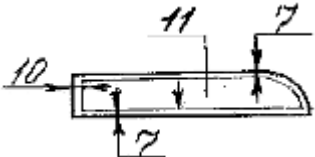
<p>2.Old bo'lak etak qismi</p>	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - old bo'lakka ulash qirqimi 1.0 sm; - yon qirqimi 1.0 sm; - bort qirqimi 0.7 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, yoqani ulash joyidan kertiklar qo'yiladi.</p>
<p>3.Ort bo'lak</p>	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - yelka qirqimi 1.0 sm; - yeng o'miz qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - etak qirqim 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab</p>

			<p>andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.</p>
<p>4. Ort bo'lak etak qismi</p>	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>	 <p>The diagram shows a rectangular technical drawing of a collar piece. It has a width of 10 units on the top and right sides, and a height of 20 units on the bottom side. A vertical line is drawn near the left side, and a horizontal line is drawn near the top side, creating a small square in the top-left corner. The number '04' is handwritten inside the rectangle.</p>	<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ort bo'lakka ulash qirqimi 1.0 sm; - Yon qirqim 1.0 sm; - Etak qirqimi 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, eng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.

<p>5. Eng</p>	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - o'miz qirqimi 1.0 sm; - yon qirqimi 1.0 sm; - manjet ulash qirqimi 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.</p>
<p>6.Ma njet-ning birinchi bo'lagi.</p>	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yengga ulash qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - manjet ikkinchi bo'lagiga ulash qirqimi 1.0 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi,</p>

			<p>andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.</p>
<p>7. Manjetning ikkinchi bo'lagi.</p>	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yengga ulash qirqimi 1.0 sm; - yon qirqim 1.0 sm; - manjet birinchi bo'lagiga ulash qirqimi 1.0 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.</p>

8. Adip	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yelka qirqimi 1.0 sm; - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - bort qirqimi 0.7 sm; - etak qirqimi 2.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.</p>
9. Ort bo'lak mag'izi	Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yoqa o'miz qirqimi 0.7 sm; - yelka qirqimidan 1.0 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami</p>

			<p>qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.</p>
10. Ustki yoqa.	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yoqa o'miziga ulash qirqimi 0.7 sm; - Yuqori qirqim 0.7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi. <p>Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.</p>
11. Ostki yoqa	<p>Kal'ka qog'oz, qalam, chizg'ich, shakldor chizg'ich, o'chirg'ich</p>		<p>Bo'lak qirqimlari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - yoqa o'miziga ulash qirqimi 0.7 sm; - o'rta qirqim 1.0 sm; - yuqori qirqim 0.7 sm chok haqqi qoldirib chizib chiqiladi.

			Chizilgan chiziqlar bo'ylab andoza kesiladi, andozada 2-jadvalga asosan tanda ipi yo'nalishi va 3-jadvalga asosan bo'lak raqami qo'yiladi. Kiyim bo'laklarining qirqimlarini to'g'ri va aniq ulash uchun ko'krak va bel chiziqlarida, yeng o'mizida, kertiklar qo'yiladi.
--	--	--	---

O'quv amaliyotini o'tkazish bo'yicha uslubiy ko'rsatmalar:

O'quv amaliyotini o'tkazish bosqichlari	Faoliyat turlari	
	Ta'lim beruvchi	Ta'lim oluvchi
1-bosqich. Kirish <i>5 daqiqa</i>	Mavzuni e'lon qiladi. Mavzu bo'yicha vazifalarni tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligi bilan tanishtiradi.	Eshitadi.

<p>2-bosqich. O'quv materialini bayon qilish <i>20 daqiqa</i></p>	<p>Mazkur mavzu bo'yicha o'quv materialini bayon qiladi. Har bir o'quvchining nazariy bilimlarini baholash uchun test savollari beradi.</p>	<p>Eshitadi. Test savollariga javob beradi.</p>
<p>3-bosqich. Kirish yo'riqnomasi <i>40 daqiqa</i></p>	<p>Muayyan model asosida: - qiz bolalar bluzkaining qog'ozga tushirilgan bo'laklari qirqimlari texnik shartlariga ko'ra chok haqqi berish va andoza konturlarini chizish; - qiz bolalar bluzkaining bo'laklari andozalarini konturlar bo'yicha kesish; - andozalarni texnik shartlarga ko'ra rasmiylashtirishni amalda ko'rsatadi. O'quvchilarni texnologik xarita bilan ta'minlaydi.</p>	<p>Diqqat bilan kuzatadi.</p>
<p>4-bosqich. Amaliy ish <i>145 daqiqa</i></p>	<p>O'quvchilar bajarayotgan ishlarini kuzatadi va joriy yo'l-yo'riqlar ko'rsatadi.</p>	<p>Modellashtirilgan qiz bolalar bluzkasi bo'laklarini qog'ozga tushiradi. Bo'laklar qirqimlaridan texnik shartlar asosida chok haqqi qoldirib, ikkinchi chiziq chizib chiqadi. Chizilgan chiziqlar asosida andozani qirqib oladi. Andozalarga bo'laklar nomi, raqami chizib tanda ipi yo'nalishi va undan chetga</p>

		og'ish chiziqlarini chizib chiqadi. Biriktiruvchi bo'laklar qirqimlari ya'ni yelka qirqimi va qirqimlar, rel'yef qirqimlari uzunliklari va o'zaro muvofiqligini tekshiradi.
5-bosqich. Baholash, tahlili qilish va yakunlash <i>30-daqiqa</i>	Har bir o'quvchining bajargan ishlarini qabul qiladi va yakun yasaydi. Bajirilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi. Baholarni e'lon qiladi. Uyga vazifa va uni bajarish uchun tavsiyalar beradi.	Bajargan ishlarini topshiradi. Usta bergan ko'rsatmalarni va baholarni eshitadi. Uy vazifasini daftarga yozib oladi.

Ayollar bluzkasining modelini tanlash, o'lchamini olish, loyihasini tuzish va modellash

Qomat va elka bluzkaning o'zgarib turishi «orqaning belgacha uzunligi» va «oldining belgacha uzunligi», «orqaning kengligi» va «oldining kengligi» kabi yetakchi o'lchamlarning aniqlik darajasida ta'sir etadi.

Undan tashqari odamning ba'zi o'lchamlari sutka mobaynida o'zgarib turishi ham hisobga olinishi kerak.

Konstruksiya chizmasining sifat va qomatda kiyimning to'g'ri o'rmasuv o'lchamlarining aniq va to'g'ri olinishiga bog'liq.



Kiyimning qomatga mos kelishi kiyimning yuqori qism balansi qanday aniqlanganligiga bog'liq. Qomatning turli joylarida kiyim bir xil yopishib turmaydi, lekin har doim kiyim bilan odam tanasining orasida uning bermalol nafas olib harakat qilish uchun zarur bo'lgan havo bo'shliqlari bor. Kiyimning ichki razmerlari orasidagi farq to'kislik qo'shimchalari deyiladi. Kiyim konstrukstiyalash jarayonida hisoblashlarni osonlashtirish maqsadida kiyim erkinligiga umumiy qo'shimcha olinadi. Uning tarkibiga ham texnik, ham dekorativ konstruktiv qo'shimchalar kiradi, lekin hech qachon umumiy qo'shimcha minimal zarur qo'shimchadan kam bo'la olmaydi. To'kislik qo'shimchalari kiyimning umumiy kengligiga yoki konstrukstiyaning ayrim uchastkalariga mo'ljallangan bo'lishi mumkin.

Bluzka kompozistiya asoslari tushunchasini insonning qomat tuzilishidan ajratib bo'lmaydi. Chunki bluzka insonsiz mavjud emas, inson va bluzka – yagona, ajralmas, bir butundir. Tikuvchilik sanoatining bo'lg'usi mutaxassislari amaliyotda kiyim kompozistiyasi asoslari, ommaviy ishlab chiqarish sharoitida esa kiyimlarni modellashtirish xususiyatlarini o'zlashtirish uchun inson o'z ustida ishlamoq'i lozim.

Agar konstruktor birgalikda yangi namunalarning ijodida bo'lsa, texnolog yangi namunalarni bevosita ishlab chiqarishga tayyorlash bilan shug'ullanadi.



Texnolog, texnik hujjatlarni tayyorlar ekan, kompozitsiya asoslarini tushunishi va gazlamada yaratilgan yangi namunani, uning o'ziga xos jihatini saqlagan va konstruktiv-texnologik xususiyatlarini ko'rsatgan holda to'g'ri bajarish kerak.

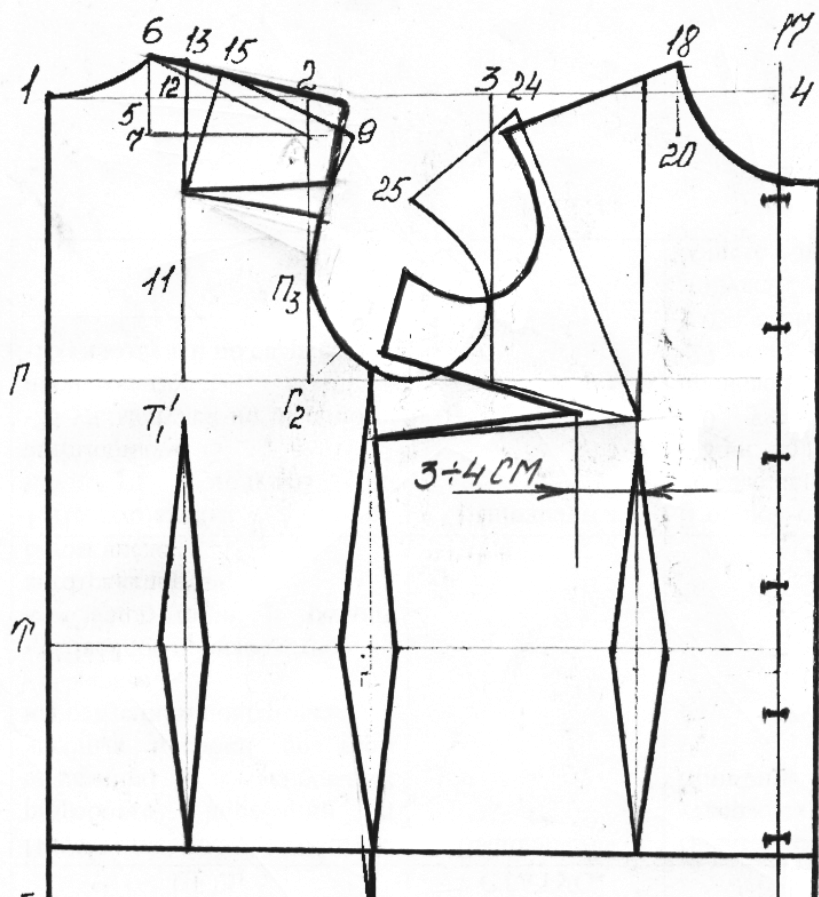
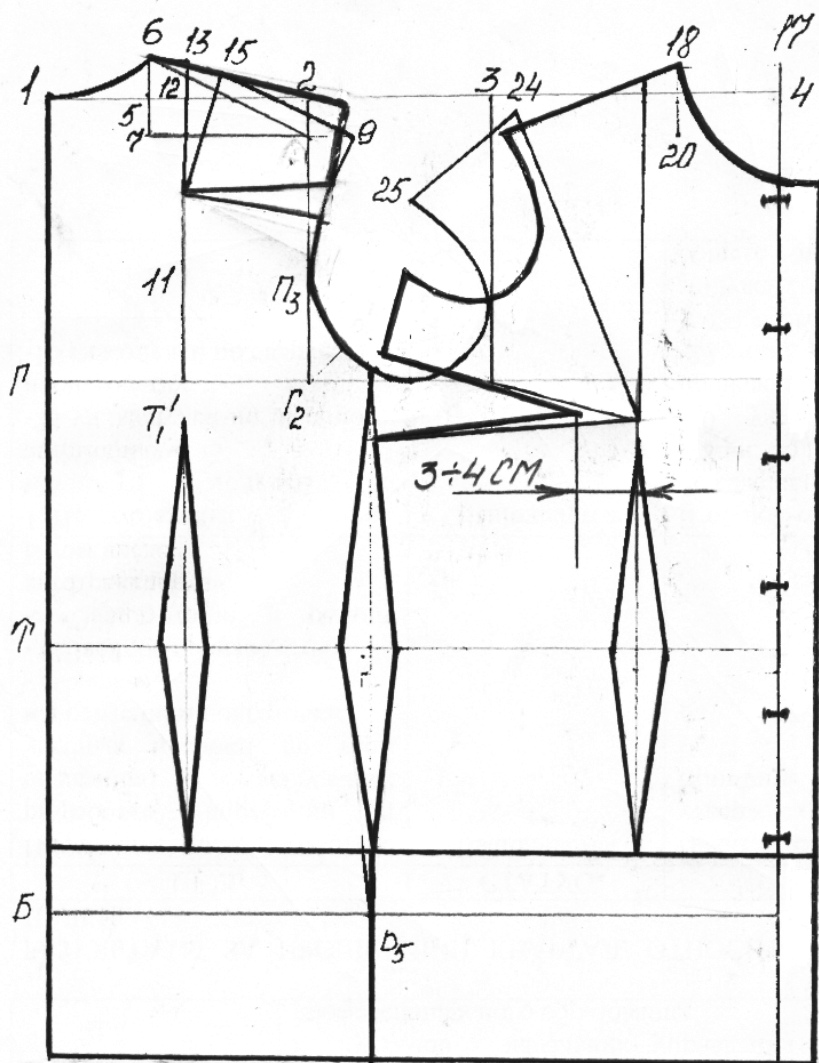
Ayollar bluzkasiga tavsif

Ayollar bluzkasi zig'ir tolali matodan tikilgan bo'lib sal yopishib turadigan formalidir. Tik yoqali. Old bo'lakka bir qator tugma qadaladi: yengga o'tqazma, uzun, uchi yopiq qirqimli, tugmali manjetga; Bluzka yoqa manjeti va bo'ksa chizig'idan kesilgan etak qismi listochkasining asosiy gazlama rangi bilan uyg'unlashgan rangdagi gazlama bilan tikish ham tavsiya etiladi.

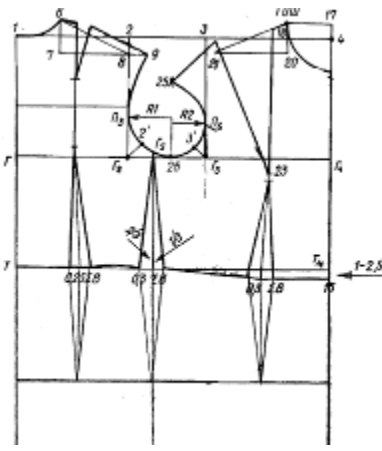
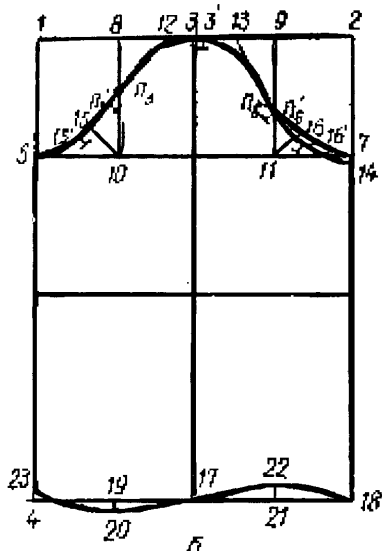
Ayollar bluzkasi konstruktiv qo'shimchalari

Bluzka gavadaga yopishib turish darajasi (silueti)											
Juda yopishib turadigan			Yopishib turadigan			O'rtacha yopishib turadigan			Bemalol turadigan		
Pko'k	Pbel	Pbo'k	Pko'k	Pbel	Pbo'k	Pko'k	Pbel	Pbo'k	Pko'k	Pbel	Pbo'k
2.5-3.5	1.5-2	0.5-1.5	4-5	3-4	1.5-3	6-7	5-7	3.5-5	8-9	dan yuqori	dan yuqori

Ayollar bluzkasining chizmasini modellash



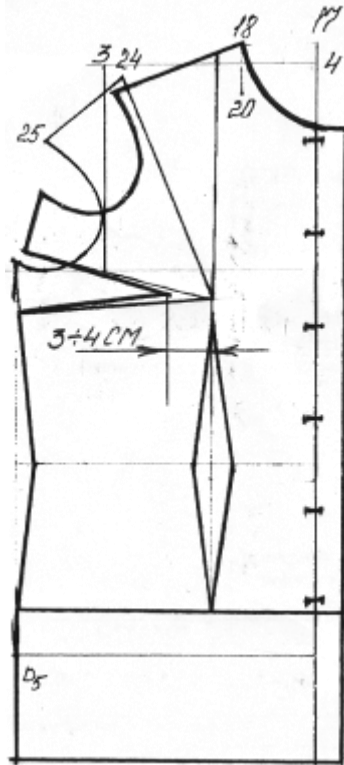
**Ayollar bluzkasining asos va yeng chizmasini chizish bo'yicha
texnologik xarita**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalari	Chizma	Standart asosida operastiyani bajarish tartibi
<p>1. Ayollar bluzkasi old va ort konstruktsiya chizmasi</p>	<p>qalam, chizg'ich, o'chirg'ich, sm lenta</p>		<p>Ayollar bluzkasining old va ort bo'lak konstruktsiya chizmasini chizamiz. Bunda bluzka uchun qo'shimcha miqdorlari quyidagicha beriladi. Yopishib turadigan siluetli bluzka uchun:</p> <ul style="list-style-type: none"> - qo'shimcha ko'krak 4-5 sm, - qo'shimcha bel 3-4 sm, qo'shimcha bo'ksa 1.5-3 sm olinadi.
<p>2. Yeng konstruktsiya chizmasi</p>	<p>qalam, qaychi o'chirg'ich</p>		<p>Yeng konstruktsiya chizmasini chizamiz.</p>

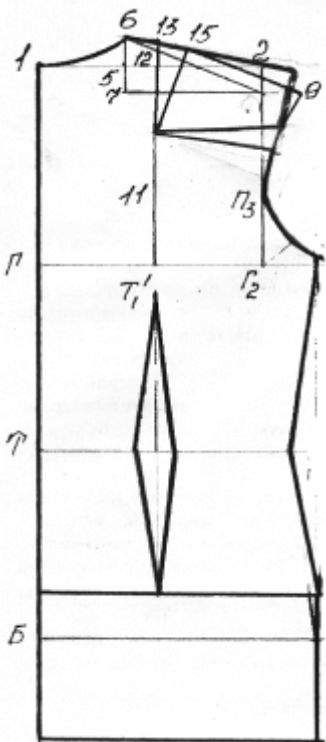
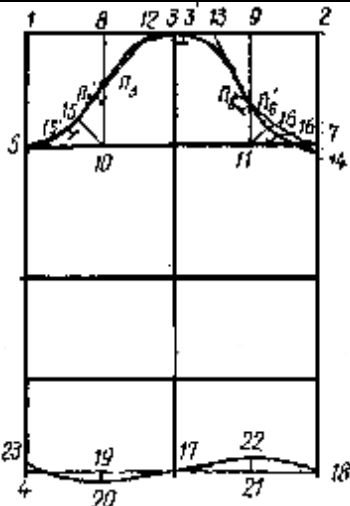
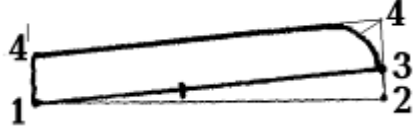
II. Old bo'lakni modellash

2.1. Old bo'lak konstruktsiya chizmasiga model chiziqlar o'tkazish

qalam, qaychi o'chirg'ich



1. Bluzka uzunligi 60 sm olinadi.
2. Old bo'lak o'rta chizig'idan 2.5-3.0 sm taqilma kengligi chiziladi.
3. Yon qirqimda ko'krak vitochka chizig'i belgilanadi.
4. Belgilangan chiziqni ko'krak uchi nuqtasi bilan birlashtiriladi.
5. Yelka vitochkasini yon qirqimidagi chiziqqa ko'chiriladi.
6. Bluzka taqilmasi uchun yeng yuqori 1-izma bo'yin aylanasi chizig'idan 1 sm pastda belgilanadi. Izmalar orasidagi oraliq 6 sm olinadi. 6 ta izma o'rnini belgilanadi.
7. Bort chizig'idan 5-6 sm yelka chizig'idan 4-5 sm belgilanib adip kengligi chiziladi.
8. Etak qirqimidan 15 sm yuqorida model chiziq

			o'tkaziladi.
III. Ort bo'lakni modellash			
3.1. Ort bo'lak konstruktsiya chizmasiga model chiziqlar o'tkazish	qalam, qaychi o'chirg'ich		<ol style="list-style-type: none"> 1. Orqa yelka vitochkasi yopilib yeng o'miziga ko'chiriladi. 2. Bel vitochkasi chizma bo'yicha qoladi. 3. Etak qirgimidan 15 sm yuqorida model chiziq o'tkaziladi.
IV. Yengni modellash			
4.1. Biriktirma yengni modellash	qalam, qaychi o'chirg'ich		<ol style="list-style-type: none"> 1. Yeng uzunligi modelga qarab belgilanadi. 2. Etak chizig'idan 15 sm yuqoriga manjet kengligi belgilanadi. 3. Yeng manjeti 15 sm kenglikda olinadi.
V. Yoqani chizish			
5.1. Bluzka yoqasining chizmasini			1-nuqtadan o'ngga orqa bo'yin aylanasiga old bo'yin aylanasini

chizish			<p>qo'shamiz va 2-nuqtani belgilaymiz.</p> <p>2-nuqtadan tepaga 1.5 sm qo'yib 3-nuqtani belgilaymiz.</p> <p>1 va 3-nuqtalardan tepaga modelga qarab uzunligini 4 va 4¹ belgilaymiz</p> <p>2.5-3 sm belgilaymiz.</p> <p>4-nuqtadan 1 sm li bissektrisa chiqarib yoqa uchini oval chiziq bilan chizib olamiz. 1-nuqtadan orqa bo'yin aylanasini kengligini qo'yib kertik qo'yamiz.</p>
---------	--	--	---

Kiyimni bichgandan so'ng bo'laklarni aniqlashtirish kerak bo'ladi. Ularni stolga yoyib, g'ijimlangan joylarini dazmollab tekislanadi, kontrol kertiklar va teskarisida belgilangan chiziqlar aniqlanadi.

Teskarisini ichkariga qilib ikki buklangan enli gazlamalardan yakka buyurtma asosida tikiladigan kiyimlar bo'laklarini bichishda vitochka, taxlama, cho'ntak va boshqa chiziqlari faqat bitta bo'lakning teskarisidan tushiriladi. Bir bo'lakdagi konstruktiv chiziqlarni ikkinchisiga o'tqazish uchun bo'laklar o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chetlari tekislanadi va qo'lda yoki maxsus mashinada to'g'ri nusxalama qaviqlar tikiladi. Bunda och gazlamalarga rangli ip, to'q rangli gazlamalarga oq ip ishlatiladi.

Yengil och gazlamalarga andoza bo'yicha qalam bilan chiziq tushirishda vitochka, taxlama va hokazolarning belgilangan konstruktiv chiziqlari bir bo'lakdan ikkinchisiga iz tushirgich bilan ko'chiriladi. Yengil kiyim tikishda

chiziqlarni to'g'nog'ich yordamida, to'q gazlamalarda esa bo'r bilan o'tqazish mumkin. Buning uchun bir bo'lak teskarisidagi barcha zarur chiziqlar ustidan bo'r yurgizib chiqiladi, ikkinchi bo'lak uning ustiga qo'yiladi, chetlari tekislanadi va ustidan yengil bosib yoki urib-urib, barcha bo'r chiziqlari bir bo'lakdan ikkinchisiga o'tqaziladi.

Gazlamaning xili, ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab biriktirish choklarining qirqimlari turlicha ishlanishi, ya'ni maxsus mashinada yo'rmalashi, universal mashinada bukib tikilishi, gazlama bo'lagi yoki maxsus tasma bilan mag'iz qo'yilishi, yo bo'lmasa maxsus moslamada shakldor qilib qirqilishi mumkin. Termoplastik materiallar masalan, kapron gazlamalardan bichiladigan bo'laklarning qirqimlarini titilishdan asrash uchun maxsus qurilmali mashinada issiqlik usulida yumshatib qotirish mumkin.

Qirqimlarni ishlashning yeng keng tarqalgan usuli, ularni maxsus mashinada yo'rmalashdir. Yengil kiyim bo'laklaridagi barcha biriktirish choklarining qirqimlari yo'rmalanadi.

Yorib dazmollanadigan choklarni ishlashda qirqimlarni bo'laklarga biriktirma chok bilan tikkunga qadar yo'rmalanadi, qirqimlari keyin bir tomonga yotqizib, dazmollanadigan choklar esa bo'laklar tikilgandan so'ng yo'rmalanadi. Kiyimlarni yakka tartibda tikishda maxsus yo'rmash mashinasi bo'lmagan hollarda biriktirma choklarni yorib dazmollashda qirqimlarni yo'rmash, bo'laklarni biriktirishdan oldin qirqimlarni universal mashina yordamida chokni ochiq qirqimli qilib bukib tikish mumkin.

Birlashtirish choklarini yorib dazmollashda qirqimlarni gazlama bo'lagiga qo'yib, bitta ochiq qirqimli chok bilan tikish yoki jiyak qo'yib tikish mumkin.

Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning qirqimlarini bunday qaviq bilan yo'rmash tavsiya qilinmaydi, chunki qirqimlar qo'pol chiqadi va namlab-isitib ishlangandan so'ng kiyimning o'ngida yaltiroq iz qoladi.

Ust kiyim tikishda qirqimlarni cho'zilib ketishdan asrash va konstruktiv chiziqlarni saqlash maqsadida muhim qirqimlar, yeng va yoqa o'miz qirqimlari, kiyim old bo'lagining yelka qirqimlari, kiyim ort bo'lagining yoqa o'miz

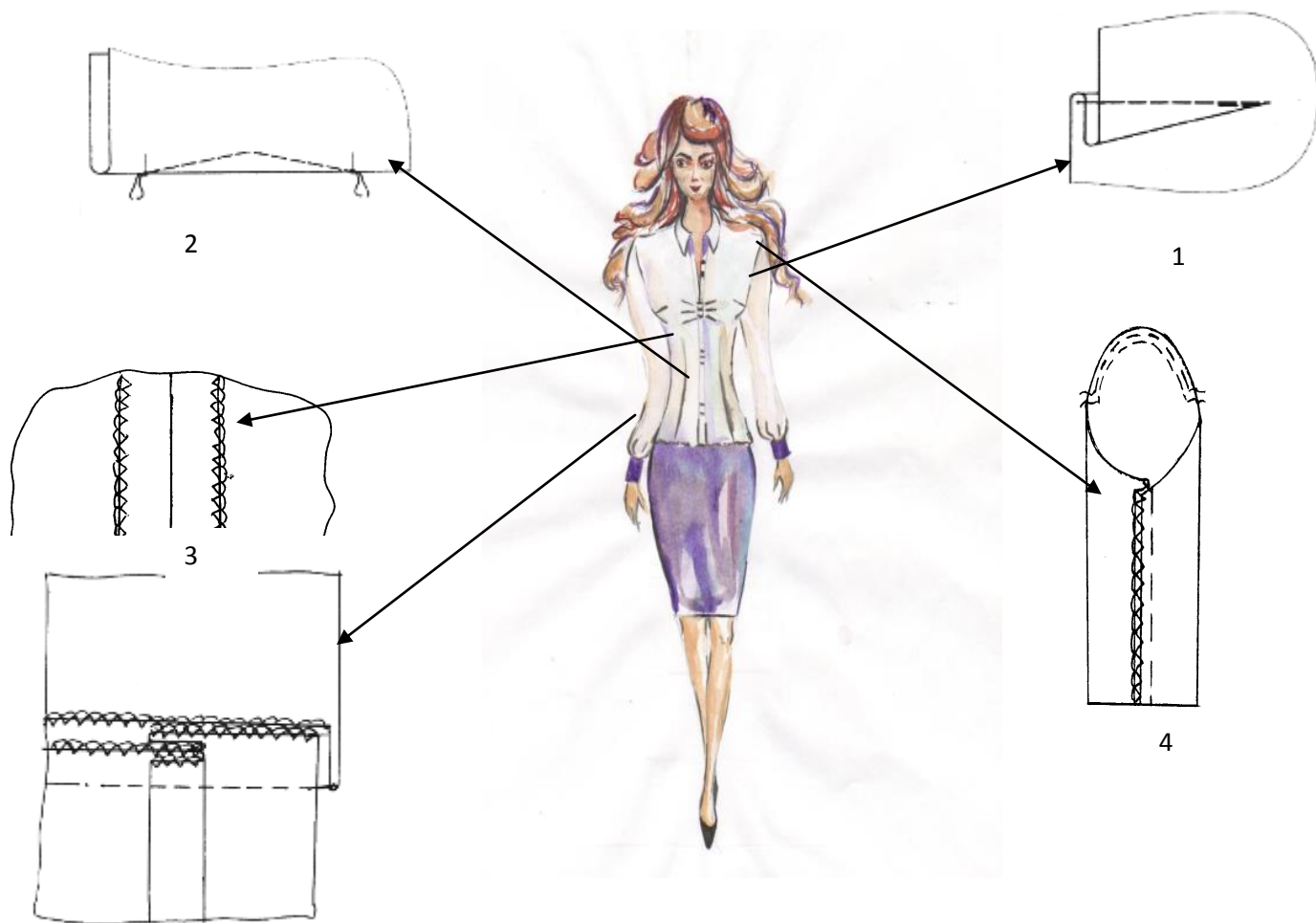
qirqimlari va boshqalar bir tomoniga kolenkor, mitkal, xom surp, chit va boshqa gazlamalar yelimlab qoplangan ip gazlamadan tayyorlangan uqa bilan puxtalanadi. Ayrim hollarda bunday qoplamasiz uqalardan ham foydalansa bo'ladi.

Kiyim old bo'lagi va ort bo'lagida yeng va yoqa o'mizlarining shaklida bichilgan uqa yoki ip gazlama bo'lagi universal mashinada tikiladi yoki elimlab yopishtiriladi, kiyimlarni yakka tartibda tikishda esa ko'klab ulanadi. O'mizlar uzil-kesil aniqlangandan so'ng uqa mashinada tikiladi yoki qo'lda bostirib tikiladi. Uqa biroz tarang tortilib, chetdan shunday masofada qo'yiladiki, u yengni o'mizga o'tkazish chokiga kirib turadigan bo'lsin.

Kiyim ort bo'lagida yoqa o'mizi bo'yicha ip gazlama, flizelin yoki bort gazlamasidan bichilgan bo'lak qo'yiladi. Agar modelda ko'zda tutilgan bo'lsa, kiyim old bo'lagining yelka qirqimlariga ham uqa yoki gazlama bo'lagi qo'yiladi.

Cho'ziluvchan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda uqa yoki qotirma asosiy bo'lakni salqilantirib, cho'zilmaydigan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda esa salqilantirmasdan qo'yiladi. Uqaning tarangligi yoki asosiy bo'lakning salqilik darajasi gazlamaning strukturasi, kiyimning bichimiga, buyurtmachining gavdasiga bog'liq bo'ladi va modelning texnik bayonida yoki bichiqchi tomonidan ko'rsatiladi. Uqa yoki gazlama bo'lagi shunday qo'yilishi kerakka, u bo'laklarning biriktirish choklariga tushib turadigan bo'lsin.

Kiyimga kishi gavdasiga mos shakl berish, shuningdek kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta'minlash uchun asosiy bo'laklarda vitochkalar qilinadi. Vitochkalarning ko'lami va soni kiyimning gavdaga yopishib turish darajasini belgilaydi.



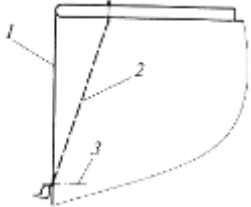
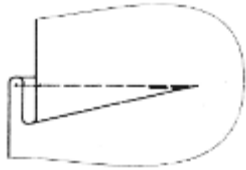
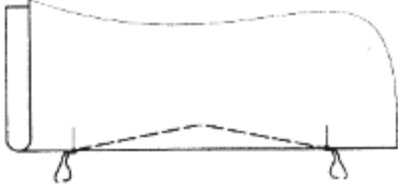
1-rasm. Ayollar bluzkasining chizmalik ko'rinishi


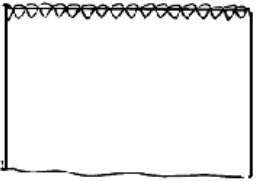
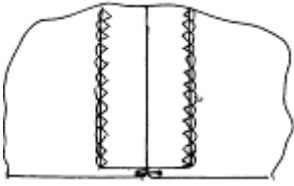
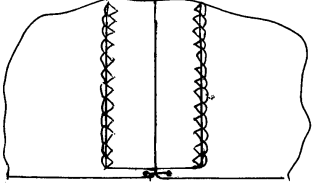
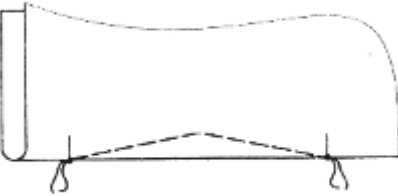
1-old bo'lak ko'krak vitochkasini tikish; 2-old va ort bel vitochkasini tikish;
3-old bo'lak bezak etak qismini birlashtirib tikish; 4-yengni qirqimlarini tikish;


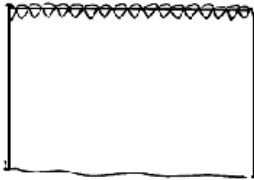
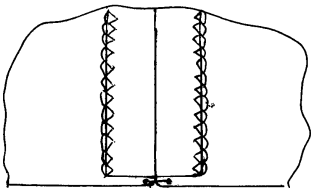
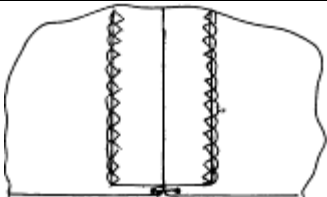

**«Ayollar bluzkasining mayda bo'laklariga ishlov berish» bo'yi 5 1
texnologik xarita**

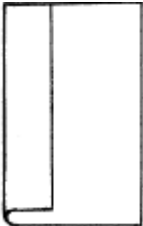
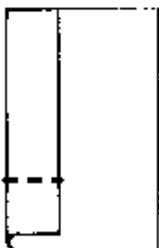
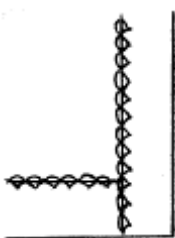
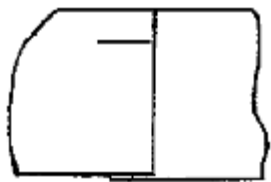

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operastiyani bajarish tartibi

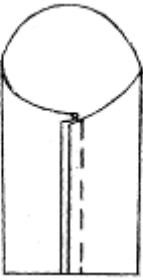

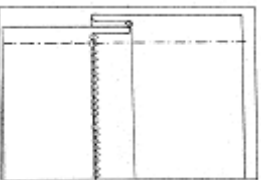
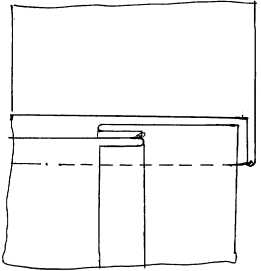
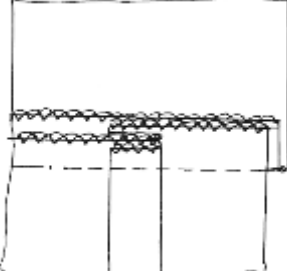
I. Old bo'lakka ishlov berish

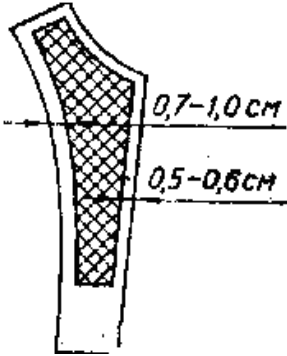
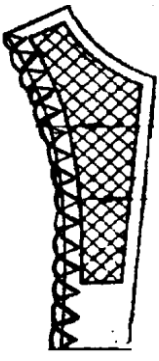
<p>1.1. Old bo'lak ko'krak vitochkasini tikish</p>	<p>UM</p>		<p>Old bo'lak vitochkasini o'rtadan o'ngini ichkariga qaratib bukiladi, so'ngra belgi chiziq bo'ylab ko'klanadi va mashinada biriktirib tikiladi. Tikish yon tomondan boshlanib vitochka oxirida qiya holatda tugatiladi. Vitochka boshi va oxiri puxtalanadi. Vitochkaning oxirgi iplari bog'lab qo'yiladi.</p>
<p>1.2. Old bo'lak ko'krak vitochkasini dazmollash</p>	<p>Dazmol</p>		<p>Tikilgan vitochka bir tomonga yotqizib nam mato orqali dazmollanadi. Vitochka uchlaridagi salqi kirishtirib dazmollanadi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.</p>
<p>1.3. Old bo'lak bel vitochkasini tikish</p>	<p>UM</p>		<p>Old bo'lakka asos chizmadagi bel vitochkasini tushirib o'rtasidan o'ngini ichkariga qaratib bukiladi, so'ngra belgi chiziq bo'ylab ko'klanadi va mashinada biriktirib tikiladi. Tikishda vitochkaning bir uchidan boshlab ikkinchisida tugatiladi. Choklar oxiri puxtalanadi.</p>

1.4. Old bo'lak bel vitochkasini dazmollash	Dazmol		Tikilgan vitochka o'rtaga qaratib nam mato orqali dazmollanadi. Vitochka uchlaridagi salqi kirishtirib dazmollanadi.
1.5. Old bo'lak bezak etak qismini yo'rmalash	MM		Bezak etak qismini old bo'lakka birlashtiriladigan tomon qirqimlari maxsus mashinada alohida-alohida holatda yo'rmalanadi.
1.6. Old bo'lak bezak etak qismini birlashtirib tikish.	UM		Old bo'lakka bezak etak qismini o'ngini o'ngiga qo'yib qirqimlarini tekislab ko'klanadi va universal mashinada 1.0 sm kenglikda birlashtirib tikiladi.
1.7. Old bo'lak bezak etak qismini dazmollash	Dazmol		Old bo'lakka bezak etak biriktirib, tikilgan chok haqqilarining orasini yorib nam mato yordamida dazmollanadi.
II. Ort bo'lakka ishlov berish			
2.1. Ort bo'lak bel vitochkasini tikish	UM		Ort bo'lak asos chizmadagi bel vitochkasini tushirib, o'rtasidan o'ngini ichkariga qaratib bukiladi, so'ngra belgi chiziq bo'ylab ko'klanadi va mashinada biriktirib tikiladi. Tikishda

			vitochka bir uchidan boshlab ikkinchi uchida tugatiladi, choklar oxiri puxtalanadi.
2.2. Ort bo'lak bel vitochkasini dazmollash	dazmol		Tikilgan vitochkani o'rtaga qaratib nam mato orqali dazmollanadi. Vitochka uchlaridagi salqi kirishtirib dazmollanadi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi.
2.3. Ort bo'lak etak qismini yo'rmalash	MM		Bezak etak qismni ort bo'lakka birlashtiriladigan tomon qirqimi maxsus mashinada alohida-alohida holatda yo'rmalanadi.
2.4. Ort bo'lak etak qismini biriktirib tikish	UM		Ort bo'lakka bezak etak qismni o'ngini o'ngiga qo'yib, qirqimlarini tekislab ko'klanadi va universal mashinada 1.0 sm kenglikda birlashtirib tikiladi.
2.5. Ort bo'lak vitochkasini dazmollash	Dazmol		Ort bo'lakka bezak etak biriktirib tikilgan chok haqqilarini orasini yorib nam mato yordamida dazmollanadi.
III. Yengni tikish			
3.1. Manjet bo'laklari yon tomonlarini va etak qismini	MM		Manjet bo'laklari yon tomonlari alohida-alohida holatda maxsus mashinada yo'rmalanadi.

yo'rmalash			
3.2. Shlistani buklab dazmollash	Dazmol		Manjet yon tomoni chok haqqi buklab nam mato yordamida dazmollanadi.
3.3. Shlista burchagini buklab tikish	UM		Manjetning etak qismi andoza yordamida bukish chizig'i aniqlanadi. So'ngra manjetning buklab dazmollangan burchaklari teskari tomondan qayirish chizig'i bo'ylab ag'darma chokda tikiladi.
3.5. Shlistani ag'darib dazmollash	Dazmol		Tikilgan chokning burchagini kesib o'ngiga ag'daramiz va burchaklarini dukchada to'g'rilaymiz. So'ngra teskari tarafdin nam mato yordamida dazmollanadi.
3.6. Shlista bo'laklarini ustma ust qo'yib puxtalash	UM		Shlista pastki burchaklarini tekislab, tepa qismining qirqimlarini tekislab 0.5 sm kenglikda puxtalanadi
3.7. Yeng qirqimlarini biriktirib tikish.	UM		Yengning o'ngini ichkariga qilib buklib ziylari to'g'rilanib 1.0 sm chok haqqi kengligida biriktirib tikiladi.

3.8. Yeng chokini dazmollash	Dazmol		Yengning tikilgan chok haqqi bir tomonga qaratib teskari tomonidan namlangan mato orqali dazmollanadi.
3.9. Yeng chok haqqi qirqimlarini yo'rmalash	MM		Yengning dazmol qilingan chok haqqi qirqimlari maxsus mashina yordamida yo'rmalanadi.
3.10. Manjetni yeng uchiga birlashtirib tikish	UM		Tayyor manjetni yeng uchiga o'ngini o'ngiga qo'yib qirqimlari tekislanib 1.0 sm chok haqqi kengligida birlashtirib tikiladi.
3.11. Biriktirib tikilgan chokni dazmollash	Dazmol		Biriktirib tikilgan chokni bir tomonga yengga qaratib nam mato yordamida dazmollanadi.
3.12. Dazmollangan chokni yo'rmalash.	MM		Manjetga birlashtirib tikilgan yeng uchi qirqimlari yo'rmalanadi.

3.13. Adipga yelimli qotirmani yopishtirish.	Dazmol		Yelimli qotirma adipning ichki qirqimlariga 0,7-1,0 sm, bort qirqimlariga 0,5-0,7 sm yetkazmasdan namlangan mato yordamida dazmollab yopishtiriladi.
3.14. Adip qirqimlarini yo'rmalash.	MM		Adip qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

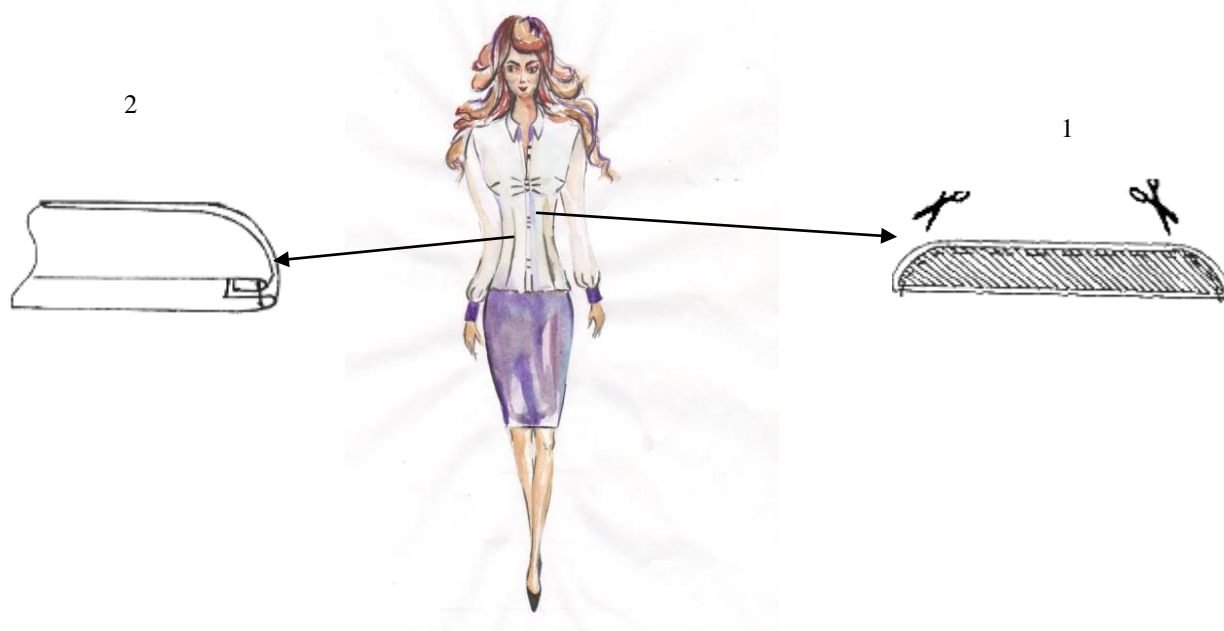
Ayollar bluzkasining yoqasiga tayyorlash

Ayollar bluzkasining shakli va bichimi har xil bo'ladi. Bluzka bir bortli, ikki bortli, old qismi yaxlit, taqilmasiz, taqilmali bo'lishi mumkin. Gavdaning bel qismiga yopishgan, keng yoki sal yopishgan bo'ladi. Cho'ntaklari qoplama, asosiy bo'laklar birlashgan joylarda joylashgan, cho'ntaksiz yoki listochkali qirqma cho'ntak bo'lishi mumkin. Turli shakldagi yoqali yoki yoqasiz bo'ladi. Bluzkaning yengi uzun, kalta yengli, yengsiz bo'lishi mumkin. Ularni oddiy ko'ylakka mo'ljallangan gazlamalardan tikish mumkin.

Har bir kiyim tikishda mayda bo'laklarni tikishdan boshlanadi. Bluzkani ham tikish tartibi mayda bo'laklarni tayyorlashdan boshlanadi.

Bluzkaning yoqasini tayyorlash uchun avval ostki yoqaga yelimli qotirma yopishtiriladi. So'ngra ostki va ustki yoqalar ag'darma chok bilan tikiladi. Yoqaning burchaklari texnik shartlarga asosan kesilib, o'ngiga ag'dariladi va ustki yoqadan ostki yoqaga ziy chiqarib dazmollanadi.

Tayyor yoqa andoza yordamida tekshirib tekislanadi.



1-rasm. Ayollar bluzkasining chizmali ko'rinishi.

«Ayollar bluzkasining yoqasini tayyorlash» bo'yicha texnologik xarita

Ayollar bluzkasini yig'ish va oxirgi ishlov berish

Ayollar bluzkasining mayda bo'laklari tayyor holatga keltirilgandan so'ng bluzkani yig'ish ishlari olib boriladi. (ya'ni bluzkani tayyor xalatga keltirish). Avval old, ort bo'laklarining elka va yon qirqimlari birlashtirilib tikiladi. Bunda old va ort bo'laklar o'ngini o'ngiga qo'yib yelka qirqim ziylari bir-biriga to'g'rilab olinadi va to'g'ri sirma qaviq (vaqtinchalik) bilan ko'klanadi. So'ngra yon qirqim ziylari ham to'g'rilanib, bel kertimlari bir-biriga moslanib, to'g'nog'ich taqilib, to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi va to'g'nog'ichlar olib tashlanadi. To'g'ri ko'klanganligi tekshirib olinadi va universal mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Vaqtinchalik ko'klangan iplar olib tashlanadi va chok haqqilari bir tomonga yotqizib dazmollanadi va chok haqqi ziylari yo'rmalanadi.

Yoqa, yeng o'mizlari, bluzka etak qismlari tekshirib ko'riladi va tekislanadi. Yoqani yoqa o'miziga adip bilan birgalikda tikiladi. Yoqani yoqa o'miziga o'rnatilganda ustki yoqa yoqa o'miziga o'ngini o'ngiga qo'yib, kertimlarini

to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'nab olinadi, yoqa ustiga o'ngini o'ngiga to'g'rilab adip qo'yiladi. Orqa yoqa o'mizida yelkadan yelkagacha ostki yoqa ko'tarilgan holda ko'klanadi. To'g'nog'ichlar olib tashlanadi, so'ngra universal mashinada adip bort bilan birgalikda yoqa o'mizlari bilan ag'darma chokda tikiladi. Orqa yoqa o'miz qismida tikmay qoldirilgan ostki yoqa kertimdan ustki yoqa chokini berkitgan holda buklab bostirib tikiladi. Yoqani yoqa o'miziga o'rnatilgandan so'ng kertim berishni unutmaslik kerak, chunki kertim bergandan so'ng yoqa yaxshi yotadi.

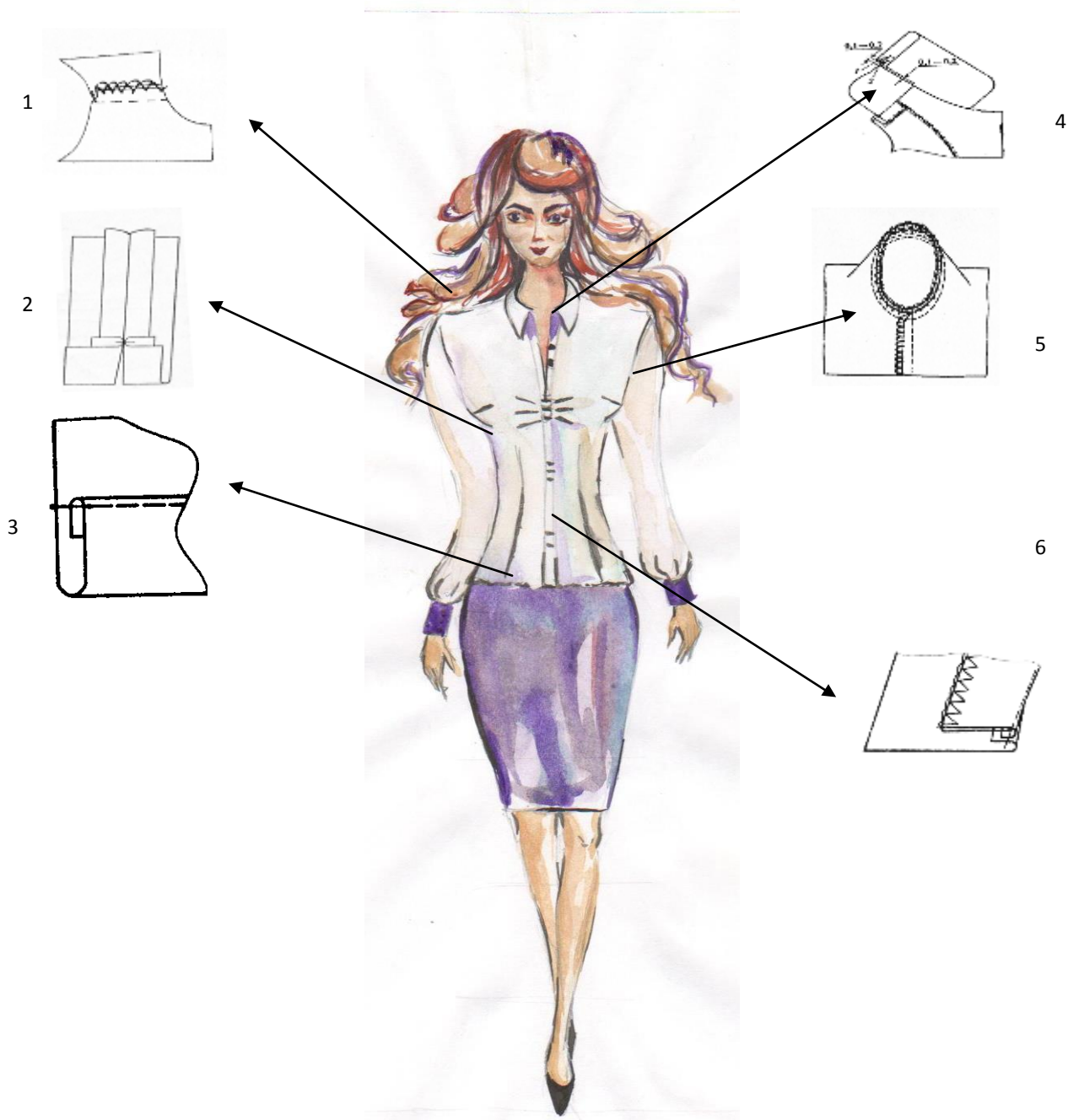
Adip yoqa o'miz burchaklari etak qismida burchaklar qirqilib o'ngiga ag'dariladi, bortdan ziy chiqarib dazmollanadi.

Bluzka etak qismidan andoza bo'yicha buklash chizig'i belgilanadi va ikki buki qirqimi yopiq qilib tikiladi.

Yengni yeng o'miziga ichkariga kirgizib o'ngini o'ngiga qo'yib, kertimlarini bir-biriga to'g'rilab to'g'nog'ich taqiladi va yeng tomondan to'g'ri sirma qaviqlar bilan ko'klanadi. Yengni yeng o'miziga deyarli salqi hosil qilmay ko'klab o'tkaziladi va to'g'nog'ichlar olib tashlanadi.

So'ngra mashinada salqilar bir tekisda taxlama hosil qilmay tikiladi. Qo'lda ko'klangan iplar olib tashlanadi, keyin salqilar kirishtirilib dazmollanadi. Yeng o'tkazilgan chok yo'rmalanadi.

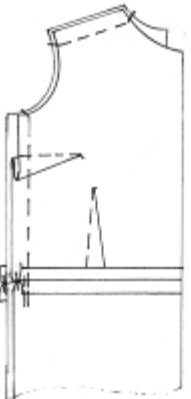
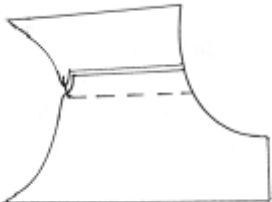
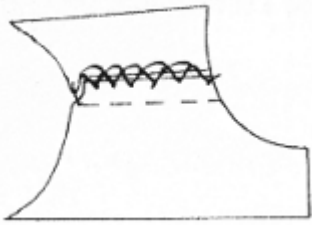
Bluzka taqilmasida izma o'rinlari andoza yordamida belgilanadi va izma puxtalanadi. Tugma o'rnini belgilash uchun bluzkani stol ustiga yozib qo'yiladi va taqilma joyidagi izmalarga moslab tugma qadash joylari belgilanadi va tugma maxsus mashinada yoki qo'lda puxtalanadi. Tayyor bo'lgan bluzkaga oxirgi ishlov NIIB ishlari bajariladi.



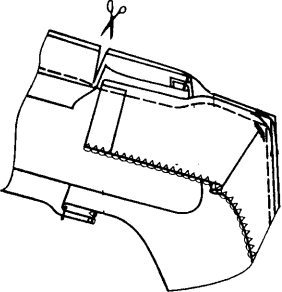
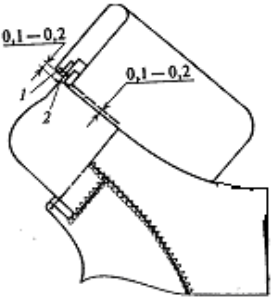
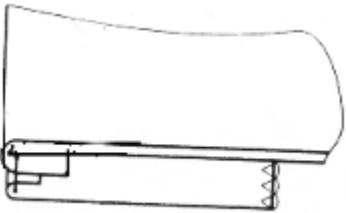
1-rasm. Ayollar bluzkasining chizmalı ko'rinishi

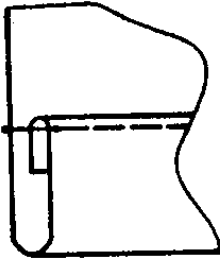
1-old, ort bo'laklari, yelka va yonlarini biriktirib tikish; 2-bluzkaning bel qismidagi bezak etakni burchaklarini tikish; 3-bluzka etagini tikish; 4-yoqani yoqa o'miziga tikish; 5-yengni yeng o'miziga tikish; 6-adip va bortni ag'darma chokda tikish.

«Ayollar bluzkasini yig'ish va oxirgi ishlov berish» bo'yicha texnologik xarita

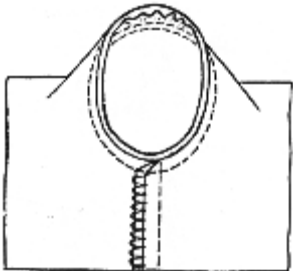
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalari	Chizma	Standart asosida operastiyani bajarish tartibi
I. Old va ort bo'laklarini birlashtirib tikish			
1.1. Old, ort bo'laklari, yelka va yon qirqimlarini birlashtirib tikish	UM		Old va ort bo'laklari o'ngini o'ngiga qo'yib, yelka yon qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab vaqtinchalik qaviq bilan ko'klanadi. So'ngra qirqim ziyidan 1.0 sm kenglikda birlashtirib tikiladi.
1.2. Yelka va yon choklarini dazmollash	Dazmol		Yelka va yon choklarini bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Qo'lda ko'klangan iplar olib tashlanadi.
1.3. Yelka va yon qirqimlarini yo'rmalash	MM		Yelka va yon qirqimlarini bitta qilib maxsus mashinada chok ziyidan yo'rmalanadi.

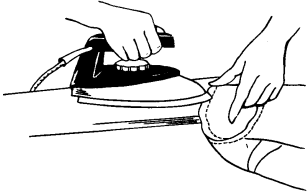
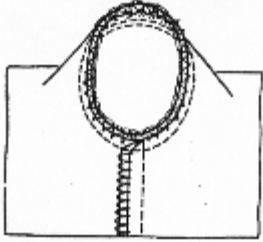
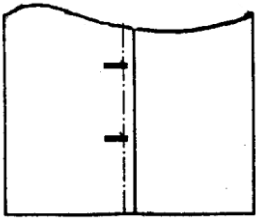
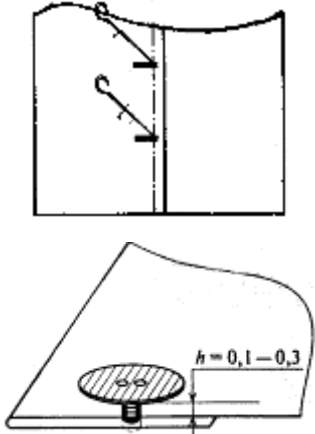
II. Yoqani yoqa o'rniga o'tkazib tikish


2.1. Yoqani yoqa o'rniga tikish	UM		<p>Tayyor yoqani yoqa o'rniga va adip orasiga kirgazib to'g'nog'ichlar yordamida kertimlarni to'g'rilab yoqa o'rniga to'g'nab tikiladi. Yoqa qo'yish kertimidan adip yelka qirqimigacha yoqa bitta qilib, orqa bo'yin o'rniga ustki yoqa bluzkaning yoqa o'rniga avval ko'klanadi. So'ngra 0.7-1.0 sm chok kenglikda biriktirib mashinada tikiladi. Ostki yoqa ochiq holatda qoladi.</p>
2.2. Ostki yoqani bostirib tikish.	UM		<p>Orqa yoqa o'rniga qismida tikmay qoldirilgan ostki yoqa qirqimi kertimdan ustki yoqa chokini berkitgan holda buklab, 0.1-0.2 sm chok kengligida bostirib tikiladi.</p>
2.3. Adipni o'ngiga ag'darish	Qaychi		<p>Adip burchaklari chokka 0.1-0.2 sm etkazmay kesilib o'ngiga ag'dariladi. Bordan adipga ziy chiqarib ko'klanadi.</p>

<p>2.4. Bluzka etagini buklab tikish</p>			<p>Bluzka etagini bukib tikish uchun avval bluzka o'ngiga ag'dariladi, yon choklarini bir-biriga to'g'rilab andoza qo'yib, etak tekislanadi va bukish haqqi bo'rlanadi. So'ngra bukish haqqi ikki bukib qirqimi yopiq qilib tikiladi.</p> <p>Bukish kengligi: birinchi-0.5 sm ikkinchi-1.5 sm</p>
--	--	---	---

III. Yengni yeng o'miziga o'tkazib tikish

<p>3.1. Yengni yeng o'miziga o'tkazib tikish</p>	<p>UM</p>		<p>Yengni asosiy bo'lakning o'mizi ichiga o'ngini o'ngiga qo'yib yeng va yeng o'miz kertimlari to'g'ri keltiriladi va yeng tomondan sirma qaviqlar bilan ko'klanadi, ziydan 0.7-0.8 sm oraliqda yengdagi yeng ko'p salqi qiyama qismida bo'lib, qolgan joyda deyarli salqi hosil qilmay ko'klab o'tkaziladi. So'ngra mashinada salqilarni bir tekisda taxlama hosil qilmay tikib chiqiladi.</p>
--	-----------	---	---

<p>3.2. Yeng o'miz choklarini dazmollash</p>	<p>Dazmol</p>		<p>Yeng mashinada tikib bo'lingandan so'ng ko'klangan qaviq iplar olib tashlanadi. So'ng salqilar kirishtirilib dazmollanadi. Dazmol tagi yeng qirqimidan 2.5-3.0 sm masofadan o'tmasligi lozim.</p>
<p>3.3. Yeng o'miz qirqimlarini yo'rmalash</p>	<p>MM</p>		<p>Yeng o'tkazilgan chok qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.</p>
<p>IV. Bluzkaga oxirgi ishlov berish</p>			
<p>4.1. Izma o'rnini belgilash va izmani puxtalash</p>	<p>MM</p>		<p>Bluzka modeliga muvofiq izmalar o'rnini andoza yordamida bo'rlanadi va maxsus mashinada puxtalanadi.</p>
<p>4.2. Tugma o'rnini belgilash va tugmani puxtalash</p>	<p>MM, igna angishvon a</p>		<p>So'ngi dazmollashdan keyin tugma qadash uchun ko'ylakni stol ustiga yozib qo'yiladi va taqilma joyidan izmalarga moslab tugma taqish shartlariga muvofiq puxtalanadi.</p>

4.3. Bluzkani so'ngi pardoqlash	Qaychi, dukcha		Bluzka o'ngi va teskarisidan qolgan ip uchlari qirqib tashlanadi. Bo'r izlaridan tozalanadi.
4.4. Tayyor bluzkaga so'ngi NII berish	Dazmol, maxsus qolip		Bluzkani dazmollashda maxsus qolip va dazmol mato ishlatiladi. Bluzkani teskarisiga ag'darib oldin maxsus qolipga kiydirib, yenglar dazmollab olinadi, keyin bluzkaning qolgan qismlari dazmol bilan dazmol stoli yoki maxsus taxta ustida dazmollanadi. Bluzka dazmollashda yoqa ostki yoqa tomondan etak esa bukish haqqi tomondan dazmollanadi.

3-bob. Metodika qismi

3.1. O'quv me'yoriy hujjatlarni ishlab chiqish: darsning texnologik modeli, texnologik xaritasini tuzish

Davlat ta'lim standartlari (DTS) – kadrlar tayyorlash sifatiga, ta'lim mazmuniga nisbatan qo'yiladigan talablarni; ta'lim oluvchilar tayyorgarligining zarur va yetarlicha darajasini, hamda ta'lim muassasalarining bitiruvchilariga nisbatan qo'yiladigan malaka talablarini; o'quv yuklamasining zarur hajmini; ta'lim muassasalari faolligi va kadrlar tayyorlash sifatini baholash tartibi va mexanizmini belgilaydi. Davlat ta'lim standartlari (DTS) – umumiy o'rta, o'rta maxsus, kasb-hunar va oliy ta'lim mazmuniga hamda sifatiga qo'yiladigan talablarni belgilaydi. DTS larini bajarish O'zbekiston Respublikasining barcha ta'lim muassasalari uchun majburiydir.

Oliy ta'lim DTS o'quv jarayonini tartibga soluvchi, ta'lim muassasalari faoliyati va kadrlar tayyorlash sifatini baholovchi me'yoriy hujjatlar: bakalavriyat ta'lim yo'nalishlari, magistratura ixtisosliklari uchun DTS, o'quv rejalari, o'quv fanlari dasturlari va boshqalarni tayyorlash uchun asosdir.

Kasb-hunar ta'limi tarmoq standarti – yo'nalishlar bo'yicha kichik mutaxassislarni tayyorlashning zarur va yetarli mazmuni hamda pirovard maqsadlarini aniqlaydi, ta'lim oluvchilarning o'quv yuklamalari hajmi va standart sifatleri nazoratini belgilab beradi.

O'quv rejasi – bu muayyan o'quv yurtida o'rganiladigan o'quv predmetlari (fanlari) aytib o'tiladigan, ularni o'quv yillari bo'yicha o'tish izchilligi, hamda bir o'quv yiliga yoki har bir haftaga ajratiladigan soatlar soni ko'rsatiladigan davlat hujjati.

Kasb – hunar kollejlarining o'quv rejalari tayyorlov yo'nalishlari, kasblar va ixtisosliklarning o'ziga xos xususiyatlaridan kelib chiqqan holda alohida tuzulib, kasbiy ta'lim fanlari (umumkasbiy va maxsus fanlarga)ga, o'quv va ishlab –

chiqarish amaliyotiga ajratilgan soatlar miqdori umumiy ajratilgan soatlar hajmiga nisbatan 10 % gacha o'zgarishi mumkin.

O'quv predmeti tegishli fandan asosiy qoidalarining ifodalanishi bilan farq qiladi. Unda natija – xulosalar unchalik keng berilmagan, tushunarlikning didaktik prinsipi va talablarning xususiyatlarini hisobga olish zarurligi bilan belgilanadigan boshqa farqlari ham bor. Biroq bu fan ma'lumotlarini qisqartirilgan yoki soddalashtirilgan holda berish emas, balki ularni o'quv jarayoniga muvofiq ravishda pedagogik jihatdan qayta ishlashdir.

O'quv rejasi – har bir yo'nalish uchun alohida tuzilib, vazirlik tomonidan tasdiqlanadi. Unda quyidagilar o'z ifodasini topadi.

1. Tayyorlov yo'nalishi (ixtisoslik) kodi va uning nomlanishi;
2. O'qish muddati;
3. Tugatgandan so'ng olinadigan akademik darajasi;
4. Ta'lim shakli;
5. O'quv davrining taqsimoti (jadvali);
6. O'quv jarayonining rejasi:
 - 6.1. O'rganiladigan o'quv predmatlari;
 - 6.2. Har bir predmetini o'rganish uchun ajratilgan umumiy vaqt miqdori;
 - 6.3. O'rganish uchun ajratilgan vaqtni - ma'ruza, amaliy mashg'ulot, laboratoriya ishlari, seminarlar, kurs loyihalari va mustaqil ta'limga qanday miqdorda taqsimlanganligi;
 - 6.4. O'quv predmetini qaysi bosqich, semestrlarda haftasiga qancha soatdan o'rganish tartibi;
7. Davlat attestatsiyasi;
8. Tanlov fanlarining ro'yxati;
9. Izohlar kabilar.

O'quv rejalari mazmuni va tuzilishiga mos holda quyidagi omillarga e'tiborni qaratmoq lozim: ta'lim va tarbiyaning maqsadli yo'naltirilganligiga; mehnat va ishlab chiqarish jarayonining tuzilishiga; ta'lim-tarbiya jarayonining qonuniyatlariga.

Dastur – o'quv predmetining mazmuni, uni tahsil oluvchilar tomonidan o'zlashtirilishning eng maqbul usullari, tartibi, axborot manbalarini o'zida mujassamlashtiruvchi me'yoriy hujjatdir.

O'quv dasturlari – xuddi o'quv rejasi kabi, davlat hujjati bo'lib, unda har bir o'quv mavzuning mazmuni ochib beriladi va o'quv yili davrida o'zlashtirib olish uchun zarur bo'lgan bilim, ko'nikma va malakalar hajmi ko'rsatiladi.

Dasturlar ma'lum bir tipdagi kasb – hunar kollejlari uchun yagona bo'lib, uning to'la hajmda bajarilishi majburiydir. Bu eng muhim qoida sanaladi, bir mutaxassislikdan ikkinchi mutaxassislikka ko'chib o'tganda ma'lumot olishni to'xtatmaslikka imkon beradi.

Tushuntirish xatida -o'quv fanining ahamiyati va boshqa fanlar ichida tutgan o'rni, hamda ularning ba'zi birlari bilan bog'liqligi ko'rsatiladi. Materialni o'rganish jarayonida hal qilinishi kerak bo'lgan vazifalar ochib beriladi, ayrim bo'lim va mavzularni o'rganish xususiyatlari ko'rsatiladi, didaktik vositalar va metodlariga taalluqli tavsiyalar beriladi.

Ta'lim standartlarida belgilab berilganidek, umumiy va maxsus talablar, bilim va ko'nikmalar o'quv rejalaridagi umumkasbiy va maxsus fanlarda o'zaro uzviylikni ta'minlash, fan dasturlarini zamon talablariga mos ravishda oddiydan murakkabga qarab tuzib chiqish, har bir fan dasturlarining mavzulariga mos ravishda qo'shimcha ko'rgazmali qurollar yaratish – o'qituvchilarga murakkab vazifalarni qo'yadi, talabalarining esa nazariy bilimlarini shakllantirib boradi.

Oliy ta'limning birinchi bosqichida ta'lim dasturlari umumiy, o'rta va o'rta maxsus, kasb – hunar ta'limi bilan uzluksiz va uzviylik ta'minlanishini inobatga olgan holda ishlab chiqilishi va talabalarning quyidagi majburiy fanlar bloklarini o'zlashtirishni nazarda tutishi zarur:

- Gumanitar va ijtimoiy – iqtisodiy;
- Matematik va tabiiy – ilmiy;
- Umumkasbiy;
- Ixtisoslik;
- Qo'shimcha.

Kasbiy faoliyat uchun zarur ko'nikma va malakalarni bakalavriat ta'lim dasturlari bilan uzluksizlik va uzviylik ta'minlanishni ko'zda tutib, ishlab chiqilishi va talabalar tomonidan quyidagi majburiy bloklar o'zlashtirilishini nazarda tutishi zarur:

- Umummetodologik fanlar;
- Mutaxassislik fanlari;
- Ilmiy faoliyat.

Kichik mutaxassislar tayyorlashga qo'yilgan talablarning hujjatli asosini tasvirlaydigan o'quv dasturlarida pedagogik maqsadlarning to'liq va aniq belgilanishi talab qilinadi. To'liqlik deganda mazmunning barcha zaruriy va qo'yilgan maqsadga erishish uchun yetarli elementlarni kiritish tushuniladi. Aniqlik deganda real o'quv jarayonida berilgan mazmunni joriy qilish yo'lini ko'rsatadigan elementlar va belgilar tasavvur qilinadi.

Malakaviy (kvalifikatsion) tavsifnoma – bu ishchining kasb – hunar bilimi va malakaviy tavsifnoma saviyasiga qo'yiladigan asosiy talablar mujassamlashgan davlat hujjatidir.

Darsning texnologik xaritasini tayyorlash va ulardan foydalanish

O'qituvchi tomonidan har bir darsni yaxlit holatda ko'ra bilish va uni tasavvur etish uchun bo'lajak dars jarayonini loyihalashtirib olish kerak. Bunda o'qituvchi uchun bo'lajak darsni texnologik xaritasini tuzib olishi katta ahamiyatga egadir. Chunki darsning texnologik xaritasi har bir mavzu, har bir dars uchun o'qilayotgan predmet, fanning xususiyatlaridan talabalarning imkoniyati va ehtiyojidan kelib chiqqan holda tuziladi.

Texnologik xaritani tuzish uchun o'qituvchi pedagogika, psixologiya, xususiy metodika, pedagogika va axborot texnologiyalaridan xabardor bo'lishi, shuningdek ko'p uslub va usullarni bilishi kerak. Har bir darsning rang-barang, qiziqarli bo'lishi avvaldan puxta o'ylab tuzilgan darsning loyihalashtirilgan texnologik xaritasiga bog'liq.

Darsning texnologik xaritasini qay ko'rinishi (yoki shakl)da tuzish, bu o'qituvchining tajribasi qo'ygan maqsadi va ixtiyoriga bog'liq. Texnologik xarita qanday tuzilgan bo'lmasin, unda dars jarayoni yaxlit holda aks etgan bo'lishi hamda aniq belgilangan maqsad, vazifa va kafolatlangan natija, dars jarayonini tashkil etishning texnologiyasi to'liq o'z ifodasini topgan bo'lishi kerak. Texnologik xaritasining tuzilishi o'qituvchining darsni kengaytirilgan konspektini yozishdan xalos etadi, chunki bunday xaritada dars jarayonining o'qituvchi hamda talaba faoliyatining barcha qirralari o'z aksini topadi.

O'qituvchi o'qitayotgan fanining har bir mavzusi har bir dars mashg'uloti bo'yicha tuzgan texnologik xaritasi unga fan (yoki predmet)ni yaxlit holda tasavvur etib yondashishga, tushunishga (1 semestr, 1 o'quv yili bo'yicha) yaxlit o'quv jarayonining boshlanishi, maqsadidan tortib, erishiladigan natijasini ko'ra olishga yordam beradi. Ayniqsa, texnologik xaritasining talabalarning imkoniyati va ehtiyojidan kelib chiqqan holda tuzulishi, uni shaxs sifatida ta'limning markaziga olib chiqishga va bu bilan o'qitishning samaradorligini oshirishiga imkoniyat beradi

3.2. O'quv-uslubiy manbalar turlari, ularni tayyorlashga qo'yiladigan talablar

Didaktik materiallar o'quv jarayonida muhim rol o'ynaydi, chunki ular o'quv jarayonining asosiy tashkil etuvchilaridan biri bo'lib hisoblanadi va didaktik vositalariga o'xshab o'quv jarayonida o'qituvchilarning eng yaqin yordamchisi hisoblanadi. Didaktik materiallariga quyidagilar kiradi: ko'rgazmali materiallar, rasmlar, sxemalar, chizmalar, jadvallar, diagrammalar, plakatlari.

Ko'rgazmali materiallar. Mashg'ulot davomida beriladigan o'quv materiali o'quvchilarga og'zaki usulda yetkazishning imkoni bo'lmaganda, uni albatta ko'rgazmali tarzda berish kerak bo'ladi. Bunday didaktik materiallar ko'rgazmali materiallar deyiladi. Bular axborotlarni auditoriyadagi barcha talabalar uchun umumiy berishga mo'ljallangan. Bunday materiallardan asosan o'qituvchi o'quvchilarga yangi bilimlarni berishda, odatda nazariy mashg'ulotlarda foydalaniladi. Ko'rgazmali materiallar o'quv axborotlarining grafik tasvirlangani uchun, talabalarning tushunishlarini osonlashtiradi. Ko'rgazmali materiallarning bir necha turlari bor. Ularni oddiydan murakkabiga qarab ko'rib chiqsak: rasmlar eng oddiy ko'rgazmali material hisoblanib, uni o'qituvchi mavzuga oid obyektning umumiy ko'rinishi, qismlari, shakli, nisbiy o'lchamlarini ko'rsatishda foydalanadi.

Chizmalardan mavzuga oid obyektlarni chuqurroq o'rganishda foydalaniladi. Jadvallar mavzuga oid bir-biriga bog'liq bir nechta kattaliklarning ma'lum bir tartib asosida joylashtirilgan to'plamlaridir. Ular yordamida kerakli ma'lumotlarni kattaliklarni olish va hisoblash tez va oson kechadi.

Diagrammalar yordamida bir necha parametrlarning o'zaro nisbatini grafik tasvirlashimiz mumkin. Diagrammalar turli ko'rinishda tasvirlanishi mumkin: doiraviy, ustunli, chiziqli, uch o'lchamli va ho kazo.

An'anaviy o'quv adabiyotlari. Ta'lim berishda o'quvchilarning bilim olishlari uchun, mustaqil o'qishlari va ularga uslubiy yordam ko'rsatish muhim ahamiyatga egadir. Bunday vaqtlarda qo'llaniladigan didaktik materiallar o'quv

adabiyotlari bo'lib, ular an'anaviy (bosma) va elektron ko'rinishlarda bo'ladi. Ular darsliklar, uslubiy qo'llanma va ko'rsatmalar, to'plamlar, ma'lumotnomalar, lug'atlar, ma'ruzalar matni bo'lishi mumkin. Ulardan mashg'ulotlar davomida ham, mustaqil ishlashda ham keng foydalaniladi. Ulardan o'qituvchining o'zi ham, o'quvchilar ham foydalanishlari mumkin. Ularsiz ta'lim olib borishning imkoni yo'q. Shuning uchun ta'limning o'quv – uslubiy materiallar bilan yetarli darajada ta'minlanganligi katta ahamiyatga ega.

Tarqatma materiallar. Mashg'ulot davomida o'quv materiallarini guruhdagi har bir o'quvchiga yoki guruh ichidagi kichik guruhlarga alohida yetkazishga to'g'ri keladi. Bunday vaqtda didaktik material tarqatib chiqiladi. Shuning uchun bunday didaktik material tarqatib chiqiladi. Shuning uchun bunday didaktik materiallar tarqatma materiallar deb yuritiladi. Didaktik materiallarning bu amaliy turidan asosan o'quvchilar bilan individual yoki kichik guruhlarga bo'lib ishlashda, amaliy va nazorat mashg'ulotlarida keng foydalanamiz. Tarqatma materiallarning ham bir nechta turi bor.

Test materiallari, bizning ta'lim tizimimizda ko'pdan beri qo'llanilib kelinmoqda va bu sohada katta tajriba orttirilgan. O'quvchilarning bilimlarini sinashda ularning foydalanishning ustunlik tomonlari shuki, qisqa vaqt ichida, istalgan hajmdagi o'quv material bo'yicha, guruhdagi o'quvchilar sonining ko'pligidan qat'iy nazar sinovni o'tkazish mumkin. Odatda testlar bir necha mavzular yoki to'liq fan bo'yicha savollarni o'z ichiga oladi.

Topshiriq kartochkalari o'quvchilar bilan amaliy mashg'ulot o'tayotganda ularning har biriga yoki kichik guruhlarga turli topshiriqlar berishga to'g'ri keladi. Bunday vaqtda qo'llaniladigan tarqatma didaktik materiallar topshiriq kartochkalari deyiladi. Ular laboratoriya ishlari, seminar treningi, grafik ishlar, misol va masalalar, tajriba ishlari, kasb mahoratiga doir va ho kazolar turidagi amaliy mashg'ulotlarga doir ishlab chiqilishi mumkin. Ular oldindan bajariladigan ishning xususiyatlari va o'quvchilarning individual qobiliyatlarini inobatga olgan holda ishlab chiqiladi. Unda topshiriqqa doir tushuntiruvlar, topshiriqning sharti va namuna berilishi mumkin.

Namuna materiallari. Turli nazariy va amaliy mashg'ulotlarda yoki auditoriyadan tashqari mashg'ulotlarda o'quvchilarga o'rganilayotgan obyektlar to'g'risida gapirganda imkon qadar ularning namunalaridan foydalanishimiz kerak. Bunday didaktik materiallar namuna materiallari deyiladi.

XULOSA

Kadrlar tayyorlash milliy dasturidan kelib chiqqan holda va jahon andazalariga moslashuv ehtiyojidan kelib chiqqan holda, o'qituvchi kadrlarning asosiy qismi yangi texnika va texnologiyani chuqur bilishi, tahlil qila olishi va yangilik yaratilish darajasiga ega bo'lishi juda muhim. Buning uchun darsni tushuntirish jarayonida barchaga mo'ljallangan ammo uncha murakkab bo'lmagan usullarni qo'llash, ko'rgazmali qurollardan foydalanish, yangi ishlab chiqarilayotgan texnika vositalarini tadbiiq qilish, ko'proq o'quvchilarni mustaqil ishlashga undash, ilg'or tajribalardan saboq berishning turli yo'llaridan keng foydalanish maqsadga muvofiqdir.

Mustaqil ishlash jarayonida o'quvchida mustaqil fikrlash qobiliyati shakllanadi. Mustaqil va ijodiy fikrlash qobiliyatining shakllanishi natijasida, o'quvchida tabiat hamda jamiyat qonunlarini, shuningdek boshqa dunyoviy bilimlarni tizimlashtirish, ularni chuqur o'rganish, tegishli qarorlar qabul qilish ko'nikmalari shakllanadi.

O'quvchilar mustaqil ishini samarali va sifatli tashkil etish uchun pedagogning tashkiliy hamda uslubiy jihatdan tayyorgarligini, o'quvchilarning mustaqil ta'lim olishlariga ehtiyojini, ularning mustaqil ish topshiriqlarini muvaffaqiyatli bajarishlariga individual yondashuv talab etiladi. O'qitish jarayonini loyihalashtirishda o'quvchilarning ta'lim jarayonini tashkil etishni ta'minlovchi o'quv – uslubiy ta'minotini ishlab chiqish talab etiladiki, uning bazasida o'quv jarayoniga zamonabiy axborot texnologiyalarini qo'llash imkoniyati bo'lsin. Mustaqil izlanuvchanlik jarayonida o'quvchida mustaqil fikrlash qobiliyatining rivojlanishi natijasida, o'quvchida jarayonlar hamda hodisalar, obyektlar haqida bilimlarni tizimlashtirish, ularni chuqur o'rganish va tegishli qarorlar qabul qilish, nazariy bilimlarni amalda qo'llash ko'nikmalari shakllanadi.