

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

QARSHI DAVLAT UNIVERSITETI
KASBIY TA'LIM FAKULTETI

“Himoyaga tavsiya etilgan”
Kasbiy ta'lim fakulteti
dekani: _____ dots. Y.T.Bobojonov
“ _____ ” _____ 2013 yil

Jo'rayeva Gavharning

5540600 — Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi ta'lim yo'nalishi
bo'yicha bakalavr darajasini olish uchun

**“Kasb-hunar kollejlarda “Kiyim detallarini ipli birlashtirish”
mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarning modulli
tuzilmasini ishlab chiqish”**

mavzusida yozgan

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Ilmiy rahbar: Azimova Sh

Qarshi – 2013 yil

Mundarija:

Kirish.....	3-b
I bob. Kiyim detallarini ipli birlashtirish texnologiyasi	
1.1 Kiyim detallarini qo'lda ipli birlashtirish usullari	6
1.2 Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari va ularni bajarishga qo'yiladigan talablar.....	12
II bob. Maxsus fanlar bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni modulli o'qitish texnologiyasi.	
2.1 O'rta maxsus kasb-hunar ta'limining maqsadi, vazifalari va mazmuni.....	18
2.2 Amaliy malaka va ko'nikmalarni shakllantirishda amaliy mashg'ulotlarning tutgan o'rni va ular samaradorligini ta'minlash omillari.....	23
2.3 Modulli ta'lim metodining mohiyati va amaliy mashg'ulotlarda qo'llashning afzalliklari.....	28
2.4 "Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari" mavzusining modulli tuzilmasi va o'qitish loyihasini ishlab chiqish.....	34
2.4.1 "Kiyim detallarini qo'lda ipli birlashtirish usullari" mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotning modulli o'qitish loyihasini ishlab chiqish.....	35
2.4.2 "Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari" mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotning modulli o'qitish loyihasi.....	46
2.5 Tajriba-sinov ishlarini tashkil qilish va ular natijalarining tahlili.....	53
III bob. Tikuvchilik korxonalarida mehnat muhofazasini tashkil etish asoslari.	
3.1 Tikuvchilik korxonalarida mehnat muhofazasini tashkil etish.....	53
Xulosa	59
Adabiyotlar ro'yxati	61
Ilovalar.....	65

Kirish

Mavzuning dolzarbligi. Mamlakatimiz mustaqillikka erishgan dastlabki kunlardan boshlab, ta'lim-tarbiya tizimi mazmunini takomillashtirish, uni davr talablari bilan uyg'unlashtirish yo'lidagi islohotlar jadal sur'atlar bilan davom etmoqda.

Yuksak ma'naviyatli mutaxassislarni tarbiyalash, respublikamizda kadrlar tayyorlashni davr talablari darajasiga ko'tarish, ta'limning rivojlanayotgan bozor iqtisodiyoti munosabatlariga asoslangan mexanizmini yaratish, uning mazmunini takomillashtirish, o'quvchi va o'qituvchilarda ta'lim-tarbiya jarayoniga bo'lgan yangicha munosabatlarni shakllantirish bosqichma-bosqich amalga oshirilmoqda.

2013 yilning "Obod turmush yili" deb e'lon qilinishi va shu munosabat bilan hukumatimiz tomonidan belgilangan barcha tadbirlar, shuningdek, mamlakatimizda barcha sohalarni modernizatsiyalash, rivojlantirishga qaratilgan dolzarb vazifalar ta'lim sohasida ham bir qator ishlarni amalga oshirishni taqozo etadi.

Fan-texnika va texnologiyalar jadal sur'atlar bilan rivojlanayotgan hozirgi sharoitda respublikamiz halq xo'jaligi tarmoqlarini rivojlantirish, sifatli mahsulotlar ishlab chiqarish uchun ijodiy fikrlovchi, muammolarning yangi yechimlarini doimiy izlovchi ijodkor mutaxassislarga bo'lgan talab va ehtiyoj yanada kuchayib bormoqda. Shu sababli, kasb-hunar kollejlarda tayyorlanayotgan bo'lajak kichik mutaxassislarni tarbiyalash, ularni kasbiy faoliyatga tayyorlashda ijodkorlik ko'nikmasini qaror toptirish va rivojlantirish, tanlagan kasblariga qiziqishini oshirish, murakkab texnologik jarayonlarda ishtirok etishga o'rgatish kasb-hunar ta'limi oldidagi dolzarb muammolardan hisoblandi [5].

Mamlakatimizda tikuvchilik tarmog'ini rivojiga katta ahamiyat berilmoqda, chunki ayni shu soha, ichki va tashqi bozorni zamon talablariga mos, raqobatbardosh mahsulotlar bilan ta'minlashni o'z zimmasiga olgan. Shu sohaga tegishli ishlab chiqarish korxonalarini uchun "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi" yo'nalishidagi kasb-hunar kollejlari ishchilarni – kichik

mutaxassislarni tayyorlab beradi.

Bo'lajak ishchilarni kasbiy va amaliy faoliyatga tayyorlashda, ularda kiyim tayyorlash texnologik jarayon bosqichlari, texnologik operatsiyalarni bajarish tartibi, usullari to'g'risidagi amaliy bilimlarni shakllantirishda maxsus fanlar bo'yicha tashkil etiladigan amaliy mashg'ulotlar muhim o'rin tutadi. Shuning uchun ham, bugungi kunda maxsus fanlarni o'qitish jarayonini takomillashtirish, axborot va pedagogic texnologiyalarni qo'llash, ta'lim metodlari va vositalaridan samarali foydalanishga jiddiy e'tibor qaratmoq lozim.

Maxsus fanlar bo'yicha amaliy mashg'ulotlar samaradorligiga erishishda o'quvchilar uchun mustaqil ishlash muhitini yaratadigan, har bir o'quvchining bilish imkoniyatlarini hamda ijodiy qobiliyatlarini rivojlantirishga yo'naltiriladigan modulli ta'lim metodlari alohida ahamiyat kasb etadi. Modulli ta'lim metodini amaliy mashg'ulotlarda qo'llash natijasida mavzu mazmunini alohida modullar va ulardagi topshiriqlar asosida mustaqil o'rganish ta'minlanadi, o'quvchilarning bilimlarni mustaqil egallash, o'z-ozini nazorat qilish, adabiyotlar va tarqatma materiallardan mustaqil foydalanish ko'nikmalari, o'ziga tanqidiy qarash, xatolarni tuzatishga intilish kabi shaxsiy fazilatlar shakllanadi. Buning natijasida ta'lim samaradorligi oshadi[12].

Shu vazifalarning dolzarbligidan, bitiruv malakaviy ishiga **“Kasb-hunar kollejlarda “Kiyim detallarini ipli birlashtirish” mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarning modulli tuzilmasini ishlab chiqish”** mavzusi tanlandi.

Ishdan maqsad: “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi” yo'nalishidagi kasb-hunar kollejlarda “Tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi” fanidan “Kiyim detallarini ipli birlashtirish” mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni modulli tuzilmasini ishlab chiqishdan iborat.

Bu maqsadni amalga oshirish uchun quyidagi **vazifalar** belgilandi:
Zamonaviy ta'lim sharoitida kasb-hunar kollejlarda ta'lim jarayonini tashkil etish asoslari

1. Kiyim detallarini qo'lda ipli birlashtirish usullarini yoritish.
2. Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari haqida ma'lumot berish.

3. Ta'lim jarayonida amaliy mashg'ulotlarning tutgan o'rni va ular samaradorligini ta'minlash omillarini tahlil qilish.
4. Modulli ta'lim metodining mohiyati va amaliy mashg'ulotlarda qo'llashning afzalliklarini yoritish.
5. "Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari" mavzusining modulli tuzilmasini ishlab chiqish.
6. "Kiyim detallarini qo'lda ipli birlashtirish usullari" mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotning modulli o'qitish loyihasini ishlab chiqish.
7. "Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari" mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotning modulli o'qitish loyihasini tuzish.
8. Tajriba-sinov ishlarini tashkil qilish va ular natijalarining tahlili.
9. Amaliy mashg'ulotlarda mehnat muhofazasini tashkil etish asoslarini yoritish va xokazo.

Ishning ilmiy- uslubiy yangiligi: "Kiyim detallarini ipli birlashtirish" mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarning modulli tuzilmasini ishlab chiqildi. 2 ta amaliy mashg'ulotning texnologik xaritasi, modul dasturi, test topshiriqlari mavzu mazmunini yorituvchi tarqatma materiallar va ko'rgazmali slaydlar tayyorlandi.

Ishning amaliy ahamiyati shundaki, mavzuni o'qitish bo'yicha ishlab chiqilgan tavsiyalarni "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi" yo'nalishidagi kasb-hunar kollejlarda maxsus fanlarni o'qitishda, dars jarayonida, amaliyot davrida, to'garaklarda o'qituvchilar, to'garak rahbarlari, amaliyotchilar va o'quvchilar foydalanishi uchun tavsiya etish mumkin.

Bitiruv ishi kirish, 3ta bob, 8 ta bo'lim, xulosa, adabiyotlar ro'yxati va ilovalardan iborat.

I bob. Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari.

1.1 Kiyim detallarini qo'lda ipli birlashtirish usullari

Tikuvchilik buyumlari asosan, buyum detallarini o'zaro biriktirishdan hosil qilinadi. Kiyim detallariga ishlov berish va ularni biriktirib tikish uchun ip, yelim va payvandlash usulidan foydalaniladi.

Ip bilan biriktirish usulida iplar tikuv buyum detallarini biriktirishda asosiy vosita hisoblanadi. Ip bilan biriktirishda turli xil iplardan foydalaniladi. Tabiiy (paxta, zig'ir, ipak), sintetik (poliamit, poliefir) va sun'iy (visokoza, polinoza,) iplari shunday iplar qatoriga kiradi[14,15].

Yelim bilan biriktirishda esa buyum detallari bir – biri bilan yelimli material yordamida biriktiriladi.

Payvandlab biriktirish kontaktdan chiqadigan issiqlik yoki qizdirilgan qattiq asbobni nur sochishi xisobiga kiyim detallarining biriktirilishidir.

Ip yordamida kiyim detallarini ulashda ishlar ijro etish usuliga qarab, qo'lda yoki mashrinada bajariladigan bo'lishi mumkin.

Boshdan oyoq qo'lda bajariladigan barcha operatsiyalar qo'lda bajariladigan ishlar hisoblanadi. Bular igna, qaychi, bo'r yordamida bajariladigan, shuningdek kiyimni ip, bo'r, changdan tozalash kabi ishlardir. Qo'lda bajariladigan operatsiyalarga mashinada bajarishdan ko'ra ko'p vaqt ketadi.

Qo'l ishlari: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlarga bo'linadi.

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

Ish vaziyatining to'g'ri bo'lishi ishchining kayfiyatiga va bajariladigan texnologik operatsiyaning sifatiga katta ta'sir ko'rsatadi. Tikuvchining ko'zi bilan buyum orasidagi masofa 25 – 30 sm. ga teng bo'lishi kerak. Tik turib ishlaydigan ishchi gavnani to'g'ri va qattiq tutib turishi, bo'yin va ko'krak qismida umurtqa to'g'ri turishi kerak.

Bu masofani vintli stulning o'rindig'ini ko'tarib yoki tushirib rostlash

mumkin.

Oyoqlarni taglik yoki stol tagiga uzunasiga qoqilgan tayoq taxtaga qo'yish lozim.

Ish holatining noto'g'ri bo'lishi umurtqaning qiyshayib qolishiga sabab bo'lishi mumkin.

Qo'lda bajariladigan ishlarning quyidagi **texnik shartlari mavjud.**

Bort, yoqa burchaklari ag'darma choklarining bezak baxyaqatorlar chiziqlarini yordamchi andazalar bilan belgilaganda, belgi chiziqlar yug'onligi 0,1sm. dan oshmasligi lozim.

Detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ko'klashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak.

Qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalin – yupqaligiga va shu qaviqqa qo'yilgan talablarga bog'liq bo'ladi.

Ipning uchi qaviqqator boshida to'g'ilib, oxirida bir joyning o'ziga ikki-uchta qaviq solib puxtalanadi.

Doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo'lishi kerak.

Qalinligi har xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detalni ust tomonga qo'yish kerak.

Kertmalarning uchi detallarning qirqilgan chiziqlarining uchlari baxyaqator yo'liga 0,1 – 0,15 sm. yetmasligi kerak.

Belgi chiziqni iz tushirgich bilan ko'chirganda uning g'ildirakchasi chiziq qalinligining o'rtasidan yuritilishi lozim.

Ko'klash operatsiyasini osonlashtirish va tezlashtirish hamda sifatini yaxshilash uchun detallar oldin to'g'nagichlar bilan tug'nab olinadi.

Ko'klash qaviqqatorlarining keyingi tikish paytida mashina baxyaqatori tagiga qolmasligi uchun hamma ko'klash iplari bo'r bilan belgilangan chiziqdan detalning qirqimi tomonga 0,1 – 0,15 sm . yaqinlashtirib bajariladi.

Detallarni vaqtincha ko'klab qo'yilgan iplarini so'kib tashlash uchun qaviqqatorni har 10 – 15 sm. oraliqda qaychi bilan qirqib, so'ngra iplar uchidan tortib olinadi.

Ignalarning nomeri gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyaning xarakteriga mos bo'lishi kerak.

Ipak ip bilan bajariladigan bezak qaviqqatorlarning (izma yo'rmalash, puxtalash) uchlari teskari tomondan uch – to'rt qaytma qaviq bilan puxtalab

qo'yiladi.

Gazlamada igna hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli qo'lda bajarilgan bo'lsa, qaviq deyiladi. Ketma-ket takrorlangan qaviqlardan qaviqqator hosil bo'ladi.

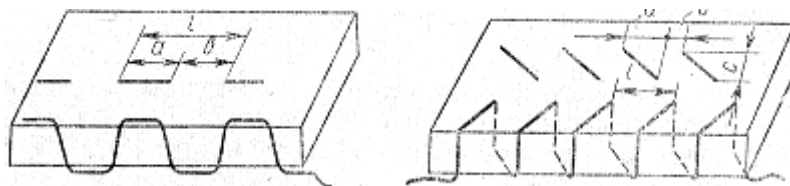
Qaviq va qaviqqatorlarni qo'lda bajarishda diametri 0,6 – 1,8 mm., uzunligi 30 – 75 mm. bo'lgan 1 - 12 nomerli ignalardan foydalaniladi. Qaviq solishning 2 usuli bor:

- 1) Igna materialning 1 tomonidan sanchilib, shu tomondan chiqariladi.
- 2) Bir tomondan sanchilib, boshqa tomondan chiqariladi.

Gazlamada igna hosil qilgan qishni teshiklar orasida iplar chatishuvining bitta tugallangan sikli qo'lda bajarilgan bo'lsa, qaviq deyiladi. Ketma-ket takrorlangan qaviqlardan qaviqqatorlari hosil bo'ladi.

Tuzilishi jihatidan qaviqlar oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlarga qiya sirma qaviq, to'g'ri sirma qaviq, qiya biriktirma qaviq, to'r qaviq, yashirin biriktirma qaviq, salqi qaviq va yolg'on qaviqlar kiradi. Bunday qaviqlar ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko'klab qo'yish kuylak tikishda burmalar hosil qilish kabi maqsadlarda ishlatiladi. Ammo yo'l-yo'l yoki katak gazlamalardan tikiladigan kiyim detallarini ko'klashda ulanayotgan detallar yo'llarini to'g'ri keltirish uchun, yon choklarini ko'klashda mo'ljallangan mashina birgizish uchun to'g'ri sirma qaviq ishlatilishi shart[16,25].

Sirma qaviqni qanchalik yirik yoki mayda bo'lishi uchun nima maqsadda ishlatilayotganiga va gazlamaning turiga bog'liq. Misol: detallarni salqisiz ko'klanayotganda qaviq yirikligi 2-3 sm, salqi hosil qilib ko'klanganda esa 1-2 sm bo'ladi. Qaviq detallarini salqisiz sirtalishda 3-5, salqi hosil qilib sirtalishda 1,5-3 sm, bukib ko'klashda esa 1,5- 3 sm bo'ladi. (1 – rasm)



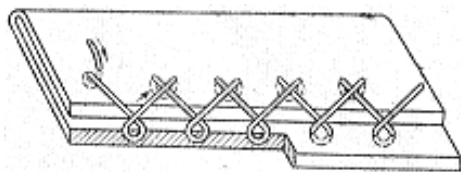
1- rasm. Tog'ri va qiya sirma qaviqlar sxemasi

Yo'rma qaviq detallarni qirqimi tutilib ketmasligi uchun ishlatiladi. Bunda qaviq yirikligi gazlamani zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm bo'lib yo'rma kengligi esa 0,5 sm bo'ladi. Yo'rma qaviq chapdan o'nga qarab solinib, qaviqlar bir tomonga bir xilda og'ib turadi.

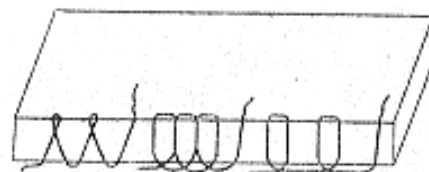
Qiya biriktirma qaviq detallar qirqimlarini bir-biriga ulash uchun ishlatiladi. Qiya birikma qaviq solish uchun igna ustki gazlamaga uning qirqimiga nisbatan 60-70 burchak hosil qilib sanchiladi. Igna ustki gazlamani to'la teshib o'tib ostki qatlamini yarim qalinligini teshib o'tadi. Qaviq ustki gazlama qirqimidan 0,2-0,4 sm masofada o'tishi kerak.

Yashirin birikma qaviq detallarining chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun ishlatiladi. Yashirin biriktirma qaviq solish uchun ignaning detalning buklangan joyidan 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib olib shu joy ruparasidan asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har bir santimetrda 2-3 ta qaviq bo'ladi.

Iroqsimon biriktirma qaviq qirqimlarining ochiq yoki yopiq detallarining chetlarini biriktirish uchun qo'llaniladi. Iroqsimon qaviqlar chapdan o'nga bajarilib, ignaning sanchilishi esa o'ngdan chapga bo'ladi. Yuqorigi va pastki teshiklar bir-birining ro'parasida bo'ladi. Qaviqning yirikligi gazlamaning zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm ga yetadi. (2 – rasm).



2 - rasm. Iroqsimon qaviq



3 - rasm. Halqasimon qaviq

Salqi qaviq belgi chiziqlarini bir detaldan ikkinchisiga ko'chirish uchun ishlatiladi. Bunda salqining uzunligi 0,5- 0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5 sm da 4-5 dan bo'ladi. Unga ichkari tomon qilib qaychi bilan qirqiladi.

Tepchima qaviq ikkita detalni bir-biriga ulashda detallarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularni ma'lum holatda saqlanib turishi uchun ishlatiladi. Tepchib qavishda ust tomondagi gazlama to'liq teshilib, ost tomonidagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Gazlama qalinligiga qarab, har bir qaviq 0,5-0,7 sm bo'lishi mumkin. Qaviqlar orasidagi masofa 0.4-0.5 sm bo'ladi.

Yolg'on qaviq gazlamalar chetini zichlashtirish detal shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Ip taqilgan igna gazlamaga oldinga og'diribroq sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi va ignani yuqori tomon yo'naltirib gazlamadan chiqarib olinadi. Ignaning navbatdagi sanchiladigan joyi igna chiqqan joydan 0,5 – 1 mm. masofada bo'ladi. Yolg'on qaviq iplari detalning o'ngi va teskari tomonlaridan ko'rinmaydi. Yolg'on qaviqda 33,65,75 ipak iplar ishlatilib, qaviqning yirikligi 0.3-0.4 sm bo'ladi.

To'rsimon qaviq mashinada baxyaqaviq yuritish qiyin bo'lgan yoki yuksakroq chuziluvchanlik talab etiladigan choklar bor joylaridagi detallarni doimiy ulash uchun ishlatiladi. To'r qaviq har xil qilishda ip gazlama qalinligi to'la teshib o'tib qaytadi va yana gazlamadagi oldingi teshikdan o'tadi. Qaviqning teskari tomonidagi yirikligi o'ng tomondagiga nisbatan ikki barobar ortiq bo'ladi. Qaviq yirikligi gazlama qalinligiga bog'liq bo'lib 0.1-0.4 sm ga yetadi.

To'r qaviq mashinada baxyaqator yuritish qiyin bo'lgan yoki yuksakroq cho'ziluvchanlik talab etiladigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulash uchun ishlatiladi. Qaviq yirikligi 1,1-1,5 sm, bunda 10-13 ta ip bilan qaviladi.

Halqa qaviq izmalarini yoki titiladigan gazlamalardan olingan detallar qirqmalarini yurmash uchun ishlatiladi. Halqa qaviq hosil qilish uchun, igna gazlamaga uning chetidan 0,3sm beriroqqa sanchiladi, keyin ignaning ko'zi tomonidagi ipni igna ichiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan halqa bir sharoitda tortiladi. Yo'rma halqa mustahkamroq bo'lishi uchun hosil bo'ladigan jim -jima burtibroq turishi uchun, kiyim izmalari bo'ylab ularning qirqimidan 0,1-0,2 sm masofada ikki bo'lakdan 110-120 ip yoki maxsus shnur qo'yiladi.

Undan tashqari, qo'lda bajariladigan ipli biriktirishda maxsus qaviqlardan ham

foydalaniladi. Ularga quyidagi qaviqlar kiradi:

Puxtalama qaviq – cho‘ntak, izma uchlarini puxtalash uchun ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 to‘g‘ri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofida qiya qaviq tushirib, o‘rab chiqiladi. Puxtalamaning uzunligi 3-15 mm., o‘ram qaviqlarning zichligi 10 mm.da 7-10 ta. Puxtalama qaviq 9 – 13 nomerli ip bilan bajariladi. Qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini detal teskari tomonidan o‘tkazib, ikki – uch qaviq bilan puxtalab qo‘yiladi.

Tugma qadash. Tugma kiyimga tirgakli yoki tirgaksiz qilib qadaladi.

Tirgali qilib qadashda ipdan solqi qoldiriladi. Shu solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o‘rab, tirgak hosil qilinadi. To‘rt teshikli tugma 6-8 qaviq bilan, ikki teshikli tugma 4-5 qaviq bilan qadaladi. Ust kiyim tugmalarini qadashda ikki qavat 1 – 10 nomerli , ich kiyim yoki ko‘ylaklarda 40 – 50 nomerli ip ishlatiladi.

Temir ilgak, izma va knopkalar 3-4 joyidan, har bir ko‘zi va bukilgan joyiga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi. Ommaviy kiyim tikishda ilgak va knopkalarni maxsus mashinalarda chatish mumkin.

Qo‘lda bajariladigan operatsiyalarga mashinadagidan ko‘proq vaqt ketadi. Shu sababli kiyim detallarini ipli birlashtirishda universal, maxsus mashinalar va yarim avtomatlardan foydalaniladi.

1.2 Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari va ularni bajarishga qo'yiladigan talablar.

Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish natijasida mashina choklari yoki bahayaqatorlar hosil bo'ladi. Kiyim choklari kiyim qismlarining ip yoki yelim yordamida birlashgan joylari demakdir. Kiyim qismlari ip yordamida asosan xilma-xil tikuv mashinalarida bir ipli yoki ikki ipli bahayaqator yuritilib birlashtiriladi.

Mashinada bajariladigan choklarga ishlab chiqarishda va iste'molchilar yuqori talablar qo'yadi.

Iste'molchi talabiga chokning tashqi ko'rinishi, bahayqatorlarning butunligi, chokning bo'sh yoki tortilib qolgan joylarining bor-yo'qligi, mustahkamligi va xokazolar kiradi.

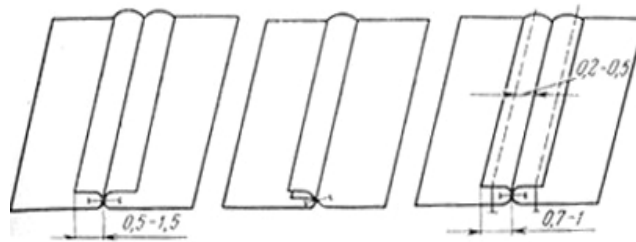
Ishlab chiqarish talablariga esa gazlama sarfi, chok uchun material sarfi, ishning og'irligi kiradi.

Mashina choklarini tikish uchun modelning texnik tavsifida berilgan texnik shartlarga rioya qilinadi.

Mashina choklari tuzilishi va vazifasiga ko'ra quyidagi turlarga bo'linadi: birlashtiruvchi chok- kiyim detallarini birlashtirishga, ziy chok -detal ziylarini ishlashga va qirqmalarini titilib ketishidan saqlashga, bezak choklar detal va buyumlarni bezashda ishlatiladi[14,15,26].

1. Birlashtiruvchi choklar tuzilishi va ishlatilish sohasi.

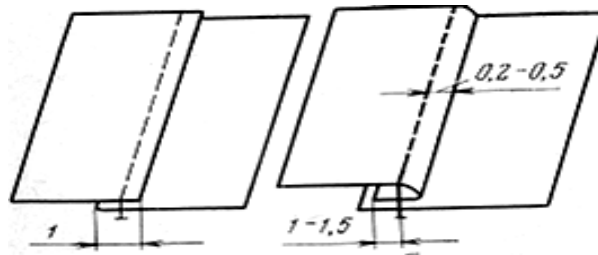
Biriktirma chok tikuvchilikda eng ko'p tarqalgan chok bo'lib, detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi. U yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. (4 - rasm)



4 - rasm . Biriktiruvchi chok turlari

Yorma chok bir vaqtning o'zida ham biriktiruvchi, ham bezovchi chok xizmatini o'taydi. Bunday chokni bajarish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga yotqiziladi va gazlama o'ngi tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritib chiqiladi.

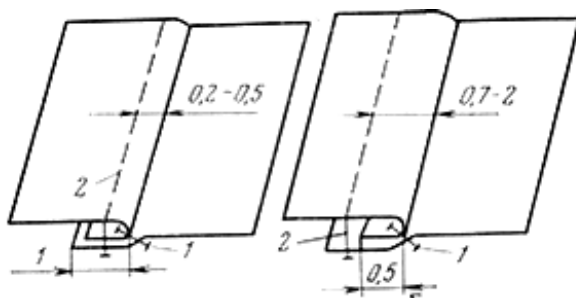
Quyma chok ochiq qirqimli bo'lishi mumkin. Quyma chok hosil qilish uchun bir detal ikkinchisining ustiga 1 sm o'tkazib tikiladi.



5 - rasm. Qo'yma chok

Chokning vazifasi va gazlama turiga qarab, bezak baxyaqatorlar kengligining 0,5-1,5 sm ko'proq'i bukiladi. Bezak baxyaqator esa kiyim fasoniga qarab detalning bukilgan chetidan 0,2-0,5 sm masofada bo'ladi.(5-rasm)

Bostirma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, paltoning yon, ort bo'lak o'rtasidagi choklarini tikish uchun ishlatiladi. Bostirma chok ochiq qirqimli yoki bir qirqimli yopiq bo'lishi mumkin. Ochiq qirqimli bostirma chok detallar o'ngi bilan bir-biriga qaratilib, bezakbaxyaqator kengilining 0,5 sm ortiq chok solib biriktiriladi. Yopiq qirqimli bostirma chok tikish uchun detallar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki detal ustki detal qirqimiga nisbatan baxyaqator kengligidan oldinroq chiqarilib ustma-ust qo'yiladi. (6 - rasm.)



6 - rasm. Bostirma chok

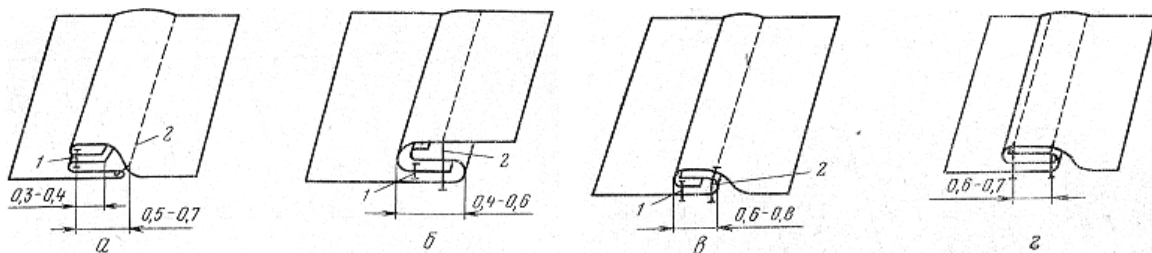
Tutashtirma chok yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlar bort qotirmasining qism va vitochkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi. Ikki detal qirqmalarini bir-biriga taqab, kengligini 2-2,5 sm bir tomoniga yelim surtilgan gazlama taglik ustiga qo'yiladi va dazmollab yopishtiriladi.

Qo'sh chok (7 - a-rasm) ust kiyimlarini astarsiz yoki faqat belgacha tushadigan qilib tikishda, cho'ntak xaltalarini tikish, shuningdek ko'rpa- yostiq jildlari, choyshablar tikish uchun ishlatiladi. Qo'sh chok hosil qilish uchun, detallar teskari tomonlari bir-biriga qaratilib, 0,3-0,5 sm kenglikda biriktirma chok bilan tikib olinadi, keyin detallarning o'ngi ag'darilib ,detaillar chetidan 0,6-0,7 sm masofada ikkinchi qator tikiladi.

71- rasm. Qo'sh chok

8 - rasm. Ichki chok turlari

9 - rasm. Qulf chok

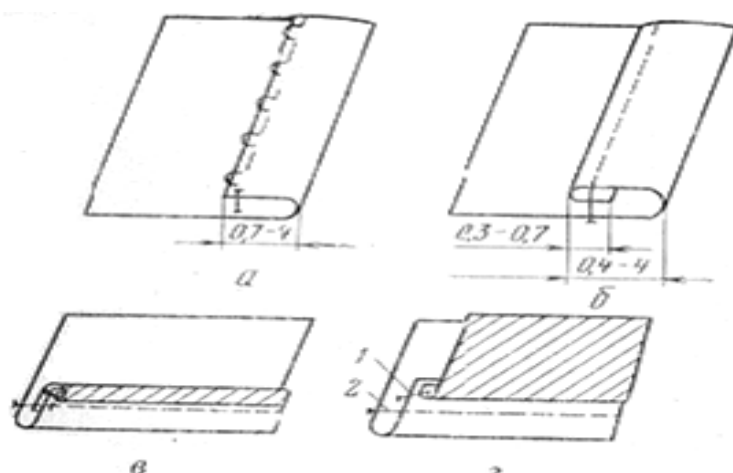


Ichki chok ich kiyimlar va ip gazlamalardan astarsiz kiyimlar tikishda ishlatiladi. Detaillar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki detal chetini ustki detalga nisbatan 0,5-0,7 sm oldinroq chiqarib ustma-ust qo'yib tikiladi, keyin detallar orasi ochiladi, o'ngini pastga qaratib yoziladi, ostki detalning oldinroq chiqarilgan cheti bukilib tekislanadi va bukilgan chetidan 1-1,5 sm 2 qator tikiladi. (8 - rasm)

2. Ziy choklarning tuzilishi va ishlatilish sohasi.

Ziy choklar detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallar chetlarini tikishga mo'ljallangan bo'lib, uning bukma chok, mag'iz chok, ag'darma chok turlari bor.

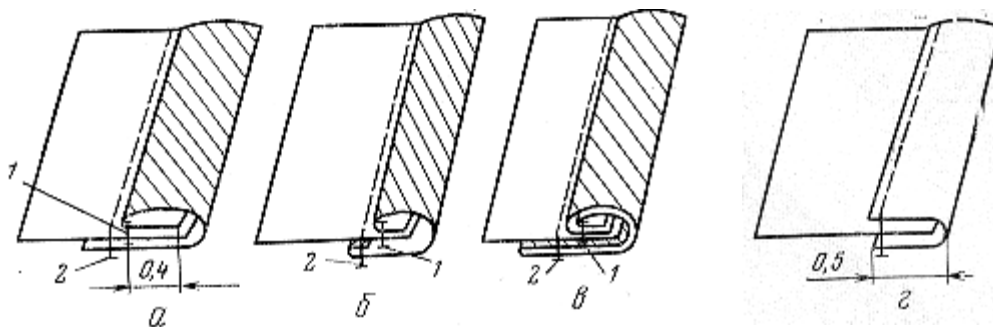
Bukma chok ochiq qirqimli, yashirish qirqimli va mag'izli bo'ladi. Ochiq qirqimli chok qalin gazlamalardan kiyim tikishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli bukma chok erkaklar kuylaklari, ayollar kuylaklari tikishda, ayollar kuylaklari etagini, yeng uchlarini, choyshab chetlarini tikish kabi ishlarda qo'llaniladi. Bunda tikilayotgan detal uchini ikki qavat qilib bukib, yashirin qaviq bilan yoki universal mashinada bostirilib tikiladi. Mag'iz qirqimli bukma chok ust kiyimlarni tikishda, yupqa palto etaklari kabilarni tikishda ishlatiladi. Bunda asosiy detalning o'ngiga tasma qo'yib yoki maxsus gazlama parchalaridan mag'iz qo'yib 0,3-0,4 sm kenglikda ulanadi.



10 - rasm. Bukma chok turlari

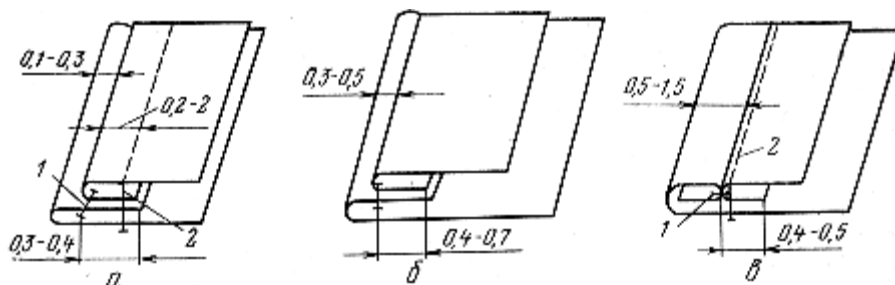
Mag'iz chok ochiq qirqimli va tasmali bo'ladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok adip ichki qirqimlariga, kiyim etaklariga, mag'iz qo'yish, kiyimlarni bezash, astarsiz kiyimlar qirqimlarini mag'izlash uchun ishlatiladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok tikilayotganda, mag'izga ishlatiladigan gazlamadan o'rish ipiga yoki arqoq ipiga nisbatan 45gradus burchak hosil qilib, qirqib olingan parchaning o'ng tomoni asosiy detalning o'ngiga qaratib qo'yiladi, detal qirqimidan 0,3-0,4 sm kenglikdagi

chok bilan ulanadi. Yopiq qirqimli mag'iz chok ayollar kuylaklari va ich kiiymlar detallariga, yoqa o'mizlariga mag'iz qo'yish uchun ishlatiladi.



11 - rasm. Mag'iz chok turlari

Ag'darma chok kantli, ramkali, qaytarma kantli bo'ladi. Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarni, bortni izma kabi detal chetini tikishda ishlatiladi. Kantli ag'darma chokda (12 rasm a-b) detallarning biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm ochibroq bukilgan bo'ladi. Ramkali ag'darma chok (12-B rasm) pidjak cho'ntaklari, kuylakning tugmalanadigan joylari kabilarni tikishda ishlatiladi.



12 - rasm. Ag'darma chok turlari.

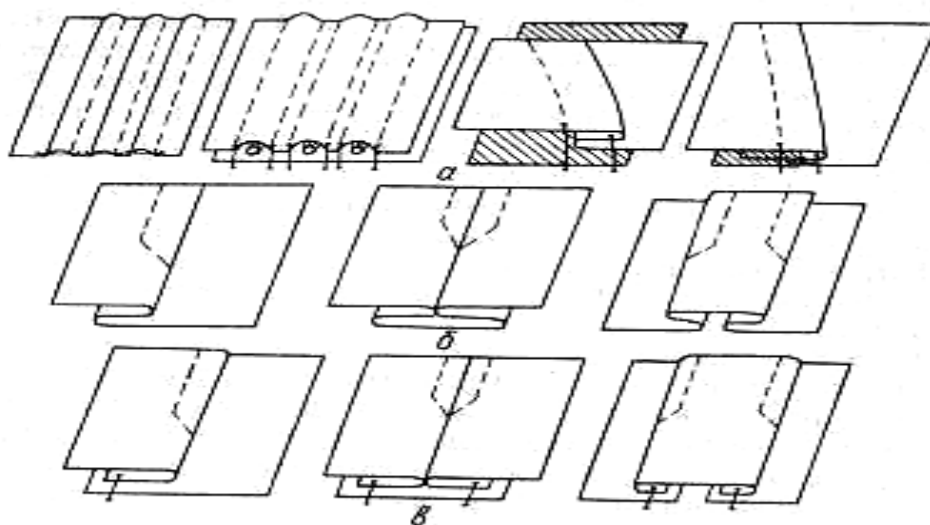
Qaytarma kantli ag'darma chok yoqalarini, kuylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi formalarni tikishda ishlatiladi. Qaytarma kantli ag'darma chok tikilayotganda qaytarma gazlamani, ya'ni eni 2,5-3 sm gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi.

4. Bezak choklari va qo'llanish sohasi.

Bezak choklar kiyim detallarini bezashda ishlatiladigan taxlamalar va burtma choklardan iborat bo'ladi [15,16].

Taxlamalar birlashtiruvchi yoki faqat bezatuvchi bo'lishi mumkin. Birlashtiruvchi taxlamalar birinchi detalni o'zida birlashtirib, taxlama hosil qiladi, bu taxlamalar bir tomonga, bir - biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin.

Bezak taxlama tikayotganda detal belgilangan chiziq bo'ylab bukiladi va taxlama kengligida baxyaqator yuritiladi. Bir –biriga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Ayrim hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib tikiladi



13 – rasm. Bezak chok turlari

Bezak taxlamalar bostirma taxlama shaklida ham bo'lishi mumkin. Bunda detal belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi. So'ngra hosil bo'lgan taxlamanni bostirib yoki yorib dazmollanib, baxyaqator bostirib bezaladi.(13 - rasm)

Bo'rtma choklar detal - xilma-xil shakldagi murakkab choklardir Ular o'ngi tomonga mayda – mayda taxlangan, detal orasiga maxsus shnur qo'yib bo'rttirilgan, detalning ham teskari, ham o'ngi tomondan baxyaqator bo'rttirilgan bo'lishi mumkin.

II bob. Kasb-hunar kollejlarda amaliy mashg'ulotlarni modulli tuzilmasini ishlab chiqish texnologiyasi.

2.1. O'rta maxsus kasb-hunar ta'limining maqsadi, vazifalari va mazmuni.

1997 yilda "Ta'lim to'g'risida"gi qonun va Kadrlar tayyorlash milliy dasturining qabul qilinishi, mamlakatimizda uzluksiz ta'limni rivojlantirishga, uning tashkiliy muhim bosqichi hisoblangan kasb-hunar ta'limini yangi bosqichiga ko'tarilishga zamin yaratdi.

Uzluksiz ta'lim kadrlar tayyorlash tizimining asosi, O'zbekiston Respublikasining ijtimoiy-iqtisodiy taraqqiyotini ta'minlovchi, shaxs, jamiyat va davlatning iqtisodiy, ijtimoiy, ilmiy-texnikaviy va madaniy ehtiyojlarini qondiruvchi ustuvor sohadir. Uzluksiz ta'lim ijodkor, ijtimoiy faol, ma'naviy boy shaxs shakllanishi va yuqori malakali raqobatbardosh kadrlar ildam tayyorlanishi uchun zarur shart-sharoitlar yaratadi[5,6].

Uzluksiz ta'lim tizimini faoliyat olib borishi davlat ta'lim standartlari asosida, turli darajalardagi ta'lim dasturlarining izchilligi asosida ta'minlanadi va quyidagi ta'lim turlarini o'z ichiga oladi:

- maktabgacha ta'lim;
- umumiy o'rta ta'lim;
- o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi;
- oliy ta'lim;
- oliy o'quv yurtidan keyingi ta'lim;
- kadrlar malakasini oshirish va ularni qayta tayyorlash;
- maktabdan tashqari ta'lim.

O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi kasb-hunar kollejlarda amalga oshiriladi.

Ma'lumki, umumiy o'rta ta'lim negizida o'qish muddati uch yil bo'lgan majburiy o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi uzluksiz ta'lim tizimining mustaqil turidir. O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi yo'nalishi – akademik litsey yoki kasb-hunar kolleji o'quvchilari tomonidan ixtiyoriy tanlanadi.

Kasb-hunar kolleji tegishli davlat ta'lim standartlari doirasida o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi beradi: o'quvchilarning kasb-hunargamoyilligi, bilim va ko'nikmalarini chuqur rivojlantirish, tanlagan kasb-hunar bo'yicha bir yoki bir necha ixtisosni egallash imkonini beradi.[5,6]

Kasb-hunar kollejarini jihozlanganlik darajasi, pedagogik tarkibning tanlanganligi, o'quvjarayonining tashkil etilishi jihatidan yangi tipdagi ta'lim muassasalari hisoblanadi. Ular bir yoki bir necha zamonaviy kasb-hunarni egallash hamda tegishli o'quv fanlaridan chuqur nazariy bilim olish imkonini beradi.

Kasb-hunar ta'limining maqsadi, avvalo jamiyat va davlatning talab va ehtiyojiga binoan shakllantiriladi. Yosh avlodni hayotga, ijtimoiy – foydali mehnatga tayyorlash, ularni har tomonlama barkamol shaxslar qilib shakllantirish – kasb-hunar ta'limining maqsadidir. Bu maqsad ta'limning mazmuni orqali amalga oshiriladi.

Ta'limning mazmuni deb, ta'lim jarayonida o'quvchi talabalar egallashi zarur bo'lgan ilmiy bilimlar, amaliy ko'nikma va malakalar, dunyoqarash, ma'naviy sifatlar, axloqiy-estetik g'oyalar tizimiga aytiladi.

Ta'lim mazmuni bu dalillar, bilim va tushunchalar, qoida va ta'riflar yig'indisi emas, balki o'quvchi shaxsining ijtimoiy faoliyati va rivojlanishi uchun zarur bo'lgan eng yangi axborotlar, bilim, tushunchalar, ko'nikma hamda malakalar tizimidir.

Ta'lim mazmuni o'zgaruvchan xususiyatga ega. Fan va texnika, ishlab chiqarishning rivojlanishi, malakali yetuk mutaxassislariga bo'lgan talablarning oshib borishi kabi omillar ta'lim mazmuniga ta'sir qiladi.

tajribasiga asoslanadi.

Ta'limning mazmuni qo'yidagi davlat xujjatlarida belgilab beriladi:

1. O'quv rejasi.
2. O'quv dasturi.
3. Darslik.

Respublikamizda yangi ta'lim tizimiga, kadrlar tayyorlash Milliy modeli talabriga muvofiq ravishda ta'lim mazmuni yangilandi, tajriba sinov natijalari asosida takomillashtirilgan tayanch o'quv rejasi, DTS, o'quv dasturlari ishlab chiqildi.

Kasb-hunar ta'limining aniq maqsadga yo'nalganligi o'z navbatida jamiyat taraqqiyotida muhim ahamiyat kasb etadi, kasb-hunar ta'limi o'ziga xos ijtimoiy vazifalarini bajaradi[9].

Kasb-hunar kollejlari ta'lim olish o'quvchilarga o'z bilimlarini chuqurlashtirish va tanlagan ixtisosliklariga ega bo'lishini ta'minlaydi. Kasb-hunar kollejlari bitiruvchilarga davlat tomonidan tasdiqlangan namunadagi diplomlar beriladi. Bu diplomlar ta'limning keyingi bosqichlarida o'qishni davom ettirish yoki egallangan ixtisos va kasb-hunar bo'yicha mehnat faoliyati bilan shug'ullanish huquqini beradi.

Mamlakatimizda kasb-hunar ta'limini quyidagi bosqichlardan:

- elementar;
- o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi;
- oliy kasb-hunar ta'limi tashkil topgan. Kasb-hunar kollejlari faoliyatini tashkil etish va boshqarish maqsadida «Akademik litsey va kasb-hunar kollejlari to'g'risida»gi Nizom O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 1998 yil 13 maydagi 204-sonli qaroriga muvofiq qabul qilingan[12,26].

Bu Nizomda o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limining vazifalari quyidagicha belgilangan:

- davlat ta'lim standartlari doirasida umumta'lim va kasb-hunar dasturini bajarish;
- o'quvchilarning uzluksiz ta'limning keyingi bosqichida o'qishni davom ettirish, tanlagan mutaxassisliklar bo'yicha mehnat faoliyati bilan shug'ullanish uchun - zarur va yetarli bo'lgan bilimlar ham kasb tayyorgarligi darajasini chuqurlashtirish.

O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limining tarmoqli standarti-malaka talablariga mos ravishda kasbiy tavsifnoma asosida muayyan tayyorlov yo'nalishi yoki kasb-hunar bo'yicha tahlim mazmunining zarur va yetarli hajmi va maqsadi, o'quv yuklamalari hajmini aniqlovchi hamda ta'lim sifatining standart talablariga

muvofiqligini taminlovchi meyoriy xujjatdir.

Kasb-hunar ta'limi dasturi kasb-hunar ta'limi tayyorgarligining asosiy mazmunini aniqlovchi xujjatlar tuplami. Kasb-hunar ta'limi dasturi kasb-hunar kolleji bitiruvchisiga egallagan kasbi bo'yicha ishni malakali bajarish imkonini berish hajmidagi umumkasbiy va maxsus fanlar shuningdek, ishlab chiqarish ta'limi amaliyoti mazmunini aks ettiradi.

Kasb-hunar ta'limi dasturi kasb-hunar kollejlari bitiruvchilarini muayyan kasb va ixtisosli bo'yicha mehnat faoliyatini amalga oshirish huquqi bilan taminlaydi. O'rta maxsus kasb-hunar ta'limi standartlashtirishning maqsad va vazifalari o'rta maxsus kasb-hunar ta'limining yuksak sifati mamlakatda amalga oshirilayotgan chuqur iqtisodiy va ijtimoiy islohotlar rivojlangan demokratik davlat barpo etish talablariga javob beruvchi raqobatbardosh kadrlarni tayyorlash, sifati ta'lim xizmatlarini ko'rsatish, ta'lim va kadrlar tayyorlash sohasida shaxs, jamiyat va davlat manfaatlarini himoya qilish, kadrlar tayyorlash sifati va ta'lim faoliyatini baholashning mezonlari va tartibini belgilashdan iborat. Shuningdek, kadrlar tayyorlashning izchilligi va uzluksizligini, mehnat va ta'lim xizmatlari bozorida raqobatbardoshlikni ta'minlashdan iborat.

O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limini tashkil etish va rivojlantirish uchun quyidagilar zarur:

- akademik litseylar va kasb-hunar kollejlari faoliyat ko'rsatishining normativ bazalarini ishlab chiqish va joriy etish;
- soha uchun oily ta'lim mutaxassislarining, ishlab chiqarishm fan va madaniyat sohasining mutaxassislarini jalb etgan holda yuqori malakali mutaxassislarni tayyorlash va qayta tayyorlashi, shu jumladan, chet ellarda

tayyorlash va qayta tayyorlashni tashkil etish;

- o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi davlat standartlarini ishlab chiqish va joriy etish;

- o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi o'quv muassasalari uchun ta'lim va kasb-hunar dasturlari, o'quv-uslubiy majmualar ishlab chiqish;

- akademik litseylarning o'quvchilari mehnat faoliyati ko'nikmalarini egallashlari uchun istisoslashtirilgan dasturlar ishlab chiqish va joriy etish;

- kasb-hunar kollejlarda tayyorlanadigan mutaxassislariga nisbatan ixtisos va kasb-hunar, malaka talablarining ro'yixatini ishlab chiqish;

- akademik litseylar va kasb-hunar kollejlarining moddiy-texnika va axborot baalarini mustahkamlash.[5]

«Akademik litsey va kasb-hunar kollejlari to'g'risida»gi Nizom O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 1998 yil 13 maydagi 204-sonli qaroriga muvofiq qabul qilingan.O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limining vazifalari sifatida quyidagilar belgilanadi:

- davlat ta'lim standartlari doirasida umumta'lim va kasb-hunar dasturini bajarish;

- o'quvchilarning uzluksiz ta'limning keyingi bosqichida o'qishni davom ettirish, tanlagan mutaxassisliklar bo'yicha mehnat faoliyati bilan shug'ullanish uchun zarur va yetarli bo'lgan bilimlar ham kasb tayyorgarligi darajasini chuqurlashtirish;

- respublika iqtisodiyotining malakali kichik mutaxassis kadrlarga bo'lgan ehtiyojini qondirish.

XXI asrda ham ta'lim oldiga, pedagoglar oldiga o'quvchilarning aqliy qobiliyatlarni shakllantirish, ularni o'qitish, tarbiyalash va kamol toptirish jarayonlarini uyg'unlashtirish, mustaqil o'quv-bilish ishlarini faollashtirish, ta'lim jarayonlarini optimallashtirish, ta'limning shakl va metodlarini takomillashtirish yangi pedagogik texnologiyalaridan foydalanish kabi juda ko'p vazifalar, muommolar turadi.

2.2 Amaliy malaka va ko'nikmalarni shakllantirishda amaliy mashg'ulotlarning tutgan o'rni va ular samaradorligini ta'minlash omillari

Ta'lim tizimidagi o'qitish sahklariga **amaliy** (mashq, seminar va laboratoriya) mashg'ulot turi ham kiradiki, ular: ta'limiy, tarbiyaviy hamda nazariyani amaliyot bilan bog'lash vazifalarini bajaradi.

“**Amaliy mashg'ulot**” termini pedagogikaga oid adabiyotlarda ham keng, ham tor ma'noda izohlanadi. “Amaliy mashg'ulot” termini keng ma'noda mashq, seminar (ularning barcha turlari) va laboratoriya mashg'ulotlarini umumlashtiradi. Amaliy mashg'ulotlarning lektsiyadan farqlanadigan asosiy me'yorlaridan biri o'quv jarayoni qatnashchilarining birgalikdagi harakatlarida o'ziga xos xarakter bilan namoyon bo'lishdir. Ular vazifalariga ko'ra ham farqlanadi. Agar lektsiyada ilmiy bilimlar asosi bayon qilinadigan bo'lsa, amaliy mashg'ulotlarda bilimlar chuqurlashtiriladi, kengaytiriladi va detallashtiriladi. Eng muhimi, amaliy mashg'ulotlar talabalar bilimini sinash uchun ham xizmat qiladi [17].

Amaliy mashg'ulotlarda o'quvchilarning bilish faoliyati quyidagi besh bosqichda tashkil etiladi:

1. O'qituvchining tushuntirishi, faoliyat mohiyatini nazariy jihatdan anglash bosqichi.

2. Ko'rsatma, yo'l– yo'riq berish bosqichi.

3. Sinov bosqichi (bu bosqichda ikki-uch nafar o'quvchi amaliy harakatlarni bajaradi, qolgan o'quvchilar esa ularning faoliyatini kuzatadi).

4. Faoliyat (harakat)ni bajarish (har bir o'quvchi topshiriqni mustaqil ravishda bajaradi, ayni o'rinda topshiriqni bajarishga qiylanalgan o'quvchilarga alohida e'tibor qaratilib, ularga yordam ko'rsatiladi).

5. Nazorat bosqichi (bu bosqichda o'quvchilarning ishlari qabul qilinadi va baholanadi; ishning sifati, materialning maqsadga muvofiq tanlanganligi, vaqt nutqai nazardan tezkorlik, topshiriqni bajarish tizimining to'g'riligi va samaradorligi kabi holatlarga alohida e'tibor beriladi).

Amaliy mashg'ulotlarning asosiy tavsifi shundaki, unda o'quvchilar mustaqil ravishda topshirilgan vazifani amaliy bajaradilar. Amaliy mashg'ulotlar o'quvchida amaliy faoliyat ko'nikmalarini shakllantiradi, amaliy ishnong umumiy metodikasini egallashga imkon beradi.

Amaliy mashg'ulotlarni o'tkazishda quyidagi didaktik tamoyillarga amal qilinadi:

- amaliy mashg'ulotlarni rejalashtira olish va o'tkaza olish;
- amaliy mashg'ulotlarning maqsadini aniq belgilab olish;
- fan va ishlab chiqarish bo'yicha bilimlarni chuqurlashtirish imkoniyatlariga o'quvchilarda qiziqish uyg'otish;
- o'quvchida amaliy vazifani mustaqil bajarish imkoniyatini ta'minlash;
- o'quvchini nazariy va amaliy jihatdan tayyorlash va xokazolar.

Amaliy mashg'ulot nafaqat muayyan mavzu bo'yicha bilimlarni yakunlash, balki o'quvchilarni tarbiyalash manbai ham sanaladi.

Amaliy mashg'ulotlar o'quvchida bilimni mustahkamlovchi ularni yangi vaziyatga ko'chirib, amaliy masala va vaziyatlarni hal qilish uchun umum-pedagogik tushunchalar va asosiy pedagogik mahoratlarni rivojlantirishga qaratilgan.

Kasb-hunar kolleji o'quvchilarining kiyim tikish usullarini ta'lim jarayoni vaqtida o'rganishlarida amaliy mashg'ulotlar muhim ahamiyatga ega. O'quvchi nazariy darsda olgan bilimlarini mustahkamlashi uchun albatta amaliy bajarib ko'rishi kerak. Ayniqsa buyumlarni tikish jarayoni turli-tuman bo'lib, nazariy darsda aytib o'tilganidek bajarish qiyin. Shuning uchun amaliy mashg'ulotlarda o'qituvchi nazorati va yo'l-yo'riqlari asosida amaliy ishlarni bajarish amaliy mashg'ulotlarda amalga oshiriladi. Amaliy mashg'ulotlarni o'tkazishda asosiy metodlar quyidagilardan iborat:

- topshiriqlarni bajarish;
- pedagogik vaziyatlar ishlab chiqish;
- umumlashtiruvchi sxemalarni modellashtirish;
- kerakli ma'lumotlarni topish;

- mustaqil (qo‘shimcha) bilim olish [27].

Kasb-hunar kollejlarda o‘tkaziladigan amaliy mashg‘ulotlarni o‘tkazishda 4 pog‘onali usul yoki yo‘naltiruvchi matn va loyiha usuli kabi zamonaviy usullarni qo‘llashi tavsiya etiladi.

Tanlangan usul asosan amaliy qobiliyatlar va ko‘nikmalarni o‘zlashtirishga qaratilgan va o‘zida bunga taalluqli nazariy bilimlarni mujassam etgan bo‘ladi.

Quyidagi jadvalda amaliy mashg‘ulotlarni o‘tkazishda qo‘llaniladigan 4 pog‘onali usul hamda yo‘naltiruvchi matn va loyiha usullaridagi faoliyat bosqichlari keltirilgan.

1-jadval

4-pog‘onali usulga asoslangan faoliyat bosqichlari	Yo‘naltiruvchi matn va loyiha usullariga asoslangan faoliyat bosqichlari
1.Motivatsiya va axborot 2.Namoyish 3.Imitatsiya 4.Mashq	1.Axborot 2.Rejalashtirish 3.Qaror qabul qilish 4.Amalga oshirish 5.Nazorat qilish 6.Baholash

Maxsus falan bo‘yicha amaliy mashg‘ulotlarni tashkil etish asosan quyidagi bosqichlarda amalgam oshiriladi:

1.Tashkiliy qism-salom-alik qilish, davomatni tekshirish, zarur ko‘rgazmali qurol va jihozlarni darsga hozirla

2.Yangi mavzuni boshlashga hozirlik – yangi mavzu bilan bog‘liq,o‘tgan dars mavzularini takrorlash:o‘quvchilarning yangi mavzuni o‘tishdan oldin bu mavzuga oid bilim darajalarini aniqlash va bazolash: yangi dars maqsadini tushuntirish (dars maqsadi va yoritilishi lozim bo‘lgan asosiy tushuncha va atamalar, oldindan doskaga yozib qo‘yilsa yoki qog‘ozga oldindan katta qilib yozib,osib qo‘yilsa, vaqt tejiladi).

3.Yangi mavzuni yoritish – dars materiallarini kichik-kichik bo‘laklarga bo‘lib,

ketma-ket ma'lum uzviylikda va mantiqiy bog'liqlikda, ko'rgazmali tarzda va turli xil o'qitish uslublaridan foydalangan holda berish.

4. Yangi mavzu mustahkamlash – olingan nazariy bilimlarni yorqin misollarga qo'llash va turli xil topshiriqlarni bajarish asosida o'quvchilarda yangi mavzuga oid amaliy ko'nikmalarni hosil qilish va baholash: baholash uchun beriladigan savol va topshiriqlar aynan dars maqsadidan kelib chiqqan bo'lishi, unga erishilgan yoki yo'qligini aniqlashga qaratilgan bo'lishi lozim.

5. Darsga yakun yasash va baholash – darsning maqsadini yana bir bor eslatish va unga qanchalik erishilganlikni o'quvchilar bilan birgalikda aniqlash: o'quvchilarning mavzu bo'yicha savollariga javob berish, darsning asosiy lahzalarini qayd qilish, o'quvchilarning o'zlashtirganlik darajasini aniqlash, darsda faol qatnashgan o'quvchilarni tilga olish va baholash: (o'quvchilar bilimni baholashni butun dars davomida turli xil usullar yordamida ham bajarish mumkin: bahaloshdan maqsad o'quvchilarga faqat qandaydir ballarni qo'yib borishdan iborat emas, balki o'quvchilarning o'zlashtirish darajasini nazorat qilib borishdan iborat bo'lib, kerak bo'lganda darsning borishiga o'zgartishlar kiritish, tushunish qiyin bo'lgan joylarga qayta to'xtalish lozim bo'ladi).

6. Uyga vazifa – o'tilgan mavzu bo'yicha bilim, malaka va ko'nikmalarni yanada mustahkamlashga yoki kelgusi dars uchun hozirlik ko'rishga qaratilgan, mustaqil bajarishga mo'ljallangan savol, mashq va topshiriqlar majmuasi.

“Tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi” fani bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda amaliy ko'rsatmalar quyidagi vositalardan yordamida beriladi:

2-jadval

T/r	Turi
1.	Model namunalari, kiyim detallarini tikilish sxemalari, bo'laklar chizmalari
2.	Kiyimni tikish bo'yicha texnologik xaritalar, tikilgan namunalalar
3.	Ish rejalari va boshqa xujjatlar
4.	Modellar, jihozlar, asboblari, moslamalar va mahsulotlar

Kasb- xunar kollejlarda amaliy mashg'ulotlar o'tkazish uchun asosan o'quv ustaxonalaridan foydalaniladi.

Talabalar birinchi marta ustaxonalar, ish joylari va sharoitlar bilan tanishtiriladi va bir paytning o'zida to'g'ri va atrof-muhitga ta'sir etmaydigan faoliyat, mehnat xavfsizligi qoidalari, sog'liqni saqlash va energiyani tejab ishlatish haqida xabardor qilinadilar.

O'quv ustaxonalarida talabalarga bajariladigan ish bosqichlari, asbob va mashinalardan foydalanish, sifatni nazorat qilish usullari kabi turli amaliy ko'nikmalar o'rgatiladi.

2.3 Modulli ta'lim metodining mohiyati va amaliy mashg'ulotlarda qo'llashning afzalliklari

Kasb-hunar ta'limida kichik mutaxassislar tayyorlashda o'quvchilarning qobiliyati, ong va ko'nikmalarini o'stirish, ilmiy-amaliy bilimlarini chuqurlashtirish muammosi bugungi kunda muhim ahamiyatta ega. Bu xususiyatlar kelajakda o'quvchilar qobiliyati va ongli ravishda o'z kasblariga qiziqish hamda mas'uliyatni oshishiga yordam beradi.

O'tkazilgan ilmiy izlanishlar natijalari o'quvchilarda kasbiy bilim va ko'nikmalarini shakllantirishda modulli o'qitish texnologiyasi yaxshi natija berishini ko'rsatdi. Keyingi paytlarda keng rivojlanayotgan ta'limni rivojlantirishning samarali yo'nalishlaridan biri- maxsus fanlarni modulli texnologiya asosida o'qitishdir. Ma'lumki, ana'naviy ta'limda maqsadlar asosan, bilim berishga, modul texnologiyasida asosida o'qitishda esa ta'lim oluvchilar faoliyatiga yo'naltiriladi.

«**Moduli o'qitish**» termini xalqaro tushuncha modul bilan bog'liq bo'lib, uning bitta ma'nosi - faoliyat ko'rsata oladigan o'zaro chambarchas bog'liq elementlardan iborat bo'lgan tugunni bildiradi. Bu ma'noda u, modulli o'qitishning asosiy vositasi sifatida, tugallangan informatsiya bloki sifatida tushuniladi [11,21,31].

Modul – ta'lim mazmunining shunday bir yaxlit bo'lagiki, u ta'lim mazmuni va uning texnologiyasi birlashtirilgan yuqori darajadagi yaxlit tizimidir.

Pedagoglarning fikricha, agar modul texnologiyasi asosida o'qitish to'g'ri tashkil etilsa, ta'limning har qaysi bosqichida o'quvchi, talabalar yangi o'quv materialini yaxshi o'zlashtiradi, ko'nikma va malakasini takomillashtiradi.

Modulli o'qitishda quyidagi maqsadlar ko'zlanadi:

- o'qitishning (fanlar orasida va fanning ichida) uzluksizligini ta'minlash;
- o'qitishni individuallashtirish;
- o'quv materialini mustaqil o'zlashtirish uchun yetarli sharoit yaratish;
- o'qitishni jadallashtirish;

-fanni samarali o'zlashtirishga erishish [13,32].

Modul algoritmi asosida ishlab chiqiladi va quyidagi tarkibiy qismlarni o'z ichiga oladi:

- aniq maqsadli rejasi,
- axborot banki,
- nazariy bilim;
- amaliy mashg'ulot;
- uslubiy ko'rsatma;
- yo'l- yo'riqlar;
- nazorat;
- o'zlashtirilgan bilim;
- malakani sinash;
- baholash va xokazo.

Modul texnologiyasi asosida o'qitish quyidagi ketma-ketlikda amalga oshiriladi:

1. Modulli o'qitishdagi dastlabki ma'lumotlarni tahlil etish.
2. Modulning o'quv maqsadlari va mazmunini belgilash.
3. O'quv-didaktik materiallari va o'qitish vositalarini tayyorlash.
4. Nazariy va amaliy mashg'ulotlarni o'tkazish.
5. O'quvchilarni olgan nazariy bilimi va amaliy ko'nikmalarini baholash.

Modulli o'qitish metodikasi o'quv-texnologik jarayonlar va ularning bajarilishi bo'yicha uslubiy ko'rsatmalarni o'z ichiga oladi.

Modulli dastur asosida o'qitishni tashkil etish natijasida o'quvchilar uchun nazariy bilim olish va uni amaliy o'zlashtirish hamda mustaqil ta'lim olishlari uchun barcha sharoitlar yaratiladi.

Modul tizimi asosida ta'lim berishning afzalligi shundaki, e'tibor ko'proq ta'lim oluvchiga, uning o'z ustida mustaqil ishlashi hamda o'z- o'zini nazorat qilishiga qaratiladi.

Modulli texnologiya asosida o'qitishda o'quv didaktik materiallar sifatida nazariy va amaliy darslarda matnli visual vositalar, kartoteka va ma'ruza matnlari, tarqatma materiallar, uslubiy ko'rsatmalardan foydalaniladi.

Zamonaviy pedagogik yondoshuv ta'lim jarayonining diqqat markazida o'quvchining o'quv-biluv faoliyatini qo'yish, ta'lim jarayonini taxminiy loyihalash, diagnostikligi, maqsadning aniqligi va natijaning ob'ektiv nazorati (o'z-o'zini nazorat), ta'lim jarayonining yaxlitligi kabilarga qaratilgandir. O'quvchi faoliyatining yuqori darajadagi ko'rsatkichi uni o'quv-biluv faoliyatini o'zi tashkil etishi, iroda va faoliyatning o'quvchi ongining predmatiga aylanishidir. Bu maqsadni mustaqil qo'ya bilish, faoliyat usullarini tanlay bilish, o'z ta'sirlari va munosabatlari doirasida boshqalar bilan kelisha bilish va koordinatsiyalash, o'z-o'zini nazorat qila bilishlarda ko'rinadi. Bunday faoliyat ta'limning modulli texnologiyasi orqali samarali amalga oshirilishi mumkin[23].

Modul – faoliyatlik asosida o'qitish mazmunini optimallashtirish va tizimlash, dasturlarni o'zgaruvchanligi, moslashuvchanligini ta'minlaydi;

- o'qitishni individuallashtirish;
- amaliy faoliyatga o'rgatish va kuzatiladigan xarakterlarni baholash darajasida o'qitish samaradorligini nazorat qilish;
- kasbga qiziqtirish asosida, faollashtirish, mustaqillik va o'qitish imkoniyatlarini to'la ro'yobga chiqarish.

Modulli o'qitish samaradorligi quyidagi omillarga bog'liq:

- ta'lim muassasasining moddiy-texnik bazasi;
- malakali professor-o'qituvchilar tarkibi darajasi;
- o'quvchilar tayyorgarligi darajasiga;
- kutiladigan natijalar bahosiga;
- didaktik materiallarning ishlab chiqilishiga;
- modullar natijasi va tahliliga [6,16].

Ta'lim jarayonida alohida modullar asosida o'quv faoliyatini tashkil etilishi o'quvchining ta'lim faoliyatining sub'ekti sifatida mustaqil, rejali bilim o'zlashtirishi va o'z-o'zini rivojlantirishida katta imkoniyatlar yaratadi.

Modul dasturini loyihalashga kirishishdan oldin o'qituvchi o'zining yangi vazifasini aniq anglab olmog'i lozim. Uning yangiligi shundan iboratki, o'qituvchi:

- o'quvchilarning biluv faoliyatini boshqaradi, ya'ni, o'qituvchi tayyor bilimni beruvchi emas, balki o'quvchilarning shaxsiy - biluv faoliyatining tashkilotchisiga aylanadi;

- darsda o'quvchilarni biluv faoliyatiga qiziqtirib (motiv), ularning o'quv predmetiga ijobiy munosabatini tarbiyalaydi;

- darsda o'quvchilarni axborot materiallari bilan ishlashga o'rgatadi va mustaqil ishlarni tashkil etadi;

- ta'limning jamoa usulidan foydalanib, barcha o'quvchilarni ijodiy ishlashga jalb etadi, ular o'rtasida o'zaro yordamni tashkil etadi;

- muvaffaqiyatga erishish vaziyatini yaratadi, ya'ni, har bir o'quvchining kuchi yetadigan topshiriqlar va ularning metodikasini ishlab chiqadi, ijobiy hamkorlik muhitini yaratadi;

- o'quvchining o'z faoliyatini tahlil qilishi va baholashini tashkil etadi.

Modulli ta'limning amaliy mashg'ulotlarda qo'llashning afzalliklari quyidagilar:

1. Ta'lim mazmuni alohida tugallangan mustaqil qismlar(bloklar)dan iborat bo'lishi va ularni o'zlashtirish ta'lim maqsadlaridan kelib chiqishi lozim. Didaktik maqsad o'quvchi uchun belgilanadi va u faqat o'quv material hajmini o'zlashtirishga oid ko'rsamalarni emas, balki o'zlashtirish darajasini ham o'z ichiga oladi. Har bir o'quvchi modulni qanday o'rganish kerakligi, zaruriy o'quv materiallarini qanday topishi kerakligi haqida o'qituvchidan yozma tavsiyalar oladi.

2. O'qituvchi va o'quvchi o'rtasidagi muloqot individual tarzda yoki modullar asosida o'tadi. Faqat modulgina ta'limni sub'ekt-sub'ekt asosida o'tishiga yordam beradi.

3. Har bir o'quvchi o'z faoliyati davomida vaqtining ko'p qismini mustaqil

ishlashga, maqsad asosida o'qishga, ishni rejalashtirish, tashkillashtirish, nazorat qilish va tekshirishga bag'ishlaydi. Shunday qilib har bir o'quvchi o'z bilim darajasi haqida aniq tasavvurga ega bo'ladi, bilim va ko'nikmalaridagi kamchiliklarni anglaydi.

4. O'qituvchi o'quvchilarning o'quv-biluv faoliyatini modullar orqali yoki bevosita boshqaradi. Bevosita boshqarganda u aniq maqsad asosida va o'quvchi bilan yaxshi munosabatda bo'lib boshqaradi.

5. Chop etilgan modullarning mavjudligi o'qituvchiga o'quvchilarning har biriga individual maslahat bera olish va o'quvchiga qanday yordam qilishni belgilab olish imkoniyatini beradi.

Bilim o'zlashtirish etaplari logikasi – idrok etish, anglash, esda qoldirish, amaliyotga qo'llash, umumlashtirish, tizimlash kabilar asosida o'quvchi faoliyati tarkibini belgilash – modul qurilishida eng muhim asosdir[20,24].

Hozirgi vaqtda maxsus fanlarni o'qitish samaradorligini oshirishda, o'quvchilarning ta'lim faoliyatining sub'ekti sifatida mustaqil, rejali bilim o'zlashtirishi va o'z-o'zini rivojlantirishida katta imkoniyatlar yaratadigan, har bir o'quvchining bilish imkoniyatlarini hamda ijodiy qobiliyatlarini rivojlantirishga yo'naltiradigan modulli ta'lim metodlarining ahamiyati katta. "Tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi" fani "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi" yo'nalishidagi maxsus fanlardan biri bo'lib, uni o'rganish natijasida tikuvchilik buyumlarini tayyorlash jarayoni bosqichlari, bichish va tikish usullari haqidagi bilimlar o'zlashtiriladi. Tikuvchilik mahsulotlarini tayyorlash jarayonlari bir qancha bosqichdan iborat va ular muayyan ketma-ketlikda, bir- biri bilan uzviy ravishda bog'liq bo'lib, har bir amaliy mashg'ulot buyumning biror uzelliga ishlov berish jarayonini qamrab oladi. O'quvchi har bir bo'lakni tayyorlash usulini amaliy mustaqil bajarsagina texnologik jihatdan to'g'ri tikish yo'llarini yaxshi o'zlashtiradi. Amaliy mashg'ulotlarni modullarga bo'lib o'rganish natijasida, o'quvchining modulda belgilangan tartibda vazifani bajarish, o'z- ozini tekshirish va baholash, erishgan natijadan qoniqamaganda, o'qituvchining ko'rsatmalari bilan

xatolarini anglagan holda modulni qayta o'rganish inkoniyati mavjud bo'ladi [18,13].

Mashg'ulotlarda modulli ta'lim texnologiyasidan foydalanish muhim ahamiyat kasb etadi. Mazkur texnologiyadan foydalanish uchun o'qituvchi quyidagi tayyorgarlik ishlarini olib borgan bo'lishi shart:

1.O'rganiladigan mavzuning ta'limiy, tarbiyaviy va rivojlantiruvchi maqsadlari asosida o'quvchilarga qo'yiladigan o'quv maqsadlarini belgilash;

2.O'rganiladigan mavzuni mantiqiy tugallangan fikrli modullarga ajratish, har bir modulning xususiy maqsadlarini aniqlash;

O'quvchilarning har bir modulning xususiy maqsadlariga erishish yo'llarini nazarda tutgan holda o'quv topshiriqlarini tuzish va unga ajratilgan vaqt me'yorlarini belgilash;

3.Modullarning ketma-ketligi asosida modullarning xususiy maqsadlari, o'quv topshiriqlarni yaxlit tarzda o'zida mujassamlashtirgan modul dasturini loyihalash;

4.Ma'ruza matni va modul dasturini mashgulotdan bir hafta avval o'quvchilarga tarqatish;

O'quvchilarning egallagan bilim, ko'nikma va malakalarini o'z-o'zini, o'zaro va o'qituvchi tomonidan nazorat qilinishi ta'lim samaradorligini oshirishga xizmat qiladi.

Modulli ta'lim texnologiyasi o'qutish jarayonida yangi mavzuni o'rganishda xususiy metodik darajada qo'llaniladi va lokal darajada qo'llaniladigan aqliy hujum, insert, klaster, bumerang, atamalar zanjiri, blits, o'yin, mashqlar bilan uygunlashtiriladi[19,33].

Amaly mashg'ulotlarda modulli dasturlardan foydalanish natijasida mavzu mazmunini alohida modullar va ulardagi topshiriqlar asosida mustaqil o'rganish ta'minlanadi, o'quvchilarning bilimlarni mustaqil egallash, o'z-ozini nazorat qilish, adabiyotlar va tarqatma materiallardan mustaqil foydalanish ko'nikmalari, o'ziga tanqidiy qarash, xatolarni tuzatishga intilish kabi shaxsiy fazilatlar shakllanadi.

2.4 “Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari” mavzusining modulli tuzilmasi va o’qitish loyihasini ishlab chiqish.

“Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari” mavzusi 3540061 –“Tikuvchilik ishlab chiqarish” o’quv dastirida 10 soatga mo’ljallangan bo’lib, 2 soati nazariy dars va 8 soati amaliy mashg’ulot o’tilishi belgilangan.

“Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari” mavzusini quyidagi 3 ta modulga bo’lib, o’rganishni tavsiya etamiz:

1-modul. Nazariy mashg’ulot. Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari

2-modul. Amaliy mashg’ulot. Kiyim detallarini qo’lda ipli birlashtirish usullari.

3-modul . Amaliy mashg’ulot. Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari.

Shudan kelib chiqib, mavzu bo’yicha amaliy mashg’ulotlarni alohida o’qitish loyihasini ishlab chiqdik .

3- jadval

T/r	Modul nomi	Modul belgisi	Modul turiga Ajratilgan vaqt		
			Jami	Nazar iy	Amal iy
1.	Kiyim detallarini ipli birlashtirish usullari	T.1	4	2	
2.	“Kiyim detallarini qo’lda ipli birlashtirish usullari”	T.2	4		4
3	Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari.	T.3	4		4
	Jami:		10	2	8

Bitiruv ishida topshirig’iga asosan keyingi bo’limlarda amaliy mashg’ulotlarning o’qitish loyihasini tavsiya etamiz.

**2.4.1 “Kiyim detallarini qo’lda ipli birlashtirish usullari” mavzusi bo’yicha
amaliy mashg’ulotning modulli o’qitish loyihasi**

4- jadval

O’quv soati: 4 soat	O’quvchilar soni: ta	
Mashg’ulot shakli	Amaliy mashg’ulot	
Mashg’ulot rejasi:	1. Kiyim detallarini ulash usullarini o’rganish 2. Qo’lda bajariladigan qaviqlar va qaviqqatorlarining tuzilishi, ishlatilish sohasi	
O’quv mashg’ulotining maqsadi	Kiyim detallarini qo’l qaviqlari yordamida ipli birlashtirish bo’yicha egallangan nazariy bilimlarni mustahkamlash, amaliy malaka va ko’nikmalar hosol qilishdan iborat.	
Pedagogik vazifalar:	1 Kiyim detallarini ulash usullari bilan tanishish. 2. Qo’l qaviqlari turlari va ularni ishlatilish sohasini o’rganish. 3. Qo’l qaviqlarini tikishni o’rganish.	
O’quv jarayoninig mazmuni:	Kiyim detallarini qo’l qaviqlari yordamida ipli birlashtirish usullarini o’rganish jarayoni	
O’qitish metodlari:	Aqliy hujum”, muammoli ta’lim, bahs-munozara, Klaster, ko’rgazmali qurollardan foydalanish, B-B-B metodi	
O’qitish vositalari	Doska,daftar,kitob,ruchka.albomlar,plakatlar,tikilish sxemalari, kompyuter	
O’qitish sharoiti	Texnik vositalar bilan ta’minlangan o’qitish usullarini qo’llash mumkin bo’lgan o’quv xona	
Kutiladigan natijalar:	O’qituvchi	O’quvchi
	Belgilangan vaqt ichida juda ko’p axborotlarni berishga erishadi.O’quvchining faolligini oshiradi, fanga, mavzuga	1.Kiyim detallarini ulash usullari bilan tanishadi. 2. Qo’l qaviqlari turlari ,ularni tuzilishi va ishlatilish sohasi

	qiziqish uyg'otadi.Qisqa vagt ichida bir qancha o'quvchini baholaydi.	to'g'risidagi bilimlarni egallaydi. 3.Qo'l qaviqlarini mustaqil tikishni o'rganadi.
Monitoring va baholash	Og'zaki nazorat, savol-javob, test,o'z-o'zini nazorat qilish.	

I. MODUL RAQAMI: T.2.

II. MAVZU: “Kiyim detallarini qo’lda ipli birlashtirish usullari”

III. MAQSAD: Tikuvchilik buyumlarni tikishda qo’llaniladigan qo’l qaviqlari turlarini va tikishni o’rganish bo’yicha amaliy ko’nikmalarini shakllantirish

IV.MASHG’ULOT SHAKLI: amaliy

V. O’QUV SOATLARI: 4 soat (240 daqiqa).

VI. METODLAR: modulli

VII. MODULNI O’RGANISH JARAYONIDA EGALLANADIGAN AMALIY

KO’NIKMALAR.

- Sirma qaviqlarni tikish uslubi
- Qiya biriktirmani qaviq tikish uslubi
- Yashirin birikmani qaviq tikish uslubi
- Iroqsimon biriktirma qaviqni tikish uslubi
- Salqi qaviq tikishni uslubi
- Tepchima qaviqni tikish uslubi
- Yolg’on qaviqni tikish uslubi
- To’rsimon qaviqni tikish uslubi
- To’r qaviqni tikish uslubi
- Halqa qaviqni tikish uslubi

VIII. MODULNI O’RGANISH DAVOMIDA SHAKLLANADIGAN NAZARIY

BILIMLAR:

- Qo’l ishlari turlari;
- ishlatilish sohasi

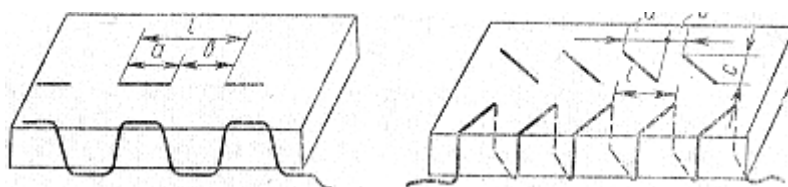
IX. MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

Qo'lda bajariladigan qaviqlar va qaviq qatorlarining tuzilishi, ishlatilish sohasi

I-ilova

Tuzilishi jihatidan qaviqlar oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlarga qiya sirma qaviq, to'g'ri sirma qaviq, qiya biriktirma qaviq, to'r qaviq, yashirin biriktirma qaviq, salqi qaviq va yolg'on qaviqlar kiradi. Bunday qaviqlar ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha ko'klab qo'yish kuylak tikishda burmalar hosil qilish kabi maqsadlarda ishlatiladi. Ammo yo'l-yo'l yoki katak gazlamalardan tikiladigan kiyim detallarini ko'klashda ulanayotgan detallar yo'llarini to'g'ri keltirish uchun, yon choklarini ko'klashda mo'ljallangan mashina birgizish uchun to'g'ri sirma qaviq ishlatilishi shart.

Sirma qaviqni qanchalik yirik yoki mayda bo'lishi uchun nima maqsadda ishlatilayotganiga va gazlamaning turiga bog'liq. Misol: detallarni salqisiz ko'klanayotganda qaviq yirikligi 2-3 sm, salqi hosil qilib ko'klanganda esa 1-2 sm bo'ladi. Qaviq detallarini salqisiz sirtalishda 3-5, salqi hosil qilib sirtalishda 1,5-3 sm, bukib ko'klashda esa 1,5- 3 sm bo'ladi. (14 – rasm)



14 - rasm. Tog'ri va qiya sirma qaviqlar sxemasi

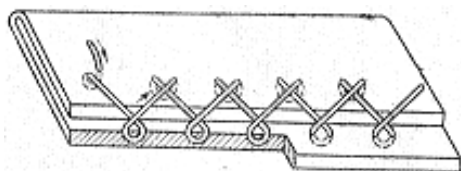
Yo'rma qaviq detallarni qirqimi tutilib ketmasligi uchun ishlatiladi. Bunda qaviq yirikligi gazlamani zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm bo'lib yo'rma kengligi esa 0,5 sm bo'ladi. Yo'rma qaviq chapdan o'nga qarab solinib, qaviqlar bir tomonga bir xilda og'ib turadi.

Qiya biriktirma qaviq detallar qirqimlarini bir-biriga ulash uchun ishlatiladi. Qiya birikma qaviq solish uchun igna ustki gazlamaga uning qirqimiga nisbatan 60-70 burchak hosil qilib sanchiladi. Igna ustki gazlamani to'la teshib

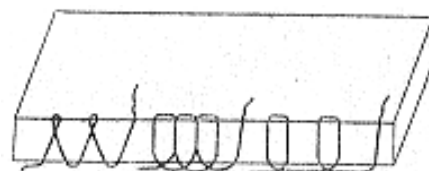
o'tib ostki qatlamini yarim qalinligini teshib o'tadi. Qaviq ustki gazlama qirqimidan 0,2-0,4 sm masofada o'tishi kerak.

Yashirin birikma qaviq detallarining chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun ishlatiladi. Yashirin biriktirma qaviq solish uchun ignaning detalning buklangan joyidan 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib olib shu joy rufaridan asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har bir santimetrda 2-3 ta qaviq bo'ladi.

Iroqsimon biriktirma qaviq qirqimlarining ochiq yoki yopiq detallarining chetlarini biriktirish uchun qo'llaniladi. Iroqsimon qaviqlar chapdan o'nga bajarilib, ignaning sanchilishi esa o'ngdan chapga bo'ladi. Yuqorigi va pastki teshiklar bir-birining ro'parasida bo'ladi. Qaviqning yirikligi gazlamaning zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm ga yetadi. (15 – rasm).



15 - rasm. Iroqsimon qaviq



16 - rasm. Halqasimon qaviq

Salqi qaviq belgi chiziqlarini bir detaldan ikkinchisiga ko'chirish uchun ishlatiladi. Bunda salqining uzunligi 0,5- 0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5 sm da 4-5 dan bo'ladi. Unga ichkari tomon qilib qaychi bilan qirqiladi.

Tepchima qaviq ikkita detalni bir-biriga ulashda detallarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularni ma'lum holatda saqlanib turishi uchun ishlatiladi. Tepchib qavishda ust tomondagi gazlama to'liq teshilib, ost tomonidagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Gazlama qalinligiga qarab, har bir qaviq 0,5-0,7 sm bo'lishi mumkin. Qaviqlar orasidagi masofa 0.4-0.5 sm bo'ladi.

Yolg'on qaviq gazlamalar chetini zichlashtirish detal shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Ip taqilgan igna gazlama olga tomon og'darilib sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi va ignani yuqori

tomon yo'naltirib gazlamadan chiqarib olinadi. Yolg'on qaviqda 33,65,75 ipak iplar ishlatilib, qaviqning yirikligi 0.3-0.4 sm bo'ladi.

To'rsimon qaviq mashinada baxyaqaviq yuritish qiyin bo'lgan yoki yuksakroq chuziluvchanlik talab etiladigan choklar bor joylaridagi detallarni doimiy ulash uchun ishlatiladi. To'r qaviq har xil qilishda ip gazlama qalinligi to'la teshib o'tib qaytadi va yana gazlamadagi oldingi teshikdan o'tadi. Qaviqning teskari tomonidagi yirikligi o'ng tomondagiga nisbatan ikki barobar ortiq bo'ladi. Qaviq yirikligi gazlama qalinligiga bog'liq bo'lib 0.1-0.4 sm ga yetadi.

To'r qaviq mashinada baxyaqator yuritish qiyin bo'lgan yoki yuksakroq cho'ziluvchanlik talab etiladigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulash uchun ishlatiladi. Qaviq yirikligi 1,1-1,5 sm, bunda 10-13 ta ip bilan qaviladi.

Halqa qaviq izmalarini yoki titiladigan gazlamalardan olingan detallar qirqmalarini yurmash uchun ishlatiladi. Halqa qaviq hosil qilish uchun, igna gazlamaga uning chetidan 0,3sm beriroqqa sanchiladi, keyin ignaning ko'zi tomonidagi ipni igna ichiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan halqa bir sharoitda tortiladi. Yo'rma halqa mustahkamroq bo'lishi uchun hosil bo'ladigan jim -jima burtibroq turishi uchun, kiyim izmalari bo'ylab ularning qirqimidan 0,1-0,2 sm masofada ikki bo'lakdan 110-120 ip yoki maxsus shnur qo'yiladi.

X. KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- stol, stul,
- dazmol;
- qo'l shlari tasvirlangan plakatlar;
- tayyor tikilgan qaviqlarning namunalari;
- qo'l ishlari tikilgan albomlar, gazlama parchalari, ignalar, gazlama

Bitta o'quvchi uchun:

- qo'l ishlarini tikish uchun tuzilgan texnologik xarita;
- igna, ip, qaychi, angishvona, bo'r, ruchka, dukcha;

XI. AMALIY MASHG'ULOTNI TEXNOLOGIK XARITASI

5 -jadval

O'quv amaliyoti o'tkazish bosqichlari	Faoliyat turlari	
	Ta'lim beruvchi	Ta'lim oluvchi
Mavzu bo'yicha dars o'tishga tayyorlanish (5- daqiqa)	1.1 Mavzuni aniqlaydi, maqsadini, kutiladigan natijalarni va baholash mezonlarini shakllantiradi 1.2 Avvalgi dars yakunida o'quvchilarga uyga berilgan vazifani bajarilishini tekshiradi	
II-bosqich: O'quv materialini bayon etadi: (30 daqiqa).	2.1 Yangi mavzuni o'tgan mavzu bilan bog'laydi. Amaliy mashg'ulotni mavzusi, maqsadi rejasini aytadi, erishiladigan natijalarni va baholash mezonlari bilan tanishtiradi. 2.2 Qo'l ishlari turlari va ularni tikish tartibini tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligini bayon qiladi. 2.3 Albomlar, texnologik xaritalarni tarqatadi. 2.4 Har bir turdagi qaviqni tikishni amalda bajarib ko'rsatadi.	Tinglab eshitadi. Albom va texnologik xaritalarni oladi
III-bosqich: Amaliy ish (185 daqiqa).	3.1 O'quvchilarga qaviqlarni tikish bo'yicha topshiriq va ularni bajarish bo'yicha albom namunalari va texnologik xaritalarni beradi, yo'l-yo'riqlar ko'rsatadi. 3.2 Qo'l ishlari bo'yicha berilgan	Har bir topshiriqni amaliy bajaradilar. Vazifani mustaqil bajaradilar. Test qabul qiladi va javob

	topshiriqlarni bajarib bo'lgan o'quvchilarga nazorat testlarini tarqatadi.	beradilar.
IV- bosqich: Baholash tahlil qilish va yakunlash. (20 daqiqa)	4.1 Har bir o'quvchi bajargan ishlarni tekshiradi, baholaydi, yakun yasaydi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi. 4.2 Uyga vazifa va uni bajarish uchun tavsiyalar beradi.	Bajargan amaliy ishlarini topshiradilar. Baho natijalarini eshitadilar, tahlil qiladilar. Uy vazifasini daftarga yozib oladilar.

XII. "Kiyim detallarini qo'lda ipli birlashtirish usullari" mavzusi bo'yicha modul dasturi.

6- jadval

O'quv faoliyati elementi (O'FE)	O'quvchilar o'zlashtirishi lozim bo'lgan o'quv materialiga oid topshiriqlar	Topshiriqlarni bajarish bo'yicha ko'rsatmalar	Baho
1- O'FE	Maqsad: Oddiy qo'l qaviqlari turlari va ularning tikilishini o'rganish. Oddiy qo'l qaviqlari va ularni tikish usullari bilan tanishing va topshiriqlarni bajaring: 1. To'g'ri va qiya sirma qaviqni gazlama parchasiga tiking. 2. Solqi qaviqni gazlama parchasiga tiking.	Qaviq namunalaridan tayyorlangan albomdan foydalangan holda topshiriqni mustaqil bajaring.	
2- O'FE	Maqsad: Murakkab qo'l qaviqlari turlari va ularning tikilishini o'rganish. Murakkab qo'l qaviqlari va ularni tikish usullari bilan tanishing va topshiriqlarni	Qaviq namunalaridan tayyorlangan albomdan va tikish	

	<p>bajaring:</p> <p>1. Iroqsimon qaviqni gazlama parchasiga tiking.</p> <p>2. Halqa va tepchima qaviqni gazlama parchasiga tiking.</p> <p>3. To'r va puxtalama qaviqni gazlama parchasiga tiking.</p>	<p>sxemalaridan foydalangan holda topshiriqni mustaqil bajaring.</p>	
3- O'FE	<p>Maqsad: Modul dasturini yakunlash.</p> <p>1. Modul dasturi maqsadini yana bir bor o'qib chiqing.</p> <p>2. Tayyorlagan ishlaringizni tayyor namunalar bilan taqqoslang.</p> <p>3. O'zingizni o'quv faoliyatingizni besh balli tizimda baholang.</p> <p>3. Faoliyatingizdan qoniqish hosil qilgan bo'lsangiz test topshiriqlarini bajarishga kirishing.</p> <p>4. Qaysi ishingizdan qoniqmasangiz uni qaytadan bajaring.</p>	<p>O'z o'quv faoliyatingizni tahlil qiling.</p>	

XIII. O'QUVCHILARNING BILIMLARNI TEKSHIRISH UCHUN NAMUNAVIY TEST SAVOLLARI:

1. Qo'lda solingan bahya - ... deyiladi.

- A) qaviq;
- B) qaviqqator;
- C) bahyaqator;
- D) chok.

To'g'ri javob:A

2. Qaviqlar bajarilishiga ko'ra ... turga bo'linadi.

- A)3
- B) 2;
- C) 4;
- D)5.

To'g'ri javob:B

3. Kiyim detallarini vaqtinchalik birlashtirish uchun ishlatiladigan qaviqlarga ... qaviqlar kiradi.

- A) Sirma, nusxalama, qiya sirma,
- B) iroqsimon, xalqa;
- C) sirma, xalqa, iroqsimon;
- D) nusxalama, iroqsimon.

To'g'ri javob: A

4. Sirma qaviqlar ... ishlatiladi.

- A) Kiyim detallarini vaqtinchalik ko'klashda; kiyim detallariga bezak chok berishda;
- B) Kiyim etagini bukib tikishda
- C) Kiyim detallarini vaqtinchalik ko'klashda;
- D) doimiy qaviq sifatida

To'g'ri javob:C

5.Yolg'on qaviq

- A) Ipi detalni o'ngida va teskarisida uncha bilinmaydi;
- B) vaqtinchalik qaviq sifatida ishlatiladi.
- C) Bezak chok sifatida ishlatiladi.
- D) puxtalama chok sifatida ishlatiladi.

To'g'ri javob:A

6. Xalqa qaviq asosan kiyimda ... tikishda ishlatiladi.

- A)Vaqtinchalik qaviq;
- B) ko'ylak yoqasini;
- C) Izma;
- D) ko'ylak etagini ko'klab

To'g'ri javob: C

7. To'r qaviqlar asosan ... ishlatiladi.

- A) Bezak chok sifatida;
- B) Vaqtinchalik chok sifatida
- C) mashina bilan tikish qiyin bo'lgan joylarni tikishda;
- D) izmalar sitilib ketmasligi uchun

To'g'ri javob: C

8. Kiyim etagin bukib tikishda ... qaviqdan foydalaniladi.

- A) Yashirin biriktirma;
- B) sirma
- C) iroqsimon;
- D) puxtalama

To'g'ri javob: A

9. Izma tikish uchun asosan ... qaviqdan foydalaniladi.

A)Puxtalama;

B) tur;

C)sirma;

D) xalqa;

To'g'ri javob: D

10. Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarda detalni ochiq qirqimini titilib ketmasligi uchun bukib birlashtirishda ... qaviqdan foydalaniladi.

A)Sirma;

B) yorma;

C) iroqsimon;

D) xalqa

To'g'ri javob: C

XIV. O'QUVCHILARNING O'ZLASHTIRISHINI BAHOLASH MEZONLARI

7- jadval

1. Modul raqami: T.2 2. Kiyim detallarini qo'lda ipli biriktirish 3. Modulni o'rganishga ajratilgan vaqt – 4 soat. 4.Modulni o'tkazish sanasi-	Baholash varaqasi						
	O'quvchilarning ismi sharifi:						
		1	2	3	4	5	6
<i>Baholash mezonlari</i>	Ajratilgan ball						
- Sirma qaviqlarni tikilish sifati	1						
- Qiya biriktirma qaviqni tikilish sifati	1						
- Yashirin birikma qaviqni tikilish sifati	1						
- Iroqsimon biriktirma qaviqni tikilish sifati	1						
- Salqi qaviqni tikilish sifati	1						
- Tepchima qaviqni tikilish sifati	1						
- Yolg'on qaviqni tikilish sifati	1						
- To'rsimon qaviqni tikilish sifati	1						
- To'r qaviqni tikilish sifati	1						
- Halqa qaviqni tikilish sifati	1						

III. TEST NATIJALARI	10						
JAMI:	15						

Izoh:

1) Topshiriqning bajarilishi besh balli tizim asosida baholanadi. Bunda ushbu topshiriqning tarkibiga kiruvchi barcha faoliyat turlari inobatga olinib, ularning har biriga baho berilishi shart.

Topshiriq bo'yicha o'quvchining yakuniy bahosi esa har bir faoliyat turi bo'yicha olingan baholarning jami topilib, ushbu faoliyat turlarining soniga bo'linadi.

2) Qoniqarsiz baho olgan o'quvchilar ko'rsatilgan muddatda mashqlarni qayta topshiradi.

2.4.2 ” Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari” mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotning modulli o'qitish loyihasi

I. MODUL RAQAMI: T.3.

II. MAVZU: Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari

III. MAQSAD: Tikuvchilik buyumlarni tikishda qo'llaniladigan mashina choklari turlarini va tikishni o'rganish bo'yicha amaliy ko'nikmalarini shakllantirish

IV.MASHG'ULOT SHAKLI: amaliy

V. O'QUV SOATLARI: 4 soat (240 daqiqa).

VI. METODLAR: modulli

VII. MODULNI O'RGANISH JARAYONIDA EGALLANADIGAN AMALIY

KO'NIKMALAR.

- Birlashtirma choklarni tikish uslubi
- Ziy choklarni tikish uslubi
- Bezak choklarini tikish uslubi

VIII. MODULNI O'RGANISH DAVOMIDA SHAKLLANADIGAN NAZARIY

BILIMLAR:

Mashina choklari turlari;

- ishlatilish sohasi

IX. MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

(Mashina choklari turlari to'g'risidagi ma'lumotlar 1-bobning 1.3 bo'limida yoritilgan)

X. KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

- stol, stul, ikki ipli universal mashina 1022 kl, 97 kl;
- maxsus mashina – 51 A kl;
- dazmol;
- mashina choklari tasvirlangan plakatlar;
- tayyor tikilgan choklarning namunalari;
- mashina choklari tikilgan albomlar, ignalar, gazlama parchalari, 1022 sinf

mashinasi, iplar, dazmol, qaychi, qalam, chizgich, ruchka

Bitta o'quvchi uchun:

- mashina choklarini tikish uchun tuzilgan texnologik xarita;
- igna, ip, qaychi, angishvona, bo'r, ruchka, dukcha;

XI. AMALIY MASHG'ULOTNI TEXNOLOGIK XARITASI

8 -jadval

O'quv amaliyoti o'tkazish bosqichlari	Faoliyat turlari	
	Ta'lim beruvchi	Ta'lim oluvchi
Mavzu bo'yicha dars o'tishga tayyorlanish (5- daqiqa)	1.1 Mavzuni aniqlaydi, maqsadini, kutiladigan natijalarni va baholash mezonlarini shakllantiradi 1.2 Avvalgi dars yakunida o'quvchilarga uyga berilgan vazifani bajarilishini tekshiradi	
II-bosqich: O'quv materialini bayon etadi: (30 daqiqa).	2.1 Texnika xavfsizligi bo'yicha yo'riqnoma o'tkazadi. 2.2 Yangi mavzuni o'tgan mavzu bilan bog'laydi. Amaliy mashg'ulotni mavzusi, maqsadi rejasini aytadi, erishiladigan natijalarni va baholash mezonlari bilan tanishtiradi. 2.3 Mashina choklari turlari va ularni tikish tartibini tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligini bayon qiladi. 2.4 Albomlar, texnologik xaritalarni tarqatadi. 2.5 Har bir turdagi chokni tikishni amalda	Tinglab eshitadi. Tinglab eshitadi. Albom va texnologik xaritalarni oladi

	bajarib ko'rsatadi.	
III- bosqich: Amaliy ish (185 daqiqa).	3.1 O'quvchilarga mashina choklarini tikish bo'yicha topshiriq va ularni bajarish bo'yicha albom namunalari va texnologik xaritalarni beradi, yo'l-yo'riqlar ko'rsatadi. 3.2 Mashina choklarini tikish bo'yicha berilgan topshiriqlarni bajarib bo'lgan o'quvchilarga nazorat testlarini tarqatadi.	Har bir topshiriqni amaliy bajaradilar. Vazifani mustaqil bajaradilar. Test qabul qiladi va javob beradilar.
IV- bosqich: Baholash tahlil qilish va yakunlash. (20 daqiqa)	4.1 Har bir o'quvchi bajargan ishlarni tekshiradi, baholaydi, yakun yasaydi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi. 4.2 Uyga vazifa va uni bajarish uchun tavsiyalar beradi.	Bajargan amaliy ishlarini topshiradilar. Baho natijalarini eshitadilar, tahlil qiladilar. Uy vazifasini daftarga yozib oladilar.

XII. "Kiyim detallarini mashinada ipli birlashtirish usullari" mavzusi bo'yicha modul dasturi.

9- jadval

O'quv faoliyati elementi (O'FE)	O'quvchilar o'zlashtirishi lozim bo'lgan o'quv materialiga oid topshiriqlar	Topshiriqlarni bajarish bo'yicha ko'rsatmalar	Bah o
1- O'FE	Maqsad: Birlashtirma choklar turlari va ularning tikilishini o'rganish. Birlashtirma choklar turlari va ularni tikish usullari bilan tanishing va topshiriqlarni bajaring: 1. Birlashtirma choklarni gazlama parchasiga tiking.	Birlashtirma choklar tikilgan namunalaridan tayyorlangan albomdan foydalangan holda topshiriqni mustaqil	

	2. Ichki, qo'sh, qulf choklarni gazlama parchasiga tiking.	bajaring.	
2- O'FE	<p>Maqsad: Ziy choklar turlari va ularning tikilishini o'rganish.</p> <p>Ziy choklar turlari va ularni tikish usullari bilan tanishing va topshiriqlarni bajaring:</p> <p>1. Ag'darma choklarni gazlama parchasiga tiking.</p> <p>2. Mag'iz choklarini gazlama parchasiga tiking.</p> <p>3. Bukma choklarni gazlama parchasiga tiking.</p>	Ziy choklar tikilgan namunalaridan tayyorlangan albomdan foydalangan holda topshiriqni mustaqil bajaring.	
3- O'FE	<p>Maqsad: Bezak choklar turlari va ularning tikilishini o'rganish.</p> <p>1. Taxlamalarni gazlama parchasiga tiking.</p> <p>2. Bo'rtma choklarni gazlama parchasiga tiking</p>	Bezak choklar tikilgan namunalaridan tayyorlangan albomdan foydalangan holda topshiriqni mustaqil bajaring.	
4- O'FE	<p>Maqsad: Modul dasturini yakunlash.</p> <p>1. Modul dasturi maqsadini yana bir bor o'qib chiqing.</p> <p>2. Tayyorlagan ishlaringizni tayyor namunalar bilan taqqoslang.</p> <p>3. O'zingizni o'quv faoliyatingizni besh balli tizimda baholang.</p> <p>3. Faoliyatingizdan qoniqish hosil qilgan bo'lsangiz test topshiriqlarini bajarishga kirishing.</p>	O'z o'quv faoliyatingizni tahlil qiling.	

	4. Qaysi ishingizdan qoniqmasangiz uni qaytadan bajaring.		
--	---	--	--

XIII.O'QUVCHILARNING BILIMLARNI TEKSHIRISH UCHUN NAMUNAVIY TEST SAVOLLARI:

1.Birlashtiruvchi choklar qaysi bandeda to'g'ri ko'rsatilgan:

- A) Biriktirma, bostirma, mag'iz, qo'yma, taxlama, ag'darma;
- B) *B) biriktirma, yorma, qo'yma, bostirma,
- C) ag'darma, bukma, ichki, bo'rtma
- D) bo'rtma, mag'iz, bukma, taxlamalar.

2. Qo'yma chok ... bo'lishi mumkin.

- *A) Ochiq va yopiq qirqimli;
- B) faqat yopiq qirqimli
- C) faqat ochiq qirqimli;
- D) D) har xil qirqimli.

3.Yorma choklar ...ishlatiladi.

- *A) Bir vaqtning o'zida ham biriktiruvchi, ham bezatuvchi chok sifatida;
- B) faqat bezatuvchi chok sifatida;
- C) faqat bezak chok sifatida
- D) ziy chok sifatida

4. ... choklar detal qirqimlarini titilib ketishdan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetlarini tikishga mo'ljallangan.

- *A) ziy;
- B) bezak;
- C) biriktirma;
- D) ichki.

5. Ichki choklar asosan ... ishlov berishda ishlatiladi.

- *A) ichki kiyim qirqimlariga, maxsus kiyim qirqimlariga, ko'rpa yostiq jildlariga
- B) ust kiyimlarga, kostyum shimlarga, ko'ylaklarga;
- C) cho'ntaklar tikishga;
- D) bezak choklarga, kiyim detallariga

6. Kiyim detallariga bezak berishda, yoqa va yeng o'mizlariga ishlov berishda, ko'ylak yeng uchi va etaklariga ishlov berishda ... chokdan foydalaniladi.

- A) biriktirma;
- B) ichki;
- * C) mag'iz;
- D) qo'yma

7. Cho'ntak qopqoqlarga , yoqalarga, bortlarga ishlov berishda ... dan foydalaniladi.

- A) biriktirma;
- B) ichki;
- C) ziy;
- * D) ag'darma

8. Bukma choklar ... bo'ladi.

- A) ochiq qirqimli;
- B) yopiq qirqimli;
- C) mag'izli;
- *D) ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va mag'izli

9. Mashina choklari konstruktsiyasi va vazifasiga ko'ra quyidagi ... turlarga bo'linadi.

- *A) Birlashtiruvchi choklar, ziy choklar, bezak choklar.
- B) yorma chok, bukma chok, biriktirma chok;
- C) ziy chok, ichki chok, taxlamalar.
- D) bostirma chok, qo'yma chok, ochiq qirqimli mag'iz chok.

10 Bostirma chok ... choklar turiga kiradi.

- A) ziy;

*B) birlashtiruvchi;

C) bezak;

D) ichki.

XIV. O'QUVCHILARNING O'ZLASHTIRISHINI BAHOLASH MEZONLARI

10- jadval

1. Modul raqami: T.3 2. Kiyim detallarini mashinada ipli biriktirish 3. Modulni o'rganishga ajratilgan vaqt – 4 soat. <i>4.Modulni o'tkazish sanasi-</i>	Baholash varaqasi						
	O'quvchilarning ismi sharifi:						
		1	2	3	4	5	6
<i>Baholash mezonlari</i>	Ajratilgan ball						
- Biriktirma chokni tikilish sifati	1						
- Yorma chokni tikilish sifati	1						
- Qo'yma chokni tikilish sifati	1						
- Qulf chokni tikilish sifati	1						
- Ichki chokni tikilish sifati	1						
- Ag'darma chokni tikilish sifati	1						
- Mag'iz chokni tikilish sifati	1						
- Bostirma chokni tikilish sifati	1						
- Bukma chokni tikilish sifati	1						
- Taxlamalarni tikilish sifati	1						
- Bo'rtma choklarni tikilish sifati	1						
III. TEST NATIJALARI	10						
JAMI:	15						

Izoh:

1) Topshiriqning bajarilishi besh balli tizim asosida baholanadi. Bunda ushbu topshiriqning tarkibiga kiruvchi barcha faoliyat turlari inobatga olinib, ularning har biriga baho berilishi shart.

Topshiriq bo'yicha o'quvchining yakuniy bahosi esa har bir faoliyat turi bo'yicha olingan baholarning jami topilib, ushbu faoliyat turlarining soniga bo'linadi.

2) Qoniqarsiz baho olgan o'quvchilar ko'rsatilgan muddatda mashqlarni qayta topshiradi.

2.5 Tajriba-sinov ishlarini tashkil qilish va ular natijalarining tahlili

Bitiruv amaliyoti davrida Qarshi pedagogika kollejida, “Kiyim detallarini qo’lda ipli birlashtirish ” mavzusi bo’yicha ishlab chiqilgan amaliy mashg’ulot loyihasini amalda qo’llash va natijalarni tahlil qilish maqsadida, “Maktabgacha ta’lim “yo’nalishi II-bosqich 2.11- guruh o’quvchilari bilan amaliy mashg’ulotda tajriba –sinov ishlarini o’tkazdik.

28 ta o’quvchidan iborat guruhni 2 ta guruhga bo’lib, 1- nazorat guruhida amaliy mashg’ulotni an’anaviy metod bilan, 2-tajriba–sinov guruhida modulli ta’lim metodidan foydalanib tashkil etdik.

Tajriba-sinov guruhiga darsni qo’l ishlarini tikishga oid texnologik xarita, mavzu mazmuniga doir tayyorlangan plakatlar, qo’l ishlari tikilgan albomlar, namunalar, yo’l-yo’riq xaritalaridan, tarqatma materiallardan foydalanib tashkil etildi.

O’quvchilarga mavzu bo’yyicha mustaqil topshiriqlar modulli ta’lim metodidan foydalanib tashkil etildi. Berilgan topshiriqlar bajarib bo’lingach, dars yakunida 2 ta guruhga ham test nazorati o’tkazdik va baholash mezonlariga ko’ra baholadik.

O’tkazilgan tajriba-sinov ishlari natijalarini quyidagicha:

11-jadval

T/r	Guruhlar	Jami o’quvchi	Olingan baholar soni								O’zlashtirish korsatkichi (foiz)
			“5”	foiz	“4”	foiz	“3”	foiz	qon i-qarsiz	foiz	
1.	Nazorat guruhi	14	1	7	5	36	6	43	2	14	86
2.	Tajriba-sinov guruhi	15	3	15	8	53,3	3	20	1	6,7	93,3

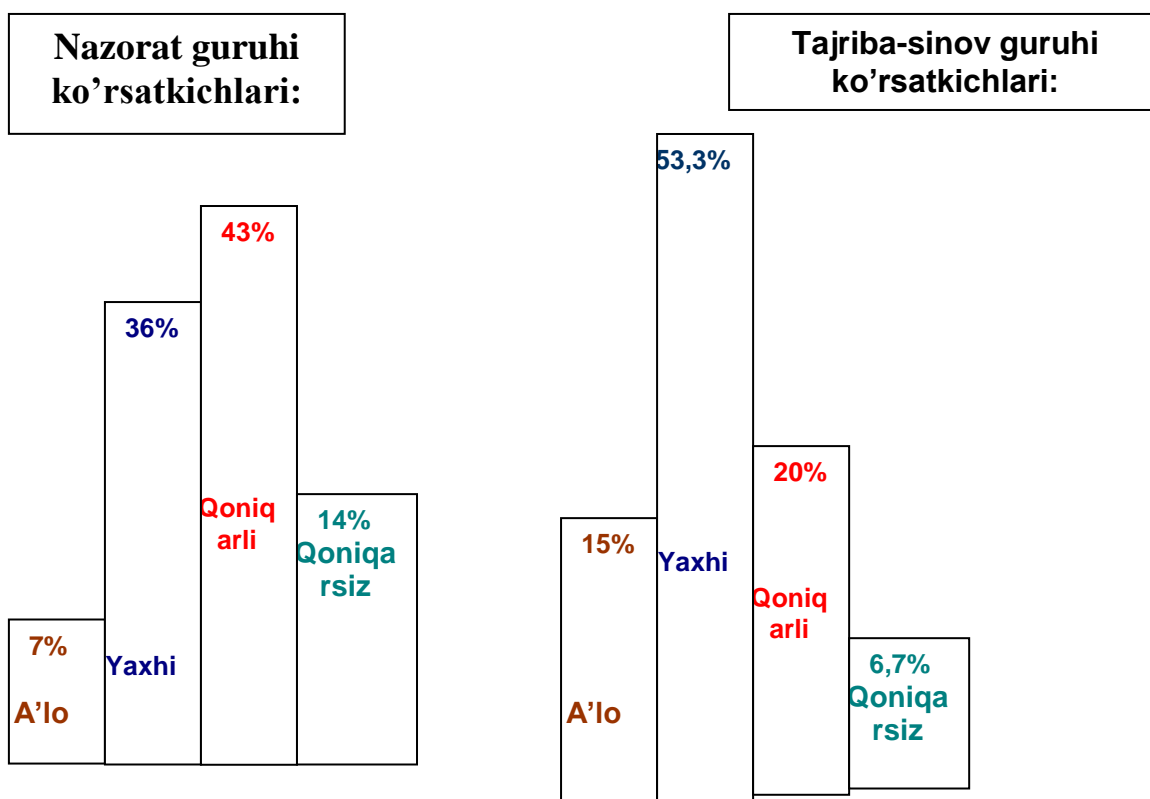
Jadvaldagi natijalarni quyidagicha tahlil qilish mumkin :

1.An’anaviy darsda 14 ta o’quvchidan 12 tasi mavzuni o’zlashtirib olgan, ya’ni o’zlashtirish ko’rsatkichi 86 foizni tashkil etdi. (1-diagramma)

2.Modulli ta'lim metodini qo'llab tashkil etilgan darsda 14 ta o'quvchidan 13 tasi mavzuni o'zlashtirib olgan, ya'ni o'zlashtirish ko'rsatkichi 93,3 foizni tashkil etdi.(2-diagramma)

Tajriba-sinov davomida 2-nazorat guruhida o'quvchilarning mustaqil faoliyati: plakatlar, tarqatma materiallardan, namunalardan, foydalangan holda mustaqil ishlashi, mavzuni o'rganishga qiziqishi va test savollarini yechish jarayonida o'ziga ishonch, qat'iyatlilik kayfiyati sezilib turdi..

Tajriba-sinov natijalari tahlili shuni ko'rsatadiki, o'tiladigan dars loyihasining modyl texnologiyasi asosida ishlab chiqilgan loyihasidan foydalanish va ta'lim jarayonida faol metodlarni qo'llash natijasida o'quvchilarning darsga qiziqishi ortib, ijodiy faoliyat muhiti yaratiladi. Dars natijasi samarali bo'ladi.



III bob. Tikuvchilik korxonalarida mehnat muhofazasini tashkil etish asoslari

3.1 Tikuvchilik korxonalarida mehnat muhofazasini tashkil etish

Mehnat muhofazasi - huquqiy, ijtimoiy-iqtisodiy texnologik va sanitariya meyorlari sistemasi bo'lib, insonlarni ishlash sharoiti va hayot xavfsizligini ta'minlaydi. Mehnat muhofazasi hayot faoliyat xavfsizligi fanining mutaxassislikka tegishli asosiy qismini o'rganadi. Aniq muammolar, transport vositalari, texnologik jarayonlar, ish turlari, bino va inshootlar uchun xavfsizlikni taminlash har bir fanning mutaxassislik kursida beriladi [27,28].

Mehnat muhofazasining rivojlanishida ulug' bobokolonlarimiz – Abu Rayhon Beruniy, Abu Ali ibn Sino, Zahriddin Muhammad Bobur va rus olimlaridan M.V.Lomonosov, zamondoshlarimizdan N.D.Zolotnitsskiy, N.V.Solovyov, D.A.Kelbert, V.L.Gintillo, Tikuvchilik korxonalarida boshqa ishlab chiqarish ob'ektlari singari ishchilarni ishga kirish vaqtida, ish joylarida texnika xavfsizligi bo'yicha yo'riqnomadan o'tkaziladi. Yo'riqnomalar 2 xil bo'ladi:

1. Kirish yo'riqnomasi.

2. Ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnoma.

Ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnoma 3 xil bo'ladi: 1. Dastlabki yo'riqnoma.

2. Davriy yo'riqnoma. 3. Navbatdan tashqari yo'riqnoma.

Kirish yo'riqnomasi. Barcha ishga yangi kiruvchilar, boshqa korxonalardan xizmat safariga junatilganlar (ish malakasi va stajidan qat'iy nazar), hamda amaliyot o'tayotganlar va shogirdlar kirish yo'riqnomasi o'tadi.

Kirish yo'riqnomasini korxonaning mehnat muhofazasi bo'yicha mas'ul xodimi yoki shu vazifa yuklatilgan boshqa rahbar xodimi o'tkazadi. Agar ishga qabul qilish bevosita tsexlarda bo'lsa, kirish yo'riqnomasini shu tsexning boshlig'i o'tkazishi kerak. Shikastlanganlarga dastlabki yordam ko'rsatish, yong'in

xavfsizligi va boshqa maxsus masalalar bo'yicha yo'riqnomalarni tegishli mutaxassislar o'tkazadilar. Kirish yo'riqnomasi maxsus adabiyot, ko'rgazmali qurollar bilan jihozlangan mehnat muhofazasi xonasida, zamonaviy texnik vositalardan foydalangan holda o'tkaziladi.

Kirish yo'riqnomasi guruh bilan va yakka tartibda o'tkazilishi mumkin. Guruh bilan o'tkazilganda eshituvchilar soni 10 kishidan oshmasligi kerak. Kirish yo'riqnomasi o'tkazilganligi xaqida maxsus jurnalga va ishchi qo'liga topshiriladigan ishga kirish varaqasiga yozib quyiladi.

Kirish yo'riqnomasining dasturi quyidagilar:

Korxonada to'g'risida umumiy ma'lumotlar;

Mehnat muhofazasi;

Xavfsizlik texnikasi;

Ishlab chiqarish sanitariyasi;

Shaxsiy himoya vositalari;

Shaxsiy gigiena qoidalari;

Korxonada yong'in xavfsizligiga qoyiladigan asosiy talablar.

Ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnomadan maqsad - har bir ishchini tug'ri va xavfsiz ish usullariga urgatishdan iborat.

Yo'riqnoma jarayonida ishchiga u ishlaydigan uskunada bajaradigan texnologik jarayoni, uning harakat o'zlash mexanizmlari, xavfli joylari, konstruktiv xususiyatlari, paydo bo'lishi mumkin bo'lgan xavflar, ishni xavfsiz bajarish usullari, ish joyini to'g'ri tashkil qilish va shunga o'xshash masalalar tushuntiriladi. Yo'riqnoma o'tkazish ishchining bevosita rahbari bo'lgan ustaga yuklatiladi. Ayrim zarur hollarda bu yo'riqnoma tegishli mutaxassislar (mexanik, energetik, texnolog, instruktorlik vaxta xodimlari va x.k.) ishtirokida o'tkaziladi. Noelektrotexnik xodimlarga elektr xavfsizligi bo'yicha yo'riqnoma o'tkazish va

malaka guruhi berish korxonada bosh energetik xizmati xodimlari zimmasiga yuklatiladi.

Dastlabki yo'riqnoma. Ish joyida o'tkaziladigan dastlabki yo'riqnoma ishchini mustaqil ishlashga qoyishdan oldin yoki ish harakteri o'zgargan hollarda o'tkaziladi. Korxonaga ishga kirayotgan ishchini kasbiy malakali va tajribali ishchiga biriktirib kuyish orqali malakasini oshiradi. Bunday biriktirib kuyish tsex boshlig'ining unga javobgar usta ko'rsatilgan yozma farmoyishi bilan rasmiylashtiriladi.

Dastlabki yo'riqnoma o'tkazish yo'riqnomalarni rasmiylashtirish jurnaliga yozib kuyish orqali mustahkamlanadi.

Davriy yo'riqnoma. Ishchining malakasi va ish stajidan qat'iy nazar har olti oydan ko'p bo'lmagan muddatda xavfsiz ishlash usullari boyicha davriy yo'riqnoma o'tkazilib turiladi.

Davriy yo'riqnoma o'tkazishdan maqsad - ishchining asosiy va doimiy bajarib turadigan ishida xavfsizlik qoidalari boyicha bilimlarini yangilab va to'ldirib turishdir.

Davriy yo'riqnoma yakka tartibda va guruh bilan o'tkazilishi mumkin (bir xil kasbdagi ishchilar bilan) va tsex yoki korxonada bo'lib o'tgan aniq misollarni talqin etgan holda suhbat o'tkaziladi.

Navbatdan tashqari yo'riqnoma. Navbatdan tashqari yo'riqnoma quyidagi hollarda o'tkaziladi:

-texnologik jarayon o'zgarishi, bir uskuna o'rniga boshqa uskuna o'rnatilishi yoki mehnat sharoitini o'zgartirganda;

- tsex, bo'lim yoki brigadada baxtsiz hodisa yoki avariya ro'y berganda;

-ishlarni xavfsiz bajarish boyicha yangi qoida va yo'riqnomalarni ishchilar diqqatiga yetkazish zaruriyati tug'ilgan hollarda;

-ishlab chiqarish intizomi qoida va yo'riqnomalarning talablari buzilishi aniqlangan hollarda.

Navbatdan tashqari yo'riqnomada ishchilarga dastlabki yo'riqnomaning shu yo'riqnoma o'tilishiga sabab bo'lgan qismigina ko'rib chiqiladi. Navbatdan tashqari yo'riqnoma ham dastlabki va davriy yo'riqnoma kabi bevosita boshliqlar (usta) tomonidan o'tkaziladi.

Navbatdan tashqari yo'riqnoma ham dastlabki va davriy yo'riqnoma kabi jurnalga yozib rasmiylashtiriladi, faqat bunda sababi ko'rsatiladi.

Ishlab chiqarish korxonalarida odamga ko'pincha past va yuqori harorat, kuchli issiqlik nurlari, chang, titrashlar (vibratsiya), elektromagnit to'lqinlari, zahararli ximiyaviy moddalar, shovqin va boshqalar ta'sir ko'rsatadi: bular kishi sog'ligining buzilishiga va ish qobiliyatining pasayishiga olib kelishi mumkin. Bunday nohush ta'sirotlar va ulardan kelib chiqadigan asoratlarning oldini olish uchun ishchilar sog'ligi, shuningdek sanitariya-texnika moslamalari va qurilmalarining holati, sanitariya-maishiy jihozlar, individual himoya vositalari sinchiklab tekshiriladi.

Ish joylaridagi mikroiklim sharoitlari deganda:

1.Harorat

2.Nisbiy namlik

3.Havoning tezligi

4.Atmosfera bosimi tushuniladi.

Kishi organizmining me'yoriy harorati $36,6^{\circ}C$ bo'ladi. Organizm o'zi uchun zarur bo'lgan haroratni ta'minlab turish qobiliyatiga ega.

Sanitar normalarining ruxsat etilgan temperaturasi: ishlab chiqarish xonalarida (150 dan past bo'lmagan) sinflar, kabinetlar, laboratoriyalarda ($16-20^{\circ}C$) gimnastika zali, vestibyul, koridorlarda ($14-16^{\circ}C$).

Inson faoliyatida namlik ham muhim rol o'ynaydi. Sanitar normalarga ko'ra o'quv xonalaridagi havoning namligi (40-60%) issiq sharoitlarda 75% gacha ortishi mumkin. Inson uchun havo oqimining harakatlanishi ham muhim ahamiyatga ega. Sanitar normalarga ko'ra ishlab chiqarish xonalarida va o'quv

yurtlarida havoning o'rtacha harakat tezligi 0,2-0,5 m/s-sovuq hollarda, issiq bo'lganda 0,5-1,5 m/s bo'lishi kerak. Inson havo oqimining ta'sirini tezlik 0,15 m/s bo'lgandan boshlab seza boshlaydi.

Tikuvchilik korxonalarida bichuv, tikuv va namlab isitib ishlov berish asboblari, uskunalari muntazam ishlab turadi. Bu uskunalar elektr manbai yordamida ishlagani uchun har doim ishchilarga elektr tokidan xavf mavjud bo'ladi.

Elektr toki inson organizmiga 3 xil yo'l bilan ta'sir qiladi:

- 1.Issiqlik.
- 2.Elektrolitik.
3. Biologik.

Issiqlik ta'siri badanning ayrim joylarining kuyishi, qon tomirlari, asab va boshqa to'qimalarning qizishi bilan xarakterlanadi.

Elektrolitik ta'sir qonning va boshqa organik suyuqliklarning qurishiga hamda ularning fizik-ximik tarkibining buzilishiga olib keladi.

Biologik ta'sirda organizmning tirik to'qimalari yallig'lanishi va asabiylashishida namoyon bo'ladi. Bunda mushaklar, shu jumladan, yurak va o'pka mushaklari ixtiyorsiz ravishda tortishib qoladi. Natijada organizmda har xil buzilishlar ro'y berishi, masalan, nafas olish va qon aylanish a'zolarining ishi buzilishi yoki hatto batamom to'xtab qolishi mumkin.

Tikuvchilik korxonalarida xavfsizlik texnikasiga ham rioya etish talab etiladi. Xavfsizlik texnikasi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar sistemasidan iborat. Sexlarda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmol yoki presslarda biron joy ko'yib qolishi, tugma yoki igna parchalari o'chib yo'zga tegishi natijasida ishlovchilar jarohatlanib qolishi mumkin.

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

1. Ish bajarayotganda ziyrak bo‘lish kerak.
2. Mashina, asbob va moslamalarning ishga yaroqligini tekshirib turish lozim.
3. Simlarga ip, latta, simchalar osmaslik kerak.
4. Tugma qadash mashinasida ishlaganda saqlash ekranidan foydalanish zarur.
5. Elektr dvigatelni o‘chirmasdan mashinaga moy surtish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.
6. O‘z ish o‘rnini toza tutish lozim. Asboblarni sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo‘yilmasligi kerak.
7. Ish o‘rinlari orasidagi yo‘lni to‘smaslik lozim.
8. Elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolyatsiyasini tekshirish lozim.
9. Dazmolning, rubilnikning, shtepsel rozetkasining, vilkaning tok o‘tqazuvchi qismlariga qo‘l tekqizmaslik kerak.
10. Ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak.
11. Pressda ishlashda uning ishga yaroqligini, to‘siq borligini, korpusning yerga ulanganligini, elektr qismida izolyatsiya borligini tekshirish kerak. Bo‘zuq pressda ishlash man etiladi.
12. Qo‘lni press yostiqlari orasida qolishidan ehtiyot bo‘lish lozim.
13. Ishlayotgan pressni nazoratsiz qoldirish mumkin emas.
14. Buyumni namlayotganda suvni elektr apparatlarga va termorostlagichga tushirmaslik kerak.
15. Ish tugagach pressni to‘xtatib, ish o‘rnini yig‘ishtirish kerak.

Xavfsizlik texnikasi qoidalari noxushlik va baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

Xulosa

Ta'lim jarayonini modernizatsiya qilish, uning mazmunini yangilash, fanlarning o'quv-uslubiy majmualarini yaratish borasida amalga oshirilayotgan ishlar, islohotlarning barchasi – maalakatimizda uzluksiz ta'limni rivojlantirish va shu yo'l orqali kelajak uchun ijodkor, bilimli, raqobatbardosh mutaxassis kadrlarni tayyorlashga qaratilgan.

“Kasb-hunar kollejarida “Kiyim detallarini ipli birlashtirish” mavzusi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarning modulli tuzilmasini ishlab chiqish” mavzusi bo'yicha bitiruv ishida belgilangan vazifalarni amalga oshirgan holda quyidagi xulosalarni shakllantirdik:

1. Tikuvchilik buyumlari detallarini biriktirishda ishlatiladigan qo'l qaviqlarining bir qancha turlari bo'lib, ular o'ziga xos tikilish texnologiyasi va vazifasi bilan farqlanadi va detallarni vaqtincha ko'klash yoi doimiy ulashda ishlatiladi.

2. Mashina cholari kiyim detallarini doimiy birlashtirish hamda kiyimyaratilishida asosiy bog'lovchi vosita sanaladi, kiyimning sifati esa, ayni shu choklarning to'g'ri bajarilish sifatiga bog'liq bo'ladi.

3. Tikuvchilik korxonalarida mahsulot sifatini ta'minlashda texnologik operatsiyalarni bevosita bajaradigan kichik mutaxassislar- ishchilarning bilimli, malaka va ko'nikmalarga ega bo'lishi muhim ahamiyat kasb etadi.

4. Amaliy mashg'ulotlarni modulli ta'lim metodlari asosida tashkil etish orqali mavzu mazmunini alohida modullar va ulardagi topshiriqlar asosida mustaqil o'rganish ta'minlanadi.

5. Ta'lim jarayonida alohida modullar asosida o'quv faoliyatini tashkil etilishi o'quvchining ta'lim faoliyatining sub'ekti sifatida mustaqil, rejali bilim o'zlashtirishi va o'z-o'zini rivojlantirishida katta imkoniyatlar yaratadi.

6. Amaliy mashg'ulotlarni modulli ta'lim metodlari asosida o'qitish natijasida:

a) o'quvchida:

- o'z faoliyati davomida vaqtining ko'p qismini mustaqil ishlashga, maqsad

asosida o'qishga, ishni rejalashtirish, tashkillashtirish, nazorat qilish va tekshirishga sharoit yaratiladi;

- adabiyotlar va tarqatma materiallardan mustaqil foydalanish ko'nikmalari, o'ziga tanqidiy qarash, xatolarni tuzatishga intilish kabi shaxsiy fazilatlar shakllanadi.

b) o'qituvchida:

- o'qituvchi va o'quvchi o'rtasidagi muloqotning individual tarzda yoki modullar asosida bo'lishi ta'minlanadi;

- o'qituvchida o'quvchilarning o'quv-biluv faoliyatini modullar orqali yoki bevosita boshqarish imkoniyati tug'iladi.

Kichik mutaxassislar tayyorlash jarayonida maxsus fanlarni modulli ta'lim metodlaridan foydalanib o'qitish natijasida ta'lim samaradorligi oshadi.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati:

1. Karimov.I.A Asosiy vazifamiz-Vatanimiz taraqqiyoti va xalqini farovonligini yanada yuksaltirishdir T., "Ozbekiston"- 2010
2. Karimov.I.A "Barkamol avlod-O'zbekiston taraqqiyotining poydevori" T: "Sharq"-1998
3. Karimov I.A "Yuksak bilimli va intellektual rivojlangan avlodni tarbiyalash – mamlakatni barqaror taraqqiy ettirish va modernizatsiya qilishning eng muhim sharti" mavzusidagi xalqaro konferensiyaning ochilish marosimidagi nutqi. // Xalq so'zi gazetasi. 18.02.2012. № 35.
4. Karimov I.A. "O'zbekiston mustaqillikka erishish ostonasida" Toshkent. 2011
5. O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi Qonuni. T., 1997 y. 21 bet.
6. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. T.,1997
7. Ashurova S.Y.Yengil sanoat yo'nalishlari boyicha kichik mutaxassislar tayyorlashda maxsus fanlarni modulli o'qitishning ilmiy-uslubiy asoslari.Abtoreferat dis...ped.fan.nom...2005
8. Avliyaqulov N.X, Musayeva N.N "Pedagogik texnologiyalar" T: "Fan va texnologiya" – 1998
9. Avliyaqulov N.X, Zamonaviy o'qitish texnologiyalari. O'quv qo'llanma.- T.,2001
10. Avliyaq'ulov N.X, Musaeva N.N.. Pedagogik texnologiyalar. – T., «Fan va texnologiya», 2008, 162 bet.
11. Avliyakov N.X., Musaeva N.N. Moduli o'q'itish texnologiyalari. – T., «Fan va texnologiya», 2007, 98 bet.
12. Ashurova S.Y. Yengil sanoat yo'nalishi bo'yicha kichik mutaxassislar tayyorlashda maxsus fanlarni modulli o'qitishning ilmiy-uslubiy asoslari/ "Tikuvchilik ishlab chiqarish " yo'nalishi misolida/:Avtoref.dis. ... ped.fa.nom...- T.: 2005.
13. Davletshin M.G «Modulnaya texnologiya obucheniya». - T. 2000
14. Jabborova M.Sh "Tikuvchilik texnologiyasi" T: "O'zbekiston"-1994
15. Kulidjanova G.K., Musaev S.S.. Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi., T.,

Gafur Gulom, 2002 yil.

16.Koketkin P.P Promishlennaya texnologiya odejdi.Spravochnik M.:
Legprombtizdat, 1987

17.Olimov Q va boshqalar. Kasb ta'limi uslubiyoti T: "Moliya-iqtisod" 2006

18. Sayidaxmedov N. «Yangi pedagogik texnologiya prinsiplari»,
«Ma'orif» gazeta № 85, 1995 yil, 27 oktabr, 1-3 betlar

19.Sayidahmedov N. S.“Yangi pedagogik texnologiyalar” T.: “Moliya”, 2001.

20.Sayidahmedov N.S. Pedagogika amaliyotida yangi texnologiyalarni qo'llash
namunalari. T.: Yangi asr avlodi. 2003

21.Yusyavichene P.A. Teoriya i praktika modulnogo obucheniY.- Kaunas, 1989

22.Yo'ldoshev J.E, Usmonov S.A “Zamonaviy pedagogik texnologiyalarni
amaliyotga joriy etish” T: “Fan va texnologiya” – 2008

23.Tolipov O'.Q. Usmonboyeva M. Pedagogik texnologiyalarning tatbiqiy
asoslari. T.:”Fan” 2006

24.Tojiboyeva D, Yoldoshev A Maxsus fanlarni oqitish metodikasi.T:Aloqachi-
2009

25. Truxanova A.T. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. –T.: “O'qituvchi”, 1996

26.Quliyeva Sh.Q., Quysinov O.A Bo'lajak kasb ta'limi o'qituvchilarining kasbiy
tayyorgarligiga ta'sir ko'rsatuvchi omillar.//Kasb-hunar ta'limi.-Toshkent,2007.-
№2.-B.9-10.

27. Yormatov G'.Y.O va b.“Mehnatni muhofaza qilish”,-T.: O'zbekiston”, 2002.

28. Yormatov G'.Y.O “Hayot faoliyati xavfsizligi”.Ma'ruzalar matni. -Toshkent.
TDTU tipografiyasi, 2005

29.Hasanboyev.J. “Pedagogika” o'quv qo'llanma.Toshkent “Fan” 2006

www.ziyonet.uz

30.Hamroyeva N.Tikuvchi-chevar.-T: “Talqin”-2008

31.www.ziyouz.com

32.www.pedagog.uz

33.<http://www.istedod.uz/>

34.<http://www.dissert.h10.ru/pedagog.html>

