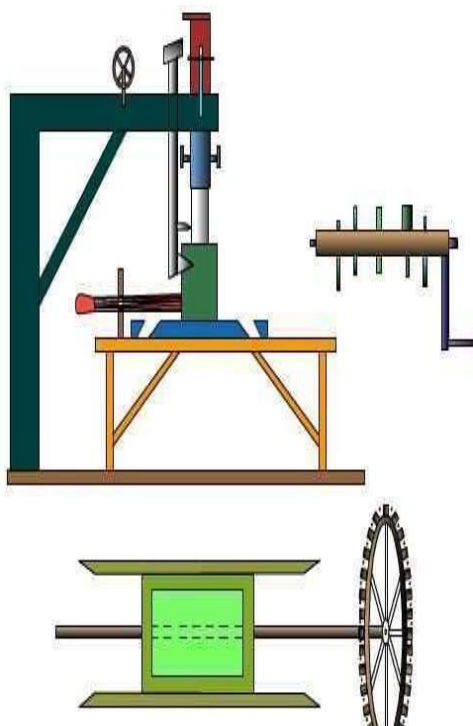


**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI**

R.X.Nurboyev, D.R.Giyasova

Mutaxassislikka kirish

***O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
TOMONIDAN YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYALARI VA JIHOZLARI TA'LIM
YO'NALISHI TALABALARI UCHUN O'QUV QO'LLANMA SIFATIDA TAVSIYA ETILGAN***



Toshkent -2017

UDK 332.25(055)

Nurboyev R.X.

Mutaxassislikka kirish: o'quv qo'llanma / R.X.Nurboyev, D.R.Giyasova;
O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi. –T. , " -----"
2017-yil, 70 bet.

KBK 37.24-5я 722

D.R.Giyasova

Taqrizchilar: *t.f.n. dotsent. F.A. Qurbonov*

*KamalaShabnam TeksmChJ yetakchi
mutaxassisi Sh.Muxitdinova*

Ushbu o'quv qo'llanma namunaviy va ish dasturlari asosida tuzilgan.

O'quv qo'llanmada oliygohning tashkil etilishi, undagi ta'lim yo'nalishlari, tuzilmasi. talabalarning huquq va burchlari, tikuvchilik korxonalari to'g'risida ma'lumotga ega bo'lish, tikuvchilik sanoati tarixi va rivojlanishi, gazlamalar tarixi, milliy kiyimlar tarixi zardo'zlik ishlab chiqarish tarixi, tikuvchilik korxonalari jihozlari, yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish bosqichlari, tanlagan yo'nalishi bo'yicha jihozlarni bilishi va faoliyati davomida ularni amalda tadbqiq qila olish bo'yicha nazariy-amaliy bilimlarni uzviylik yoritilgan. O'quv qo'llanmada xorijiy adabiyotlar ma'lumotlaridan keng foydalanilgan. Yaratilgan o'quv qo'llanma 5111000 - Kasb ta'limi (Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari), 5321600– Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari yo'nalishidagi talabalar uchun tavsiya etiladi.

Данное учебное пособие составлено на основе типовой и учебной программ. В учебном пособии даны сведения, непосредственно связанные с институтом: история создания института, существующие в нем направления образования, структура института, права и обязанности студентов; приведены сведения о существующих швейных предприятиях, об истории и развитии швейных промышленности, истории ткани, истории национальной одежды, золотощвейного искусства,; об оборудовании швейных предприятий, этапах производства изделий легкой промышленности, освещены вопросы непрерывного процесса изучения оборудования и внедрение полученных творческих практических знаний в процессе деятельности. Созданное учебное пособие рекомендуется для студентов направлений 5111000-Профессиональное обучение (5321600 Технологии и оборудовании легкой промышленности) и 5321600 Технологии и оборудовании легкой промышленности).

ISBN –

© “-----” nashriyoti, 2017.

© R.X.Nurboyev, D.R.Giyasova, 2017.

MUNDARIJA

- I-Modul.** “Mutaxassislikka kirish” fani predmeti
va vazifalari.....
- II- Modul.** Buxoro muhandislik-texnologiya instituti
to’g’risida ma’lumot.....
- III-Modul.** Talabalarning huquq va burchlari.....
- IV- Modul.** Yengil sanoat to’g’risida ma’lumot. tikuvchilik sanoati
tarixi. O’zbekistonda tikuvchilik sanoati rivojlanishi.....
- V-Modul.** Gazlamalar va uning tarixi haqida ma’lumot.
Ilk o’rta asr gazmollari haqida ma’lumot.
Gazlama to’qish tarixi haqida ma’lumot.
To’quvchilik dastgohlari va ularning vazifalari.....
- VI-MODUL.** Kiyim haqida ma’lumot, o’zbekmilliy kiyimlar tarixi
va ularning rivojlanishi.....
- VII-MODUL.** Milliy bosh kiyimlar tarixi va rivojlanishi.....
- VIII-MODUL.** Zardo'zlik san'ati va uning tarixi .Zardo'zlik san'ati va uning
tarixi. Zardo'zlik uchun ishlatiladigan zaruriy ashyo va asbob
uskunalar.mahsulot ishlab chlqarish texnologiyasi.....
- IX-MODUL.** Tikuvchilik korxonalari jihozlari haqida
ma’lumot. MDX va chet mamlakatlarida tikuv sanoati
mashinalarini ishlab chiqaruvchi firmalar va korxonalar.
Tikuv mashinalarining belgilanishi va rusumi.....

I-MODUL. “MUTAXASSISLIKKA KIRISH” FANI PREDMETI VA VAZIFALARI

1.1.Fanning asosiy vazifalari va mazmuni, maqsadi. Oliy ta'lim haqida tushuncha. O'zbekiston Respublikasi Kadrlar tayyorlash milliy dasturi.

REJA:

1. “Mutaxassislikka kirish” fani tushunchasi va mohiyati.
2. Oliy ta'lim haqida tushuncha.
3. Oliy ta'limning maqsad va vazifalari.
4. Oliy ta'lim tizimining tuzilishi.

1.1. “Mutaxassislikka kirish” fani tushunchasi va mohiyati.

“Mutaxassislikka kirish” fanning asosiy maqsadi - talabalarga oliy ta'lim, oliy ta'limning yo'nalishlari, institut tarixi, tikuvchilik sanoati tarixi va rivojlanishi, gazlamalar tarixi, milliy kiyimlar tarixi, zardo'zlik ishlab chiqarish tarixi, tikuvchilik korxonalari jihozlari, texnik va texnologik faoliyatlarni tashkil qilish bo'yicha nazariy va amaliy bilimlarni shakllantirishdan iborat.

Fanning vazifasi – oliygohning tashkil etilishi, undagi ta'limy yo'nalishlari, tuzilmasi. talabalarining huquq va burchlari; tikuvchilik korxonalari to'g'risida ma'lumotga ega bo'lish, tikuvchilik sanoati tarixi va rivojlanishi, gazlamalar tarixi, milliy kiyimlar tarixi zardo'zlik ishlab chiqarish tarixi; tikuvchilik korxonalari jihozlari, yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish bosqichlari, tanlagan yo'nalishi bo'yicha jihozlarni bilishi va faoliyati davomida ularni amalda tadbqiq qila olish bo'yicha nazariy-amaliy bilimlarni uzviylik va uzluksizlikda o'rgatishdan iborat.

1.2. Oliy ta'lim haqida tushuncha.

“Oliy ta'lim” atamasi zaminida iqtisod, fan, texnika va madaniyat sohasida faoliyat olib boruvchi, ish mobaynida ilm-fan, madaniyat, texnika yangiliklarini qo'llagan va o'z ustida ishlagan holda nazariy va amaliy muammolarni bartaraf etuvchi yuqori malakali mutaxassislarni tayyorlash tushuniladi.

Oliy ta'lim muassasalari

Oliy ta'lim muassasalari yuridik maqomga ega. Respublikamizda oliy ta'lim muassasalarining quyidagi ko'rinishlari bor:

- universitet — oliy ta'lim dasturini bajarishda talabalarga egallayotgan sohasi bo'yicha yoki keyinchalik o'qishlarini davom ettirishlari uchun keng qamrovli bilim berishga e'tibor qaratiladi;

- akademiya — oliy taʼlim dasturini bajarishda oliy taʼlim berish bilan bir qatorda keyinchalik oʻqishlarini davom ettirishlari uchun aniq bir yoʻnalishga tayyorlaydi;
- institut — barcha oliy taʼlim muassasalari kabi oliy taʼlim dasturini bajaradi, bilim berishda bir yoʻnalishga qaratilgan bilim beriladi.

Oliy taʼlim olish uchun nodavlat muassasalarini tuzishga qonunchilik ruxsat beradi. Ushbu muassasaga davlat akkreditatsiyani attestatsiya dan tegishli tartibda oʻtgachgina bersa u oʻqitish huquqiga ega.

Oliy taʼlim muassasalarining Attestatsiya u davlatga tegishli yoki xususiyligidan qatʼiy nazar, kadrlar tayyorlash sifatini nazorat qilish Boshqarmasi tomonidan Oʻzbekiston Respublikasi Vazirlar mahkamasi tasdiqlagan, Davlat test markazi tomonidan qabul qilingan pedagogik kadrlar va taʼlim muassasalarining attestatsiyadan oʻtkazish Nizomi asosida oliy taʼlim muassasalarining professor-oʻqituvchilar jamoasi attestatsiyasidan oʻtkaziladi. Attestatsiya natijalariga koʻra istalgan oliy oʻquv muassasasi davlat akkreditatsiyasidan mahrum etilishi mumkin.

Eksternat — oliy taʼlim dasturiga muvofiq oliy taʼlim muassasasining oʻqitiluvchi tartibini keyingi(joriy va kuniy) attestatsiyagacha tanlangan yoʻnalish (mutaxassislik) boʻyicha mustaqil oʻrganish.

Masofaviy taʼlim — asosiy faoliyatdan uzilmagan holda taʼlim muassasasidan uzoqda oʻquv dasturidagi mavjud bilimlarni oʻzlashtirish. U zamonaviy axborot texnologiyalari va telekommunikatsiyaning texnik vositalaridan foydalanish orqali amalga oshiriladi.

Kunduzgi oʻqitish boʻyicha mutaxassislarni tayyorlashning yoʻnalishlari roʻyxati Oʻzbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi tomonidan belgilanadi.

1.2.1. Oliy taʼlimning maqsad va vazifalari

Oliy taʼlimning asosiy maqsadi zamon talablariga javob bera oladigan malakali, raqobatbardosh, yuksak bilimli, oliy taʼlim mutaxassisi talablariga oʻzi tanlangan yoʻnalishi yuzasidan talabga javob bera oladigan respublikaning ilm-fan, madaniyat, iqtisod, ijtimoiy sohalarini rivojlantirishda oʻz hissasini qoʻshadigan mustaqil fikrlay oladigan, yuksak maʼnaviyatga boʻlgan yuqori salohiyatli mutaxassislarni tayyorlashdir[1].

Oliy taʼlimning asosiy vazifalari.

Oliy taʼlimning asosiy vazifalariga quyidagilar kiradi:

- davlat taʼlim standartiga muvofiq zamonaviy dasturlar asosida oʻqitishning sifatini taʼminlash;
- oliy malakali ilmiy-pedagogik kadrlarni tayyorlash;
- ilm-fan, madaniyat, iqtisodning zamonaviy tuqlari, mamlakatning iqtisodiy, ijtimoiy istiqbolini tuqlarini hisobga olgan holda kadrlar tayyorlash tizimini takomillashtirish;

- oliy ta'limning insonparvarligini ta'minlash maqsadida yoshlar tarbi sig a milliy istiqlo l g'oyasi asosida milliy va umuminsoniy qadriyatlar, Vatanga, oilaga, atrof-muhitga muhabbatni singdirish;
- o'qitishning interfaol usullarini, pedagogik innovasion hamda axborot kompyuter texnologiyalarini, mustaqil ta'lim olish, masofaviy ta'lim tizimini amaliyotga joriy qilish;
- oliy ta'limda fan va ishlab chiqarish mexanizmlarining uyg'unligi mexanizmlarini ishlab chiqish va amaliyotda qo'llash;
- ilmiy-pedagogik kadrlar va talim oluvchilarning ilmiy-ijodiy faoliyati, ilmiy tadqiqotlari yordamida fan, texnika, texnologiyalarni rivojlantirish, ta'lim jarayoni orqali mamlakat iqtisodining rivojlanishiga hissa qo'shish;
- davlat va nodavlat oliy o'quv muassasalarini rivojlantirish asosida ta'lim xizmatlari bozorida raqobatni zaga keltirish;
- oliy o'quv muassasalarini boshqarish va kengaytirishni takomillashtirish uchun jamoat boshqaruvining vasiylik va kuzaetuvchi kengashlarni kiritish;
- ta'lim va kadrlar tayyorlash sifatini tekshirish uchun marketing tadqiqotlarini olib borish, yo'nalishi bo'yicha belgilangan mehnat bilan ta'minlash monitoringini tuzish;
- oliy ta'lim sohasida ikki tomonlama foydali xalqaro aloqalarni rivojlantirish.

1.3 Oliy ta'lim tizimining tuzilishi

Oliy ta'lim tizimi quyidagicha tuzilgan:

- davlat va nodavlat oliy ta'lim muassasalarida ta'lim dasturining bajarilishi davlat ta'lim standartiga muvofiq yo'nalishlar va mutaxassisliklar asosida olib boriladi;
- ilmiy-tadqiqot muassasalari ilmiy tadqiqot ishlarini oliy ta'limni huquqiy-normativ va ilmiy-metodik jihatdan ta'minlash uchun eritishadi;
- oliy ta'limni boshqarish davlat organlarining vakillari, shuningdek, ularga tegishli korxona, muassasa, tashkilotlar orqali amalga oshiriladi.

O'zbekiston Respublikasida oliy ta'lim muassasalarining quyidagi turlari mavjud: universitet, akademiya, institut (ular bilan teng mavqega ega bo'lgan o'quv muassasalari).

Universitet:

- oliy va undan keyingi ta'lim uchun ta'limni bir necha yo'nalishda beradi;
- turli sohalardagi mutaxassislarning malakasini oshiradi va qayta tayyorlaydi;
- fanning turli yo'nalishlarida fundamental va amaliy tadqiqotlarni olib boradi;
- ilm sohasi bilan chambarchas bog'liq ilmiy va metodik markaz hisoblanadi.

Akademiya:

- ta'lim sohasida ma'lum belgilangan oliy va oliy ta'limdan so'nggi ta'lim berishga mo'ljallangan o'quv dasturini bajaradi;

- mutaxassislarning bilimlarini belgilangan tartibda malakasini oshiradi va qayta tayyorlaydi;
- fan, madaniyat, san`at sohasida fundamental va amaliy ilmiy tadqiqot ishlarini olib boradi;
- o`z faoliyati doirasida etakchi ilmiy, metodik markazi hisoblanadi.

Institut:

- oliy va oliy ta`limdan keyingi o`quv dasturlarini bajarishni ta`lim va fanning ma`lum bir me`yorida amalga oshiradi;
- mutaxassislarni ma`lum bir sohada qayta tayyorlash va malakasini oshirish bilan shug`ullanadi;
- fundamental va amaliy tadqiqot ishlarini olib boradi.

Oliy ta`lim muassasasining davlat ta`lim standartini mutaxassislik yo`nalishlari bo`yicha bajarilishini, kadrlar tayyorlash sifati davlat tomonidan tayinlangan organ oliy ta`lim boshqarmasi tomonidan nazorat qilinadi. Pedagogik kadrlar va o`quv muassasalarini attestatsiya dan o`tkazish, kadrlar tayyorgarligi sifatini nazorat qilish O`zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi qoshidagi Davlat test markazi bilan hamkorlikda amalga oshiriladi.

Oliy ta`lim ikki bosqichdan iborat: bakalavriat va magistratura.

Bakalavriat

“Ta`lim to`g`risida” va “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi to`g`risida”gi O`zbekiston Respublikasi qonunlariga muvofiq, O`zbekiston Respublikasi oliy ta`lim muassasalarining bakalavriatiga talabalarni qabul qilish tartibi “Oliy ta`lim muassasalarining bakalavriatiga talabalarni qabul qilish tartibi to`g`risida Nizom” bilan, oliy ta`lim muassasalari talabalari o`qishini ko`chirish, qayta tiklash va o`qishdan chetlashtirish tartibi “Oliy ta`lim muassasalari talabalari o`qishini ko`chirish, qayta tiklash va o`qishdan chetlashtirish tartibi to`g`risida Nizom” bilan belgilanadi.

Bakalavriat – fundamental bilimlar beriladigan asosiy oliy ta`lim bo`lib, to`rt yil davom etuvchi oliy ta`limning yo`nalishlaridan biri. Bakalavriyatda ishlab chiqarishdan ajratmagan holda ta`lim jarayonining davom etish muddati bir yildan kam bo`lmagan vaqtga uza edi.

Bitiruvchilarga davlat attestatsiya natijalariga ko`ra, bakalavriyat ta`lim daturining oxirida tayorlov yo`nalishiga ko`ra “bakalavr” akademiyak unvoni, munosib ko`krak nishoni va davlat namunasidagi diplom va uning ilovasi beriladi.

Ta`lim dasturining tarkibiy qismiga, bakalavr tayorlashning kerakli darajasiga, o`quv vazifalarning maksimal hajmiga, kadrlar tayyorlash sifat nazoratining prosedura va mexanizmlariga umumiy talablar, O`zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining 16 avgust 2001 yilda tasdiqlangan № 343-chi “Oliy ta`limning davlat ta`lim standartlari. Asosiy nizomlar” qarori bilan belgilanadi.

Bakalavrning professional faoliyat sohasi va turi xarakteristikasi, kvalifikatsion talablar va o'quv fanlari bo'yicha talablar, ta'lim dasturining struktura va tarkibi, uni amalga oshirish mexanizmi va sifatini nazorat qilish aniq tayorlov yo'nalishi bo'yicha davlat ta'lim standartlari orqali belgilanadi.

Bakalavriyatning mos yo'nalishlari uchun, davlat ta'lim standartlari asosida, oliy ta'limni boshqarish bo'yicha davlatning vakolatli organi tomonidan tasdiqlangan o'quv reja va dasturlar, o'quv fanlari ishlab chiqiladi.

Bakalavriyatda bir xil profilli (umumiy kasb xunar tayyorgarligi o'xshash) o'rta maxsus, kasb xunar ta'limiga ega bo'lgan shaxslarga, oliy ta'limning shu yo'nalishidagi o'quv rejalariga bog'liq (ketma-ketlikni ta'minlovchi) ta'lim dasturini to'liq gallashning tezkor imkoniyatlari beriladi.

O'quv rejasiga bog'liq yo'nalish ro'yxati va kadrlar tayyorlash sharoitlari O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasi tomonidan belgilanadi.

Oliy ta'lim tizimini boshqarish

O'zbekiston Respublikasida oliy ta'lim tizimining boshqaruvi Vazirlar Maxkamasi va O'zbekiston Respublikasi qonunchiligi doirasida oliy ta'limni boshqarish davlat vakolatli organlari tomonidan amalga oshiriladi.

Oliy ta'lim boshqaruv organi - O'zbekiston Respublikasi Oliy va O'rta Maxsus Ta'lim Vazirligi hisoblanadi.

Oliy va O'rta Maxsus Ta'lim Vazirligiga, tarkibida oliy ta'lim muassasalari mavjud bo'lgan vazirliklar va boshqarmalar bilan birgalikda quyidagi vazifalar beriladi:

- bakalavr yo'nalishlari va magistratura mutaxassisliklari uchun davlat ta'lim standartlarini, o'quv reja va o'quv fanlari dasturlarni ishlab chiqish, tasdiqlash va bosqichma-boqich kiritib borish, hamda respublika oliy ta'lim muassalarini ular bilan ta'minlash;
- oliy ta'lim yo'nalish va mutaxassislik Klasifikatoriga zarur bo'lganda O'zbekiston Respublikasi vazirlar Maxkamasi bilan kelishilgan holda o'zgartirishlar va qo'shimchalar kiritish;
- oliy ta'lim muassasi faoliyatining normativ-huquqiy ta'minotini ishlab chiqish va o'quv-tarbiyaviy jarayonni tashkil qilish;
- O'zbekiston Respublikasi oliy ta'lim muassasalari o'quv-uslubiy boshqaruvini amalga oshirish;
- oliy va o'rta maxsus kasb xunar ta'limi kadrlarini tayyorlash, qayta tayyorlash va malakasini oshirish masalalarini muvoqlashtirish;
- Ta'lim, fan va ishlab chiqarishning normativ-uslubiy integratsiyasini ta'minlash.

Oliy ta'lim sifatini boshqarishning ijtimoiy shakllarini rivojlantirish maqsadida oliy ta'lim muassasalarining rektorlar kengashi tashkil qilingan bo'lib, uning faoliyati belgilangan nizom bilan tartibga solinadi.

Oliy ta'lim muassasalarining boshqaruvi O'zbekiston Respublikasi qonunchiligi va mazkur nizom asosida amalga oshiriladi.

Oliy ta'lim muassasining bevosita boshqaruvi rektor tomonidan amalga oshiriladi. Davlat oliy ta'lim muassasasi rektori O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasi tomonidan, nodavlat oliy ta'lim muassasalari rektorlari ta'sischi tomonidan tayinlanadi.

Oliy ta'lim muassasasining ish natijalari uchun to'liq javobgarlik rektor zimmasida turadi. O'zbekiston Respublikasi qonunchiligiga va oliy ta'lim muassasa Nizomiga ko'ra, rektor oliy ta'lim muassasasi nomidan barcha organ va tashkilotlarda faoliyat yuritadi, mol-mulkga belgilangan tartibda egalik qiladi, shartnomalar tuzadi, ishonchnomalarni taqdim etadi, bankda oliy ta'lim muassasasining hisob raqamini ochadi va kreditlar boshqaruvchisi hisoblanadi.

Oliy ta'limning davlat ta'lim standartlarini amalga oshirilishining alohida javobgarligi rektor zimmasiga yuklatilgan.

Oliy ta'lim muassasasi vakolatlari doirasida rektor:

- oliy ta'lim muassasasi ishchilar va talabalari uchun majburiy bo'lgan buyruq va topshiriqlarni chiqaradi;
- prorektorlarning aniq majburiyatlarini va mas'uliyatlarini belgilab beradi;
- ishchi va xizmatchilarni, hamda ilmiy pedagogik xizmatchilarni O'zbekiston Respublikasi qonunchiligida belgilagan tartibda ishga qabul qiladi va ishdan bo'shatadi;
- oliy ta'lim muassasa tarkibiga kiruvchi boshqa tashkilotlar va bo'limlarining ilmiy tadqiqot, tajribiy- eksperimental kompetentsiyasini aniqlab beradi, va ularning nizomlarini tasdiqlaydi;
- oliy ta'lim muassasalari ishchilari lavozimli maoshlarini orttiradi yoki qo'shimcha to'lovlarni belgilab beradi;
- kasaba uyushmasi qo'mitasi yoki boshqa davlat organi bilan kelishilgan holda ishchilarning ichki tartib qonun qoidalarini tasdiqlaydi;
- Qonunchilikda ko'rsatilgan boshqa vakolatlarni bajaradi.
Rektor byudjetdan ajratilgan va oylik maosh fondi mablag'lari chegarasida, oliy ta'lim muassasasi xizmatchilarining lavozim maoshlari tarif setkasi va oyliklarga o'rnatilgan limitlardan kelib chiqqan holda:
- oliy ta'limni boshqarish bo'yicha davlatning vakolatli organi bilan kelishilgan holda ilmiy kengashning maslahatiga ko'ra fakultetlarni ochish va yopish huquqiga ega;
- O'zbekiston Respublikasi oliy ta'lim muassasalariga ajratilgan shtatlarga dekan va dekan o'rinbosarlarini tayinlash huquqiga ega.
- Oliy ta'lim muassasasi faoliyatining asosiy masalalarini ko'rib chiqish uchun ilmiy kengash tashkil qilinadi.

Ilmiy kengashning tarkibi, vakolatlari, tartibi va faoliyati oliy ta'limni boshqarish bo'yicha davlatning vakolatli organi tomonidan tasdiqlangan qaror bilan tartibga solinadi.

Oliy ta'lim muassasasida ijtimoiy boshqaruv organi bo'lgan vasiylar kengashi tashkil qilinadi. Uning tarkibiga ta'sischilar, mahalliy hokimiyat organlari, vazirlik va idora sohalari, muassasa va tashkilotlar, boshqa ta'lim muassasalari, ijtimoiy tashkilotlar, fondlar va homiylarning vakillari kiradi.

Oliy ta'lim muassasasi shu oliy ta'lim muassasasi qoshida tashkil topgan akademik litseylarning boshqaruvini va bir xil profilli kasb-hunar kollejlarning homiyligini amalga oshiradi [1,2].

Tayanch iboralar:

Oliy ta'lim , oliy ta'lim muassasalari, bakalavriat, universitet, akademiya, magistratura, oliy ta'lim tizimi, oliy ta'lim tizimini boshqarish organi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Fanning asosiy vazifalari va maqsadi nimadan iborat?
2. Oliy ta'limdeganda nimani tushunasiz?
3. Oliy ta'lim haqidagi buyruqlarga qanday buyruqlar kiradi?
4. Oliy ta'lim boshqaruv organi?
5. Oliy ta'lim tizimini boshqarish qaysi organ tomonidan amalga oshiriladi?

Adabiyotlar:

1. *O'zbekiston Respublikasining "Ta'lim to'g'risida"gi Qonuni, "Barkamol avlod - O'zbekiston taraqqiyotining poydevori", T., "SHarq", 1998y.64 b.*
2. *O'zbekiston Respublikasining "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi", "Barkamol avlod-O'zbekiston taraqqiyotiniig poydevori, – T., "SHarq", 1997.,49 b.*

II -MODUL. BUXORO MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI TO'G'RIDA MA'LUMOT

REJA:

1. Buxoro muhandislik-texnologiya institutining tarixi va tashkiliy tarkibi.
2. “Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari» kafedrası tarixi.
3. Yo'nalish va mutaxassislik haqida tushuncha.

II.1. Buxoro muhandislik-texnologiya instituti tarixi va tashkiliy tarkibi

Buxoroda Toshkent Politehnika instituti maslahat bo'limining tashkil qilinishi (1958 y) texnika oliy o'quv yurtini tashkil qilishda birinchi qadam bo'ldi.

Keyinchalik, Ittifoq Ministrlar Soveti 1964 yilning 9 aprelida qabul qilgan 285-raqamli «Sirtqi va kechki oliy va o'rta maxsus ta'limni yanada yaxshilash to'g'risida»gi qarorida mamlakat oliy o'quv yurtlarining kechki va sirtqi bo'limlari faoliyatini yanada yaxshilash, ularning moddiy-texnika asoslarini kengaytirish bilan ishlab chiqarishda ishlovchi yoshlarning malakasini oshirish uchun qulay sharoitlar yaratishni talab qildi.

Respublika Ministrlar Soveti shu qarorni bajarishga qaratilgan 1964 yilning 11 iyunida maxsus qaror qabul qilib, kechki va sirtqi o'quv yurtlarini mustahkamlash bilan korxonalar, sanoatmarkazlari va sovxozlarda sirtqi bo'limlarning maslahat punktlarini tashkil qilib, ularni malakali o'qituvchilar bilan ta'minlashni talab qildi. Bu o'quv yurtlarning moddiy-texnika asoslarini yaxshilash uchun ularga yaqindan turib yordam berishlarini talab etdi. Bu qarorlarda talabalar uchun maxsus darsliklarni yaratish, o'quv binolarini va yotoqxonalarni qurish zarurligi ko'rsatildi. Shuni alohida ta'kidlash joizki, bu ishlarni boshida hozirda marhum professor Muxtor Ne'matovich Rahmatov turgan edi.

Toshkent politehnika institutining Buxoro filiali:

Fakultetning tez taraqqiy qilishida otaliq tashkilotlarining hissasi benihoya kattadir. Bu tashkilot rahbarlari fakultet uchun bor imkoniyatlarni ishga solib katta yordam berdilar. Buxoroda yangi texnik Oliy o'quv maskanini barpo etishda otaliq tashkilotlari tomonidan berilgan yordam miqdorini quyidagi jadvaldan ko'rish mumkin:

1959 yildan 1972 yilgacha bo'lgan davrda Toshkent Politehnika institutining Buxoro kechki umumtexnika fakulteti jamoasi o'z faoliyati bilan zamontalabiga javob bera oladigan institutni tashkil qilish qo'ldan kelishini isbot qila oldi. Fakultet ixtiyorida mustaqil o'quv-laboratoriya xonalari, oshxona, yotoqxona, qiroatxona, qurilish bo'limi, buxgalteriya, yangi o'quv-laboratoriya kompleksining qurilishini boshlanishi, o'qituvchilar tarkibining 36,2% ilmiy unvon va darajaga ega bo'lishi malakali muxandislarni etishtira olganligi va shunga o'xshashlar uni mustaqil o'quv yurtiga aylantirish payti etganligidan dalolat berar edi. Fakultet 1972 yil 28 iyulda

Ittifoq Oliy va o`rta maxsus ta`lim vazirligi tomonidan qabul qilingan qarorga asosan Toshkent Politehnika institutining filialiga aylantirildi.

Buxoro kechki unumtexnika fakulteti o`zining ish faoliyatini to`xtatib, Toshkent Politehnika institutining filialiga aylanar ekan, u 1971-1972 o`quv yilini 1909 kishilik talaba bilan 214 muhandisni tayyorlab chiqarish va yana fakultetga 525 kishini o`qishga qabul qilish bilan boshladi. Shu vaqtda fakultet qiroatxonasining foydali maydoni 80m² edi.

1977 yilning avgustida Sobiq Ittifoq Vazirlar Kengashi Respublika Oliy va o`rta maxsus ta`lim vazirligining Toshkent Politehnika institutining Buxoro shahridagi filiali negizida Buxoro oziq-ovqat va yengil sanoat texnologiyasi institutini tashkil qilish haqidagi taklifini qabul qilishga qaror qildi.

1977-78 o`quv yilida Toshkent Politehnika instituti filiali va yangi tashkil etilgan institut o`z faoliyatini birga davom ettirgan bo`lsa, 1978 yilning birinchi sentyabridan boshlab institut mustaqil ish boshladi va Toshkent Politehnika instituti filiali o`z faoliyatini to`xtatdi[3]

Institut faoliyatining boshlanishi davrlarida o`sha paytdagi Respublika va mamlakat rahbariyatidan, vazirliklardan, rahbar xodimlar jumladan respublika oliy va o`rta maxsus ta`lim vazirlari G.A.Abdurahmonov, S.P.Po`latov, ularning o`rinbosarlari K.I.Afnas`ev, O.S.Abbasova, M.S.Sultonov, V.D.Dvorkin, Hindiston xalq maorifi va madaniyati vaziri janob Misra, Tunis ta`lim vaziri janob Al`men, Toshkent Politehnika instituti rektori, akademik K.S.Ahmedovlar tashrif buyurdilar va institut jamoasi bilan tajriba almashdilar. Buxoroda, buyuk entsiklopedist olim Abu ali Ibn Sino yurtida bunday oliy o`quv yurtining ochilishi tarixiy voqea ekanligini, uning mintaqa ijtimoiy-iqtisodiy va madaniy ravnaqida alohida o`rin tutishini mamnunlik bilan qayd etishdi. Institut rivojini ta`minlash uchun birinchi navbatda oziq-ovqat va yengil sanoat texnologiyasi fakultetlarini tashkil etish zarur edi. Buni iinobatga olib, respublika oliy va o`rta maxsus ta`lim vazirligi mazkur yo`nalishlar bo`yicha malakali mutaxassislarni tanlov e`lon qilmay ishga qabul qilishga ruxsat berdi. Shu tariqa institutning asosiy mutaxassisliklari bo`yicha o`qituvchilar jamoasi shakllana boshlandi [1].

Institut rektori qilib O`zbekiston Respublikasi FA akademigi Nusrat A`zamovich Parpiev tayinlandi. Uning bevosita rahbarligida institut o`qituvchilari orasidan o`nlab fan nomzodlari va doktorlari etishib chiqdi.

1979 yildan boshlab institutda o`qitishning uch shakli: kunduzgi, kechki, sirtqi o`qish tartiblari joriy etilib, o`quv jarayoni tashkil etildi.

Ilmiy-tadqiqot ishlarini tashkil etishda faqat, uni ishlab chiqarish talablariga javob beribgina qolmay, balki fundamental fanlar taraqqiyotini ta`min etishiga ham e`tibor qaratildi. Ayniqsa, professorlar N.A.Parpiev, M.N.Rahmatov, M.T.Toshev, M.T.Hodjiev, H.T.Salomov, Sh.K.Norov, N.X.Avliyoqulov, M.M.Mustafoev, A.O.Ortiqov, M.M.Murodov, Q.H.Majidov, O.F.Safarov, M.M.Vohidov, H.B.Do`stov, I.I.Safarov, S.H.Ostonov, G.N.Navro`zova, Q.T.Olimov va dotsentlar M.X.Karimov, M.G.Vasiev, Sh.R.Mo`minov, M.Sh.Toirov va shularga o`xshash o`nlab olimlarning ilmiy izlanishlari mamlakatimiz fan sohalarini rivojlantirishga qo`shilgan katta hissa bo`ldi.

1959-1972 yillarda Toshkent Politehnika institutining Buxoro kechki umumtexnika fakulteti

1972-1977 yillarda Toshkent politehnika institutifiliali

1977 yildan esa Buxoro oziq-ovqat va yengil sanoat texnologiyasi institutiga aylandi.

2011 yil 25-iyulda Vazirlar mahkamasining 231-sonli qarori bilan Buxoro oziq-ovqat va yengil sanoat texnologiya institutini Buxoro yuqori texnologiyalar va muhandislik texnika institutiga aylantirish.

2013 yil 15-aprel PQ-1954-son bilan Buxoro muhandislik texnologiya institutiga aylantirildi[4]

II.2. “Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari» kafedrası tarixi.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2011 yil maydagi 1533 – sonli qarori va O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining “Buxoro oziq – ovqat va yengil sanoat texnologiyasi institutini Buxoro yuqori texnologiyalar muhandislik – texnika institutiga aylantirish to'g'risida” gi 2011 yil 25 iyundagi 213 – son qaroriga binoan Institutning nomi “Buxoro yuqori texnologiyalar muhandislik – texnika instituti”ga o'zgartirildi.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 15.04.2013 yildagi PQ 1954-sonli qaroriga va O va O'MTVning 16.04.2013 yildagi №124 sonli “Buxoro muhandislik-texnologiya instituti faoliyatini tashkil etish to'g'risida”gi buyrug'iga asosan “Muhandislik-texnika” fakul'teti tarkibida yangi “Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari” kafedrası tashkil etildi 1984 yilda kafedra nomi “ Tikuv buyumlari texnologiyasi va konstruksiyasi” deb nomlangan, kafedrani Aliyev Rizo Gulyamovich boshqargan. 1985-1988 yillarda Revishveli Djorj Trifonovich, 1988-1989 yillarda Gapparov Xasan Gapparovich, 1989-1990 yillarda Galiyeva Nelya Tuxvatovna, 1990-1995 yillarda Radjibayev Potitdin Radjibayevich boshqarganlar. 1995 yilda kafedra nomi “Yengil sanoat texnologiyasi” deb nomlanib, uni 2005 yilgacha Musayev Sayfullo Safoyevich boshqarib, 2005-2007 yillarda “Yengil sanoat buyumlari texnologiyasi va jihozlari” deb kafedra nomi o'zgardi. Uni X.K.Raxmonov boshqarqdi. 2007-2013 yillarda kafedra nomi “Yengil sanoat buyumlari texnologiyasi” deb nomlanib, uni S.U. Pulatova boshqaradi. 2013 yilda kafedra “Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari” deb nomlanib, uni Z. Sh. To'xtayeva boshqardi. 2015 yildan hozirgi kungacha kafedrani texnika fanlari nomzodi, dotsent Rashid Xudoyberdievich Nurboyev tomonidan boshqarmoqda. Hozirgi kunda kafedra tomonidan ko'plab mutaxassislar tayyorlanib, ular viloyatimiz va Respublikamizning kasb-hunar kollejlari, yengil sanoat korxonalarida, servis xizmatini ko'rsatish korxonalarida turli lavozimlarda faoliyat ko'rsatib kelmoqdalar.

II.3 Yo'nalish va mutaxassislik haqida tushuncha

Oliy ta'lim yo'nalishlari tasniflagichi. Oliy ta'lim yo'nalishlari va mutaxassisliklari klassifikatori oliy ma'lumotli kadrlar tayyorlash uchun bakalavriat ta'limi yo'nalishlari va magistratura mutaxassisliklarining tizimlashtirilgan ro'yxati.

Klassifikatorda ta'lim bosqichlari, bilim va ta'lim sohalari, ta'lim yo'nalishlari va mutaxassisliklari **yettita raqamli kod** bilan belgilanadi.

Ta'limining xalqaro «standart» klassifikatsiyasiga binoan ta'lim bosqichlari bakalavriat yo'nalishlarida 5 raqami, magistratura mutaxassisliklarida — 5A (raqam va harf) bilan belgilangan. Masalan: bakalavrlar kodi 5140100, 5211300, 5520400 va hokazo; magistrlar 5A140101, 5A211301, 5A520403 va hokazo.

Masalan: 5321500:

5- ta'lim dasturlari bosqichi kodi;

3 -bilim sohasi kodi;

2- ta'lim sohasi kodi;

15- yo'nalish kodi;

00- mutaxassislik kodi.

320 000- Ishlab chiqarish texnologiyalari ta'lim sohasining davlat ta'lim standarti «Ta'lim to'g'risida», «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi to'g'risida»gi O'zbekiston Respublikasining qonunlari, O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2001 yil 16 avgustdagi «Oliy ta'limning davlat ta'lim standartlarini tasdiqlash to'g'risida»gi 343-son qarori va oliy ta'lim sohasini tartibga soluvchi boshqa normativ-huquqiy hujjatlarga hamda xalqaro tajribalarga muvofiq ishlab chiqilgan.

320000 - Ishlab chiqarish texnologiyalari ta'lim sohasi davlat ta'lim standarti (DTS) o'quv jarayonini, ta'lim muassasalari faoliyatini, kadrlar, darslik va o'quv qo'llanmalari tayyorlash sifatini baholashni tartibga soluvchi tegishli normativ hujjatlar: bakalavriat ta'lim yo'nalishlari va magistratura mutaxassisliklari uchun malaka talablari, o'quv rejalari, fanlar dasturlarini yaratish uchun asos hisoblanadi.

320000 – Ishlab chiqarish texnologiyalari ta'lim sohasining umumiy tasnifi:

320000 - Ishlab chiqarish texnologiyalari ta'lim sohasining muayyan bakalavriat ta'lim yo'nalishlari bo'yicha bakalavrlar tayyorlash oliy ta'limning malaka talablari, o'quv reja va fan dasturi asosida amalga oshiriladi. Fan dasturlarining nazariy va amaliy mashg'ulotlarini to'liq o'zlashtirgan, yakuniy davlat attestatsiyasidan muvaffaqiyatli o'tgan shaxsga «bakalavr» darajasi hamda oliy ma'lumot to'g'risidagi davlat namunasidagi rasmiy hujjat beriladi.

320000 - Ishlab chiqarish texnologiyalari ta'lim sohasining muayyan magistratura mutaxassisliklari bo'yicha magistrlar tayyorlash oliy ta'limning malaka talablari, o'quv reja va fan dasturi asosida amalga oshiriladi. Fan dasturlarining nazariy va amaliy mashg'ulotlarini to'liq o'zlashtirgan, magistrlik dissertatsiyasini muvaffaqiyatli himoya qilgan, yakuniy davlat attestatsiyasidan muvaffaqiyatli o'tgan shaxsga «magistr» darajasi hamda oliy ma'lumot to'g'risidagi davlat namunasidagi rasmiy hujjat beriladi.

TAYANCH IBORALAR:

Institut, tarkib, kafedra, yo'nalish, mutaxassislik, fakultet, magistr, o'quv reja, o'quv dastur, ta'lim kodi, davlat ta'lim standarti.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Buxoro muhandislik-texnologiya institutining tashkiliy tarkibi nimalardan iborat?
2. “Yengil sanoat texnologiyalar va jihozlari» kafedrasida tarix haqida gapirib bering?
3. “Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari» kafedrasidagi yoʻnalishlar va oʻqitiladigan fanlarga nimalar kiradi?
4. Yoʻnalish va mutaxassislik haqida tushuncha bering?

ADABIYOTLAR:

1. Oʻzbekiston Respublikasining “Taʼlim toʻgʻrisida”gi Qonuni, “Barkamol avlod - Oʻzbekiston taraqqiyotining poydevori”, T., “SHarq”, 1998y. 64 b.
2. Oʻzbekiston Respublikasining "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi", “Barkamol avlod— Oʻzbekiston taraqqiyotining poydevori”, – T., “SHarq”, 1997., 49 b.
3. M.T.Ходжиев, К.Х.Мастонов. Бухоро озиқ-овқат ва енгил саноат технологияси институтининг ўтмиши, бугуни, эртаси. Б. 2008 й.
4. Бухоро озиқ-овқат ва енгил саноат технологияси институтининг Бухоро муҳандислик-технология институтига айлантириш тўғрисидаги Президент Қарори. 2011 й.

III -MODUL. TALABALARNING HUQUQ VA BURCHLARI

Reja:

1. Institut ichki tartib qoidalari
2. Talabalarning huquq va burchlari.
3. Talabalar bilimini reyting tizimida asosida baholash

III.1. Institut ichki tartib qoidalari

Har bir talaba oʻzi oʻqiydigan muassasada qabul qilingan qonun qoidalarga amal qilishi va oʻziga berilgan huquqdan toʻgʻri foydalana olishi kerak. Talabaning huquq va burchlari institut ichki tartib qoidalari da-Ustavda belgilab berilgan.

1.1. Institut Ichki tartib qoidalari “Taʼlim toʻgʻrisida”gi Qonun, Kadrlar tayyorlash milliy dasturi, Mehnat Kodeksi, Oʻzbekiston Respublikasi Prezidenti farmonlari, qarorlari va farmoyishlari, Vazirlar Mahkamasining oliy taʼlim tizimini tartibga solishga yoʻnaltirilgan qarorlari, farmoyishlari, Oliy va oʻrta maxsus taʼlim vazirligi normativ-huquqiy xujjatlari, shuningdek Oʻzbekiston Respublikasi Adliya vazirligi tomonidan 1999 yil 14 iyunda 746-son bilan roʻyxatga olingan Korxona, muassasa, tashkilot Ichki mehnat tartibining namunaviy qoidalari va Oliy va oʻrta

maxsus ta'lim vazirligining 2010 yil 01 iyuldagi 257-sonli buyrug'iga asosan ishlab chiqilgan.

1.2. Buxoro muhandislik-texnologiya instituti Ichki tartib qoidalar:

a) xodimlarga nisbatan: mehnat shartnomasini tuzish, o'zgartirish va bekor qilishni, ish va dam olish vaqtidan foydalanishni;

b) talaba, stajyor-tadqiqotchi-izlanuvchi, tinglovchilarga nisbatan: o'qish jarayonini tashkil etish, ularni o'qishga qabul qilish, boshqa ta'lim yo'nalishiga o'qishini ko'chirish, qayta tiklash va talabalar safidan chetlashtirish, homiladorlik, tug'ish va bola parvarishlash ta'tillaridan foydalanish, mehnat va o'quv intizomi, rektor bilan xodim hamda talabalar o'rtasida yuzaga keladigan boshqa huquqiy munosabatlar masalalarni tartibga soladigan asosiy normativ xujjat hisoblanadi.

1.3. Qoidalar institutning xodimlari va talabalari kasaba uyushma qo'mitasi bilan kelishib, rektor tomonidan tasdiqlangan kundan boshlab kuchga kiradi va institutda qo'llaniladi.

1.4. Qoidalarga rioya qilish rektor, xodimlar hamda talabalar uchun majburiy bo'lib, bajarmaslik qonunchilikda belgilangan tartibda javobgarlikka tortish uchun asos bo'lib xizmat qiladi.

2. Rektorning majburiyatlari:

3. Xodimlar va ta'lim oluvchilarning huquq va majburiyatlari.

3.1. O'quv ishlari bo'yicha prorektor:

3.2. Ma'naviyat va ma'rifat ishlari bo'yicha prorektor:

3.3. Ilmiy ishlar bo'yicha prorektor:

3.4. Moliya va iqtisodiyot ishlari bo'yicha prorektor:

3.5. Akademik listey va kasb-hunar kollejlari bilan

ishlash bo'yicha prorektor:

3.6. Fakultet dekani:

3.7. Kafedra mudiri:

3.8. Professor, dotsent, katta o'qituvchi, o'qituvchi, assistent:

3.9. Ilmiy Kengash kotibi:

3.10. Ilmiy xodimlar:

3.11. O'quv-yordamchi xodimlari:

3.12. Institut talabalari.

III.2. Talabalarning huquq va burchlari.

-Talaba sifatli va yuqori saviyada bilim olishi, tanlagan ixtisosligi bo'yicha yuqori malakali mutaxassis bo'lib etishishi uchun zarur bo'lgan huquqlardan foydalanishga;

- fan, texnika, zamonaviy texnologiyalar yutuqlariga mos keluvchi bilimlar olish, institut axborot-resurs markazida mavjud bo'lgan kitoblar, davriy nashrlar, elektron ta'lim vositalaridan belgilangan tartibda bepul foydalanishga;

- bepul maslahatlar va yo'l-yo'riqlar olishga;

- auditoriyalar, ta'lim vositalari sanaluvchi ashyolardan o'rnatilgan tartibda bepul foydalanishga;

- ta'lim jarayoni samaradorligi va ta'lim sifatini oshirish yuzasidan o'z taklif-mulohazalarini, tanqidiy fikrlarini belgilangan tartibda institut, dekanat va kafedra rahbariyatiga bildirishga va ularni ko'rib chiqilishini talab qilishga;

- institut va fakultet miqyosida o'tkaziladigan ommaviy tadbirlarda ishtirok etishga;

- ilmiy tadqiqot ishlarida va ilmiy konferenstiyalarda qatnashishga va ularning natijalarini nashr etishga va bu haqda axborotlar berishga;

- institutda qonuniy ravishda faoliyat yuritayotgan jamoat birlashmalariga a'zo bo'lish va ular ishida qatnashishga haqli.

Talaba:

- o'quv jarayoni talablariga bo'ysunishi, o'quv mashg'ulotlarini uzrli sababsiz qoldirmasligi, darslarga kech qolib kelmasligi, mashg'ulotlar tamom bo'lmasidan avval ketib qolmasligi;

- ta'lim jarayoni bilan bog'liq vazifalarni o'z vaqtida va sifatli bajarishi, o'qituvchilarning fanni o'zlashtirish bilan bog'liq topshiriqlarini o'z vaqtida va talab darajasida bajarishi, mashg'ulotlarga zarur o'quv qurollari bilan kelishi;

- tegishli kafedra va dekanat bilan mustahkam aloqada bo'lishi, dekanatning qonuniy topshiriqlarini o'z vaqtida bajarishi;

- bilimlarni egallashda tashabbus va g'ayrat ko'rsatishi, loqaydlikka yo'l qo'ymasligi;

- o'quv mashg'ulotiga kelmaganda (shu jumladan, kasalligi tufayli) uch kundan kechikmasdan bevosita o'zi yohud guruh rahbari orqali dekanatni yozma ravishda xabardor qilishi, qatnashmaslik sabablarini ko'rsatishi;

- xorijiy tashkilotlar grantlarida qatnashgani taqdirda bu haqda fakultet dekanini xabardor qilishi, grant bilan bog'liq holda chet elga jo'nab ketishdan avval o'rnatilgan tartibda O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi rahbariyatining roziligini olishi;

- o'z ilmiy, ma'naviy-axloqiy, g'oyaviy-siyosiy saviyasini muntazam oshirib borishi, mamlakatimizda amalga oshirilayotgan ijtimoiy-iqtisodiy va siyosiy sohalaridagi islohotlar va yangilanishlardan xabardor bo'lishi;

- institut Ustavi, Ichki tartib va Odob Qoidalariga, o'quv intizomiga, Ilmiy kengash qarorlari, rektor buyruqlari hamda ta'lim tizimiga doir normativ-huquqiy xujjatlarda quyilgan maqsad va vazifalarga, shuningdek o'zining majburiyatlariga rioya etishi shart.

Talabani odob-axloqqa oid majburiyatlari:

- O'qish va dam olish vaqtini tartibga solish talablari.

- Talabalarni o'qish va jamoat ishlaridagi yutuqlari uchun rag'batlantirish.

- Talabalar o'qishda yuqori ko'rsatkichlarga erishganligi, ilmiy-tadqiqot ishlari va institut ijtimoiy hayotida faol ishtiroki uchun quyidagi tartibda rag'batlantiriladi:

- tashakkurnoma e'lon qilish;

- stipendiyaga qo'shimcha qilish yoki mukofotlash;

- faxriy yorliq yoki qimmatbaho sovg'a bilan taqdirlash.

- Rag'batlantirish institut "Kamolot" Yo'Il boshlang'ich tashkiloti, Xotin-qizlar qo'mitasi, Kasaba uyushmasi tomonidan yoki ularning tavsiyalari asosida rektor buyrug'iga muvofiq amalga oshiriladi.

- Rag'batlantirishga tegishli ma'lumot va buyruqdan ko'chirma talabani shaxsiy xujjatlar to'plamida saqlanadi.
- Intizomiy ta'sir choralari.
- Mehnat munosabatlari.
- Mehnat shartnomasini (kontraktini) tuzish, o'zgartirish va bekor qilish tartibi.
- Mehnat intizomini ta'minlash va javobgarlik
- Bino ichidagi tartib
- Ish va dam olish vaqti
- Yakuniy qoidalar [1,2]

III.3.Talabalar bilimini reyting tizimida asosida baholash

Buxoro muhandislik-texnologiya institutida talabalar bilimini reyting tizimida baholash mezonlari bo'yicha tayyorlangan uslubiy ko'rsatma O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligining 2005 yil «30» sentyabrdagi 217-sonli va 2009 yil «11» iyun dagi 204 - sonli buyruqlari bilan tasdiqlangan "Oliy ta'lim muassasalarida talabalar bilimini baholashning reyting tizimi to'g'risida"gi muvaqqat Nizomga asoslanib, ishlab chiqiladi. Baholash turlari har bir fan xususiyatlaridan kelib chiqqan holda, og'zaki, yozma ish, test, nazorat ishi, uy vazifasi, sxema chizish, masala echish, referat va shu kabi boshqa shakllarda ham amalga oshirilishi mumkin.

Talabalar bilimini baholashga tayyorgarlikning keyingi bosqichi baholashning tegishli usuli (shakli)ni tanlashdir. Talabalar tadqiqot olib borishga o'rganayotganda baholash shakli sifatida loyixa olib borishlari mumkin.

Talabani o'z nuqtai-nazarini ifodalashi va uni isbotlash maxoratini tekshirish uchun og'zaki prezentastiyalar qo'l keladi. Har bir baholash shakli uchun baholash mezonlari tuziladi (talaba qaysi hollarda "a'lo", "yaxshi," "qoniqarli", baho olishi mumkinligini ko'rsatuvchi tizim.

Baholash mezonlari shunday tuzilgan bo'lishi kerakki, u hamma uchun – sizning supervayzerlaringiz, boshqa o'qituvchilarga, talabalarga tushunarli bo'lishi zarur. Shuni qayd etish lozimki, agar talaba qo'yilgan bahodan norozi bo'lsa, baholash mezonlari yordamida nima uchun u yoki bu ballni qo'yilganligini isbotlab berish mumkin..

Tekshirayotganda shuni yodda tutish kerakki, elektron ta'lim resurslari rivoji bilan talabalar plagiat (ko'chirmakashlik) nomli muammo avj olishi mumkin. Bunda talabalar referat kurs, bitiruv malakaviy ishlarni o'zlari bajarmay Internetdan ko'chirishmoqda. Hozirgi kunda yuqori texnologiyalar va deyarli barchaning internetdan foydalanish imkoni bo'lgan davrida tekshirilayotgan ishning sifatiga alohida e'tibor qaratish lozim. Agar talaba ishni o'zi yozganligiga shubhalansangiz hamda Internetdan foydalanish imkoni bo'lsa, tekshirib ko'rishga erinmaslik kerak. Yozma ishlarni ko'rib chiqishga ishlarni mustaqil ravishda bajarishga qanchalik tayyor ekanligini doimo yodda tutish lozim.

Talabalarning bilimlarini baholashning usullari haqida fikr yuritishdan avval baholash mohiyati va maqsadlariga muvofiq ikki turdagi nazoratga bo'lish mumkinligini qayd etish lozim.

Birinchi turdagi nazorat joriy nazoratdir. Bunda talabalar o'quv materialini qanchalik o'zlashtirganligini tekshirishga qaratilgan bo'lib, unda asosiy maqsad butun semestr davomida talabalar va o'qituvchi o'rtasida muntazam aloqa o'rnatishdadir. Bunday turdagi baholash talabalarga quyidagilarni belgilashga yordam beradi:

- saviyasini o'sish darajasi;
- materialni qanchalik o'zlashtirganligi;
- qacda kamchiliklar borligi, qaysi masalalarga ko'proq e'tibor berish kerakligi;
- o'quv kursi bo'yicha muayyan bilim va ko'nikmalarni o'zlashtirish bo'yicha talabaning yondashuvi qanchalik samarali ekanligi.

O'qituvchi uchun bu turdagi baholash dars berish uslubining samaradorligini, talabalar o'zlashtira olmagan muammoli masalalarni ertaroq aniqlashda ko'maklashadi.

Joriy nazorat turi tez-tez o'tkazilib turadi. Bilimlarni tekshirish qanchalik tez-tez o'tkazilsa, talabalarning bilimlaridagi kamchiliklarni aniqlash imkoni shuncha ko'payadi va o'qituvchi o'qish jarayonida bunday tomonlarga ko'proq e'tibor qaratishga harakat qiladi. Ammo bunda o'qituvchini haddan tashqari ko'p tekshirish uchun ishlar bilan band qilib qo'yilsa, o'qituvchi o'z ishini sifatli qilishi, talabalar bilan samarali muloqot o'rnatishga qiynalib qolishi mumkin.. Joriy nazorat turlarini oqilona taqsimlash muhim masala hisoblanib, katta e'tibor talab etadi.

Talabalar bilimini baholashning ikkinchi turi - **yakuniy nazorat** bo'lib, kursning maqsadlariga qanchalik erishganligi, o'qitilgan talabalar tomonidan qanchalik o'zlashtirilganligini ko'rsatadi. Yakuniy nazorat talabalarni o'zlashtira olgan va olmaganlarga tasniflash mexanizmi hamdir[3]

TAYANCH IBORALAR:

Huquq, tartib, qoida, nazorat, baholash, burch, reyting tizimi, joriy nazorat, oraliq nazorat, yakuniy nazorat, majburiyat, odob axloq.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Institut ichki tartib qoidalarini ayting?
2. Talabalarning huquq va burchlari nimalardan iborat?
3. Talabalar bilimini reyting tizimi asosida baholash nimadan iborat?
4. Talabalarning huquqlari nimalardan iborat?
5. Talabalarning vazifalari nimalardan iborat?
6. Talabalarning ikkinchi oliy ma'lumot olish huquqlari qanday amalga oshiriladi?
7. Talabalar bilimini nazorat qilish qanday amalga oshiriladi?

ADABIYOTLAR:

1. O'zbekiston Respublikasining "Ta'limt o'g'risida"gi Qonuni, "Barkamol avlod - O'zbekiston taraqqiyotining poydevori", T., "SHarq", 1998y.64 b.
2. O'zbekiston Respublikasining "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi", "Barkamol avlod-O'zbekiston taraqqiyotiniig poydevori, – T., "SHarq", 1997.,49 b.
3. Oliy o'quv yurti talabalari odob-axloq qoidolari Nizomi.

IV -MODUL YENGIL SANOAT TO'G'RISIDA MA'LUMOT. TIKUVCHILIK SANOATI TARIXI. O'ZBEKISTONDA TIKUVCHILIK SANOATI RIVOJLANISHI REJA:

1. Respublikamiz yengil sanoati to'g'risida.
2. Respublikamizda yengil sanoatning hududiy tashkil etilishi.
3. To'qimachilik va tikuvchilik sanoatlari.

IV.1. Respublikamiz yengil sanoati to'g'risida.

Yengil sanoat-shunday sanoatki ya'ni og'ir sanoatdan ko'ra kanroq mablag' talab qiladigan, tadbirkorlikdan ko'ra ko'proq xaridorga mo'ljallangan sanoat turidir. Yengil sanoatning qulayliklari odatda og'ir sanoat bilan bog'liq bo'lgan sanoat turlaridan ko'ra atrof muhitga (tabiatga)ta'siri kamroqdir va hududiy qonunlari aholi yashaydigan joy yaqinida ruxsat ruxsat etilgan. Yengil sanoat korxonalarinikiga o'xshaydi. U kichik iste'molchi mahsulotlari ishlab chiqarishdir. Yagona iqtisodiy tarifda ta'kidlanganidek yengil sanoat bu- " shunday ishlab chiqaruvchi faoliyatki, u o'rtacha miqdordagi qisman ishlov beradigan matolarning yuqori darajadagi og'rlik birligiga nisbatan ishlab chiqariladigan mahsulotidir.

Yengilsanoatnamunalarikiyim–bosh,oyoqliyimi,jihozlar, maishiyelaktrjihozlarivauyanjomlarinio'zichigaoladi.

Aksinchakemasozlikkabisanoatturlariog'irsanoatturigategishlidir.

Tolavato'qimachilikmatolaridantayyorlangankiyimlartanagakiyiladi. Kiyim kiyish insoniyat bilan cheklanadi va bu deyarli barcha inson jamiyatlarning oziga xos.xususiyatlaridir²

Bugungi kunda O'zbekiston to'qimachilik va yengil sanoatidagi ishlab chiqarish korxonalari yuqori darajada jihozlangan ko'p tarmoqli yirik sanoat kompleksidan iborat. «O'zbekiyengilsanoat» davlat aksiyadorlik kompaniyasi tarkibidagi sanoat muassasalari ip-kalava, mato, turfa xildagi tikuvchilik, tikuvchilik-trikotaj mahsulotlari, maxsus kiyimlar kabi keng turdagi yuksak sifatli mahsulotlar ishlab chiqarmoqda

¹*From Wikipedia, the free encyclopedia*

IV. 2. Respublikamizda yengil sanoatning hududiy tashkil etilishi.

Mamlakat asosiy fondlarning 40 foizi sanoatga to'g'ri keladi, yalpi ichki mahsulotning 15 foizi sanoatda yaratiladi. Iqtisodiyotda band bo'lgan mehnat resurslarining salkam 13 foizi (yoki 2,1 mln.dan ortiq kishi) sanoat tarmoqlarida ishlaydi. Eslatib o'tish joizki, bu sohada yuqori malakali muhandis-texnik xodimlar, malakali ishchilar ishlaydi. Mustaqillik yillarida respublikada sanoatni ustivor rivojlantirishga katta ahamiyat berildi. Ichki va xorijiy investitsiyalardan samarali foydalanish, yangi korxonalar qurish, eskilarini qayta jihozlash, zamonaviy texnologiyalarni joriy etish, korxonalar mulk shakllarini o'zgartirish, resurslardan oqilona foydalanish va h.k. sanoatning barqaror rivojlanishini ta'minlamoqda.

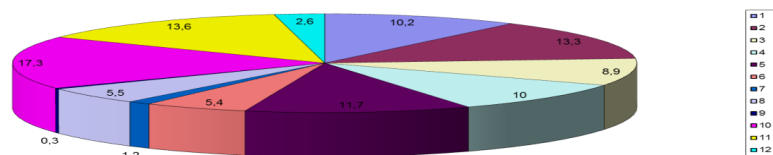


1-rasm. Respublikamizda yengil sanoatning hududiy tashkil etilishi.

Islohotlarni chuqurlashtirish, xususiylashtirish va davlat tasarrufidan chiqarish dasturiga muvofiq 1912 ob'ektlar mulkchilikning yangi shakllariga aylantirildi hamda juda ko'p qo'shma korxonalar qurildi.

Milliy iqtisodiyot yengil sanoatning qator tarmoqlarini yangi texnika va texnologiya bilan ta'minlagan holda, bugungi kunda ishlab chiqariladigan mahsulotlarimizning sifati bilan butun jahon bozori mahsulotlari bilan raqotlasha oladigan tovarlar ishlab chiqarilmoqda, bu esa iqtisodiyotning rivojlanishida katta ahamiyat kasb etadi.

Ammo yengil sanoat mohiyati va uning tutgan o'rni bu bilan chegaralanmaydi. U aholining turli-tuman mahsulotlarga bo'lgan talab-ehtiyojini qondirishda, uning moddiy farovonligini oshirishda ham ahamiyatga ega. Bir so'z bilan aytadigan bo'lsak, milliy iqtisodiyotning eng muhim tarmog'i bo'lgan yengil sanoat, ishlab chiqarishining fundamenti hisoblanadi[2]



2-rasm. Soha tarmoqlari

1-Elektr energetika; 2-Yoqilg'i sanoati; 3-Rangli metallurgiya; 4-qora metallurgiya; 5-Mashinasozlik va metalni qayta ishlash; 6-Kimyoy va neft-kimyoy sanoati; 7-Yog'ochsozlik va sellyuloza-qog'oz sanoati; 8-qurilish materiallari sanoati; 9-Oyna, chinni va fayans buyumlari sanoatgi; 10- yengil sanoat; 11-Oziq-ovqat sanoati; 12-Un tortish, yorma-omuxta sanoati

2015 yilda mamlakatimiz korxonalari tomonidan 952 mlrd. so'mlik sanoat mahsulotlari (o'sish sur'ati 112,1%), shundan 181 mlrd. so'mlik xalq iste'mol mollari (115,3%) ishlab chiqarildi.

Iste'mol tovarlari turlari va assortimentini kengaytirish bo'yicha tarmoqda amalga oshirilgan kompleks chora-tadbirlar natijasida, yangi 15 ta turdagi va 52 ta assortimentdagi 43,5 mlrd. so'mlik tayyor mahsulotlar ishlab chiqarildi.

O'tgan davrda yangi mahsulot turlarini ishlab chiqarish yo'lga qo'yildi, bular: gabardin, vafel gazlamalar, har xil matolar, kostyumlar, kattalar va bolalar uchun shimlar, paxmoq tikuvchilik va uy-ro'zg'or tikuvchilik buyumlari hamda bo'yalgan kalavalar.

2. Respublikamizda yengil sanoatning hududiy tashkil etilishi.

Mamlakat yengil sanoati ko'p tarmoqli industrial majmui bo'lib, uning tarkibida paxta tozalash zavodlari, to'qimachilik korxonalari, trikotaj va shoyi to'qish, tikuvchilik va ko'n-poyabzal, gilamchilik, chinni-fayans buyumlari va boshqa mahsulotlar ishlab chiqaruvchi korxonalar bor.

Respublika yengil sanoati tarmoqlari yiliga 456 mln. m² ip gazlama, 474 ming m² jun gazlama, 47 mln. m² shoyi gazlama, 32,1 mln. dona trikotaj mahsulotlari, 64,5 mln. juft paypoq, 5,5 mln. juft poyabzal, 2 mln. m² gilam va gilam mahsulotlari ishlab chiqarmoqda.

Paxta tozalash sanoati. U yengil sanoat tarmoqlari orasida etakchi o'rinda turadi. Respublikaning yirik shaharlarida, barcha viloyatlarida va aksariyat tumanlarida zamonaviy texnologiyaga ega bo'lgan paxta tozalash sanoati (birinchi navbatda paxta tozalash zavodlari) mavjud.

Respublika paxta tozalash sanoati yagona boshqaruvda ishlaydigan paxta tayyorlash punktlari, quritish-tozalash sexlari, transport xo'jaliklari, paxta tozalash zavodlarini o'z ichiga oladi. Tarkibida 119 ta paxta tozalash zavodi, 560 ta paxta punkti faoliyat ko'rsatmoqda (1997). Paxtadan tola chiqishi o'rtacha 31—32 foizni tashkil qiladi. Tolasi ajratib olingan texnik chigit yog'moy kombinatlarida qayta ishlanadi. Mamlakatda yiliga 1,2 mln. tonnadan ko'p tola va 200 ming tonnadan ortiq urug'lik chigit tayyorlanadi.



3-rasm. Paxta tozalash mashinalari.

O‘zbekiston mustaqillik yillarida paxta maydonlarini yarim million gektarga kamaytirdi. Bu narsa paxta sanoati faoliyatiga ta’sir ko‘rsatdi. Mustamlakachilik yillarida O‘zbekistonda qayta ishlangan paxta tolasining 92—95 foizi Rossiya, Ukrainaga jo‘natilar edi. Hozirgi vaqtda O‘zbekiston paxta tolasini 40ga yaqin xorijiy mamlakatlarga, jumladan, Buyuk Britaniya, Belgiya, Janubiy Koreya, Shvetsariya, AQSH, Turkiya va boshqa mamlakatlarga eksport qilinmoqda.

To‘qimachilik sanoati. U ip va ip gazlama, ipak (shoyi) gazlama, jun gazlama ishlab chiqarishni o‘z ichiga oladi. O‘zbekistonda to‘qimachilikning tarkib topishi va rivojlanishi uzoq tarixga borib taqaladi. Biroq, O‘zbekiston to‘qimachilik sanoati yaqin o‘tmishda yaxshi rivojlantirilmadi. Bu sanoat uchun asosiy xom ashyo bo‘lgan paxta tolasining g‘oyat katta qismi o‘zga rayonlarga tashib ketildi.

Respublika to‘qimachilik sanoatini rivojlantirishning asosiy yo‘nalishlaridan biri raqobatbardosh gazlama ishlab chiqarishni ko‘paytirishdan iborat. Shu maqsadda deyarli barcha viloyatlarda zamonaviy texnika va texnologiya bilan jihozlangan o‘nlarча yirik to‘qimachilik korxonalari qurildi, ayniqsa, AQSH, Italiya, Turkiya, Pokiston, Hindiston, Koreya firmalari bilan hamkorlikda ip gazlama ishlab chiqaradigan yangi qo‘shma korxonalar qurildi. Jumladan, “Supertekstil” paxta ip-yigiruv O‘zbekiston-AQSH qo‘shma korxonasi (Toshkent, 1993), ipak gilamlar ishlab chiqaradigan “Afg‘on — Buxoro — Samarqand” qo‘shma korxonalari (Samarqand, Buxoro, 1993) va Turkiyaning “Yazeks” korporatsiyasi bilan hamkorlikda Qoraqalpog‘istonning Ellikqal’a tumanida “Panfen” qo‘shma korxonasining ip yigirish fabrikasi, To‘ytepa, Toshkent (Ko‘kcha) fabrikalari qurilishi hamda eskilarini ta’mirlash, jihozlash, to‘qimachilik sanoatining istiqbolini ochib bermoqda. Ammo, to‘qimachilik sanoatida yuz berayotgan katta o‘zgarishlarga qaramasdan respublikada ishlab chiqarilayotgan paxta tolasining kam qismi mamlakatimiz sanoat korxonalarida qayta ishlanmoqda. Yaqin kelajakda esa respublikada etishtiriladigan paxta tolasining teng yarmini qayta ishlashga erishish vazifasi qo‘yilmoqda. Buning uchun mamlakatimizning barcha paxta etishtiradigan hududlarida turli quvvatga ega bo‘lgan to‘qimachilik korxonalari qurilishi rejalashtirilgan[3]

Respublika ipakchilik sanoatida tabiiy ipak, kimyoviy va aralash iplardan mahsulot ishlab chiqariladi. O‘zbekistonda sanoatning bu turi qadimdan Marg‘ilon, Namangan, Qo‘qon, Buxoro, Samarqand shaharlarida shoyi gazlamalar ishlab chiqarish bilan mashxur bo‘lgan. Shoyi gazlama va zarli kiyimlar ishlab chiqarishda katta tajribaga ega bo‘lgan o‘zbek xalqi o‘z udumlarini asrlar osha davom ettirib va takomillashtirib kelmoqda.

Respublikamizda dastlabki pillakashlik fabrikalari 1926-1932 yillarda Samarqand, Buxoro va Marg‘ilonda qurilgan. 1937 yilda sun‘iy ipak gazlamalar ishlab chiqarish yo‘lga qo‘yilgan. Hozirgi vaqtda esa ushbu sohada Marg‘ilon (1926), Farg‘ona (1926), Samarqand (1927), Buxoro (1927), Toshkent (1959), Namangan (1966), Urganch (1975), Shahrisabz (1976) va Buloqboshi (1989) pillakashlik fabrikalari va ularning 12 ta filiali ishlab turibdi.

Respublikada shoyi to‘qish sohasida Marg‘ilon shoyi to‘qish kombinati (1928), Marg‘ilon “Atlas” (1925) va Namangan (1966) shoyi ishlab chiqarish birlashmalari, Namangan abrli gazlamalar kombinata (1925), Samarqand shoyi ishlab chiqarish birlashmasi (1934), Qo‘qon shoyi to‘qish fabrikasi (1926), Sho‘rchi va Boysun shoyi to‘qish fabrikalari faoliyat ko‘rsatmoqda.

Mamlakat shoyi va atlas to‘qish sanoat korxonalarida ishlab chiqarilayotgan krepdeshin, krepshifon, krep-jorjet, atlas, xonatlas, beqasam, shoyi, sun‘iy iplardan to‘qilgan abrli gazlamalar xalqimiz ehtiyojini qondirib kelmoqda va xorijga eksport qilinmoqda.

Mamlakat to‘qimachilik sanoati majmuida trikotaj buyumlari ishlab chiqarish hamda tikuvchilik ham taraqqiy etmoqda. Sanoatning mazkur tarmoqlariga ixtisoslashgan yirik korxona (fabrika va kombinat)lar Toshkent, Samarqand, Buxoro, Andijon va boshqa o‘nlab shaharlarda faoliyat ko‘rsatmoqda. Mazkur korxonalarda chiroyli kiyim-kechaklar bilan birga qo‘lda tikilgan chopon, ko‘rpa-to‘shak, gulko‘rpa, zarbof to‘n, choyshab, so‘zana, kashta kabi buyumlar yuksak milliy san‘at mahsuli darajasida ishlab chiqarilmoqda.

Kun-poyabzal ishlab chiqarishning geografiyasi katta. Uning yirik korxonalari ko‘pchilik viloyat markazlarida faoliyat ko‘rsatmoqda. Ayniqsa, Toshkentdagi ikkita (1927, 1935), Buxoro, Samarqand, Andijon, Qo‘qon, Chirchiq va Namangandagi poyabzal fabrikalari mashhurdir. Ularda hayvonlar terisidan yumshoq va qattik charm, tabiiy va sun‘iy charmdan turli poyabzal (tufli, botinka, etik, sandal, shippak, piyma, kalish va b.), shuningdek, telpak, ot-ulov asboblari, attorlik buyumlari ishlab chiqariladi. Poyabzal ishlab chiqarishni takomillashtirish sohasida xorijiy mamlakatlar bilan hamkorlik yaxshi yo‘lga qo‘yilgan. Masalan, 1995 yildan “Farg‘onapoyabzal” aksiyadorlik jamiyati Germaniyaning “Salamander” firmasi bilan hamkorlikda “O‘zsalamander” qo‘shma korxonasi barpo etilib, eksportbop mahsulot chiqara boshladi. Ushbu korxonaning yilliga 8 turdagi 500 ming juft erkaklar poyabzali ishlab chiqarish quvvatiga ega.

Toshkent ko‘n-mo‘yna zavodida ayollar va bolalar uchun mo‘ynali palto, bosh kiyimlar, astari muyna, avrasi gazlama bo‘lgan buyumlar ishlab chiqariladi. Buxoro — Qorako‘l zavodida Qorako‘l terilariga ishlov beriladi.

O‘zbekiston yengil sanoatida chinni idishlar tayyorlash ham yaxshi yo‘lga qo‘yilgan. ayniqsa, Toshkent, Samarqand, Kuvasoy chinni zavodlarida chevar qo‘llar orqali tayyorlangan (gullangan) kosa, piyola, choynak, laganlarning dovrug‘i etti iqlimga ketgan. Masalan, Toshkent chinni zavodida ishlab chiqarilayotgan “Oq oltin”, “Tong” va Samarqand chinni zavodida ishlab chiqariladigan “Uzum” va boshqa chinni idish to‘plamlari xalqaro yarmarka va ko‘rgazmalarda faxrli o‘rinlarni egallagan.

Respublikada kanop tolasidan turli xil mahsulotlar ishlab chiqariladi. Uning Toshkent va Yangiyo‘lda, Jumabozor va Ketmontepada, Yangihayot va

Qo'rg'onchada, Quyi Chirchiq va Yuqori Chirchiqda yirik sanoat korxonalari ishga tushirilgan. Kanop tolasidan brezent, poyandozlar, noto'qima matolar, qop-o'rov gazlamasi, arqon, kabel ipi va boshqa mahsulotlar ishlab chiqariladi.

Mustaqillik yillarida mamlakat to'qimachilik sanoatining hududiy tarkibi va ishlab chiqarish hajmida sezilarli o'zgarishlar bo'ldi. Erkin raqobatga asoslangan iqtisodiyot hamda jahon bozoriga integratsiyalashuv, mamlakat to'qimachilik sanoatining zaif tomonlarini ochib tashladi. Jumladan, hududiy tarkibining nomukammalligi, mavjud quvvatlar samarador-ligining pastligi, ishlab chiqarilayotgan mahsulotning sifat, dizayn va estetik jihatdan chet el turdosh mahsulotlariga raqobatbardosh emasligi bunga misol bo'laoladi.

Ushbu va boshqa obektiv sabablarga ko'ra to'qimachilik sanoatining barcha tarmoqlarida ishlab chiqarish sur'ati asta-sekinlik bilan izchil qisqarib bordi. Ayniqsa bu jarayon ipak gazlama va noto'qima materiallar va jun gazlama sanoatida kekin yuz berdi.

Mustaqillikning dastlabki yillaridan mamlakat xo'jaligini rivojlantirish uchun olib borilayotgan itisodiy islohotlar, boshqa tarmoqlar qatorida to'qimachilik sanoatiga ham joriy etildi. Chunonchi, 90-yillarning o'rtalaridan tarmoqqa xorijiy sarmoyalar jadal kiritila boshlandi. Respublikaning turli mintaqalarida yangi quvvatlar tashkil etilishi barobarida to'qimachilik korxonalarining katta qismi zamonaviy texnologiyalar bilan qurollantirildi. Natijada 2000 yillar boshidan, to'qimachilik sanoatida ishlab chiqarish qisqarishi sur'ati turg'unlashdi va tarmoq hududiy tarkibi biroz takomillashdi

To'qimachilik sanoatining turli tarmoqlari hozirda respublikaning deyarli barcha viloyatlarida mavjud. Biroq tarmoq quvvatlari va ishlab chiqarish hududiy tarkibida katta farq mavjud. Tarmoq mahsulotining asosiy qismi Toshkent, Buxoro, Namangan, Andijon va Farg'ona viloyatlarida ishlab chiqarilmoqda. Masalan, mamlakat to'qimachilik mahsulotining 23,7 foizini beruvchi Toshkent viloyatida tarmoq mahsulotining viloyat yalpi sanoat mahsulotiga bo'lgan nisbat ko'rsatkichi 1,5-ni tashkil etadi. Bu ko'rsatkich tarmoq mahsulotining 5,4 foizini beruvchi Xorazm viloyatidan 1,9 marta, 5,0 foizini ishlab chiqaruvchi Qoraqalpog'iston Respublikasidan esa 2,7 marta kamdir. Boshqacha qilib aytganda, respublikaning sanoat salohiyati pastroq bo'lgan Namangan, Buxoro, Xorazm viloyatlarida va Qoraqalpog'iston Respublikasida to'qimachilik ishlab chiqarish ularning sanoatida muhim o'rinni egallaydi.

IV. 2. To'qimachilik va tikuvchilik sanoatlari.

2016-yil yakunlariga ko'ra, ushbu korxonalar qiymati 3 trillion so'mdan ortiq sanoat mahsulotlari, 1 trillion so'mlik xalq iste'moli tovarlari ishlab chiqardi. Kalava va gazlama, trikotaj polotno va buyumlar, noto'qima materiallar, shoyi va boshqa asosiy turdagi mahsulotlar ishlab chiqarish hajmi ko'paydi. Umuman, o'tgan yili soha korxonalari 188 turdagi yengil sanoat tovarlari ishlab chiqarib, 75 turdagi yangi mahsulotlar tayyorlashni o'zlashtirdi.

Sohada sport mahsulotlari ishlab chiqarishga alohida e'tibor qaratilayotir. Bugun 85 korxona sport buyumlari, jumladan, bolalar sporti kiyimlari ishlab chiqarishga ixtisoslashtirilgan. Milliy liboslar yaratish va ishlab chiqarish ham muhim yo'nalishga aylangan. Mamlakatimiz hududlari va poytaxtimizda yurtimiz

bozorlarida kundalik kiyimlar, sport formasi, ro‘zg‘orga kerakli to‘qimachilik buyumlari, paypoq va boshqa turli mahsulotlarni arzon narxlarda xarid qilish mumkin.



4-rasm. Ip gazlamalar

Zamonaviy liboslar yaratish uchun xorijlik dizaynerlarni jalb qilish va keyinchalik ularni mamlakatimiz korxonalarida ishlab chiqarishni yo‘lga qo‘yish borasida ham salmoqli ishlar amalga oshirilmoqda. Shu maqsadda yurtimizda O‘zbekiston dizaynerlari va xorijiy davlatlardagi yetakchi moda hamda dizayn maktablari vakillari ishtirokida «Moda va dizayn – 2016» xalqaro festivali tashkil etildi. Unda Italiya, Fransiya, Yaponiya, Janubiy Koreya va boshqa mamlakatlardan jahon moda sanoati vakillari qatnashdi. Festival doirasida korxonalarimizning 160 dan ortiq dizaynerlari va mamlakatimizning taniqli dizaynerlik guruhlaridan yaratilgan liboslar namoyish etildi.

Chet el investitsiyalarini jalb qilish, yangi zamonaviy korxonalar tashkil etish va faoliyat ko‘rsatayotgan ishlab chiqarish quvvatlarini kengaytirish mamlakatimizda yengil sanoat sohasini yanada rivojlantirish imkonini bermokda. O‘tgan yil yakunlari bo‘yicha O‘zbekiston Respublikasining 2015-yilga mo‘ljallangan Investitsiya dasturi doirasida sohaga 187,3 million dollar jalb etildi va bu 2014-yilga nisbatan 2,7 foizga ko‘pdir. 2016-yilda 33 yangi korxona ishga tushirilib, 12 mingdan ziyod yangi ish o‘rinlari yaratildi.

O‘tgan yilning oxirida Toshkent viloyatidagi «Maksim Gold» mas’uliyati cheklangan jamiyati bazasida qiymati 7 million dollar bo‘lgan investitsiya loyihasi hayotga tatbiq etildi. Bu yerda yiliga 3,5 ming tonna kalava ishlab chiqarish yo‘lga qo‘yildi. Andijon viloyatida ham qiymati 2,44 million dollarga teng loyiha amalga oshirildi. Bankrotga uchragan «Bobur» ochiq aksiyadorlik jamiyati bo‘linmalari bazasida 1 million dona trikotaj buyumlar ishlab chiqarish tashkil etildi. «Lemon International» xorijiy kompaniyasi (Gonkong) bunga investitsiya kiritdi. Jizzax viloyatidagi «Do‘stlik» mashina-traktor parki bazasida esa yiliga 3,5 million dona tayyor mahsulot ishlab chiqarish yo‘lga qo‘yildi.

O‘tgan yili soha korxonalarida energiya sarfini kamaytirish va energiya tejaydigan texnologiyalarni joriy qilish bo‘yicha tizimli ishlar davom ettirildi.

Masalan, 2015-yilda qiymati 1 milliard so‘mlik mahsulotlar ishlab chiqarish uchun elektr energiyasi sarfi 6 foiz, tabiiy gaz iste‘moli 9,8 foizga kamaydi.

Yengil sanoat korxonalari o‘z faoliyatida mahsulotlarni eksport qilishni kengaytirishga alohida e‘tibor qaratmoqda. Buning samarasida sohada eksport hajmining ortib borayotgani va ichki bozorlarimiz mamlakatimizda ishlab chiqarilayotgan sifatli mahsulotlar bilan ta‘minlanayotgani kuzatilmoqda. Jumladan, o‘tgan yili qiymati 1 milliard dollardan ziyod y yengil sanoat mahsulotlari eksport qilindi. O‘tgan davrda eksportchi korxonalar soni 254 taga yetdi va bu «O‘zbekiyengilsanoat» korxonalari umumiy sonining 89 foizini tashkil qiladi.

Bugungi kunda kompaniya korxonalari eksportga yetkazib berilayotgan tayyor buyumlar turini kengaytirish borasida ham samarali ishlarni amalga oshirayotir. Misol uchun, o‘tgan yilning yanvar-dekabr oylarida soha korxonalari eksport qilayotgan mahsulotlar tarkibiga bambukli, modal va aralash kalava, jakkard va ringel mato, yangi tur va modeldagi, turli rasmlar solingan tayyor tikuvchilik-trikotaj buyumlari kiritildi. Ayni paytda umumiy eksport hajmida yuqori qo‘shimcha qiymatga ega tovarlar ulushi 40 foizga yetdi.

O‘zbekiston Respublikasi tashqi iqtisodiy aloqalar, investitsiyalar va savdo vazirligining tashqi savdo kompaniyalari bilan yaqin hamkorligi samarasida jahon bozorida to‘qimachilik hamda tikuvchilik-trikotaj mahsulotlariga bo‘lgan talab inobatga olingan holda, eksport ko‘lamini kengaytirish ishlari amalga oshirilayotir. Tashqi savdo bozorlarini diversifikatsiya qilish, eksport qilinadigan tovarlar turini kengaytirish maqsadida soha korxonalari Xitoy, Rossiya, Belarus, Latviya, Koreya Respublikasi, Germaniya va boshqa davlatlarda o‘tkazilgan xalqaro ixtisoslashtirilgan ko‘rgazma-yarmarkalarda ishtirok etdi. Bugun mamlakatimizda tayyorlanayotgan to‘qimachilik mahsulotlari dunyoning 55 dan ortiq davlatiga eksport qilinmoqda. 2016-yilda mahsulotlarimizni Kolumbiya, Braziliya, Salvador, Pokiston, Xorvatiya, Nigeriya va boshqa mamlakatlarga yetkazib berish yo‘lga qo‘yildi.

Ipak gazlama tarmog‘ida ham mustaqillik yillarida hududiy ixtisoslashuv darajasi ancha o‘zgarib ketdi. Ushbu sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish yildan-yilga pasayib borishi, an‘anaviy ipakchilik markazi Farg‘ona iqtisodiy rayonida pilla tayyorlash va ishlab chiqarishning qisqarib ketishi bilan tavsiflanadi. Tarmoqda hududiy ixtisoslashuv ko‘effitsienti 80-yillar ko‘rsatkichidan farq qiladi. Hozirda bu ko‘rsatkich Samarqand viloyatida) yuqori, Namangan viloyatida o‘rta, Farg‘ona viloyatida past darajaga ega.

Jun gazlama sanoatida hududiy ixtisoslashuv darajasi, hududiy mujasamlashuv darajasidan biroz farq qiladi. Tarmoqda hududiy ixtisoslashuv darajasi Namangan viloyatida yuqori, Farg‘onada o‘rta, Navoiy viloyatida esa past.

Gilam to‘qimachilik sanoatida keyingi yillarda Samarqand va Toshkent viloyatlarida ishlab chiqarishning jonlanishi tufayli ma‘lum o‘zgarishlar ro‘y berdi. Tarmoqda hududiy ixtisoslashuv darajasi Xorazm viloyatida yuqori, Toshkent va Samarqand, viloyatlarida o‘rta, Navoiy viloyatida past ko‘rsatkichlidir.

So‘nggi uch-to‘rt yil ichida noto‘qima materiallar sanoatida tarmoq hududiy tarkibining takomillashishi sababli soha hududiy ixtisoslashuv darajasida ayrim o‘zgarishlar ko‘zga tashlanadi. Sohada hududiy ixtisoslashuv Namangan viloyatida eng yuqoriligicha qolmoqda. Ushbu ko‘rsatkich Farg‘ona va Andijon viloyatlarida

o'rta, Xorazm, Samarqand viloyatlari va Qoraqalpog'iston Respublikasida past ko'rsatkichga ega.

Yuqoridagi tahlillardan kelib chiqqan holda viloyatlarda to'qimachilik sanoatining hududiy mujassamlashuv va ixtisoslashuv darajasiga qarab, ularni bir nechta guruhga ajratsa bo'ladi. Masalan, hududiy mujassamlashuv ko'rsatkichi yuqori bo'lgan guruhga Namangan, Farg'ona va Andijon, viloyatlari kiradi. Ushbu ko'rsatkich Buxoro, Xorazm, Samarqand, Toshkent viloyatlarida o'rta, Qoraqalpog'iston Respublikasi, Qashqadaryo, Surxondaryo, Navoiy viloyatlari va Toshkent shahrida past.

Hududiy ixtisoslashuv darajasiga ko'ra esa viloyatlar quyidagicha guruhlanadi; ixtisoslashuv darajasi yuqori bo'lgan viloyatlar-Farg'ona, Namangan va Xorazm; ixtisoslashuv darajasi o'rta bo'lgan hududlar-Buxoro, Andijon, Toshkent va Samarqand viloyatlari; ixtisoslashuv darajasi past bo'lgan ma'muriy birliklar: Qoraqalpog'iston Respublikasi, Qashqadaryo, Surxondaryo, Sirdaryo, Navoiy viloyatlari va Toshkent shahri.

Shuni ta'kidlash lozimki, hozirga kelib to'qimachilik sanoati hududiy tarkibida ancha ijobiy siljishlar kuzatilmoqda. Biroq shunga qaramay, mazkur sanoat tarmoqlarining hududiy tarkibini takomillashtirishda katta muammolar mavjud. Ushbu muammoni hal etishda esa zamonaviy so'nggi texnika va texnologilardan sanoat sohasiga olib kirish hamda hududiy jihatdan mamlakatni o'rgangan holda yangidan yangi innovatsion g'oyalarni ishlab chiqib sohaga tadbqiq qila olishdan iboratdir[4]

TAYANCH IBORALAR:

Yengil sanoat, tarmoq, korxona, tola, gazlama, yigirish, to'qish, tikuvchilik, to'quvchilik, mahsulot, xom ashyo, sanoat, gilam, paxta, soha, noto'qima.

Nazorat savollari

1. Yengil sanoatning qaysi turlarini bilasiz?
2. Paxta sanoati haqida gapiring.
3. To'qimachilik sohasining kichik tarmoqlari haqida gapiring?
4. Tikuvchilik sohasining kichik tarmoqlari haqida gapiring?
5. Respublikamizda nechta to'qimachilik korxonalari mavjud?
6. Gilamchilik sohasi haqida gapiring?
7. Necha turdagi gazlama assortimentlarini bilasiz?
8. Ipakchilik mamlakatimizning qaysi hududida ko'p ishlab chiqariladi?
9. Tikuvchilik buyumlari assortimentlarga misol keltiring?
10. Tikuv-trikotaj buyumlaridan qaysi turlarini bilasiz?
11. Buyumlarni bezash uchun nimalar ishlatilgan?
12. Poyafzal ishlab chiqarish haqida gapiring?
13. Noto'qima gazlamalardan nimalar tayyorlanadi?
14. Sohaga doir innovatsion ishlanmalar yaratish mumkinmi?

Adabiyotlar :

1. Abirkulov K.N. O'zbekiston iqtisodiy geografiyasi. -T.: 2004..
2. Nabiev E., Qayumov A. O'zbekistonning iqtisodiy salohiyati. -T., 2000.
3. Soliev A.S., Axmedov E.A., Muxamadaliyev R.I. va b. Mintaqaviy iqtisodiyot. O'quv qo'llanma. -T.: "Universitet", 2003.
4. Soliev A., Tojjeva Z. Iqtisodiy va sotsial geografiya asoslari. -T., 2001.
5. From Wikipedia, the free encyclopedia

V-MODUL. GAZLAMALAR VA UNING TARIXI HAQIDA MA'LUMOT ILK O'RTA ASR GAZMOLLARI HAQIDA MA'LUMOT. GAZLAMA TO'QISH TARIXI HAQIDA MA'LUMOT. TO'QUVCHILIK DASTGOHLARI VA ULARNING VAZIFALARI.

REJA:

1. Gazlama to'qish tarixi haqida ma'lumot.
2. Ilk o'rta asr gazmollari haqida ma'lumot.
3. To'quvchilik dastgohlari va ularning vazifalari.

V.1 Gazlama to'qish tarixi haqida ma'lumot.

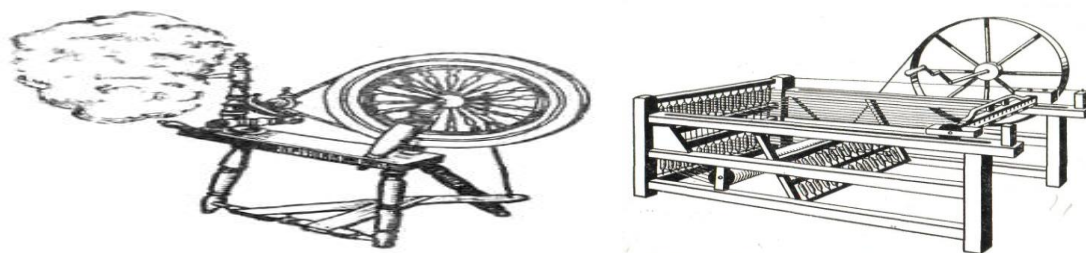
Mato tuzulishining paydo bo'lishi muzlik davriga 44 000 yil orqaga borib taqalishi mumkin. Ularning hayvon terilaridan qilingan boshpanalarda qoldiqlari tiqilib qolib ketgan joyidan topilgan. Bu turdagi strukturali boshpanalar boshlang'ich uylar hisoblangan. Ko'rinib turibdiki, odamzod bu uylarni o'zi yaratgan. Ular uylarni yaratishda matolardan foydalanganlar. Bundan kelib chiqib shuni aytish lozimki, matolar kiyim-kechak uchun ishlatilishidan oldin ham boshqa maqsadlarda qo'llanilgan. Dastlabki ko'chmanchi qabilalar to' dasidan shuni bilsa bo'ladiki, matoning eng boshlang'ich va muvaffaqiyatli turi qora chodirlar bo'lgan. Qora chodirlar madaniy dunyoga Arablar istilosidan keyin, ya'ni 8 asrda, keng yoyila boshlandi va tarqaldi, va ularning avlodlari haligacha ham ishlatilib kelinmoqda.

Ipakni joriy qilish Yaponiyada 300 asrdan 500 asr davrida keng tarqaldi. Bu Vizantiyaliklar ipak qurtini qo'lga kiritib uni o'stirishni va ko'paytirishni boshlagan davrga taaluqlidir. Arablar ham xuddi shu davrda ipak sanoatini boshlaganlar. Uning ko'p joylar va madaniyatlarga tarqalishi natijasida, Xitoy ipakchilik eksporti kam ahamiyat kasb eta boshladi. Lekin ular hali ham ipakchilikda dominant(ustunlik)ni saqlab qolishgan. Salb yurishi G'arbiy Evropaga ipak sanoatini olib keldi. Ayniqsa, Italiyaning ko'p joylarida boshqa Evropa mamlakatlariga ipakni eksport qilish iqtisodiy o'sishni ko'rsatdi. Uni

ishlab chiqarishdagi texnikaviy o'zgarishlar ham aynan O'rta asrga borib taqaladi. Bu davrda yigirish charxlari paydo bo'lgan edi. 16 asrdavomida Fransiya muvaffaqiyatli ipak savdosini rivojlantirish maqsadida Italiyaga qo'shildi. Shunga qaramay boshqa xalqlarning ipakchilik sanoatini rivojlantirishdagi urinishlari muvaffaqiyatsiz edi.

Ipakni joriy qilish Yaponiyada 300 asrdan 500 asr davrida keng tarqaldi. Bu Vizantiyaliklar ipak qurtini qo'lga kiritib uni o'stirishni va ko'paytirishni boshlagan davrga taaluqlidir. Arablar ham xuddi shu davrda ipak sanoatini boshlaganlar. Uning ko'p joylar va madaniyatlarga tarqalishi natijasida, Xitoy ipakchilik eksporti kam ahamiyat kasb eta boshladi. Lekin ular hali ham ipakchilikda dominant(ustunlik)ni saqlab qolishgan. Salb yurishi G'arbiy Evropaga ipak sanoatini olib keldi. Ayniqsa, Italiyaning ko'p joylarida boshqa Evropa mamlakatlariga ipakni eksport qilish iqtisodiy o'sishni ko'rsatdi. Uni ishlab chiqarishdagi texnikaviy o'zgarishlar ham aynan O'rta asrga borib taqaladi. Bu davrda yigirish charxlari paydo bo'lgan edi. 16 asrdavomida Fransiya muvaffaqiyatli ipak savdosini rivojlantirish maqsadida Italiyaga qo'shildi. Shunga qaramay boshqa xalqlarning ipakchilik sanoatini rivojlantirishdagi urinishlari muvaffaqiyatsiz edi [2].

Insoniyat tarixida yengil sanoat buyumlarini ishlab chiqarish bundan bir necha ming yillar oldin ma'lum bo'lganligi tarixiy adabiyotlarda qayd etilgan. Qo'lda ip tayyorlash va gazlama (mato) to'qish, charmdan poyafzal tikish uchun uni qayta ishlash Hindiston, Xitoy, Misr, O'rta Osiyoda meloddan bir necha asr ilgari ma'lum bo'lgan.



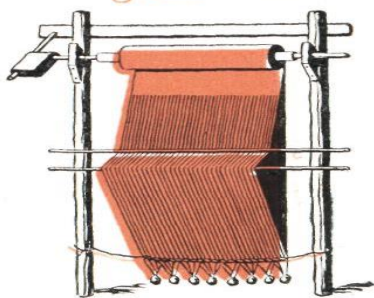
5-rasm. Yigiruv urchug'i

O'tmish va yangini o'zaro bog'liqligi – badiiy madaniyatni yaratish asosidir. Tabiatni ob'ektiv aks etish uchun to'qimachilik san'at ko'p imkoniyatlarga ega. To'qimachilik gazmollari insonni estetik tuyg'usini bitmas-tuganmas manbasidir. Insonda ongsiz hislarni uygotish va yaratish-san'atning vazifasidir. O'zbekiston mintaqasida paxtachilik tarixi va bu qimmatbaho toladanigazlama to'qish bundan ikki ming yillar oldin boshlangan.

O'rta Osiyoda gazlama ishlab chiqarish uchun jun, zigir, paxta va ipak xom ashyosi qo'llangan. To'quvchilik har xil asboblari, to'quv dastgohlarning qismlari, jarayonlar atamalariga ko'ra gazlamani ishlab chiqarishni tasavvur etish mumkin. Paxta va junni maxsus uskuna «*etang*» yordamida bir necha marta tarashardi. Keyingi jarayon - xom ashyoni yigirish. Xom ipni eshib, ulashardi. (*tavrat*). Bu xizmatni tabakasidan qa'tiy nazar barcha ayollar qilishardi. Yigirish jarayonida ishlangan xom ipni (*edrik*) tanda (*arish*) va arqoq ipiga qo'llanilgan. Bo'ya «*butar*»ni to'qish uchun qo'llangan qalin tanda ipi qo'llangan. Ola chipor ip ikki xil rangli iplarni eshish natijasida qilinar edi yoki har rangli ip qo'llanardi. «*Esri*» so'zni

ma'nosi – naqsh solish. Tanda ipiga qo'shimcha ishlov berishni talab qilardi: uni nimalashardi, «butat»dastgohida o'tkazishardi, navoy (*chegga*)ga o'rashardi (*kattur*) va tortishardi (*yugur*) va tufon yozuvlarida etigandek: «Bu dunyoda barcha narsalar kabi tanda va arqoq o'zaro o'rilganda shoyi, kimxob, bo'z va boshqa gazlamalar kelib chiqadi».

Ko'zak asbobini qo'llab, to'quvchilik (*toki*) bilan erkaklar shug'ullanar edi. Gazlama ishlab chiqarish jarayonni atamalariga ko'ra oddiy ip va yung gazlamalari uy sharoitida ishlangan. Uy hunarmandchiligida to'quv dastgohi oddiy bo'lgan: tanda ipi tepaga ko'tarilib va blokdan o'tkazilib, qarmoqtosh yordamida tortilardi. 1811yilda Vutix ta'riflangan Buxoro dastgohlarida shiftga faqat tanda ipi tortilmasdan, berdo, rom va shodalari bilan osilardi. Etnograflar ma'lumoti bo'yicha turk xalqlarda gorizontal dastgoh «*urmak*» bo'lgan. U yig'ma bo'lgan va unda yung gazlamalari to'qilgan. Dastgohda bitta shoda bo'lgan, andada xomuza taxtacha yordamida hosil bo'lardi. Yog'ochga o'ralgan arqoq ipi xomuzadan o'tkazilardi va yogoch taxtacha bilan mahkamlanardi[1]

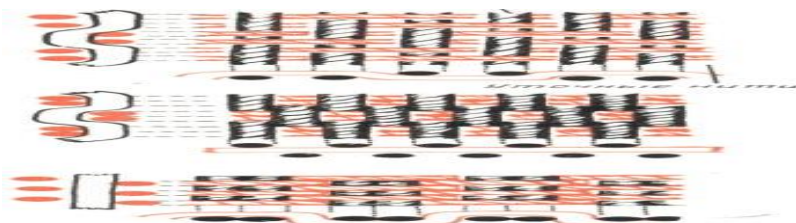


7-rasm. Yigiruv mashinasi

V.2 Ilk o'rta asr gazmollari haqida ma'lumot.

Ip gazlamalarchinakam xalqchil va ommabop gazlama ip gazlamasi bo'lgan. Ularning orasida eng hammabopi surup – boz bo'lgan. Bu eng arzon mato bo'lib, boshqa gazlamalarni baholash uchun mezon bo'lgan («zarli atlas–*chuz atlas* qimmat, eng arzon – *surup-boz*) yoki pul yoki turli operatsiyalarda almashish mol sifatida o'tardi, hattoki kul savdosida ham («xarjat uchun bizga mablag' kerak bo'lganda, biz Qutlug' nomli ayolni sotib, Qutlug' - Temurdan 150 bo'lak surup oldik»). XI asrda surup navlar bo'yicha farqlanardi: etaklik boz – kiyimni etagi uchun, serdak boz - yupqa to'qilgan boz asosan engil va ichki kiyim uchun qo'llanar edi. Bozni kichkina bo'lagi *egin* deyilardi. Etnografik ma'lumotlar bo'yicha XIX asr surupi – bo'yalmagan, sal eshilgan ipdan oddiy polotno o'rilishda to'qilgan gazlama. M.Kashgarskiyni lug'atida «*chit*» gazlamasi to'g'risida quyidagilar aytilgan: «Turli rangli gullar bosma qilingan ip gazlama».

https://en.wikipedia.org/wiki/History_of_silk



Gazlamalar M. Kashgarskiy lugʻatida mahalliy va xorijiy gazlamalarning nomlari berilgan. Xom ashyoga koʻra gazlamalar ip, yung, shoyi va aralashma boʻlgan. Gazlamani boʻyashardi va bezatishardi. Gazlama toʻqilgan va boʻyalgan

yoki bezatilgandan (*bozu*) soʻng yaltiratilgan. Olimlar tadqiq etgan arxeologik asl nusxalar, rang tasvirda tasvirlangan gazlamalar va yozma maʼlumotlar Oʻrta Osiyoda ilk oʻrta asrlarda toʻqimachilik sanʼat va badiiy ipakchilikning rivojlanganligini koʻrsatadi. Shubhasiz, ilk oʻrta asr toʻquvchilikni rivojlanishida Buyuk Ipak yoʻli boʻyicha qizgin savdo va madaniy aloqalar katta rol oʻynagan, chunki bu erdan uch muhim yoʻllar oʻtgan: Karategin, Shungan va Vaxan, Ular Xitoy, Xindiston va qoʻshni Osiyo malakatlari va ular orqali esa Ovrupo bilan bevosita Oʻrta Osiyoni bogʻlashardi[2]

Mamlakatlararo savdo-sotiqda gazlamalar katta rol oʻnagan, ayniqsa shoyi gazlamalar shoyi dunyo bozorida qimmatbaho va yengil boʻlgani uchun eksportga qulay edi. Shoyi va boshqa qimmatbaho gazlamalarga ehtiyoj oshgani uchun, shoyi oltin va kumush kabi xalqaro valyutaga aylandi. Xuttaldan koʻprangli shoyilar hattoki xitoy gazlamalari bilan raqib boʻlgan. Xitoyda esa Oʻrta Osiyodan kelgan gazlamalarga oʻzgacha ehtiyoj boʻlgan.

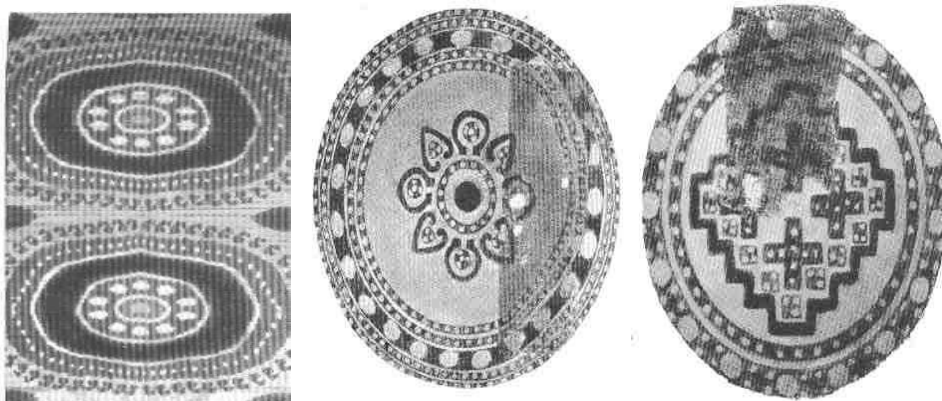
Bosma gazlamalarni ishlash Oʻrta Osiyoda XIX asrning birinchi yarmida keng joriy etilgandi. Bu gazlamalar Rossiyaga eksport qilinardi. Buxoro va uning atrofidagi qishloqlari bosma ishlash asosiy markazi boʻlgan. Bu sanʼat bilan ayniqsa Jondor, Gʻijduvon, Chitgaron, Vardonze, Romitan qishloqlari mashhur boʻlgan. Ular ajoyib donalab tayyorlanadigan bosmani ishlashgan.

Bosma gazlamani Oʻrta Osiyo boshqa joylarida ham ishlashgan: Samarqand, Urgut, Kattakoʻrgon, Shaxrisbзда. Bu joylarda donali va metrli bosma ishlanardi. Fargona va Toshkentda asosan metrli bosma ishlanardi. Xorazm bosmalari oʻziga xos xususiyatga ega boʻlgan, ularni naqshi nozik edi.

Rossiyadan kelgan fabrikada ishlangan gazlamalar Oʻrta Osiyoda qoʻlda ishlangan mahalliy gazlamalarga raqobatlik kilardi. Bu ularni chiqarishga gʻov boʻldi. XIX asrni oxiriga kelib ustki kiyimda qoʻllanmaydigan boʻldi va faqat past navlari erkaklar choponing astari sifatida qoʻllanardi. Koʻylak uchun kilinadigan yuqori sifatli metrli bosma gazlamalar umuman ishlanmaydigan boʻldi.

Ikkinchi jahon urushi payitida bosma gazlamalar aholining ehtiyojini taʼminlashda muhim rol oʻynagan. Bu vaqtda Oʻzbekistonda bosma boʻyicha bita ixtisoslashtirilgan artel Toshkentda va bosma sexlar Samarqand, Quqon, Margilon, Buxoro, Andijon artellarida boʻlgan. Urushdan keyingi yillarda hunarmandchilik bosma gazmollarni kamroq ishlatiladigan boʻldi. Oʻzbek bosmasi oʻziga xos badiiy tur va uslubiga ega, qaysiki faqat viloyatiga koʻra deyarli farqlanardi.

XX asrni oxirida fan va texnika intensiv rivojlanishi natijasida to'qimachilik sohasida ko'p revolyusion ixtirolar ro'y bergandi[3]



XIX asrda o'zbek milliy kiyimlarini tikishda ishlatiladigan asosiy matolar sirasiga ip-gazlama, ipak, nimshoyi va jun gazlamalar kiradi. Xomashyoning mo'lligi va arzonligi Movarounnahr shaharlarida ipak to'quvchilik, bo'z to'quvchilik, jun to'quvchilik va boshqa xil matolarni to'quvchilik kasb-hunarlarini rivojlantirish uchun qulay shart-sharoitni vujudga keltirdi. To'quvchilikning, asosan, ikki turi: hammabop ip-gazlama to'quvchiligi va nisbatan qimmatroq ipak to'quvchiligi ko'proq taraqqiy etgan. Ip-gazlama matolarni to'qish bilan, asosan, ayollar, ipak va nimshoyi gazlamalarni to'qish bilan erkaklar shug'ullanishgan. Ip-gazlama matolarning turlari va navlari juda xilma-xil bo'lgan. Ayniqsa oq, jigarrang, sariq tusli bo'zlar keng tarqalgan bo'lib, ulardan barcha yoshdagi kishilar uchun choponlar, shuningdek, ichki kiyimlar, sallalar tikilgan. Ayollarning ro'mollari, dakana va lachaklarini tikish uchun shasha doka ishlatilgan. Erkaklarning ko'ylaklari xom surup, sidirg'a chit, sodda to'qilgan, qalami deb nomlangan ip gazlamadan tikilgan. Yo'l-yo'l ip gazlama mato-olachalar ko'proq qishloq to'quvchilari tomonidan to'qilib, chopon tikishda ishlatilgan.

Quyida mana shu matolarning ayrimlariga bir-ikki og'iz ta'rif berib o'tamiz.

Beqasam — yo'l-yo'l gazmol bo'lib, undan erkak, ayol va bolalar uchun kundalik kiyiladigan to'nlar, ko'rpa-ko'rpachalar tikishda foydalanilgan.

Banoras — beqasamdan rang turlari bilan farqlanib, undan ayollarning ustki kiyimi bo'lmish parangi tikilgan.

Paripashsha — beqasamdan qalinroq matodirki, u parangi, shuningdek, chopon tikishda ishlatilgan.

Adras — abrarlar bilal gul solingan nimshoyi gazmoldir. Shuningdek, kanovuz, shoyi, xonatlas, guldor kimxob, duxoba kabilar ham keng qo'llanilgan.

Shoyi va nimshoyi matolar — beqasam, adras, yakro'yo, katak shoyi, tovlanma shoyi, abrashoyi va hokazolarga turli-tuman gullar solingan.!

XIX asrning birinchi yarmida O'rta Osiyoga Rusiyadan keltirilayotgan ip gazlama va boshqa matolarning miqdori tobora orta bordi. Bu matolar O'rta Osiyo va Qashqar o'lkasida to'qiladigan gazlamalar bilan raqobat qila boshladi. Rusiya fabrika egalari O'rta Osiyo o'lkalari bilan savdo-sotiq qiluvchi savdogarlar bilan til biriktirib, mahalliy aholi didiga mos gazmollar ishlab chiqarishga astoydil harakat qilib, bu erdagi bozorlarda ustunlikka erishish uchun kurashni avj oldirdilar.

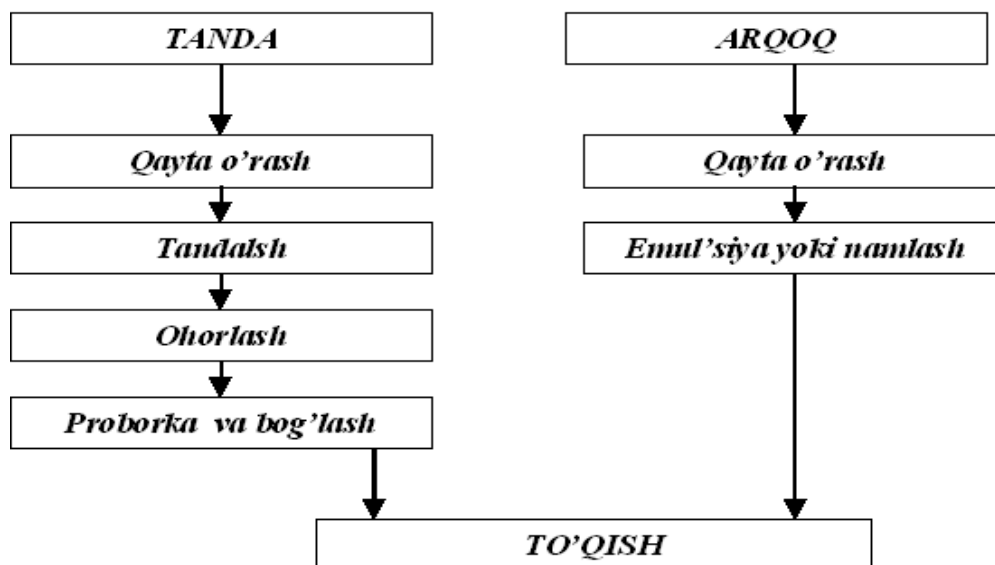
Rusiya mollari, jumladan, gazmollarining o'lkaga keltirilishi natijasida ular mahalliy hunarmandchilik mollari bozordan siqib chiqara boshladilar. Fabrikada ishlangan

matolar kosiblar qo‘lidan chiqqan matolarning bozorini kasod qilib boraverdiki, bu hol o‘lka xo‘jaligining bozor ehtiyojlari uchun mol ishlab chiqarish sohasining umumiy taraqqiyoti jarayoni va natural xo‘jalikning inqirozi bilan bog‘liq edi.

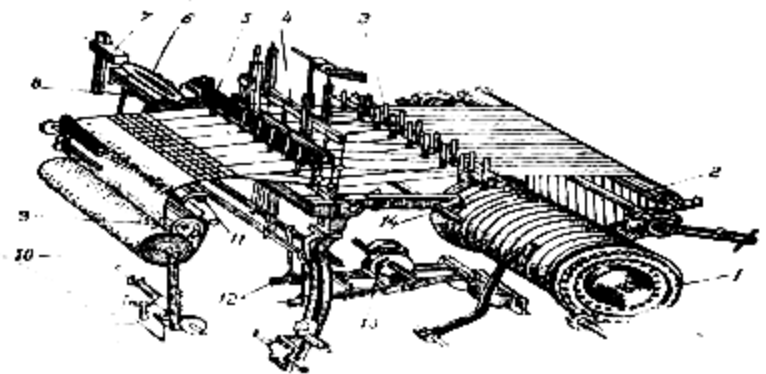
XIX asr oxiri va XX asr boshida o‘zbeklar orasida ham asosan fabrikada tayyorlangan ip gazlamalar: chit, bo‘z, kolenkor, xom surupdan tikilgan kiyim-kechaklarni kiyish rasm bo‘ldi. Boy-badavlat kishilar esa kimxob, ipak, atlas, duxoba, rangorang movutlardan kiyim tikirib kiya boshladilar. Shunga qaramay, kosiblar dastgohidan chiqqan mahalliy gazlama: mato, bo‘z, nim-shoyi gazmol, adras, beqasam, podshoi, kimxob, xonatlas, katakshoyi kabilarning turli xillariga ham ehtiyoj katta edi[3]

V.3. To‘quvchilik dastgohlari va ularning vazifalari.

Gazlama – o‘zaro perpendikulyar iplar sistemasining o‘rilishidan hosil bo‘ladigan tukuvchilik buyumi. Gazlamada uzunasiga etadigan iplar tanda sistemasini yoki tanda deyiladi; ko‘ndalang etadigan iplar arqoq tizimi yoki arqoq deyiladi. Tanda va arqoq to‘quv dastgohida urilishadi. Tandani tukuvchilikka tayorlashda quyidagi ishlar bajariladi: kalava ip qayta o‘raladi, tandalanadi, ohorlanadi, *proborka va bog‘lash* (remizkalar va berdoga o‘tkaziladi). Kalava ip o‘rash mashinalarida kalavadan bobinaga **qayta o‘raladi**.



8-rasm Gazlama to‘qishda texnologik jarayonlar

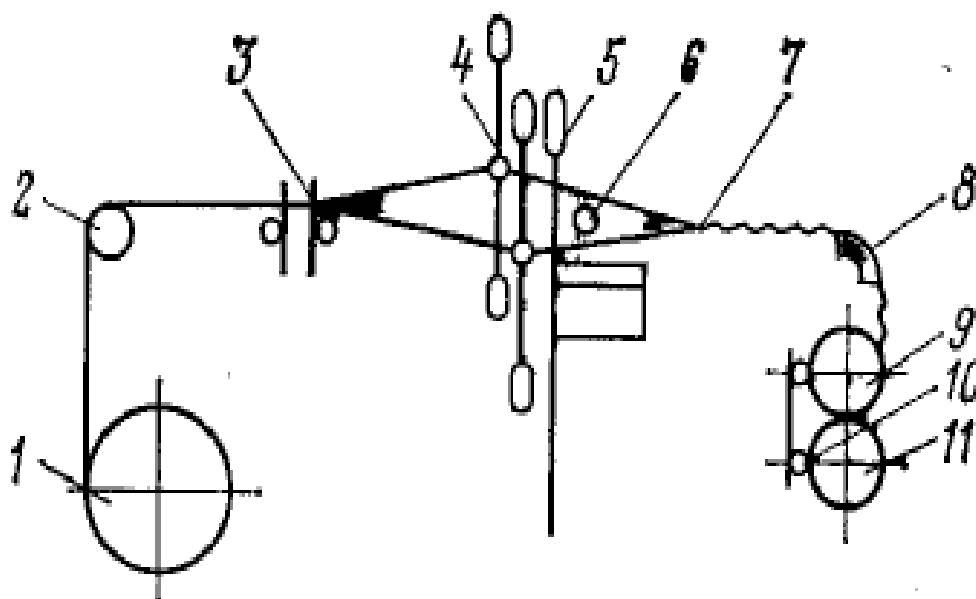


9-rasm. To'quv dastgohining umumiy ko'rinishi.

TO'QUV DASTGOHINING TUZILISHI VA ISHLASHI

Tukuv dastgoxining sxemasi berilgan. Navoy 1 dan kelaetgan tanda skalo 2 dan egilib utib, lamel 3, remizkalar 4 gulalarining kuzlari orkali, batan 8 ga maxkamlangan berdo 5 tishlari orasidan utadi. Tayer gazlama dastgoxining old brusi 11 dan egilib utib, moxat regulyatori 9 erdamida tovar vali 10 ga uraladi. Tanda doimo tarang turadi. Oddiy polotno urilishni xosil kilish uchun (chit, buz, polotno kabi gazlamalar shunday urilishda tukiladi) ikkita remizka etarli: bitta0 remizkaga tandaning barcha juft iplari, ikkinchisiga tok iplari utkaziladi. Agar tukuv dastgoxida bitta remizka kutarilib, ikkinchisi tushsa, barcha tanda iplari surilib t u k u v b u s h l i g i (zev) xosil kiladi. Moki 6 ana shu bushlikdan utadi.

Polotno urilishda remizkalar eksentrikli bushlik xosil kiluvchi mexanizm erdamida kutarib-tushiriladi. Unda podnoyka 12 va eksentrik 13 bor. Tirsakli val 14 povodoklar orkali batanni va unga maxkamlangan berdo 5 ni xarakatlantiradi. Urtasida arkokli shpula bulgan moki 6 turtgich 7 zarbi ta'sirida bushlik orkali uchib utadi va arkok ipini tashlab ketadi. Batan tebranma xarakatlanadi va berdo erdamida arkok ipini gazlama chetiga uradi.



10-rasm. To'quv dastgohi texnologik sxemasi

Sungra remizkalar uz vaziyatini uzgartiradi: yangi bushlik xosil buladi, moki orkaga uchib utadi va yangi arkok ipini tashlab ketadi. Batan yana tebranma xarakatlanadi va yukorida aytilgan jaraenlar takrorlanadi. Tanda asta-sekin bushala boradi, xosil bulgan gazlama esa maxsulot valiga uraladi. Maxmulot regulyatori gazlamani kanday tezlikda surishiga karab, gazlamaning zichligi xar xil buladi: tezlik oshganda zichlik kamayadi[4]

TAYANCH IBORALAR:

Gazlama, bo'yoq, naqsh, tanda, arqoq, ip, dastgoh, buyum, to'quv, pardoqlash, tandalash, ohorlash, texnologiya, o'rinish.

Nazorat savollari.

1. O'rta Osiyo to'qimachilik markazlarini ayting?.
3. O'rta Osiyoda qo'llanilgan bo'yoqlarni ayting?.
4. O'rta Osiyoda qo'llanilgan to'quvchilik asboblari.nimadan iborat?
5. Ip gazmollar turlari nimadan iborat?
6. Ilk o'rta asr gazlama turlari, naqsh mavzulari va ularni kompozitsion joylanishi nimadan iborat?.
7. O'zbekiston bosma naqsh turlari, mavzulari, ishlash usullari, qo'llanilgan bo'yoqlari, mintaqiviy farqlari, qo'llanilgan buyumlari nimadan iborat?
8. Tanda iplari nima?
9. Arqoq iplari nima?
10. Hozirgi zamon to'quvchilik dastgohi ishchi qismlari nimadan iborat?

Adabiyotlar :

1. Jrats woven silks from Central Asia. The Ray Collection. – Cambridg, 1998.
2. Baldano I.S. Moda XX veka: Ensiklopediya.- M.: «Olma-Press», 2002.
3. N.G Abbosova, B.B. Ahmedov, Sh. M.Mahkamova, T.A Ochilov. “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi”. T., Aloqachi 2006y.
4. S.A.Xamraeva “To'quvchilik texnologiyasi”T.,Fan, 2005y.
5. www.ethnogrhy,omskreg.ru – Kafedra etnografii i muzevedeniya OGU.

VI-MODUL. KIYIM HAQIDA MA'LUMOT, O'ZBEKMILLIY KIYIMLAR TARIXI VA ULARNING RIVOJLANISHI

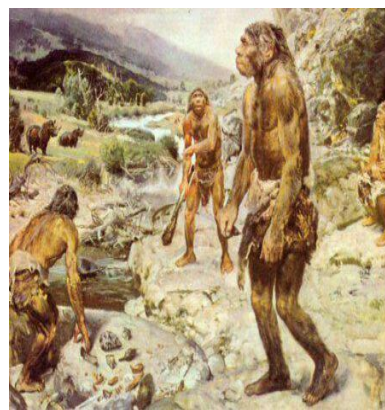
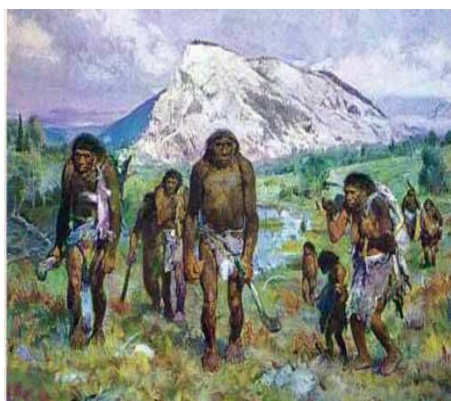
REJA:

1. Kiyimning kelib chiqish tarixi
2. Kiyimlarining rivojlanish bosqichlari
3. O'zbek milliykiyimlarini ishlab chiqish texnologiyasi.

VI.1 Kiyimning kelib chiqish tarixi

Kiyim-kechak va to'qimachilik tarixini o'rganish to'qimachilik va boshqa matolarning odamzod tarixi ustidan kiyim-kechak ishlatilishi va rivojlanish texnologiyasini rivojlantirish va ishlatish iziga tushib ketdi. Kiyim kiyish faqatgina odamzod xarakteriga(tabiatiga) xosdir.U ko'pgina kishilik jamiyatining o'ziga xos belgisidir.inson qachon kiyim kiyishni boshlaganligi ma'lum emas, lekin antropologlarning taxmin qilishlaricha, hayvon terilari,o'simlik dunyosi kishi tanasini sovuqdan, jaziramadan va yomg'irdan saqlash uchun yopinchiq sifatida moslashtirilgan. Ayniqsa, bu insonning boshqa iqlimga moslashishida qo'l kelgan. Lekin yana boshqa farazlar ham borki, matolar kiyim-kechak sifatida ishlatilishidan oldin, seyr-jodu, uy bezagi, ibodat, obro'-e'tibormaqсадlarida ham ishlatilgan. Keyinchalik esa qulay deb topilgan.Kiyim-kechak va to'qimachilik insoniyat tarixi uchun juda muhim bo'lgan. U bugungi madaniyat va texnologiyaning rivojiga katta ta'sir ko'rsatadi. Tyyor mahsulotning ijtimoiy ahamiyatining madaniyatiga ta'sir ko'rsatadi. To'qima yoki mato egiluvchan bo'lib, tabiiy va sun'iy tola, yigirilgan ip yoki ip(qatim)dan qatorlaridan tashkil topgan tizimli matodir. Ip jun, zig'ir , paxta va boshqa xom ashyolarni(yigirilmagan) bir qatorga tizish orqali hosil bo'ladi. To'qimalar to'qish, bo'rtma to'qish, [crocheting\(to'qish\)](#), [knotting\(tugunli to'qish\)](#), or [felting\(namatlar to'qish\)](#) bilan shakllanadi. To'qimachilik ishlab chiqarish bu bir hunar bo'lib, kishining jadallik va ishlab chiqarish miqdori sanoatlashishni tan olish oraliq'ida va zamonaviy ishlab chiqarish texnikasini tadbqiq qilish orqali o'zgartirildi. Qadimgi va hozirgi to'qish uslublari o'rtasida farq juda ham kamdir.

Kiyim - bu odam tanasiga kiyiladigan predmetlar kompleksi, ichki kiyim, ustki kiyim, bosh kiyimi, kabilardir. Kiyimni kelib chiqish tarixi uzoq-uzoq asrlarga borib taqaladi.Kiyimni kelib chiqishi iqlim shart-sharoitlari bilan bog'liq; uning rivojlanishi esa ishlab chiqarish kuchi va vositalarining rivojlanishi bilan bog'liqdir. Ibtidoiy jamoada kiyimning birinchi namunalari sifatida hayvonlar po'sti, daraxtlar barglari, qush patlari xizmat qilgan.



Tekstil ishlab chiqarish vositalarini va to'quv stanogini paydo bo'lishi bilan tikilgan kiyimning poydevori bo'lmish, avval tanani o'rab oluvchi kiyimlar keyin esa bichib tikilgan kiyimlarning eng sodda turlari vujudga kelgan.

Bu davrda daraxt barglari, poxollar, hayvon terilarini tanaga beldan bog'lab yurishgan. Kiyim insonning ijtimoiy hayoti, mehnat faoliyati va ongining rivojlanishi tufayli u ham rivojlanib bordi. Kiyimning keyingi ko'rinishi turli o'simlik va hayvonot mahsulotlaridan to'qilgan oddiy gazlamalarni tanaga o'rab yurishdan iborat edi.

Kiyim insonning ijtimoiy hayoti, mehnat faoliyati va ongining rivojlanishi tufayli u ham rivojlanib bordi. Kiyimning keyingi ko'rinishi turli o'simlik va hayvonot mahsulotlaridan to'qilgan oddiy gazlamalarni tanaga o'rab yurishdan iborat edi. Qadimgi Gretsiyada ayollar kiyimi ikki qismdan iborat bo'lib, ular kiyimi yopiqroq va uzunroq bo'lgan. Ichki kiyimi – xiton burmalangan gazlama bo'lagi yelkada fibulalar (to'g'nog'ichlar) bilan mahkamlangan. Xiton oq, sariq, qizil rangdagi jun va zig'ir tolali gazlamalardan tayyorlangan. Xiton uy kiyimi hisoblanib, unda ko'chaga chiqish odatlanilmagan. Ayollar ustki kiyimi peplos deb atalardi. Uning shakli va drapirovka qilinishi xitonga o'xshab ketardi, faqat taxlamalari soni ko'proq va uzunroq edi.

Qadimgi greklar va rimliklar bunday burmalangan kiyimlarni ustalik va yuqori did bilan bajarganlar. Hozirgi kunda bunday burmalangan kiyimlarni Hindistonning milliy kiyimlarida ko'rish mumkin[1]

VI.2 Kiyimning rivojlanish bosqichlari

Kiyim insonning ilk rivojlanish davridan boshlab doimo inson bilan birga rivojlanib keldi. Kiyimning dastlabki ko'rinishlari Ibtidoiy davr odamlarining qabila bo'lib yashagan vaqtiga to'g'ri kelgan

I-bosqichga misol tariqasida rimlar "tunikasini" keltirish mumkin. "Tunika" - tug'ri burchakli matodan tikilgan yoqa va yeng o'mizlari bichilgan ko'ylak» O'rta Osiyoda yashovchi tojik va o'zbeklarning milliy kiyimlari ham shunday kiyimlar qatoridandir

II - odam tanasiga mos qilib tikilgan kiyimlarni tayyorlash. I bosqichga mansub kiyimlarga misol sifatida qadimiy rimlar va greklar kiyimini keltirish mumkin. Hind ayollarining milliy kiyimlari –«sari» ham shundaylar safidandir.

III bosqichda mansub kiyimlarga misol qilib odam figurasiga qarab bichilgan kiyimlar kiradi, zamoiaiy kiyimlar ham shular qatoridadir

Gretsiyada erkaklar kiyimi ikki qismdan – xiton va gimatiydan iborat bo'lgan. Xiton – bu ichki kiyim bo'lib, jun yoki zig'ir tolali gazlamadan tayyorlangan.



Erkaklarning gimatiy kiyimi

Ayollarkiyimi ham erkaklarkiyimigao`xshabikkiqismdaniboratbo`lib, ularkiyimi yopiqroq va uzunroq bo`lgan. Ichki kiyimi – xiton burmalangan gazlama bo`lagi yelkada fibulalar (to`g`nog`ichlar) bilan mahkamlangan. Xiton oq, sariq, qizil rangdagi jun va zig`ir tolali gazlamalardan tayyorlangan. Xiton uy kiyimi hisoblanib, unda ko`chaga chiqish odatlanilmagan. Ayollar ustki kiyimi peplos deb atalardi. Uning shakli va drapirovka qilinishi xitonga o`xshab ketardi, faqat taxlamalari soni ko`proq va uzunroq edi. Qadimgi greklar va rimliklar bunday burmalangan kiyimlarni ustalik va yuqori did bilan bajarganlar. Hozirgi kunda bunday burmalangan kiyimlarni Hindistonning milliy kiyimlarida ko`rish mumkin.



Ustki kiyim – peplos

Tabiatshunoslik, samo fanlarining kelib chiqishi kiyimga o`z ta`sirini o`tkazadi. Kiyim gazlamasi turlari paydo bo`ladi (yupqa, qalin, shoyi, ip tolali gazlama). Keyinchalik kiyimda tananing qismlariga alohida gazlamalarni o`rab tayyorlash, bo`ylab biriktirish mehnat qilish uchun ancha qulaylik tug`diradi.

Ayniqsa, ignaning kelib chiqishi kiyim qismlarini biriktirib tikishda uning takomillashishiga olib keldi. XIII asrga kelib kiyimda yoqalar, yeng, manjetlar, cho`ntaklar, taqilmalar shakllandi. Kiyimning tashqi ko`rinishida, gazlamasida, bichilishida o`zgarishlar tez rivojlandi. Kiyimning gavdaga yopishgan, etaklari hajmli, qavatli ko`rinishlari, gazlamalarning atlas, barxat, movut kabi turlari paydo bo`ldi. Evropa mamlakatlarida feodalizm mustahkam qaror topgan o`rta asrlar

davrida maxsus estetik ideal va shunga mos kostyum xarakteri tarkib topdi. Odamzot gavdasining go`zalligidan zavqlanish nomunosib va gunoh ish hisoblanar, shuning uchun gavdani qo`poldan-qo`pol, og`ir, keyinchalik esa cho`ziq shakllarga o`rab tashlar edilar. Tor, yuqori qismi qator-qator murakkab taxlamalardan iborat, orqa etagi juda uzun, ko`ylak juda baland konussimon bosh-kiyim va nihoyatda cho`ziq poyafzal bilan birga qo`shilib, qaddi qomat ko`rinishini o`zgartirib yuborardi (3-rasm).

O`rta asrlarda kostyum gavdani turli vositalar (shnurlar, korsetlar) yordamida qattiq qisib, tabiiy shakldan uzoqlashtiradigan “g`ilof” sistemasi rivoj topishini boshlab berdi.



Feodalizm davri kiyimi

Uyg`onish davrida (XUI-XUII asrlar) estetik dunyoqarashni qayta baholash yuz berdi, ya`ni gumanistik ideologiyalar shakllandi. Bu buyuk geografik kashfiyotlar, ilm va texnika yutuqlari davri, san`at davri edi. Bu Leonardo da Vinchi, Rafael Santi, Mikelanjelo kabi ulug` allomalar davri edi.

Bu davrda ayollar kiyimi juda noqulay – qattiq, harakatga halaqit beradigan xolatda edi. Ikki qavatli kiyim bir vaqtda kiyilib, beldan etak qismiga karkas yordamida konussimon shakl ko`rinishida bo`lgan (4-rasm). Erkaklar kiyimi esa sipo va sodda ko`rinishda bo`lgan. Kashtali ko`ylak, keng kamzul, triko va kalta shar shakliga o`xshab ketuvchi pantolonlar kiyilgan .

XVIII asr (Barokko davri) larga kelib kiyimda xashamatdorlik juda avj oldi. Bu davr kiyim shakllarining nazokatligi, murakkabligi bilan va g`aroyib jimjimadorligi bilan farq qiladi.



Uygʻonish davri kiyimi

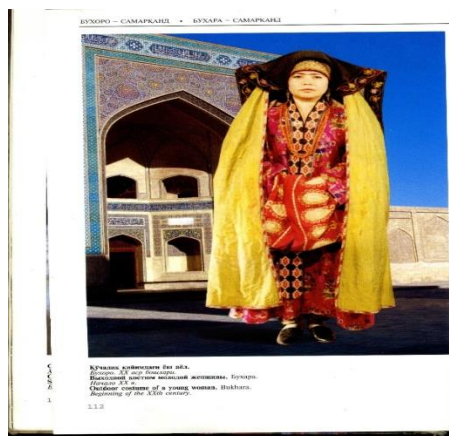
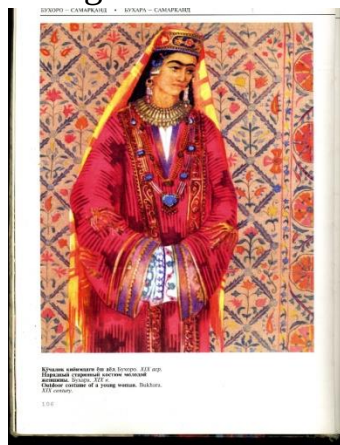
Ayollar kiyimi juda tor boʻlib, uning ostidan korset kiyilgan. Koʻylak old qismi juda ochiq, yenglari tor, past qismi toʻrlar bilan bezatilgan, koʻylakning etak qismi krinolin hisobiga keng turgan.

Bu davr erkaklar ichki kiyimlari kamiza, ustki kiyimi plash esa tabar deb yuritiladi. Tabarlarda yon chok boʻlmagan va bu kiyim juda eʼzozlangan. Ayollar kiyimi ham ikki qavatli kamiza va kotta qismlardan iborat boʻlgan.

Kotta ustki kiyim boʻlib, yuqori qismi juda tor va yon yoki orqada shnurlari taqilmasi boʻlgan, yenglari ham juda tor va uzun boʻlib, yubka qismi esa boʻlaklardan iborat juda keng va uzun shleyflar bilan yakunlangan[2]

VI.3 Oʻzbek milliy kiyimlarni ishlabchiqish texnologiyasi

XIX asrning oxiridan boshlab tikuv mashinalarining ixtiro qilinishi bilan birga kiyimlarning tashqi koʻrinishi ancha takomillashgan va zamonaviy kiyimni eslata boshlagan.



Xozirgi paytda ayollarning milliy oʻzbekcha koʻylagida mahlum oʻzgarishlar boʻlmoqda. Koʻylak gavda qismining silueti, xajmi va uzunligi qisqarmoqda. Koketka, yoqa, englarning katta-kichikligi va shakliga koʻpgina omillar, shu jumladan moda tahsir etmoqda.



Ayollarning zamonaviy milliy koʻylak modellari

Bugungi kunga kelib, albatta ayollar ko'ylagi juda o'zgarib ketgan bo'lsa ham, shakli va bichimi saqlanib qolgan bo'lib turmushda ishlatilib kelmoqda. Ayollarning an'anaviy milliy ko'ylagi milliy mansublik simvoli bo'lgani uchungina emas, balki, asosan xalq kostyumida iqlim xususiyatlariga, tevarak atrofdagi tabiatga va turmush tarziga to'g'ri keladigan ratsional shakllar bir necha asrlardan beri saralanib kelgani



atlas gazlamasi dantikilgan
yenglidir[3]

uchun saqlanib qoldi. Ayollar ko'ylagidagi yorqin ranglar mutanosibligi o'lkamiz tabiatiga monand tushgan bo'lib, shaklining kengligi jazirama quruq iqlim sharoitiga mos keladi.

Xozirgio'zbekchako'ylakdaturlibezaklar, qo'yma ishlatiladi. Milliyko'ylaktikishuchunturligazlamalar, masalan, (krepdishen, krep-jorjet, atlas, batis, shifon, chit) kabitabiiy ipak gazlamalar bilan birga zamonaviy materiallar assortimenti (sunhiyshoyi, baxmal, gazlamasimon trikotaj, velyur va boshqalar) xam ishlatiladi. Astariesa ko'pincha ip gazlama yoki asosiy gazlamadan bichiladi. Milliy o'zbekcha ko'ylak bichim shakli va gazlama xususiyatiga ko'ra O'zbekiston iqlimi sharoitida kiyish uchun juda qulaydir.

Busifatlar o'zbekchako'ylakningommaviybo'libqolish iningasosiysabablaridir. Milliyko'ylaktashqiko'rinishi ningtavsifi O'zbek milliyayollarko'ylagi – siluetito'g'ri, o'tkazma



O'zbek milliy ayollar ko'ylagining model turlar

O'zbek milliy ko'ylaklarni tikishda zamonaviy tikish texnologiyalaridan optimal foydalanish.

O'zbek milliy kiyimlar- to'g'ri bichimli, keng va uzun, deyarli yerga tegib turadigan, etagi biroz kengaygan, yenglari to'g'ri va uzun bo'lgan. Ko'ylaklarning oldidagi tik kesimlar maxsus to'qilgan yoki gazlamadan ishlangan bog'ichlar bilan bog'langan. Aytishlaricha bu odat Fotima onamizdan meros bo'lib, ular o'g'illari Hasan ba Husaynlar halok bo'lishganida, ularning kiyimlaridan tasma shaklida bo'laklar yirtib olib, ko'ylaklariga bog'ich qilib olgan ekanlar.



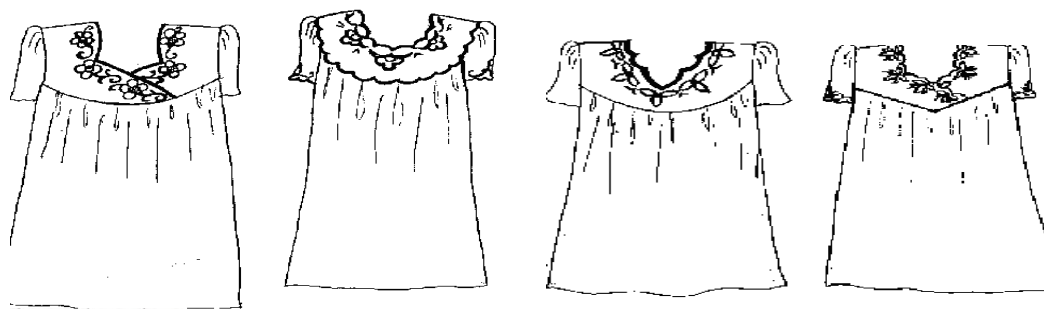
Milliy kiyim va zamonaviy kostyumlarda xalq san'ati motivlarini qo'llash xozirgi kunda bu sohaning xodimlariga ancha vaziyat berdi. Bugun milliy urf-odatlarini, qadriyatlarini tiklash uchun milliy kiyimga, uni zamonaviy elementlar bilan bezashga (kashta tikish: zarduzlik, patduzlik), zamonaviy moda yunalishiga asoslangan holda yo'l berildi.

Moda bir o'rinda to'xtab turmay, kundan kunga yangilashadi, o'zgaradi, qaytib keladi. Lekin, bu modellashtirish va badiy bezash asosida rivojlanadi va ruyobga keladi.

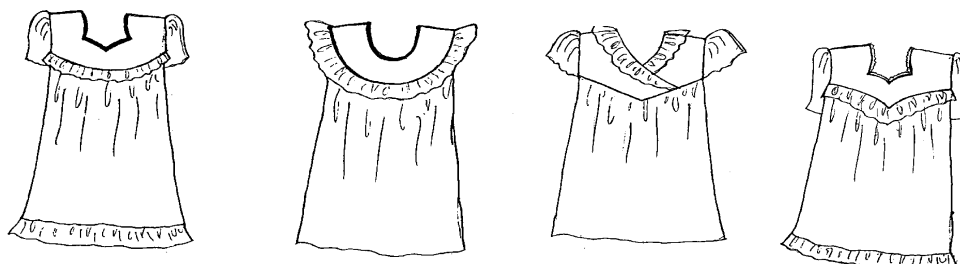
Shuning uchun milliy ko'ylaklarni tikishda zamonaviy kiyim elementlarini qo'llashda nimalarga e'tibor berish, qanday tikish texnologiyalarini qo'llash lozimligini aniqlash lozimdir:

- milliy ifrixorimiz bo'lmish atlas gazlamadan tikiladigan kiyimlarga kashta chok bilan bezak berish yanada e'tiborliroq bo'lishlikni talab etadi.

- atlasdan tikilgan kiyimlarga kashta chok bilan bezak berishda yaltiroqligi kam bo'lgan iplarni tanlash maqsadga muvofiqdi.



To'rlar bilan bezatilgan milliy ko'ylak namunalari.



Burma va tasma bilan bezatilgan milliy ko'ylak namunalari.

Burmalarini bichish jarayonida xam gazlamagan qiya burchak ostida qirqib olish lozim. Chunki burmalar ko'pincha to'g'ri qirqimli detallarga, ovalsimon

detallarga, to'g'ri-qabariq-botiq yuzalarga tiqiladi. Shunday hollarda burmalarni xoxlagan yuzaga tikishni qulaylashtirish maqsadida shunday bichiladi[4]

TAYANCH IBORALAR:

Kiyim, milliy kiyim, tikish texnologiyasi, ustki kiyim, tunika, fantaziya, yeng, yoqa, manjet, gimatiy, peplos

Nazorat savollari

1. O'zbek milliy kiyimning kelib chiqish tarixi haqida aytib bering?
2. O'zbek milliy kiyimlarning rivojlanish bosqichlari nechiga bo'linadi va qaysilar?
3. O'zbek milliy kiyimlarini ishlab chiqish va tikish texnologiyasi qanday vujudga kelgan
4. Milliy kiyimlarni tikishda gazlamaning ahamiyati
5. Qadimgi Gretsiyada ayollarlar kiyimi qanday bo'lgan?
6. Gretsiyada ayollar ustki kiyimi nima deb atalardi va u qanday shaklda bo'lgan?
7. Nechanchi asrga kelib kiyimda yoqalar, yeng, manjetlar, cho'ntaklar, taqilmalar shakllandi?
8. XVIII asr (Barokko davri) larga kelib ayollar kiyimlari qanday ko'rinishda bo'ldi?
9. Klassik, sport, fantaziya hamda erkin uslubda kiyinish nechanchi asrga kelib paydo bo'ldi?
10. SHarq Uyg'onish davrida o'zbek milliy kiyimlari qanday tusda bo'lgan?

Adabiyotlar :

1. Komilova X.X., Hamroyeva N.K. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. Toshkent. 2003.
2. Xasanboyeva G.K., Krimova O.I. Kiyim modelini ishlash va konstruksiyasini tayyorlash., Toshkent. "O'qituvchi. 1990.
3. Toshpo'latov S.Sh., Komilova X.X., va boshq. Tikuv buyumlarini loyihalash., Toshkent. "Voriz - nashriyot". 2007.
4. Jabborova M. "Tikuvchilik texnologiyasi" T."O'qituvchi", 1994
5. https://en.wikipedia.org/wiki/History_of_clothing_and_textiles

VII-MODUL. MILLIY BOSH KIIYIMLAR TARIXI VA RIVOJLANISHI

REJA:

1. Bosh kiyimlar haqida umumiy ma'lumot
2. Bosh kiyimlar tasnifi
3. Bosh kiyim turlari

VII.1 Bosh kiyimlar haqida umumiy ma'lumot

Bosh kiyim deb boshga kiyiladigan xohlagan bir narsaga aytiladi. Ular turli maqsadlarda xizmat qiladi.

Bonnetlar – yuzni to'sib turuvchi shlyapa turi bo'lib, ayollar va qizlar tomonidan kiyilgan. U iyak ostidan mustahkam qilib bog'langan. Ularning ba'zida cho'qqilari va soyabonlari bo'lgan. Ba'zi bu turdagi shlyapalarning katta soyabonlari bo'lib, ular ayollarni o'ng va chap taraflarga boshlarini burmasdan turib qarashlarining oldini samarali olgan. Erkaklar va o'g'il bolalar bu turdagi shlyapasi tubdan farq qilgan. Ular juda yumshoq va qirrasi bo'lmagan(soyaboni). Hozir bu shlyapalar “bonnet”lar deyilmay, oddiygina shlyapalar deyiladi. Bular Shotlandiyada kundalik hayotdan tashqari Shotlandiyaning Qirollik polkida ham kiyiladi.

Kepkalar bosh kiyim turidir. Ularning tepa qismi bo'lib, u boshga to'g'ri tushadi. Uning qirrasi yo'q bo'lib, old qismida chiqqan soyaboni bo'ladi. Ular odatda issiqlik uchun mo'ljallangan bo'lib, old qismidagi soyabonini hisobga olib ko'zlarni quyoshdan saqlash uchun moslashtirilgan. Ular turli ko'rinish va o'lchamlarda bo'ladi.

Kepkalar- qopqoqsimon bosh kiyimi- yumshoq bo'lib, old qismida beysbol kepkalari singari soyaboni bo'ladi. Ko'p asrlar ayollar kepkalar deb ataluvchi turli xildagi bosh kiyimlarni kiyishgan. Masalan, 18 va 19 asrlarda kepkalar mulinaga o'xshagan nozik matodan qilingan. Ular uy ichida yoki bonnetlar tagidan turmushga chiqqan ayollar yoki turmushga chiqmagan yoshi katta ayollar tomonidan kiyilgan. Fille(t)lar aslida antik davrga xosdir. Ayniqsa, O'rta yer dengizi, Levant va Fors Helenik madaniyatni o'z ichiga olgan kiyilgan. U juda ingichka mato, charm va gulchambar shaklli bo'lak bo'lib, atletikjachilar tomonidan tez-tez bog'lanib turilgan. U qirollikdagilarning ham belgisi bo'lib, keyinchalik metal aylanalarga aylantirilgan. Ko'rinishdan matoga o'xshab turgan. Keyinchalik, O'rta asrlarda, soch bog'ichlari turmushga chiqmagan ayollar tomonidan ba'zi bir monarxlikda odatda yoping'ich ustidan bog'lanadigan bo'ldi.

VII.2. Bosh kiyimlar tasnifi

Bosh kiyimning kelib chiqish tarixi qadim — o'tgan zamonlardan boshlanadi. Bosh kiyim kishini tabiatning ofatlaridan, yomon havo ta'sirlari (yomg'ir, sovuq, shamol, issiq)dan saqlash hamda boshni issiq tutish uchun foydali ashyodir. Ularning shakli odamning yashash tarziga, iqlim sharoitiga, va qo'llanilgan materiallariga bog'liq.

Birinchi bosh kiyimlari o'simlik tolalari va barglaridan, qushlar patidan hamda iqlimi sovuq mamlakatlarda hayvon terilaridan tayyorlanar edi

Qadimgi Rusiyada bosh kiyimlarining shakli, bezatilishi, sifati va ishlatilgan materiallari bilan dehqonlar, shaharliklar va zodagonlar bir-biridan farqlanishgan



Qadimgi rus bosh kiyimlari:

a — dehqonning bosh kiyimi;

b — shaharlikning bosh kiyimi;

d — zodagonning bosh kiyimi.

Kiyim kishining tashqi ko'rinishiga ham bevosita ta'sir ko'rsatadi. Kiyim chiroyli bo'lsa va did bilan tanlansa, u kishini yaxshi didlik ekanligini bildiradi.

Bosh kiyim bu — ikkinchi darajali buyum emas, balki kiyimning asosiy qismlaridan biridir. Kiyim ansamblini eng asosiy elementlardan biri — bosh kiyimdir. Uning shakli kiyim shakliga bog'liq bo'lib, buyum umumiy uslubiga mos kelishi kerak.

Masalan: sport uslubidagi paltoga beretka shaklidagi bosh kiyim yoki sport uslubidagi bashang ko'ylakka «fantazi» uslubidagi shlapalar tanlanishi kerak.

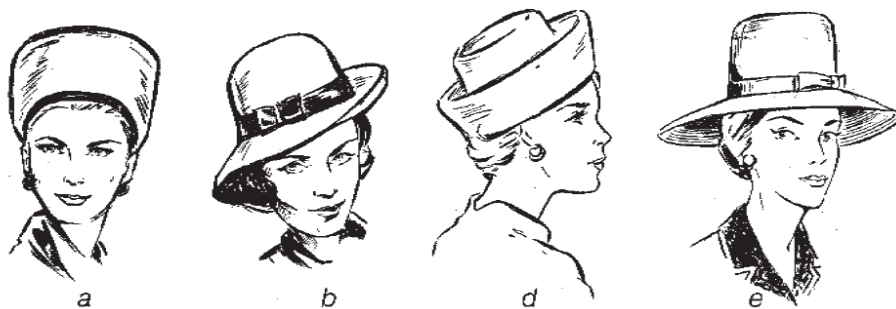
Masks <https://en.wikipedia.org/wiki/Mask>

Bosh kiyim ikki xil: amaliy va bezak vazifalarini bajarishi mumkin.

Amaliy vazifasi — boshni tashqi ta'sirlar (shamol, yomg'ir, sovuq, issiq)dan himoya qiladi. Bezak vazifasi — boshni bezash, kostumni to'ldirib turishi kerak[1]

Bosh kiyim kiyishga qulay, mo'ljallanishiga mos, figuraga nisbatan mutanosib va tayyorlanishi jihatidan oddiy va chiroyli bo'lishi kerak.

Bosh kiyim simmetrik holatda, chap yoki o'ng yon tomonlarga egilgan holatda, biroz orqaga surilgan yoki peshonaga tushirib qo'yilgan holatda kiyib yurilishi mumkin.



Shlapalarni boshda har xil turishi:

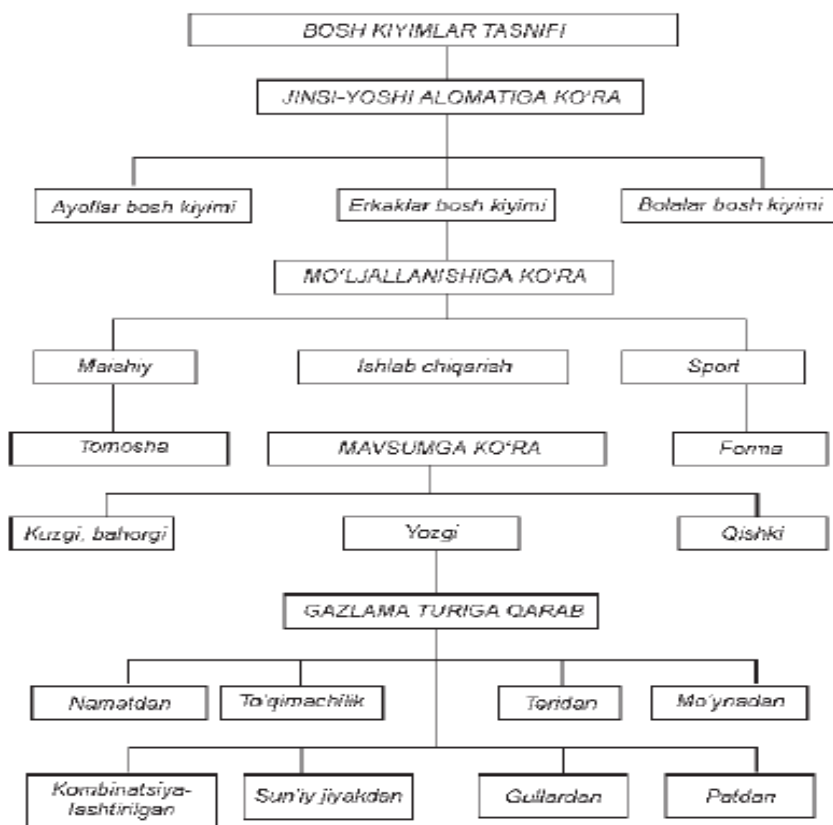
a — simmetrik; b — egilgan holatda;

d — biroz orqaga surilgan; e — peshonaga tushirib qo'yilgan.

Bosh kiyim modelini yaratayotganda kishi yuz tuzilishining shakli, soch xususiyatlarini (ko‘p, qalin va siyrak) inobatga olish kerak.

Bosh kiyimlar assortimenti moda yo‘nalishiga mos holda tez-tez o‘zgarib turadi. Bosh kiyimlar quyidagi belgilar bo‘yicha guruhlariga bo‘linadi:

- Jinsi va yoshiga ko‘ra — erkaklar, ayollar va bolalar bosh kiyimlari;
- mo‘ljallanishiga ko‘ra — kundalik, bashang, sport uchun, forma sifatida;
- mavsumga ko‘ra — qishki, yozgi, kuzgi va bahorgi;
- gazlama turiga ko‘ra — namatdan, gazlamadan, teridan, mo‘ynadan, charmdan, trikotajdan, poxoldan va h.k.;
- tuzilishiga ko‘ra — kelishilgan, ya’ni klassik, sport, «fantazi»;
- ishlov berilishiga ko‘ra — qattiq, yarimqattiq, yumshoq va h.k.[2]



VII.3 Bosh kiyimlar turlari

Barcha bosh kiyimlar jinsiga, gazlama turiga qarab (namat, ip gazlama, zig‘ir, charm va mo‘ynali hamda modeliga, o‘lchamiga va tayyorlov usuliga qarab tasniflanadi:

Jinsi va yoshi belgisiga qarab bosh kiyimlar — ayollar, erkaklar, yoshlar, o‘smirlar va bolalar bosh kiyimiga bo‘linadi. Jinsi, yoshi belgisiga qarab, bosh kiyimi har xil fason va modelda bo‘lishi mumkin: kepka, beret, kapushon, shlem, shlapka, kapor, telpak (moskvacha, gogol, boyarka) va h.k.

Ayollar bosh kiyimi yaxlit va aralash usullarda deyarli barcha gazlamalar, mo‘yna va charm, to‘rlardan ishlab chiqariladi. Ayollar bosh kiyimi turli shakllarga ega bo‘lib, modaga qarab o‘zgarib turadi. Shunga qaramay ayollar bosh kiyimini

quyidagi turlarga bo'lish mumkin: qirrali shlapa, tok tipidagi shlapa, beretlar, kapushonkalar, «fantazi» tipidagi shlapalar.



Qirrali shlapaning bosh qismi turlicha shaklga ega, ya'ni tekis, dumaloq, konussimon. Bosh qismi baland va past bo'lishi mumkin. Qirralarning o'lchami kichik, o'rtacha, katta bo'ladi. Ular yuqoriga va pastga buklanadi yoki buklanmaydi.

Erkaklar bosh kiyimi yaxlit va aralash usullarda ip gazlama, zig'ir, viskoza, sintetik matolardan va qo'y, qorako'l, quyon, dengiz mushugi, andatra, norka, smushka, merlushka kabi mo'ynalardan tayyorlanadi. Tasnifiga ko'ra erkaklar bosh kiyimi klassik, formalik, sport va milliyga bo'linadi.



Yoshlar bosh kiyimi ip gazlama, zig'ir, viskoza, sintetik, shoyi, charm, uzun va kalta tukli mo'ynalardan beret kapushon, shlem, shapka, kopor va h. k. tikiladi. Ular yaxlit va aralash usulda tayyorlanishi mumkin.

O'smir bolalar bosh kiyimi ham yaxlit va aralash usulda tayyorlanadi. Asosan: ip gazlama, zig'ir, viskoza, namat hamda qo'y, merlushka, quyon mo'ynalaridan o'smir bolalar uchun beret, kapushon, shlem, shlapka, kapor, telpaklar tikiladi.

Mo'ljallanishiga ko'ra bosh kiyimlar: kundalik kiyishga, ishlab chiqarish, sport bilan shug'ullanuvchilar uchun va formalikka ajratiladi.

Kundalik bosh kiyimlar oddiy shaklda va kiyishga qulay bo'lishi lozim. Ularni yaxlit va aralash usulda tayyorlash mumkin. Bunda, qimmatbaho mo'ynalaridan (sobol, norka, kumush-qora tulki, pesets, kunitsa, qorako'l va qorako'lcha) keng foydalanadilar. Kundalik bosh kiyimlar oddiy shaklda, chiroyli hamda kiyishda qulay bo'lishi kerak.

Ishlab chiqarish bosh kiyimlari asosan, yo'l ishchilari, temir yo'l ishchilari, ovchilar, o'rmon kesuvchilar, cho'ponlar va hokazolar uchun tayyorlanadi.

Sport bosh kiyimlari ham yaxlit va aralash to'rtli bo'lishi mumkin. Ularni tayyorlash uchun tuki kalta bo'lgan mo'ynalar ishlatiladi. Bu bosh kiyimlar asosan yoshlarga mo'ljallangan.

Formalik bosh kiyimlar — asosan, xizmatchilar (fuqaro aviatsiyasi, militsiya, qorovullar va h.k.) uchun ishlab chiqariladi.

Materialiga qarab bosh kiyimlar yaxlit va aralash gazlamadan tayyorlanuvchilarga bo'linadi. Masalan: yaxlit mo'ynali bosh kiyimlar tikish uchun

barcha detallar tabiiy mo'ynadan tayyorlanadi. Ularga: quloqchin, gogol, moskvacha, boyarka, ukraincha, kapor tipidagi bolalar va o'smirlar bosh kiyimi, yarim eskimoska, har xil modeldagi ayollar shlapalari va hokazolar kiradi[3]

Aralash tipdagi bosh kiyimlarni tayyorlashda manjetning asosiy detallarini (soyavon, quloqchin ensalik) tabiiy mo'ynadan bichiladi. Ostki manjet detallari va bosh qismi — movutdan, charmdan, sun'iy mo'ynadan, velur va suv o'tkazmaydigan materiallardan bichiladi. Masalan: erkaklar aralash telpagining manjetli qo'y yoki quyon mo'ynasidan bichilsa, ostki detallar esa movut, charm yoki velurdan bichiladi.

Ishlov berilish usuliga ko'ra, bosh kiyimlar yumshoq va shakllantirilgan bo'ladi. Yumshoq bosh kiyimlarda model, shaklni loyihalash yo'li, detallarni qo'llash va shakl saqlovchi yordamchi materiallardan foydalanib beriladi. Shakllangan bosh kiyimlar esa metall yoki yog'och qoliplarda namlab-issiqlik bilan ishlov berish natijasida shakllantiriladi. Shaklni mustahkamlash maqsadida to'rtli yordamchi moddalar, yelimli qorishmalar ishlatiladi.

O'lchamiga ko'ra — bosh aylanasi kallaning bo'rtib turgan nuqtalari bo'ylab, qoshdan 1 sm yuqori, quloq boshlanish joyidan 1,5 sm yuqoridan o'lchanadi:

- kattalar uchun — 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61;
- bolalar uchun — 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57.

BOSH KIYIMLAR TASNIFI

Bosh kiyimlari quyidagicha tasniflanadi:

- shakl hosil bo'lishining tektonik belgilari bo'yicha;
- texnik belgilari bo'yicha;
- shakl hosil bo'lish usullari bo'yicha;
- konstruktiv yechimi bo'yicha;
- texnik va tektonik belgilari bo'yicha;
- bosh kiyimlarning sotsial belgilari bo'yicha;
- konstruktiv-texnologik birlilik belgisi bo'yicha;
- detallarni biriktirishning asosiy usullari bo'yicha.

Shakl hosil bo'lishining tektonik belgilaribo'yicha bosh kiyimlari tasnifi

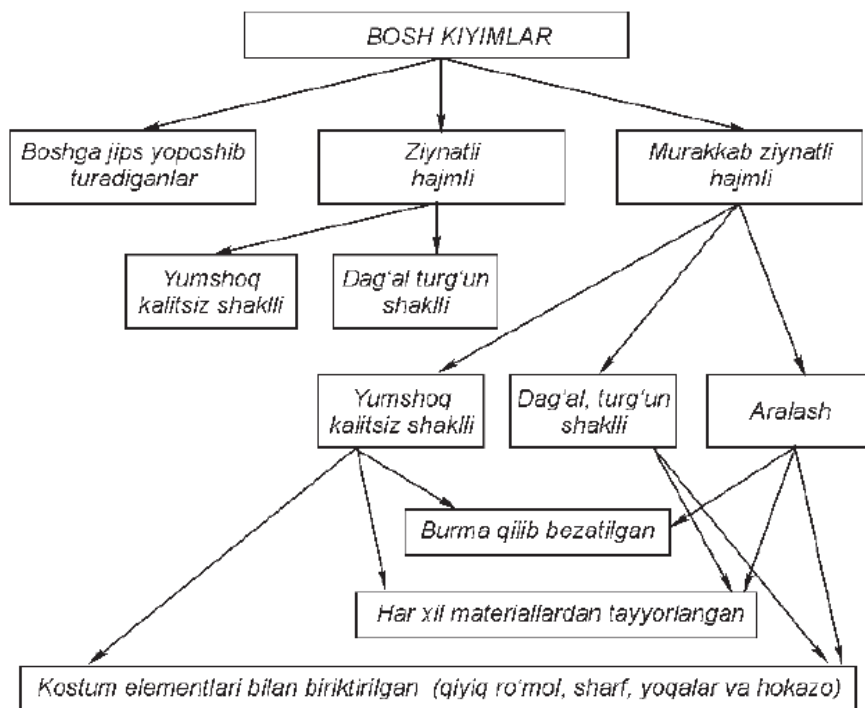
Tektonik yechim qobiqli va kerakli tuzilmani o'z ichiga olib, bosh kiyimlar shu holat bo'yicha kostum elementi sifatida ko'rib chiqiladi.

Bosh kiyimlar funksiyaning tarixiy rivojlanishi, Ovro'po kostumida shakllarning ko'p turililigini namoyish etdi. Material xossalari bilan to'g'ri muvofiqlilikda yoki material xususiyatining kontrast o'zaro ta'siriga asoslangan. Turli fazoviy yechimga ega bo'lgan bosh kiyimlarning konstruktiv yechimi quyidagicha: shaklni takrorlagan holda (qobiqli tur) boshga zich yopishib turishi, materialning plastik xususiyatlari tufayli yoki karkas (qolip) konstruksiyalar yordamida berilgan shaklga egadir.

Shunday qilib, fazoviy rivojlanishi bo'yicha boshni zich qoplaydigan va dekorativ hajmga ega bo'lgan bosh kiyimlarga bo'linadi.

Zamonaviy kostumda bosh kiyimlarga ham kostumdagidek talablar qo'yiladi va kostum shakliga bo'ysunuvchi shakl sifatida rivojlanib, ba'zan uning dominanti bo'lib hisoblanadi. XXasr kostumi, tarixiy fondan faqatgina, bosh kiyimlarning

ayrim turlarini olgan bo‘lib, ularning hajmiy-fazoviy tuzilmasi kostumning asosiy qismi shaklini to‘ldiradi (palto, plash, kostum). Bu murakkab bo‘lmagan shakllar, fazoviy tashkil qilish aniqligiga ega. Ularda asosan, boshning tuzilishi har xil hajmda bo‘lganligini hisobga olib, bosh hajmi aniq tasvirlanadi.



Bosh kiyimlarning sotsial belgilaribo'yicha tasnifi

Bosh kiyimlar odamlarning aniq bir va har xil ehtiyojlarini qondirish uchun yaratiladi. Bu ehtiyojlar ularni loyihalash va ishlab chiqarishning har bir bosqichida hisobga olinadi. Tayyor mahsulotda katta jamoaning faoliyati va ishlab chiqarish korxonasining texnik darajasi aks etadi. Bu esa, rassomdan, kostum loyihalovchidan, asosan, bosh kiyimni yaratuvchisidan yangi mahsulotni yaratishda katta mas'uliyatni yuklaydi.

Sotsial belgilari bo'yicha bosh kiyimi quyidagicha tasniflanadi:

- yosh va jins belgilari bo'yicha;
- funksional ergonomik belgilari bo'yicha;
- sotsial belgilari bo'yicha;
- estetik belgilari bo'yicha;
- badiiy tasvirlanish bo'yicha.

Konstruktiv-texnologik birliklik belgisi bo'yicha boshkiyimlartasnifi

Bosh kiyimlar modellarining xilma-xilligi konstruksiyaning asosiy uch kombinatsiya turidan quriladi:

- qiyiqlardan qurilgan;
- asosiy detallarning pastki qalpoqi va yon qismlaridan qurilgan;
- o'rta va yon detallaridan qurilgan.

Bosh kiyimlarni modellashtirishda ko'pincha konstruksiyaning to'rtinchi turi qo'llaniladi. Bu konstruksiya bir yoki ikkita detaldan tuzilgan. Ular asosida panama va pilotkalarining andazalari olinadi. Asosiy, an'anaviy bosh kiyimlar turiga: sport shapkachasi, jokkeyka, panama, kepi, beret, shlem, pilotka, furajka, kapitanka,

matroska, quloqchin shapkalar kiradi. Konstruktiv texnologik belgilar bo'yicha bosh kiyimlarni quyidagi guruhlarga ajratish mumkin:

Birinchi guruh — qiyiqlar konstruksiyasiga asoslanib qurilgan sport shapkachasi, jokkeyka, panama, shlem, beret, kepilar

Ikkinchi guruh — pastki qalpoq va taxta detallariga asoslanib qurilgan — sport shapkachasi, jokkeyka, panama, shlem, beret, furajka va kapitankalar.

Uchinchi guruh — o'rta va yon detallardan qurilgan bosh kiyimlar — sport shapkachasi, panama, shlemlar[1,3]

BOLALAR BOSH KIYIM TURLARI

Bolalarga mo'ljallangan bosh kiyimlar yengil, bolaning harakatlariga xalaqit bermaydigan va kiyib-yechishi uchun oson bo'lishi kerak.

Ko'pchilik kichik yoshdagi bolalarning boshi noto'g'ri shaklda, ayrim hollarda boshning orqa qismi yoki peshana qismi bo'rtib chiqqan, yoki boshi cho'ziq shaklda bo'ladi. Shuning uchun, bosh kiyim boshdagi barcha nuqsonlarni ko'zdan yashiradigan shaklda bo'lishi kerak.

Yozgi shapkachalar avra va astardan, qishki shapkachalar paxta yoki vatin qo'yib qavilgan astardan va avradan iborat bo'ladi. Shapkachalar bola boshiga yaxshi yopishib turishi kerak.

Bolalar bosh kiyimini yaratayotganda modeler bosh kiyim old qismi peshanaga, orqa qismi bo'yinga zich yopishishi kerakligini, quloqlar esa, bog'ich tasmasi ostida qolishi kerakligini hisobga olishi kerak. Bosh kiyimlar uchun bo'yalgan, tabiiy dog'li va teri qatлами yumshoq mo'ynalar tanlanadi.

O'g'il bolalar uchun shapkalar soyavonli va charm bilan jiyaklanib, bezash uchun esa har xil temir furnituralardan foydalangan holda tikiladi. Maxsus bichish usulidan foydalanib yozgi shlem tipidagi shapkalar yaratiladi.

Bolalar bosh kiyimi jinsi va yoshi bo'yicha quyidagi guruhlarga ajratiladi:

Jinsi : — og'il bolalar uchun;

— qiz bolalar uchun.

Yoshi: — bog'cha yoshigacha bo'lgan bolalar uchun;

— bog'cha yoshida bo'lgan bolalar uchun;

— maktab yoshigacha bo'lgan bolalar uchun;

— kichik maktab yoshidagi bolalar uchun;

— katta maktab yoshidagi bolalar uchun;

— o'smirlar uchun.

Qiz bolalar shapkasi bortlariga bashang bezak berib, mo'ynali pamponlar bilan, yog'och va plastmassa taqinchoqlar, tugmachalar, jiyakchalar bilan bezatiladi.

Maktab yoshidagi o'g'il bolalar bosh kiyimi, asosan, an'anaviy fasonlarda bo'ladi: quloqchin, bosh qismi va soyavoni turli shaklli sport shapkalari. Ularni charm jiyaklar, kamarhalqa va choklar bilan bezaydilar.

Katta bo'lmagan bosh kiyimlarni modellashda modelerlar kalta tukli mo'ynalar va aylanma gulli terilar ishlatadilar. Uzun tukli va tuki o'rtacha uzun mo'yna, kalta tukli mo'ynalarga qaraganda bosh kiyim ko'rinishini kattalashtirib ko'rsatadi.

Bolalar bosh kiyimi moda yo'nalishiga, jinsi va yoshiga mos ravishda ishlab chiqariladi.

Bolalar bosh kiyimi tasnifiga ko‘ra klassik, kombinatsiyalashtirilgan va sport turiga bo‘linadi.

Modelarlarni, ko‘pincha klassik va kombinatsiyalashtirilgan bolalar bosh kiyimlari qiziqtiradi. Ular asosida zamonaviy va chiroyli modellarni yaratadilar va eng ko‘p tarqalgan bolalar bosh kiyimidan kepi, panamalar, shlemlar, kapitanka, matroska, budyonovka, sport shapkachalari, beret tipidagi quloqchin shapka, shlapalar «kubanka», «yarimeskimoska», «eskimoska» va h.k.



Bolalar bosh kiyimlari ko‘rinishiga va ishlab chiqarilishiga ko‘ra quyidagi guruhlarga bo‘linadi:

- klassik bosh kiyimlari;
 - sport bosh kiyimlari;
 - tikilgan bolalar bosh kiyimlari;
 - kombinatsiyalashtirilgan bosh kiyimlari (shapochkalar, shlem, sport shapkachalari);
 - qiyiqlar konstruksiyasiga asoslanib tikilgan asosiy bosh kiyimlar.
- Bolalar bosh kiyimlari gazlamasiga ko‘ra quyidagi guruhlarga bolinadi:
- ip gazlamadan bolalar bosh kiyimi (panama, yoyiladigan panama, jokkeyka, budyonovka, sport shapkachalari, kepi);
 - jun gazlamadan bolalar bosh kiyimi (kepi, furajka, sport shapkachalari, panamalar);
 - sun‘iy mo‘ynadan bosh kiyimi (sport shapkachalari, beret tipidagi, quloqchin shapka tipidagi);
 - tabiiy va sun‘iy charmdan tikilgan bosh kiyimlar [4]

TAYANCH IBORALAR:

Bosh kiyim, model, gazlama, namat, trikotaj, shlyapa, beret, poxol, mo‘yna, kopushonka, teri, namat.

NAZORAT SAVOLLARI

1. Qadimda bosh kiyimlar qaysi materiallardan tayyorlangan?
2. Bosh kiyimlar belgilari bo‘yicha qanday guruhlarga bo‘linadi?
3. Bosh kiyimlari jins va yoshiga ko‘ra qaysi guruhlarga bo‘linadi?
4. Bosh kiyimlari mo‘ljallanishiga ko‘ra qaysi guruhlarga bo‘linadi?
5. Bosh kiyimlari mavsumga ko‘ra qaysi guruhlarga bo‘linadi?
6. Bosh kiyimlari gazlama turiga ko‘ra qaysi guruhlarga bo‘linadi?

7. Bosh kiyimlari tuzilishiga ko‘ra qaysi guruhlarga bo‘linadi?
8. Bosh kiyimlari ishlov berilishiga ko‘ra qaysi guruhlarga bo‘linadi?

ADABIYOTLAR:

1. Komilova X.X., Hamroyeva N.K. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. Toshkent. 2003.
2. Xasanboyeva G.K., Krimova O.I. Kiyim modelini ishlash va konstruksiyasini tayyorlash., Toshkent. “O‘qituvchi. 1990.
3. Z. A. Fatxutdinova, N. N. Xasanova Bosh kiyimi texnologiyasi o‘quv qo‘llanma, Toshkent «Turon-Iqbol 2006
4. [https://en.wikipedia.org/wiki/Bonnet_\(headgear\)](https://en.wikipedia.org/wiki/Bonnet_(headgear))
5. Masks <https://en.wikipedia.org/wiki/Mask>

VIII-MODUL. ZARDO'ZLIK SAN'ATI VA UNING TARIXI . ZARDO'ZLIK SAN'ATI VA UNING TARIXI. ZARDO'ZLIK UCHUN ISHLATLLADIGAN ZARURIY ASHYO VA ASBOB- USKUNALAR.MAHSULOTISHLABCHLQARISH TEKNOLOGIYASI REJA:

1. Zardo'zlik san'ati va uning tarixi
2. Zardo'zlik uchun ishlatlladigan zaruriy ashyo va asbob-uskunalar
3. Mahsulot ishlab chlqarish texnologiyasi

VIII.1.Zardo'zlik san'ati va uning tarixi

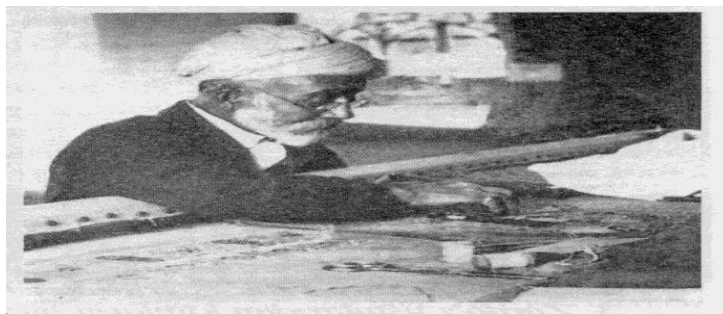
Kashtachilik- bu gazlama yoki boshqa matolarga ip yoki yigirilgan ip va igna yordamida qo‘lda bezak berishdir. Kashtachilik shuningdek marvarid , marjon bezak beruvchi igna va ko‘ylak bezaklari kabi boshqa anjomlar bilan birgalikda olib boriladi. Kashtachilik ko‘pincha do‘ppilar, qalpoqlar, paltolar , adiyollar, ko‘ylaklar, paxtali kiyimlarda xalqning qadimgi an‘anaviy bezaklari yoqalarga metalga bezak berishdir. Kumush yoki misdan tayyorlangan iplar asosan milliy kostyum kashtachiligi uchun qo‘llanilgan. Zardo‘zlik – bu metal iplardan foydanilgankashtachilik sanati. U asosan yorqin asarlarda ifodalangaligi uchun qadrlangan.

“Zardo‘zlik” atamasi hatto oltin kumush yoki misga o‘xshatib tayyorlangan iplardan foydalanilganda ham ishlatilgan. Ip qilish uchun ishlatilgan metal simlar umuman oltindan bo‘lmagan, ular doimo oltin suvi yugurtirilgan kumush yoki arzonroq metallar bo‘lgan. Hatto haqiqiy oltinning eng past foizi ishlatilgan. Ko‘pgina metal iplar kumushda va ba‘zan oltin kabi misda ham mavjud bo‘lgan, bazilari turli

ranglarda mavjud bo'lgan . Zardo'zlik doimo turli kiyimlarda turli xil bo'lgan. Eng katta qismi bo'rttirib tikish shaklidir, ya'ni odatda matononig ustiga yaxshi ipak tolalari ustida zar iplarini qo'yish orqali tikiladi .Zardo'zlik aslida Osiyoda rivojlangan bo'lib, qariyb ikki ming yillardan beri foydalanilmoqda. Uning foydalanilishi o'rta asrlarda yuksak darajaga erishdi, ya'ni Opus Anglicanum – angliyaliklar ijodi deb nomlangan uslub angliyada rivojlangan bo'lib cherkovlardagi kiyim va pardalarda keng qo'llanilgan davrda. Bu davrdan so'ng u Yevropa bo'ylab qirol va zodagonlar oilalarida kiyim hamda jihozlarini bezashda tez-tez qo'llanilib turilgan.



Zardo'zlik san'ati o'zining uzoq tarixiga ega bo'lib, deyarli barcha Sharq mamlakatlari uning vatani hisoblanadi. Pliniyning aytishicha Vavilon kashtachiligi qadimdan mashhur bo'lib, matoga turli rangdagi iplar bilan kashta tikishni o'sha yerda kashf etishgan. Zardo'zlikning vatani Vavilon Rim imperiyasi tarkibiga kirgach, zar, ipak va jun ip qo'shib tikilgan rang-barang kashtachiligi bilan shuhrat qozongan. Zardo'zlik san'atining an'analari Vizantiyada ham rivoj topib, zardo'ziy kiyim-kechaklar faqat imperator ayonlari va aslzodalar kiyinishgan. Sosoniylar davrida Eron podshosining saroyida ham zardo'zlik san'ati rivoj topgan. Chunki bu mamlakat Vizantiya bilan muntazam madaniy va siyosiy hamkorlik qilgan. Eronda zardo'zlik san'atining rivojlanganligiga XV -XVII asrlarda ishlangan zardo'zlik namunalari misol bo'la oladi. Qadimgi Rus ham Vizantiyaga taqlid qilib zardo'zlik san'atini o'rgangan. O'rta Osiyoda zardo'zlik juda qadimdan rivojlanib kelayotgan xalq amaliy san'ati turlaridan biridir. Arxeologik topilmalar va tarixiy manbalardan ma'lumki, O'rta Osiyo xalqlari orasida qadimdan I-II asrlarda zarbof kiyimlar, badiiy buyumlar keng tarqalgan. XVII asrda yashagan Samarqandlik shoir Fitratning asosiy kasbi zardo'zlik bo'lgan, u matolarga zardan ajoyib kashtalar tikkan. XIX-XX asr boshlarida zardo'zlikning o'ziga xos maktabi yaratilgan[1]



O'zbekistonda Buxoro, Samarqand, Farg'ona va boshqa joylarda zardo'zlik maktablari ochilgan. Qimmatbaho matodan tayyorlanadigan zardo'ziy kiyimlar mahalliy aholining turli tabaqalari o'rtasida keng tarqalgan. Qo'li gul ustalar amir saroyining ahllari uchun chakmon, kamzul, poyafzal, belbog', chalvor, salla quloq va jul tikkanlar.

Boy xonadonning 8-10 yoshdan katta bo'lmagan o'g'il bolalariga sunnat to'yi munosabati bilan zarbof to'n kiydirganlar. Amir Nasrullodan anchagina zardo'ziy kiyimlar saqlanib qolgan. 1885-1911 yillar Buxoroda zardo'zlik san'ati gullab-yashnagan davr bo'lgan. 1920 yilda amirlik ag'darilib, zardo'zlik san'ati xalq qo'liga o'tdi.

Hunarmandchilik artenari ochilib zardo'zlar birlashib, dabdabali kimxob to'nlar o'rniga do'ppi, ayonlar nimchalari, sumka, tufli, choyshablar, ko'zoynak g'iloflari, divan yostiqlarining g'ilofi tikila boshlandi. 1930 yilda O'zbekistonda rassomlar uyushmasi qoshida zardo'zlik arteli tashkil etilib, unga tajribali zardo'zlar taklif etildi. Keyinchalik artel kengaytirilib fabrikaga aylantirildi.

O'sha davrda talantli rassom Omonjon Majidov, talantli zardo'z Umar Hayitov va usta Fayzulla G'aybullaevlar ishga kelgan yoshlar ayniqsa ayollardan mohir kashtado'zlar etishib chiqishida o'zlarining salmoqli hissalarini qo'shdilar.

Zardo'z do'ppilar faqat Buxoroda tikilardi, ustalar yangi ajoyib nushalarini yaratdilar. Ayniqsa qizlar, kelinchaklar kiyadigan, yoqut, olmosdek charaqlagan "Gulnoz", "Bahor", "Navro'z", "Dilorom", "Ra'no", "Festival", "Qo'shbodom" va "Baxt" deb nomlangan do'ppilar tikildi[2]

1960 yillardan buyon xotin-qizlar tuflilarining zardan uch xil shakli tikila boshlandi. Zardo'z buyumlarga lola, oftob, bodom, Minorai Kalon, "Somoniy" maqbarasi kabi naqsh va rasmlar aks ettirildi. Zardo'zlik san'atining yirik namoyandalaridan biri, buxorolik zardo'z usta No'mon Aminovdir.

U 1908 yilda zardo'zlar oilasida dunyoga keldi. Otasi Omonjon Majidov Buxoro amirligi ustaxonasida 12 yil ishlagan edi. (Usta Omonjon Majidov 1-rasm) U Nu'monjonga yoshlik chog'idanoq zardo'zlik sirlarini o'rgatdi. Nu'monjon gulburlik, rassomlik va zardo'zlik tikish sirlarini o'rgandi. N. Aminov ijodidagi yutug'i zar tikish xillarining qirralarini izlab, yangiliklar yaratdi.

Toshkentdagi xalq amaliy san'ati muzeyida "Go'ri Amir" tasviri, hamda Samarqandning 2500 yiliga bag'ishlangan tasviri juda chiroyli va ta'sirchan chiqqan.

U yoshlarga xalq amaliy san'atining noyob zardo'zlik san'atini chin yurakdan o'rgatdi va rivojlantirdi.

VIII.2. Zardo'zlik uchun ishlatiladigan zaruriy ashyo va asbob-uskunalar

Zardo'zlik ishida chetdan keltirilgan turli xil fabrika materiallari singari mahalliy jaydari gazlamalardan XIX-XX asr boshlarida foydalanilgan.

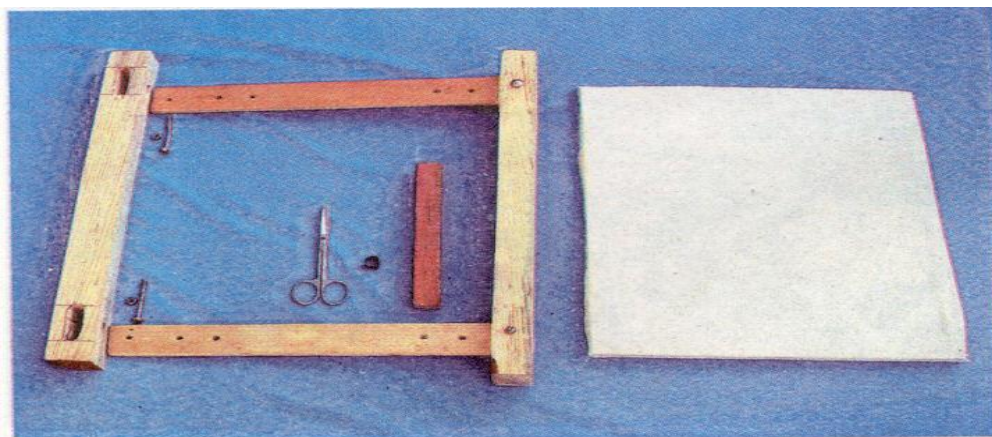
Erkaklar cho'ponlari chetdan keltirilgan baxmal birishim eng a'lo navli barhutlardan tikiladi. Baxmali farangi deb atalgan rus barhuti ham keng foydalanilgan. Bu gazlama g'arbiy Evropadan Rossiya orqali keltirilgani uchun baxmali zagranish deb yuritilgan (ruscha zagranichniy so'zidan olingan). Barhutlar g'oyat rang-barang tusda bo'lishiga qaramasdan, kishilarga qizil, binafsha, yashil va ko'k rangdagilari ko'proq yoqqan. Qizil va binafsha rangdagi barhutlardan ayollar va bolalar kiyimlari uchun qo'llaniladi. Sof ipak barhutdan tashqari baxmali musi degan silliq, yarmi ipak barhut erkaklar choponidan boshqa barcha buyumlar uchun ishlatiladi. Yarim shoyi jaydari olacha gazlama zardo'zlikda deyarli barcha buyumlar tayyorlashda ishlatiladi. Undan asosan uy-ro'zg'or buyumlari.

"So'zana", "Yostiqlik", "Joynamoz", "lo'la bolish"lar jildi tikiladi.

Turli navdagi simli iplar zardo'zlik uchun asosiy xom-ashyo bo'lib hisoblanadi. Qadimdan Misr hamda Bobilda zar va kumush ip tayyorlash texnologiyasi ma'lum bo'lgan. O'rama zar simlar dastlab Dehli shahrida ishlab chiqarilgan. XIX asrning ikkinchi yarmidan boshlab Buxoroga zar iplar faqat Moskvadan, keyinchalik Angliyadan, hozirda Yaponiyadan keltirilyapti. G'oyat momiq zar tolalar buxorolik zardo'zlar tilida kalyobatun nomi bilan mashhur bo'lib, u goh zar, goh kumush ip o'rnida qo'llanilgan. U yoki bu navni ajratish zaruriyati tug'ilib qolsa zar ipga tilla kalyobatun, kumush ipga kalyobatun safed (oq) deb ataladi. Kalyobatun ingichka metal ip bo'lib, shoyi ipga puxta o'ralgan. Kalyobatun tayyorlash uchun kumush qotishmasini oz emas, ko'p emas 84 foizgacha bo'lgan sifati ishlatilgan.



Birishmi tillo chor tor -u to'rt yo'lli zar ip va eng yaxshi sifatli ipak ip. Oq ipak ipdan kumushrang gullar tikiladi. XIX asrning 90-yillari boshida 40-raspoli pechak g'altak ip paydo bo'lgan bo'lib, zardo'zlikda keng ishlatiladigan xom ashyo [1,3]



"Tilla " kalyobatun qilish uchun sim ipga tilla suvi yugurtirilgan. Kalyobatunning asosini tashkil etuvchi ipak ipning rangi turlicha bo'lgan. Kolyobatun bilan sim Buxoro zardo'zligining asosiy xom-ashyosi hisoblangan. Ayniqsa, kolyobatun XIX asrning boshida shu paytgacha bo'lgan davrga oid barcha buyumlarda uchraydi. Zardo'zlikda oltin, kumush rangdagi ipak hamda sun'iy ipak va tolalardan foydalaniladi.

Zardo'zlikda yana po'lakcha, olmos qubbalar, zarhal to'g'alar va boshqalar ishlatiladi.

Po'lakcha-zardo'zlikda ishlatiladigan kichkina piston (pirpirak). U mayda oq, qizil, sariq va boshqa ranglarda bo'ladi. Buyumga bezash uchun qadaladigan, o'rtasidan teshikcha qilingan metall pistoncha.

Olmos qubbalar-turli nav oltindan zardo'zlaming o'zlari yasagan zargarlik taqinchoqlariga o'xshab ketuvchi bo'rtma naqshlar, dur, hamda qimmatbaho tabiiy va sun'iy toshlar, shishadan tayyorlangan munchoqlar ishlatiladi.

Zarhal to'g'alar-mahalliy zargarlar ishlagan, odatda qora sir va feruza bilan bezatilgan, nafis gul naqshi tushirilgan bo'ladi.



Zardo'zlikda o'ziga xos asbob-uskunalar ishlatiladi. Naqsh kompozitsiyalarini chizish uchun chizg'ichlar, yumshoq va qattiq qora qalamlar, daftar, albom, o'chirg'ichlar, shaffof, karton qog'ozlar kerak bo'ladi. Zardo'zlik qurollari unchalik ko'p emas.

Chambarak, ya'ni korcho'p, uning to'n, nimcha va mayda-chuyda buyumlar uchun mo'ljallangan uch turi ma'lum. Ular tuzilishi jihatidan bir xil bo'lib, hajmlarining katta-kichikligi bilangina bir-biridan farq qiladi.

Korcho'b uzunligi 320 santimetr gacha bo'lgan ikki teng yonli silliq yog'och dastadan iborat bo'lib, uchida joylashgan harakatlanuvchi shamshirak yordamida chamberakni istalgan kattalikka keltirish mumkin.

Chambarakka bo'zdan qilingan kerish (tavar) tortilib, u tikib tayyor bo'lgan buyum bilan birga chiqarib olinadi. Zardo'zlikda qadimdan patila degan asbob ishlatiladi. Patila qattiq yog'ochdan, uzunligi 20 santimetr bo'lgan, to'rt qirrali va nafis qilib tarashlangan, ichini kovlab qo'rg'oshin quyib vazminlashtirilgan bo'ladi. Unga to'rt qavat qilib zar ip o'raladi.

Bunday patilalar ipni zich qilib o'rashni ta'minlagan. Zardo'zlikda angishvona ham ishlatiladi. Ang-forscha, angusht, ya'ni barmoq, vona, bona saqlovchi degan ma'noni bildiradi.

Qo'lga igna kirib ketmasligi uchun barmoqqa kiyiladigan metall g'ilof Angishvonananing ustki va yoni ignani keti qadaladigan ya'ni igna toyib ketmasligi

uchun chuqurlardan iborat bo'ladi. Zardo'zlik ishida ikki xil angishvonadan foydalaniladi. Biri fabrika angishvona bo'lib, uni o'rta barmog'iga, ikkinchisi tagsiz, qalin charmdan yasaliib, chap qo'lning uchta barmog'iga taqilib islanadi.

Chann angishvonani fabrikada metallardan ishlangani ham bo'ladi.

Zardo'zlikda ikki xil qaychi bo'ladi. Qaychi ushtur gardan, ya'ni "Tuya bo'yin qaychi" degan ma'noni beradi. Tuya bo'yniga o'xshash qaychi bo'lib, gul qirqishda ishlatiladi. Oddiy uy ro'zg'orda ishlatiladigan metall qaychilar ham ishlatiladi. Ignalarning fabrikasidan chiqqan, o'rtacha kattalikdagilari ishlatiladi [2,3]

VIII.3 Mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi

Zardo'zlik -zar ip bilan naqsh (kashta) tikish kasbi. U forscha zar (tilla), do'zi (tikmoq) so'zini anglatadi.

Zardo'zlikni bilish uchun asosan quyidagi hunarlarni yaxshi bilishi kerak: 1. Rasm solish va naqsh chizishni; 2. Gul kesishni, ya'ni gulbur bo'lishni; 3. Kesilgan gulga zarni tika bilishi kerak;

Zardo'z quyidagi tartibda ishlaydi. Tikiladigan har bir buyum uchun alohida andoza tayyorlanadi va bichiladi. Axta va Xoka yordamida kartonga naqshi tushiriladi. Axta, ulgi, nusxa -naqsh yoki rasmni qog'ozga chizib, chiziqli yo'llariga bilan teshilib, tayyorlangan andoza. Naqsh gullarini tuya bo'yin qaychi yordamida kesib olinadi. Bunday ishni gulbur bajaradi. Hozirda kartondan foydalaniladi. Kartondan yuziga sariq bo'z yopishtirilsa, bu holatda karton sinmaydi va bir tekisda chiqadi. Kartondan gul kesish tez va oson, zar bilan tikish qulay hamda sifatli bo'ladi. Gullar kesilib, chambarak tayyor bo'lgach, ya'ni unga bo'zdan qilingan kerish tortiladi. Kerish (ta'vor) ustiga tikiladigan buyum gazlamasiga qadab chiqiladi. Gazlama ustidan qo'yilgan gul bichiqqlari surilib ketmasligi uchun ular yirik qaviqlar bilan chatib qo'yiladi. Odatda ta'vor ish batamom nihoyasiga yetgandan keyin olib tashlanadi. Usta zardo'z ikkita angishvona yordamida tikib hammamizga ayonki, zardo'zlik ikki qo'l bilan tikilib, ignasi kalta va nozik bo'lishi lozim. Tilla rangli zarni qizil, sariq iplar bilan. Kumush zarni oq ip bilan tikiladi. Zar ipni to'rt qavat qilib patilaga ya'ni zar ip o'raydigan cho'pga o'raladi. Keyin maxsus kartondan kesilgan gullar ustidan tikib chiqiladi.

Zardo'zlik ishi quyidagicha olib boriladi: dastlab zar ip bilan asosiy gullar, keyin to'ftado'ziy yoki simdo'ziy zar ip bilan gulning qismlari tikiladi. Bu iplarni berishimdo'ziy, ipak, sun'iy ipak ip aralashgan zarrin sim kabi nomlar bilan ataladi. Zargarlik ziynatlari, tabiiy va sun'iy toshlar, shishadan tayyorlangan munchoqlar, metall po'lakcha, bo'rtma naqshlar tikiladi. Shu tariqa gullarning barchasi tikilib bo'lgach, qirg'oqlarini pishiqqina yigirilgan zarrin ip tahrir bilan nozik yo'l qilib, qator halqachalar yordamida aylantirilib chiqiladi. Gullarning girdini aylantirish bilan baravariga tikilmay qolgan joylarni ham marg'ula, tagalak (jingalak. spiralsimon jingalak) nusxa gullar bilan to'ldirib bezatiladi. Erkak va ayollar kiyim-kechaklari, uy-ro'zg'or buyumlari zardo'zlik ishi tugashi bilan korcho'pdan birato'la olinadi.

Ko'ylak kashtalari, poyafzal, do'ppilar, peshonaband, ro'mollar va boshqa buyumlar qalinroq bo'lishi uchun teskari tomonidan yelimda bir necha qavat gazlama yoki qog'oz qo'yib yelimlanadi va tayyor buyum holatiga keltirib tikiladi.

Yelimlar-suyuqlangan yuqori molekulyar anorganik va organik moddalar yoki ularning eritmaları bo'lib, turli materiallarni bir-biriga yopishtirish uchun ishlatiladi.



Korcho'pda buyum tikish.

Zardo'zlikda o'ttiz xil klassik tikish usullari mavjud. Bu usullar o'ziga xos tomonlarining nomlari bilan bir-biridan farq qiladi. 1. Zardo'ziy zamindo'ziy -tagini yoppasiga zar bilan tikish. 2. Zardo 'ziy guldo'ziy –bunda tikilayotgan naqshning tagi ochiq qolib, faqat gul naqshlarining o'zi zar bilan tikiladi, biroz bo'rtma naqshgul hosil bo'ladi.

Guldo'zi usulida karton gullar yuzasi to'rt qavat qilib o'ralgan zar ip bir tekisda, hamda zar ip matodan o'tmaganligi sababli karton tomoni oddiy iplar bilan tikib chiqiladi. 3. Zardo'ziy birishimdo'ziy -goh ipak ipda, goh zar ipda aralash tikiladi. 4. Zardo'ziy pulakchado'ziy-pulakcha deb ataladigan piston qadab zardo'zlik tikish. Zamindo'zlikning ikki asosiy usuli ma'lum: a) To'g'ridan -to'g'ri matoga tikish, b) Siddiy deb ataluvchi to'shmaga tikish. Siddiy jaydari ipakdan tayyorlanadi. Birinchi navbatda ip 4 yoki 5 qavat qilib, keyin ikki qavat qilib eshiladi. Shu hosil bo'lgan ingichka shurni zardo'zlikda siddiy deb yuritiladi[4]



TAYANCH IBORALAR:

Zardo'zlik, kiyim, kamzul, poyafzal, chakmon, chalvor, salla quloq, belbog, jul.

Nazorat savollari

1. Xalq amaliy san'atining qaysi turlarini bilasiz?
2. Qadimda zardo'zlik qaerlarda ishlatilgan?
3. Zardo'z ustalaridan kimlarni bilasiz?
4. Qanday zardo'z buyumlar tikilgan?
5. Zardo'zlikda qanday asboblarda va zaruriy ashyolar ishlatiladi?
6. Zardo'zlikda qanday iplar ishlatiladi?
7. Buyumlar qanday gazlamalardan tayyorlangan?
8. Buyumlarni bezash uchun nimalar ishlatilgan?

ADABIYOTLAR:

1. P. A. Gonchava. Buxoro zarzo'zlik san'ati. Qo'llanma Toshkent 1986y
2. Jrats woven silks from Central Asia. The Ray Collection. – Cambridg, 1998.
3. From Wikipedia, the free encyclopedia
4. Internet ma'lumotlari:
 - <https://www.google.com/webhp>
 - [www."UZBEKENGILSANOAT"](http://engilsanoat.uz) <http://engilsanoat.uz>
 - www.uza.uz
 - http://www.life-prog.ru/1_45260_The-history-of-a-sewing-machine.htmlThe history of a sewing machine
 - *Wikipediya:* http://www.life-prog.ru/1_45260_The-history-of-a-sewing-machine.htmlThe history of a sewing machine

IX-MODUL. TIKUVCHILIK KORXONALARI JIHOZLARI HAQIDA MA'LUMOT.

MDX VA CHET MAMLAKATLARIDA TIKUV SANOATI MASHINALARINI ISHLAB CHIQUARUVCHI FIRMALAR VA KORXONALAR. TIKUV MASHINALARINING BELGILANISHI VA RUSUMI.

REJA:

1. Tikuv mashinalarining yaratilish tarixi
2. MDX va chet mamlakatlarida tikuv sanoati mashinalarini ishlab chiqaruvchi firmalar va korxonalar.
3. Tikuv mashinalarining belgilanishi va rusumi.

IX.1.Tikuv mashinalarining yaratilish tarixi

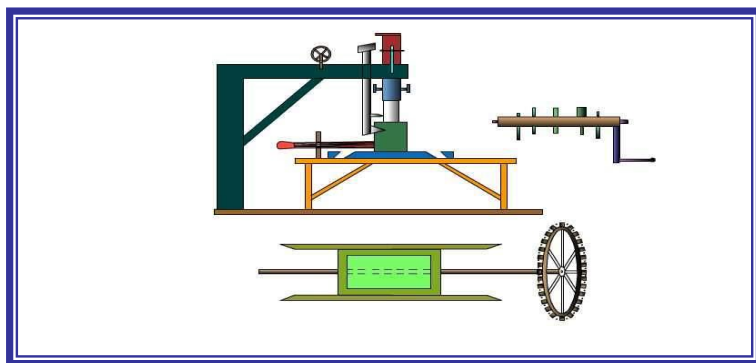
Qo'lda tikish bu ham bir san'at turi bo'lib 20 000 yillik tarixga ega. Birinch tikish ignalari suyaklardan yoki hayvonlat shoxlaridan qilingan. Birinchi iplar esa hayvon paylaridan qilingan. Temir ninalar 14 asrda ixtiro qilingan. Birinchi teshik ko'zli ninalar 15 asrda paydo bo'lgan. Birinchi mexanikaviy tikishning patenti Germaniyalik Charlz Veizenteluga 1755 yilda tegishli bo'lgan. Veizentel mashina uchun kerak bo'lgan ninaga patent olgan. Lekin bu patent mashinaning boshqa qismlarini ko'rsatib bermagan. Birinchi amaliy (funksional) mashina frantsuz tikuvchisi Barzelemi Timmonir tomonidan 1830 yilda ixtiro qilingan. Timmonirning mashinasi faqatgina bitta ip (qatimni) va ilgakli ninani ishlatgan. U kashtachilikda qo'llaniladigan xuddu o'sha zanjirli chokni hosil qilgan. Ixtirochi bir guruh g'azabl原因an frantsuz tikuvchilari tomonidan qariyb o'ldirilgan edi. Ular uning kiyim-kechak fabrikasini yoqib yuborishdi. Tikuvchilar uning ixtirosi oqibatida ishsiz bo'lib qolishdan qo'rqishdi. Tikish mashinalari 1850 yillargacha Isaak Zinger tomonidan birinchi tijorat nuqtai nazaridan omadli hisoblangan mashina paydo bo'lgunicha ko'p miqdorda ishlab chiqilmadi. Zinger ixtiro qilgan mashina u yoki bu tomonga harakatlangandan ko'ra yuqoriga va pastga harakatlanadigan birinchi mashina edi va uni bemalol oyoq bilan ham boshqarib bo'lgan. Oldingi mashinalarning hammasi qo'lda aylantirilar edi. Biroq, Isaak Zingerning mashinasi Hau patent olgan mashina singari yo'rmash chokli amalni bajarardi. Eliaz Hau Isaak Zingerni patent o'zlashtirishda (buzishda) ayblab sudga berib davo qildi va 1854 yilda yutib chiqdi. Wolter Xantning tikuv mashinasi ham yo'rmash chokni ipning ikki naychasi(g'altagi)ni va teshik ko'zli ninani qo'llagan. (ishlatgan). Biroq sudyalalar (sud) Hauning patentini Hant o'zining patentini to'xtatib qo'yguniga qadar qo'llab-quvvatlashdi. "Yana bir boshqa muhim tomoni tikish mashinalarining uy-ro'zg'or buyumlari sifatida ichiga kirishini oshirish". Jienminning ta'kidlashicha, Yaponiyada mashinalarni uyga joriy qilish 70%, Koreada 130% ni tashkil qiladi. Xitoyda, mashinalarni uyda joriy qilish 19% deb olsakda, bu bozorda ancha bo'shliqni tashkil qiladi. Bunda minglab yangi ishchi o'rinlari ochish kerakligini bildiradi.

History of the Sewing Machine
by Merchant Books 2010 year

Tikuv mashinasining dastlabki ko'rinishlari Leonardo da Vinchining loyihalarida aks etgan. XVI asr oxirlarida angliyalik Uilyam Li bir ipli zanjirsimon baxyali to'qima tikish mashinasini kashf etdi. 1755 yili Karl Veyzentel qo'lda bajariladigan qaviqlardan nusxa ko'chiruvchi tikuv mashinasini yaratadi. Hozirgi paytda ham bir qator firmalarda qo'lda bajariladigan qaviqlarga o'xshash baxya hosil qilib tikuvchi mashinalar ishlab chiqarilmoqda.

Bu mashinalar teri mahsulotlari, poyabzal va qo'lqoplarni tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularning ishlash prinsiplari K. Veyzentel va T.Sent ixtirolariga asoslangan. 1790 yili Angliyada teri mahsulotlarini tikadigan mashina uchun Tomas Sentga patent berilgan.

Mashina qo'lda yurgizilar, poyabzal detallari ham igna tagida qo'lda surilib turilardi. Bu mashina konstruksiyasi uncha murakkab bo'lmasa-da, unda ilgari qaytma harakatlanuvchan igna yuritgichi, gorizontall igna plastinasi, baxya uzunligini o'zgartirish va gazlamani surish qurilmalari mavjud bo'lgan.



1790 yili Tomas Sent tomonidan yaratilgan dastlabki tikuv mashinasi.

1829 yili fransuz Bartolomeya Timone yuqoridagi mashinalardan mukammalroq bir ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasi asosida harbiy kiyim tikishga mo'ljallangan 80 ta tikuv mashinasini yaratgan.

1834 yili amerikalik Uolter Xant ustki va ostki iplar qo'llanilgan birinchi moki baxyali tikuv mashinasi yaratgan. Bu mashinada ostki ipning tarangligini sozlash qurilmasi bo'lmaganligi sababli, sifatli baxyaqator olish imkonini yo'q edi. 1843 yili Amerikada Bendjamin Bin tomonidan yoysimon shakldagi ignali tikuv mashinasini yaratilgan. 1845 yili AQSH da Ellios Xou moki baxyali tikuv mashinasi uchun patent oldi. Bu mashinada gazlama vertikal tarzda suruvchi richag ildirgichlariga sanchib qo'yilar va faqat to'g'ri yo'nalishda surilar edi. Uning bukik ignasi gorizontall tekislikda harakatlanar, to'quv stanogi mokisiga o'xshash mokisi esa ilgari qaytma harakatlanar edi. Bularndan keyingi kashfiyotchilar tikuv mashinalarini yanada takomillashtirdilar. A.Vilson (1850 yil), I.Gibbs va I.Zingerning (1851 yil) dastlabki mashinalarida igna vertikal harakatlanar, tepki bilan bostirib qo'yilgan gazlama esa

gorizontal platformada harakatlanar edi. Oldin bu mashinalarda gazlamani to‘xtab-to‘xtab surib turadigan tishli g‘ildirakcha bo‘lgan, keyinchalik esa uning o‘rniga tishli reyka o‘rnatilgan. Xuddi shu davrda amerikalik Grober va Bekerlar ikki ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasini yaratdilar. Bu mashinada ustki ip vertikal ilgariqlanma-qaytma harakatlanuvchan to‘g‘ri ignadan, ostki ip esa gorizontal harakatli bukik ignadan uzatilar edi. 1858 yili «Vilkokk – Jibss» firmasi aylanma harakatlanuvchan ikki ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasini ishlab chiqara boshladi. SHu davrdan boshlab ingliz Tomas Eyt, germaniyalik Villi Pfaff va Deton Nauman, shved Xuskvarno va boshqalarning tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi, loyihalash va takomillashtirish ishlari bilan shug‘ullanuvchi firmalari tashkil etiladi.

1870 yildan boshlab YAponiya, Rossiya va boshqa davlatlarda «Zinger» firmasi yig‘uv ustaxonalarini tashkil etadi. Bu ustaxonalarda chetdan keltirilgan detallardan tikuv mashinasi yig‘ilar edi.

O‘tgan asrning 30–50-yillarida AQSH, Buyuk Britaniya, Germaniya va Fransiya davlatlaridan tikuv mashinalariga 30 dan ortiq patent olingan va katta hajmda ishlab chiqarila boshlangan[1]



Hozirgi davrda jahonda tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi 100 dan ortiq mashinasozlik firmalari va zavodlari faoliyat kўrsatmoqda

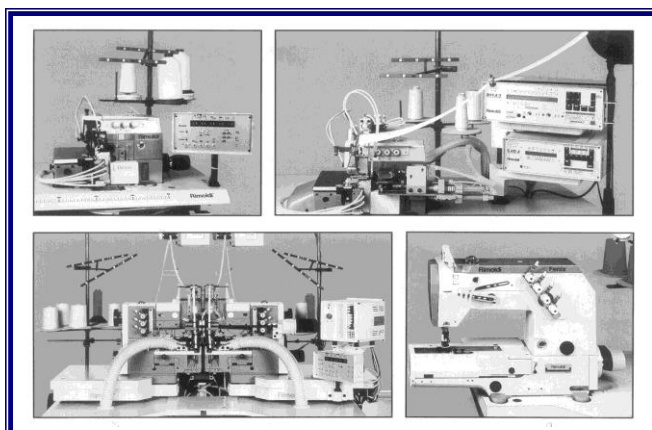
IX.2.MDX va chet mamlakatlarida tikuv sanoati mashinalarini ishlab chiqaruvchi firmalar va korxonalar.

Hozirgi vaqtda jahonda tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi 100 dan ortiq firma va korxonalar mavjud. SHulardan eng yirik firma va mashinasozlik korxonalari haqida to‘xtalamiz. «Zinger» mashinasozlik firmasi tashkil qilinganidan hozirga qadar asosan teri va tikuvchilik mahsulotlarini tayyorlashga mo‘ljallangan moki baxyali maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqaryapti. «SHtrobel» (Germaniya) firmasining 200 dan ortiq turli tipdagi ko‘rinmas chok hosil qilib, tikuvchi mashinalari ko‘p davlatlarda, jumladan, mamlakatimiz engil sanoati korxonalarida keng qo‘llanilmokda. Zanjirsimon baxyali tikuv mashinalari Amerikada «YUnion Spetsial», yarimavtomatik ravishda ishlaydigan tikuvchilik sanoati mashinalari esa «Riss» firmalarida ishlab chiqarilishi yo‘lga qo‘yilgan. «Rimoldi» (Italiya) firmasida ishlab chiqarilayotgan bir, ikki va ko‘p ipli zanjirsimon baxyali takomillashtirilgan, avtomatik boshqaruvli va murakkab texnologik jarayonlarni bajaruvchi maxsus tikuv mashinalarida tikish sifatini nazorat qiluvchi elektron qurilmalar o‘rnatilgan (2-rasm).

«Torrington» firmasida esa barcha ko‘rinishdagi tikuv mashinalari uchun ignalar tayyorlanadi.

Keyingi 25–30 yil ichida YAponiyada tikuvchilik sanoati mashinasozligi ancha rivojlandi. «YAmoto», «Juki», «Kansai Spetsial», «Seyko» firmalarida pnevmatik va elektron mexanikaviy qurilmali avtomatik va yarimavtomatik mashinalar, avtomatik boshqaruvli tizimlar katta hajmda ishlab chiqarilyapti.

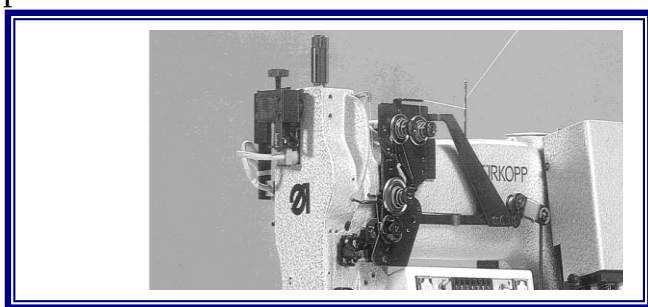
«Juki» firmasining zanjirsimon baxiyali yo‘rmaq tikish mashinalari barcha turdagi gazlamalarni sifatli tikishga mo‘ljallangan bo‘lib, ularda texnik va texnologik talablarga javob beruvchi qo‘shimcha mexanizm va qurilmalar qo‘llanilgan



“Rimoldi” (Italiya) firmasi avtomatik boshqaruvli murakkab texnologik jarayonlarni bajaruvchi tikuv mashinalari.



XIX asr oxirlaridan boshlab Germaniyadagi «Pfaff», «Adler», «Dyurkopp» firmalari poyabzal va kiyim tikishga mo‘ljallangan moki va zanjirsimon baxiyali tikuv mashinalarini boshqa davlatlarga eksport qilmoqda. «Dyurkopp-Adler» mashinasozlik firmasida avtomatik va yarimavtomatik tikuv mashinalari (4-rasm), texnologik jarayonlar uchun hisoblash texnikasi, elektron boshqaruv qurilmasi, mikroprotsessor vositalaridan keng foydalanilgan ixtisoslashgan sistemalar ishlab chiqarilaypti.



«Tekstima» mashinasozlik birlashmasida maishiy va sanoat tikuv mashinalari, «Pannoniya» (Vengriya) mashinasozlik kombinatida tugma qadash, halqa hosil qilish yarimavtomatlari, bichish mashinalari va dazmollash uskunalari, «Minerva» (CHexoslovakiya) firmasida asosan siniq baxiya qatorli tikuv mashinalari ishlab chiqarilmoqda. Podolsk (Rossiya) mexanika zavodi dunyo miqyosida taniqli mashinasozlik korxonasi hisoblanib, ishlab chiqaradigan ko‘p turdagi sanoat tikuv mashinalari, yarimavtomatlari puxtaligi va uzoq muddat ishlashi bilan alohida o‘rin egallaydi. «Rostov» mexanika zavodining yo‘rmaq tikish mashinalari sanoatimizda

keng qo'llanilmoqda. Bundan tashqari, «Toyota» (YAponiya), «Bernina» (SHveysariya), «Xuskvarno» (SHvetsiya) firmalarida ishlab chiqarilgan tikuvchilik sanoati mashinalari va jihozlariga talab ortib bormoqda.

IX.3. Tikuv mashinalarining belgilanishi va rusumi.

Hozirgi paytda firma va zavodlarda ishlab chiqarilayotgan tikuv mashinalari raqamlar va harflar bilan belgilanadi.

Bu raqam va harflar orqali mashinalarning texnikaviy va texnologik parametrlarini aniqlash mumkin.

Rossiyadagi Podolsk tikuvchilik mashinasozlik korxonasi maishiy tikuv mashinalari sinfi bir raqamli, sanoat tikuv mashinalari esa ikki raqamli tartibda belgilangan (masalan, 2, 22, 26, 51 va hokazo).

Agar shu mashinalar asosida boshqa variantlari yaratilgan bo'lsa, ularni 22-A, 22-B, 26-A, 51-A rusumli tikuv mashinalari, deb harflar qo'shib belgilanar edi.

Keyinchalik yangi yaratilgan yoki takomillashtirilgan mashinalar variantlariga esa 2 raqamidan boshlangan tartib nomeri va 8 raqamini qo'shib belgilashga qaror qilingan. Masalan: 1276-1, 1276-2 yoki 823, 1823, 2823, 3823 va hokazo. Ayrim hollarda moki baxyaqator hosil qilib, tikuvchi ikki igna engil sanoati mashinasozlik korxonasi ham o'z tikuv mashinalariga shu yo'sinda quyidagicha belgilar qo'ygan: moki baxyali to'g'ri baxyaqator yuritadigan 97-A rusumli tikuv mashinasi; ostki gazlamadan solqi hosil qiladigan 297 rusumli tikuv mashinasi; gazlama chetini qirqishga mo'ljallangan 397-M rusumli tikuv mashinasi; materialni differensial suruvchi 697 rusumli tikuv mashinasi va hokazo. Rostov-Don engil mashinasozlik zavodi o'zining tikish va yo'rmashga mo'ljallangan mashinalarini vazifasiga ko'ra raqam va harflar bilan belgilaydi (masalan, 408-AEM, 508-M va hokazo).

«Pfaff» (Germaniya) firmasi tikuv mashinalari 22ta raqamli belgilanishga ega. Masalan, 142-732/09-263/02-900/05 BS x 10 tikuv mashinasi belgilanishi quyidagicha tahlil qilinadi: 1–ikki ipli moki baxya hosil qilib tikuvchi, 4–tekis platformali, 2–tebranma harakatlanuvchi ignali, gazlamani ostki reyka orqali suruvchi ikki ignali, 732/09 – gazlama chetini qirquvchi qurilmali, 263/02–cho'ntak tikuvchi qurilmali 900/05–ipni qirquvchi pichoqli, B–qalinlikdagi S–turdagi gazlamani tikuvchi mashina hisoblanadi. Ignalar orasidagi masofa 10 mm ga teng.

«Juki» firmasi (YAponiya) tikuv mashinalari oldin harflar keyin raqamlar bilan belgilangan. Masalan: DLN-5410H-6-W/EC-321/AK-34 moki baxyali tikuv mashinasi belgilari firmaning maxsus kataloglaridan quyidagicha aniqlanadi. DLN-5410 tikuv mashinasi modeli, N–og'ir materiallarni tikishga mo'ljallangan, 6–ipni avtomatik qirqish mexanizmli, W–ustki ip chetlatgichi bor. ES-321–elektron boshqaruvchi sistemali, AK-34 tepkini avtomatik ko'taruvchi qo'shimcha mexanizmli mashina.

«Tekstima» (Germaniya) mashinasozlik birlashmasida ishlab chiqariladigan tikuv mashinalari ikki guruh raqamlar bilan belgilanadi. Masalan, 8332/3355 rusumli tikuv mashinasida 8332–sinfiy belgisi hisoblansa, 3355–texnikaviy va texnologik ma'lumotlarini bildiradi, ya'ni 3–moki baxyali, ipni naychaga o'rash mexanizmli, 3–gazlamani ostki surish va gazlamani chetini qirquvchi pichoq mexanizmli, 5–

ipni qirquvchi, igna holatini ta'minlovchi, tepkini ko'tarish va tushirish mexanizmli, 5-qalinligi 5 mm gacha bo'lgan gazlamani tikuvchi mashina ekanligini anglatadi.

Vatanimiz tikuvchilik korxonalarida «Minerva» (CHexoslovakiya) firmasi siniq baxyaqator bilan tikish mashinalari, «Pannoniya» firmasi dazmollash presslari, «Pfaff», «Adler», «Djuki» (YAponiya) firmalari har xil turdagi tikuv mashinalari «SHtrobels» firmasi ko'rinmas chok hosil qilib tikuvchi, Rossiya va Belorussiya engil mashinasozlik zavodlarida ishlab chiqarilayotgan universal va maxsus vazifali tikuv mashinalari keng qo'llanilmoqda.

Hozirgi vaqtda tikuv bo'limlarini kompleks mexanizastiyalashtirish va avtomatlashtirishga oid quyidagi ishlab olib borilmoqda va tadqiqotlar o'tkazilmoqda:

- kiyim qirqimlarini tikish jarayonida yordamchi va qo'lda bajariladigan ishlarda yarim hamda to'la avtomatlashtirilgan maxsus mexanizmlarni joriy etish;
- bichilgan detallarni tikish joyiga etkazib beradigan va tikilgan detalni mashinadan olib, keyingi jarayonga uzatib beradigan avtomatik uzatish mexanizmlarini ishlab chiqish;
- elektron boshqaruvli va tikish sifatini nazorat qilishga mo'ljallangan avtomatik qurilmali tikuv mashinalarini ishlab chiqarishga joriy etish;
- kiyimlarning asosiy detallarini tikishga mo'ljallangan maxsus qurilmalar va mashinalar kompleksini ishlab chiqish;
- buyumlarga issiqlik va namlik bilan ishlov berishni avtomatlashtirish va nazorat qilish;
- bir vaqtda bir nechta ishni bajaradigan maxsus mashinalarni va kichik mexanizastiyalashtirilgan komplekslarni ishlatish.

Albatta tikuvchilik sanoatini rivojlantirish bilan birgalikda sanoatni zamon talablariga javob beradigan yuqori malakali, etuk mutaxassis kadrlar bilan ta'minlash kerak bo'ladi. Kiyim qirqimlarini lazer nurlari, ultratovush, yuqori chastotali elektr uchquni bilan bichishda dasturlashtirilgan elektron boshqaruv tizimlaridan foydalanilmoqda.

Hozirgi vaqtda tikuv bo'limlarini kompleks mexanizastiyalashtirish va avtomatlashtirishga oid quyidagi ishlar olib borilmoqda va tadqiqotlar o'tkazilmoqda:

- kiyim qirqimlarini tikish jarayonida yordamchi va qo'lda bajariladigan ishlarda yarim hamda to'la avtomatlashtirilgan maxsus mexanizmlarni joriy etish;
- bichilgan detallarni tikish joyiga yetkazib beradigan va tikilgan detalni mashinadan olib, keyingi jarayonga uzatib beradigan avtomatik uzatish mexanizmlarini ishlab chiqish;
- elektron boshqaruvli va tikish sifatini nazorat qilishga mo'ljallangan avtomatik qurilmali tikuv mashinalarini ishlab chiqarishga joriy etish; kiyimlarning asosiy detallarini tikishga mo'ljallangan maxsus qurilmalar va mashinalar kompleksini ishlab chiqish; buyumlarga issiqlik va namlik bilan ishlov berishni avtomatlashtirish va nazorat qilish;

Kiyim tikish jarayoni 3 bosqichdan iborat:
1. Kiyim modelini, konstruksiyasini yaratish va andaza tayyorlash;

2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash va bichish;
3. Buyumni tikish.

Tayyorlov sexida gazlamalarni bichishga tayyorlashadi. Tayyorlov sexida quyidagi ishlar bajariladi:

1. Gazlamalarni qabul qilish, o'rovini ochish, vaqtincha saqlash.
2. Gazlamalar sifatini tekshirish, uzunligi va enini o'lchash, sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash.
3. Gazlama to'plarini hisoblash, to'shama uchun gazlamalarni saralash, bo'rlama tayyorlash.
4. Tayyorlangan to'plarni bichish sexiga yuborish[1,2]

TAYANCH IBORALAR:

Sent ,patent ,loyiha, kashta, kiyim uslubi, mashina, tikuv mashinasi, kiyim, bichish, rusum, to'shama, to'plar, sifat tekshirish

Nazorat savollar

1. Birinchi tikuv mashinasi qachon yaratilgan va u qanday ko'rinishdagi chok bilan tikar edi?
2. Birinchi moki bahyali tikuv mashinasi qachon va kim tomonidan yaratilgan?
3. Sizning fikringizcha qaysi mashinasozlik korxonasi va firmasi eng sifatli tikuv mashinalarini ishlab chiqaradi?
4. Mahsulotning sifati tikuv mashinasiga yoki unda bajariladigan texnologik j rayonga bog'liq bo'ladimi?
5. Mamlakatimizda tikuvchilik korxonalarida qaysi firma va zavodlarda ishlab chiqariladigan tikuv mashinalari keng qo'llaniladi?
6. Tikuv mashinalarining asrda ixtiro qilingan?
7. Londonda nemisishgranti Charles Weisenthal igna qo'llanilishiga nechanchiyilda patent olingan?
8. Kiyimni yaratishdagibosqichlarinechta turga bo'linadi?
9. Sevel – Rousavdosinechanchi asrda rivojlangan?
10. Kiyimdazmoliqandaynomlangan?
11. Elektrdazmollarinechanchiyilda paydo bo'lgan?
12. "Solit" so'ziningma'nosinima deb atalgan?

ADABIYOTLAR

1. Н.С. Содиқова “Ўзбек миллий кийимлари XIX-XX асрлар” Т. 2001.
2. Q.T.Olimov “ Tikuvchilik korxonalari jihozlari“ Т.: 2003y
3. .History of the Sewing Machine by Merchant Books 2010 year

4. **Wikipediya:** http://www.life-prog.ru/1_45260_The-history-of-a-sewing-machine.htmlThe history of a sewing machine
5. **Jump up** Clayton, Marie (2008). *The ultimate A to Z companion to 1,001 needlecraft terms: appliqué, crochet, embroidery, knitting, quilting, sewing*. New York: St. Martin's Griffin. ISBN 0-312-37777-0.
6. **Jump up** Elissa Meyrich (2002). *Sew fast sew easy: all you need to know when you start to sew*. New York: St. Martin's Griffin. ISBN 0-312-26909-9.
7. **Jump up** Wills, Lydia (2000). *Complete Idiot's Guide to Sewing*. Indianapolis, Ind: Alpha Books. ISBN 0-02-863891-3.
8. **Jump up** Jolynn Gower (2000). *Notions: Over 50 Great Gadgets You Can't Live Without*. Taunton. ISBN 1-56158-415-0.

9. Internet ma'lumotlari:

- <https://www.google.com/webhp>
- [www."UZBEKENGILSANOAT](http://www.UZBEKENGILSANOAT) <http://engilsanoat.uz>
- www.uza.uz
- http://www.life-prog.ru/1_45260_The-history-of-a-sewing-machine.htmlThe history of a sewing machine
- **Wikipediya:** http://www.life-prog.ru/1_45260_The-history-of-a-sewing-machine.htmlThe history of a sewing machine

