

ЎЗБЕКИСТОН RESPUBLIKASI OLIY VA
O`RTA MAXSUS TA`LIM VAZIRLIGI

NAMANGAN DAVLAT UNIVERSITETI
FIZIKA-MATEMATIKA FAKULTETI
UMUMTEXNIKA FANLARI VA KASB TA`LIMI KAFEDRASI

5140900-KASB TA`LIMI
YO`NALISHI 405-GURUH BITIRUVCHISI

MAMATJONOVA SHOXISTA ILXOMJON QIZINING

**“KASB-HUNAR KOLLEJLARDA “MATERIALSHUNOSLIK”
FANIDAN “KIYIM FURNITURASI VA BEZAK MATERIALLARI”
MAVZUSINI O`QITISHNING PEDTEXNALOGIYALAR ASOSIDA
O`RGATISH.” MAVZUSIDAGI**

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Ilmiy rahbar: dots. X.M.Akramov

Namangan-2014 yil

REJA:

KIRISH.

1 BOB. “Materialshunoslik” faniga oid nazariy ma`lumotlar.

- 1.1. Kiyim modelini yaratishda bezak elementlaridan foydalanish.
- 1.2. KHKda “Materialshunoslik” fanining o`rni va vazifasi
- 1.3. “Gazlamashunoslik” fani jarayonida hayotiy faoliyat xavfsizligi

2 BOB. “Kiyim furniturasini va bezak materiallari” mavzusining uslubiy ta`minoti

- 2.1. Kasb-hunar ta`limi o`quv muassasalarida zamonaviy dars turlari.
- 2.2. Materialshunoslik fanini o`qitishda “Kiyim furniturasini va bezak materiallari” mavzusini ta`lim texnologiyalari asosida o`qitish uslubi.
- 2.3. Tajribani tashkil etish va ularning natijalari.

Xulosa

Foydalanilgan adabiyotlar

Internet ma`lumotlari.

KIRISH

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining 2010 yil 23 fevraldagi 101-sonli farmoyishiga binoan, Prezidentimiz I.Karimovning «Mamlakatimizni modernizatsiya qilish va kuchli fuqarolik jamiyati barpo etish – ustuvor maqsadimizdir» hamda «Asosiy vazifamiz – Vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir» nomli ma`ruzalarini talabalar tomonidan chuqur va har tomonlama o`rganish, unda ko`rsatib o`tilgan dolzarb masalalarning tub mohiyatini anglash, 2014 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning eng muhim ustuvor yo`nalishlarini bilish jamyatimizga yetuk mutaxassislar tayyorlab berishning muhim olmillaridan hisoblanadi.

Ayniqsa, 2014 yilni «Sog`lom bola yili» deb nomlanishi hamda bu boradagi maxsus Davlat dasturining ishlab chiqilishi yoshlarning jismoniy va ma`naviy sog`lom o`sishi, ularning eng zamonaviy intellektual bilimlarga ega bo`lgan, uyg`un rivojlangan insonlar bo`lib yetishishi yo`lida barchamizdan aniq maqsadga yo`naltirilgan sa`y-harakatlarni talab etadi.

Mavzuning dolzarbligi. O'zbekistonda sodir bo`layotgan ijtimoiy-iqtisodiy o`zgarishlar butun ta`lim tizimini isloh qilish va modernizatsiyalashtirish bilan uzluksiz bog`liqdir. «Ta`lim to`g`risida» gi va «Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi» qonunlariga asosan, yangi, o`xshashi bo`lmagan ta`lim turi - o`rta maxsus, kasb-hunar ta`limi (O`MKHT) shakllandi. endi, yangi tipdagi o`quv musasalarida - akademik litsey va kasb-hunar kollejlarida yangi tipdagi ishchi, ya`ni o`qimishlilik darajasi «mutaxassis» tushunchasiga yaqin keladigan ishchilarni tayyorlash amalga oshirilmoqda. SHu bilan birga, davlat miqyosida, O`MKHT da o`rta maxsus, kasb-hunar ta`limiga ega yuqori malakali ishchilarni tayyorlashga bo`lgan ehtiyoj oshmoqda.

O'zbekiston respublikasi Kadrlar tayyorlash milliy dasturi ta`limning barcha bosqichlarida isloh qilishni asosiy vazifa qilib belgiladi. Isloh qilishning eng

muhim tomonlaridan biri — o`quv tarbiya jarayoniga ilg`or pedagogik texnologiyalarni joriy qilish hisoblanadi.

Jamoatchilik asosida kadrlar tayyorlashda yangi mingyillikda, postindustrial jamiyatda yashaydigan va mehnat qiladigan insonning shaxs sifatlari to`g`risida tushuncha shakllandi. Xususan, u:

- Zarur bo`lgan bilimlarni mustaqil egallab, turli muammolarni yechish uchun ularni amaliyotda mohirona qo`llab, o`zgaruvchan hayotiy holatlarda yengil adaptatsiya bo`lishi kerak, chunki butun hayoti davomida, o`z o`rnini topishi lozim;

- Mustaqil ravishda tanqidiy fikrlashi, real dunyoda paydo bo`ladigan qiyinchiliklarni ko`ra bilishi va zamonaviy texnologiyalardan foydalanib, ularni yengishni ratsional yo`llarini izlashi; egallagan bilimlari borliqning qaysi joylarida va qay tarzda qo`llanilishi mumkin; yangi g`oyalarni generatsiya qilish qobiliyatiga ega bo`lishi, ijodiy fikrlashi kerak;

- axborotlardan savodli va mustaqil foydalanishi; ma`lum bir vazifani tadqiq qilish uchun zarur faktlarni to`plashni bilishi, ularni tahlil qilishi, muammolarni yechish gipotezasini ilgari surishni, zarur bo`lgan umumlashtirishlarni o`xshash yoki al`ternativ variantlar bilan taqqoslashi, statistik qonuniyatlarni belgilashni, argumentlar bilan xulosalarni shakllantirish hamda ular asosida yangi muammolarni topishi va yechishi kerak;

- turli ijtimoiy guruhlarda kontakt qila bilishi, kommunikabel bo`lishi, turli sohalarda birgalikda ishlay bilishi, janjalli holatlarni oldini olishi yoki ulardan mohirona chiqa bilishi kerak;

- ahloqiy sifatlarini mukammallashtirishi, intellektual va madaniy saviyasini ko`tarishi kerak, chunki O`zbekistonda milliy istiqlol g`oyasi shakllanishi bilan bevosita bog`liq ma`naviy sohaga alohida rol ajratilgan.

Pedagogik fanda va amaliyotda jamiyatdagi o`zgarishlarga mos ravishda yangi tushunchalar shakllanmoqda, ya`ni;

- ta`limning mohiyati, mazmuni va strukturasi, shaxsni o`qitish va tarbiyalashda ma`naviyatning tizim hosil qiluvchi roli to`g`risida;

- ta'lim jarayoni qatnashchilarini o'zaro munosabatlari to'g'risida

Ta'lim mazmuni yangi bilimlar turlari, ya'ni:

- global planetar tafakkurni rivojlanishiga yo'naltirilgan dunyoqarash xarakteri;

- tarixiy ma'naviy-ahloqiy merosimiz, ijtimoiy va kasbiy tajribamiz, ilmiy-texnik va ijtimoiy-iqtisodiy taraqqiyotimiz to'g'risida;

- tizimli xarakterga: tashkiliy-texnologik va boshqaruv bilimlari bilan boyimoqda.

Ta'lim jarayoni qatnashchilarining o'zaro munosabatlari:

- ta'lim beruvchi va ta'lim oluvchi o'rtasida shaxsli-teng huquqli, sub'yekt pozitsiyalarini o'rnatishga:

Belgilangan daraja va sifatlardagi ta'lim va tarbiya natijalariga, faqat mos ravishdagi ta'lim modellarini qo'llagandagina erishish mumkin. SHu bilan birga, ta'limga an'anaviy yondoshilgan paytda, jamiyat rivojlanishining zamonaviy bosqichida O'MKHT tizimi oldiga yuqorida qayd qilingan sifatlarga ega bo'lgan shaxsni shakllantrish bo'yicha qo'yilgan vazifalarni amalga oshirish imkoniyati bo'lmaydi. CHunki, ushbu vazifa nafaqat ta'lim mazmuniga, balki ko'proq foydalanilayotgan ta'lim texnologiyalariga taalluqlidir. SHuning uchun, hozirgi vaqtda, optimal va samarali ta'lim texnologiyalarini ishlab chiqish hamda ketma-ket, qisqa muddatlarda amalga oshirish zarurati paydo bo'ldi.

Zamonaviy mutaxassis o'z kasbiy faoliyati sohasidagi yangiliklarni egallab borishi, istiqboldagi taraqqiyot yo'nalishlari hamda yuzaga keluvchi muammolarni yechish yo'llarini ko'ra bilishi lozim.

Ishning maqsadi. Kasb-hunar kollejlarda "Materialshunoslik" fanidan "Kiyim furniturasini va bezak materiallari" mavzusini ta'lim texnologiyalari asosida o'qitish usulini ishlab chiqish.

Biz ushbu "Kiyim furniturasini va bezak materiallari" mavzusini ta'lim texnologiyalardan foydalanib o'qitish usulini ishlab chiqish mavzusidagi malakaviy bitiruv ishimizni bajarish davomida kasb-hunar kollejlarda o'tkazilgan bitiruv oldi amaliyot davrida to'plangan ma'lumotlardan, o'tkazilgan tahlillardan

va yuqorida keltirilgan fikrlardan kelib chiqib, o`z oldimizga quyidagi **vazifalarni** bajarishni belgilab oldik:

1. Kasb-hunar kollejlarda «Kiyim modeli va badiiy bezak» fani bo`yicha dars materiallarini tahlil qilish;

2. Ta`lim jarayonida zamonaviy o`qitish texnologiyasidan foydalanishning dolzarbligini asoslash;

3. “Kiyim furniturası va bezak materiallari” mavzusini o`qitish bo`yicha loyihalashtirilgan texnologik xarita hamda mashg`ulotning texnik modelini ishlab chiqish;

4. “Kiyim furniturası va bezak materiallari” mavzusini ta`lim texnologiyalardan foydalangan holda mashg`ulotning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqish.

Bitiruv malakaviy ishining vazifalari.

Belgilangan maqsadlarda erishishda quyidagilar BMI vazifalari sifatida belgilanadi:

1. Kasb hunar kollejlarda tashkil etiladigan pedagogik jarayonlarning o`zaro bog`liqligi va aloqadorligiga asoslangan holda pedagogik tizimni loyixalash.
2. Pedagogik jarayonlarni tashkil etish va boshqarish funksiyalarini mazmun mohiyatini o`rganish va axamiyatini yoritish.
3. Kasb hunar kollejlarda tashkil etilishi zarur bo`lgan xamkorlikda boshqaruvning zaruratini asoslash.

I.3. Tanlangan ob`yektlar va tadqiqot usullari.

Namangan shahar Yengil sanoat kasb xunar kollejlarda “Materialshunoslik” fanidan “Gazlamalarning tuzilishi tarkibi va xossalari” mavzusini o`qitishning pedagogik omillari ya`ni dars jarayoni.

Bitiruv malakaviy ishini bajarishda qo`llaniladigan metodlar.

Manbalarni taxlil qilish, pedagogik kuzativ, suxbat, modellashtirish, ma`lumotlarni mujassamlashtirish, nazariy taqqoslash, solishtirish va umumlashtirish.

Kasb–hunar kollejlarda tashkil etiladigan pedagogik jarayonlar -pedagogik tizim.

I.4. Ishdagi ilmiy yangiliklar va erishilgan natijalar.

Yuqori sifatli maxsulotni yaratish, ta'minlash va rejalashtirish zamonaviy baholash uslublari va sifat ko'rsatkichlarining standartlari bo'yicha bilimni talab etadi. Ushbu bitiruv malakaviy ishimizning maqsadi, kerakli ma'lumotlarni berish va amaliyotda uslublarni qo'llanilishini ko'rsatishdir.

Keyingi paytlarda iste'molchilarning to'qimachilik buyumlariga bo'lgan talabi kundan–kunga ortib bormoqda. Chunki, hozirgi paytda Respublikamizning ichki bozorlari xoriждан keltirilayotgan sifatli mahsulotlarga bo'lgan talabi katta.

Bizning asosiy maqsadimiz ichki bozorlarimizni o'zimizda ishlab chiqarilayotgan sifatli kiyim kechaklar bilan to'ldirish, hamda Respublikamiz eksport saloxiyatini oshirishdan iboratdir.

Maxsulot sifat ko'rsatkichlari nafaqat maxsulotning barcha ko'rinishdagi xossalari darajasiga yoki ularni aniq o'lchamiga muvofiqligini, balki bu xossalarga bo'lgan talab darajasiga ham bog'liqdir.

I.5. Ishning amaliy ahamiyati.

Respublikamizning moddiy texnika bazasini yaratish hamda xalq moddiy farovonligini yanada oshirish yangi resurslar manbaini izlab topishni talab etadi. Bu esa ijtimoiy ishlab chiqarishni rivojlantirish, jonli va moddiy ko'rinishdagi mehnatni tejash, capital mablag'lar va asosiy ishlab chiqarish fondlarini unimli foydalanish masalalarini asosiy o'ringa qo'yadi. Bunday masalalarni hal qilishda soha kichik mutaxassislarining ro'li katta. Resurslardan ustalik bilan foydalana bilish, xo'jalik faoliyatida yuz berayotgan o'zgarishlarni o'z vaqtida xisobga olishi, ishlab chiqarish darajasini bozor ehtiyoji va talabi bilan bog'lay olishi, xo'jalik xisob- kitoblarini puxtalashi, xalq xo'jaligining barcha tarmoqlarida yangi texnika va texnologiyani jadallik bilan ishlab chiqarishga joriy etila bilishi kerak.

Texnologiya asoslari va ishlab chiqarishni tashkil qilishni yaxshi bilgan holdagina xo'jalik faoliyatini sifatli taxlil qilish, ishlab chiqarish xarajatlarini aniqlash hamda uning rezervlarini ochib berish, rejalashtirish, normallashtirish, moliyaviy ishlarni amalga oshirish va nihoyat muhim xalq xo'jalik masalalarini to'g'ri hal qilish kam mehnat va mablag' sarflab, yuqori ishlab chiqarish natijalariga erishish mumkin.

Ana shunday muhim fanlardan biri "Materialshunoslik" fani bo'lib, u xom-ashyolarni olish usullari va ularga ishlov berish, iste'mol buyumlariga yoki ishlab chiqarish vositalariga aylantirishdagi texnik usullarni o'rgatadi.

Bugun davlatimizning tadbirkorlar oldiga qo'ygan talabi- fan va texnika yutiqlaridan foydalanish asosida kam jarayonli, kamchiqim va chiqitsiz texnologiya jarayonlarini keng qo'llash, tabiiy, sun'iy xom-ashyolardan kompleks foydalanish asosida sifatli va raqobatbardosh maxsulotlar ishlab chiqarish, ishlab chiqarilgan maxsulotlar bozorda o'z xaridorini topa bilishidadir. Hozirgi zamon fan texnirasi xom-ashuoni qayta ishlash uchun juda ko'p usul va vositalardan foydalanish imkonini beradi. Lekin vazifa mavjud imkoniyatlardan foydalangan holda eng unumli va samarali ishlab chiqarish jarayonlarini tanlab bilishdan iborat. Bu vazifani texnika va iqtisodiyotni bir-biri bilan bog'lab olib borgan holdagina amalga oshirish mumkin.

Agar texnika va texnologiya, raqobat, muhandislik nuqtayi nazaridan qaraladigan bo'lsa, texnologik jarayonlarni amalga oshirish, mashina va jihozlarni yaxshilash imkoniyatlari faqat tibbiy fanlar qonuniyatlariga asoslanadi. Lekin texnikadagi konstruktiv va texnologik o'zgarish imkoniyatlarini amaliy ishlab chiqarishda keng joriy etish uchun unga tegishli iqtisodiy asoslar tayyorlash zarur, chunki texnika va texnologiyaning uzluksiz takomillashishi faqat texnika talablarigagina emas, balki iqtisodiy talablariga ham javob berish kerak. Har qanday texnologik muammo, har qanday texnik yangilik faqat yuqori darajadagi samaradorligi xisobiga olingandagina va yetarli darajada iqtisodiy sharoitlar tayyorlangandagina to'g'ri tushinilish, hal etilishi va amaliy jihatdan joriy etilishi mumkin.

I.6. Bitiruv malakaviy ishining tuzilishi.

Malakaviy ishimiz kirish, ikki bob va xulosa qismlaridan iborat. Kirish qismida mavzuning dolzarbligi va uning o`rganishning ahamiyati haqida gap boradi.

Birinchi bobda esa, mavzuning DTS dagi talablari va uni o`rganishning muhim bosqichlari haqida fikr yuritiladi. Shuningdek, o`rganish uslublari haqida fikr-mulohazalar bildiriladi.

Shu bilan birga ikkinchi bobda “Kiyim furniturası va bezak materiallari ” mavzusini o`rgatishda o`quvchılarda to`qimachilik sanoati, aynan hozirgi kunda rivojlanib kelayotgan noto`qima materiallarni ishlab chiqarish sohasi haqida tushunchalar berilgan hamda noto`qima materiallar va ular xossalari haqida bilimlarni shakllantirish masalalari ko`rib chiqilgan. Darslarini tashkil etish va ularni o`tish yo`l-yo`riqlari haqida batafsil ma`lumotlar berilgan. Xulosa qismida esa, tajribalar, takliflar, ko`rsatmalar, tavsiyalar aniq dalillar asosida fikr bildirilgan.

I BOB. “Materialshunoslik” faniga oid nazariy ma`lumotlar.

1.1. Kiyim modelini yaratishda bezak elementlaridan foydalanish.

Bezak kompozitsiyaning mustaqil elementi emas - bu qo`shimcha, ziynat bo`lib, kiyimda yo`q bo`lishi ham mumkin.

Kostyum tarixining har qaysi bosqichida o`z bezak turlari va ularni ishlatish usullari bo`lgan.

Kostyumni yaratish tajribasida ishlatiladigan bezak turlari xilma-xil bo`lib, ular kompozitsiyadagi asosiy g`oya bo`lishi yoki kostyumlardagi mo`ljallangan badiiy - obrazli niyatni kuchaytiradigan va boyitadigan bo`lishi mumkin. Bezak yordamida kostyum shaklini yoki uning bir qismini bo`rttirib ko`rsatish mumkin, shakllarni bo`laklarga ajratib ham ko`rsatish mumkin. Bezakni dekorativ va konstruktiv ahamiyati bo`lishi mumkin (drapirovka, bo`rtma burma, mayda taxlama, gofre, plisse va h.k), dekorativ-utilitar ahamiyati (belbog`lar, cho`ntaklar, tugmalar, furnitura va shu kabilar) va faqat dekorativ ahamiyati (kashta, qo`yma burmalar, boshqa material bilan bezash va b.) bo`lishi mumkin.

Hozirgi son-sanoqsiz bezaklarni quyidagi guruhlariga ajratish mumkin:

- barcha turdagi bo`rtirma choklar, taxlamalar, bo`rtma burmalar, drapirovkalar, plisse, gofre;
- asosiy yoki bezak materiallardan yasalgan detallar: qo`yma burmalar, mag`izlar
- maxsus bezak materiallari: to`r, tasma, popuk, munchoq, steklyarus, lentalar va boshqalar.
- furnitura (tugmalar, to`qalar, pistonlar va boshqalar .);
- kashta, qoplama bezak va boshqalar .
- bezak materiallar: mo`yna, charm, zamsha va boshqalar ;
- kostyum detallariga bosma naqsh solib bezash;

Bezak turini, uning joyini tanlash kostyum turi va nimaga mo'ljallanganiga, uning shakliga, materialning fakturasiga, jins-yoshiga, odamning gavda turiga, odamning gavda tuzilishiga va xarakteriga, modaga, faslga va boshqalarga bog'liq.

Modaning har bir davriga o'ziga xos bezaklar mansub. Vaqt- vaqti bilan bezaklar qayta qo'llanadi. Bezaklar doimiy (kashta, tugma, piston, munchoqlar, kant) va olib qo'yiladigan (yoqa, belbog', sun'iy gullar) bo'lishi mumkin.

Mato bezaklar:

Mato bezak sifatida barcha kiyim turlarida keng qo'llangan. Bezak sifatida materialni qo'llanishida asosiy gazlama bilan bog'lanish uch turda bo'lishi mumkin:

- asosiy va astar gazlamasi bir fakturali va har xil rangli;
- har xil fakturali gazlamalar, rangi esa bir xil;
- har xil fakturali va rangli gazlamalar.

Furnituralarning amaliy bezak sifatida qo'llanilishi.

Furnitura kostyumda faqat utilitar funktsiyani bajarmasdan, bezak rolini ham o'ynaydi.

Kostyum tarixida azaldan eng keng qo'llangan furnitura - tugmalardir. Ular suyak, metall, yog'och, sadaf, tosh, chinni, shisha, charm, tasma, gazlama, plastmassa va boshqa materiallardan ishlangan.

Tashqi ko'rinishi bo'yicha tugmalar har xil bo'lgan:

- kattaligi bo'yicha (mayda, o'rta, katta);
- geometrik turi bo'yicha (doira, kvadrat, to'g'riburchak, uchbruchak, oval, figurali, stilizatsiyalangan hayvonlar, hashoratlar);
- rangi bo'yicha;
- yassi yoki hajmiy.

Tugma tanlanganda asosiy matoni rangi, fakturasi, tarkibi, kiyimni nimaga mo'ljallanganligi va chiziqlar turi inobatga olinishi lozim.

Har hil shaklli to`qalar ko`pincha belbog`larda, xlyastik va patlarda qo`llanadi. Ular suyak, metall, yog`och va plastmassadan tayyorlanadi; geometrik shakli va kattaligi esa har xil bo`ladi.

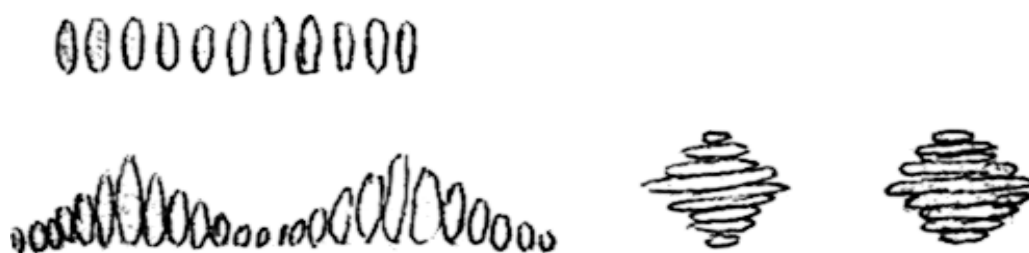
To`qa buyum detallarining funktsional vazifasini, shaklni transformatsiyalash yoki faqat bezak funktsiyasini bajaradi.

Metall va plastmassadan tayyorlangan ilgaklar dekorativ va funktsional rolni bajaradi.

«Molniya» tasmasi taqilma, buyum detalining shaklni transformatsiyalash va bezak funktsiyasini bajarish mumkin. «Molniya» tasmasi metal yoki plastmasidan qilinib, kattaligi va uzunligi buyum kompozitsiyasiga ko`ra har xil bo`ladi.

Piston va munchoqlardan foydalanish.

Sanama tekis bezak chok gazlama ipini sanab, munchoqlar yumshoq ipda bir-biriga zich joylashgan qaviqlar bilan gazlamani tarang tortmay tikiladi. Gazlamaga birinchi qaviq tushirib, shu qaviq yonidan ignani chiqarib, ikkinchi munchoq kiydirib tushiriladi. Qaviqlar har xil to`g`ri gorizontal va vertikal, qiya (og`ish darajasi) yo`nalgan bo`lishi mumkin. To`g`ri tekis chokda qaviqlar gazlama ipi bo`ylab joylashadi. Qiya qaviqlarda o`ngga yoki chapga og`gan bo`ladi. Archasimon tekis chok qaviqlari diogonal bo`ylab joylashadi. Sanama tekis chok motivida tikilgan munchoqlar odatda geometrik xarakterda (yo`l-yo`l, uchburchak) bo`ladi.

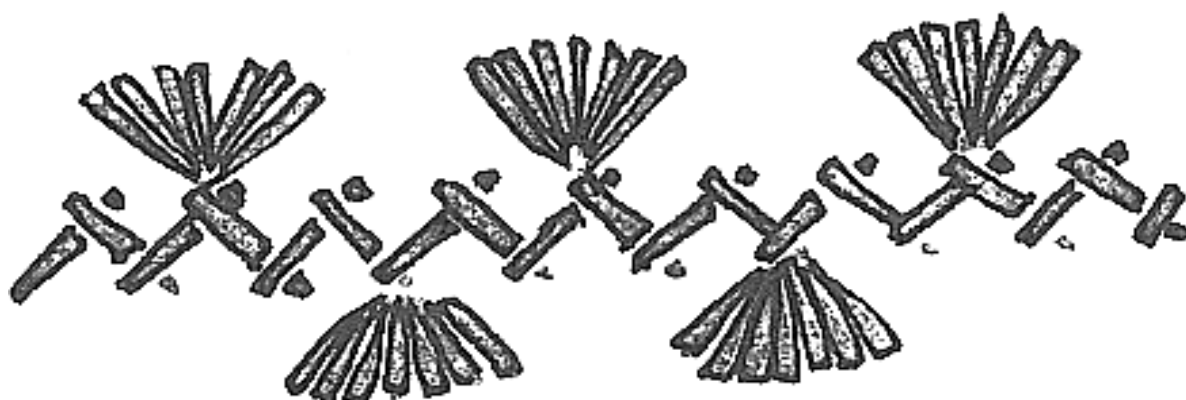


Naqsh munchoqli bezaklarning turlari



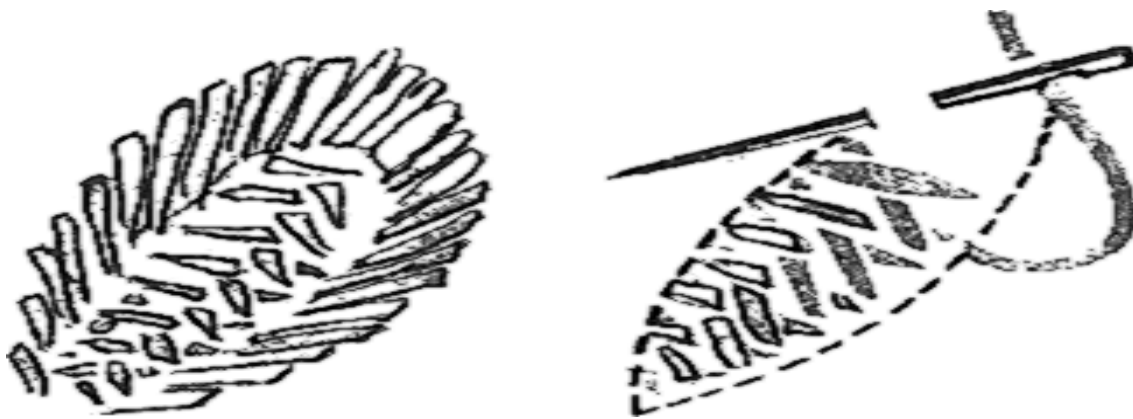
Terma chok usulida bezash..

Bunday chok usulidan foydalanilgan h`olda o`rtacha uzunlikdagi munchoqlar bilan ayollar pidjak yoqa, yeng va bort qismlarini bezash mumkin. Terma choklar gorizontal yoki vertikal qaviqlar gruppasidan iborat bo`ladi.



Terma chok usulida bezash..

Geometrik bezaklar ipli igna gul bezakning bir chetidan ikkinchi chetiga bir gal chokdan o`ngga, bir gal o`ngdan chapga xarakatlantirib tikiladi. Bezakka muvofiq bitta qaviq tikib, bitta tikilmagan joy tashlab, yana bitta qaviq tikiladi, har bir qaviq yirikligida ignaga munchoq kiydiriladi. Unda asosiy naqsh bezaklari chizilgan kontur bo`ylab suv chok bilan tikiladida kontur ichidagi motivlarni terma chok usulidagi munchoqlar yoki pitsonlar bilan tikib to`ldiriladi.



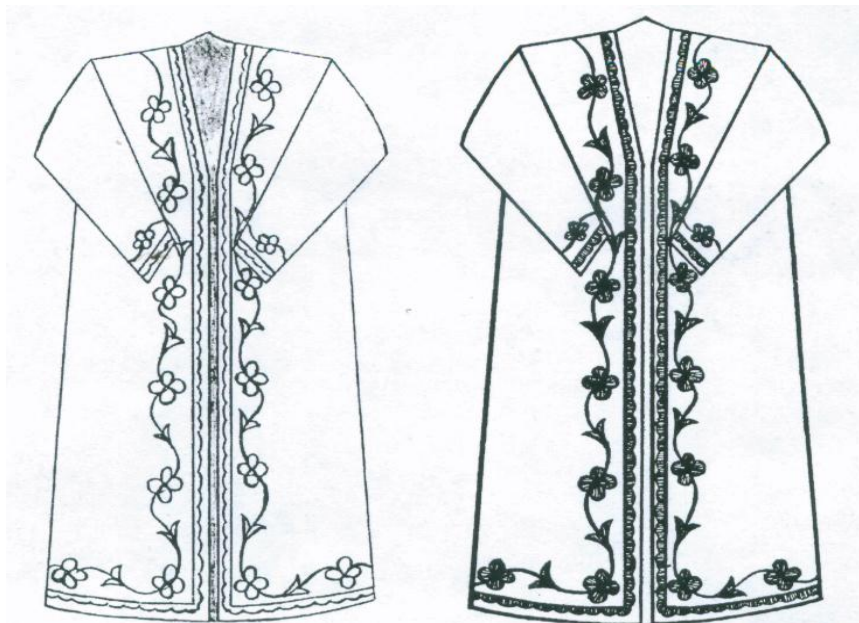
Terma chok usulida bezash..

Turli xalqlar tikuv buyumlarini bezatishda bezak tosh va baxramalardan foydalanadi. Bezak toshlar munchoq marjon, nodir qimmatbaho toshlar, tabiiy va sun'iy oddiy toshlar va rangli shishalardan ishlangan. Munchoqlar qadab tayyorlanadi. Hozirda sun'iy toshchalarning bir tarafiga PA-54 yelim kukini surtilgan bo'lib dazmol yordamida kiyimga yopishtiriladi. Bisir munchoqlari bilan kiyimlarni bezash ommalashib bormoqda.

Bezak choklarning qo'llanilishi.

oldinlatilgan chokdan bir xil yiriklikdagi qator qaviqlar bo'lib, ularning orasi qaviqning o'ziga teng bo'ladi. Gazlamaning ung chetiga 5 mm qaviq bilan ip puxtalanadi. Keyin ignani ikkinchi sanchiladigan nuqtaga sanchib uni xalqa bilan teskari tomonga tortib o'tkaziladi. Gazlamaning shuncha ipini o'tkazib yuborib, igna gazlama o'ngiga chiqarib, ikkinchi qaviq xosil qilinadi va ho kazo. Qaviqlarning yirikligi tekis ho'lda kashta gulining konturi 1 dan 2 mmgacha, sanama kontur choklarni tikishda 3-4 mm shunday chok bilan tikiladigan kashta gulda 6-8 mm, qaviqlar oralig'i esa 2 mm bo'ladi.

suv chok bir- biriga zich joylashgan qator qiya qaviqlardan iborat bo'ladi. Bu chokni o'ngga tomon yoki o'zidan oldinga qaratib yo'naltirib tikish mumkin. SHunday qilib, qaviqlarni o'zidan oldinga qaratib yotqizib ignani o'zi tomon yo'naltirib chok solinadi. Bundan xar bir yangi qaviq o'zidan oldingi qaviqdan yarim qaviq oldinga o'tadi.



4-rasm Suv choki usulida bezash

Mashina baxya choki kostyumda keng qo'llaniladi. Ular bir necha qator, yirik yoki mayda, asosiy matoni rangida yoki boshqa rangda, to'g'ri yoki figurali bo'lishi mumkin. Bezak choklar chiziqlarni, choklarni, rel'yeflarni, detallarni ko'rinadigan qiladi.

Zamonaviy buyumlarda bezak choklar, ayniqsa, djinsi buyumlarda keng qo'llaniladi - baravariga texnologik (chokni maxkamlaydi) va estetik (kontrast rangli iplardan qilingani bois) funktsiyalarni bajaradi.

XX asrdan boshlab liboslarda trikotaj bezak sifatida keng qo'llana boshladi.

Tabiiy va sun'iy mo'yna, charm va zamsha ustki kiyimda bezak sifatida azaldan qo'llanib keladi.

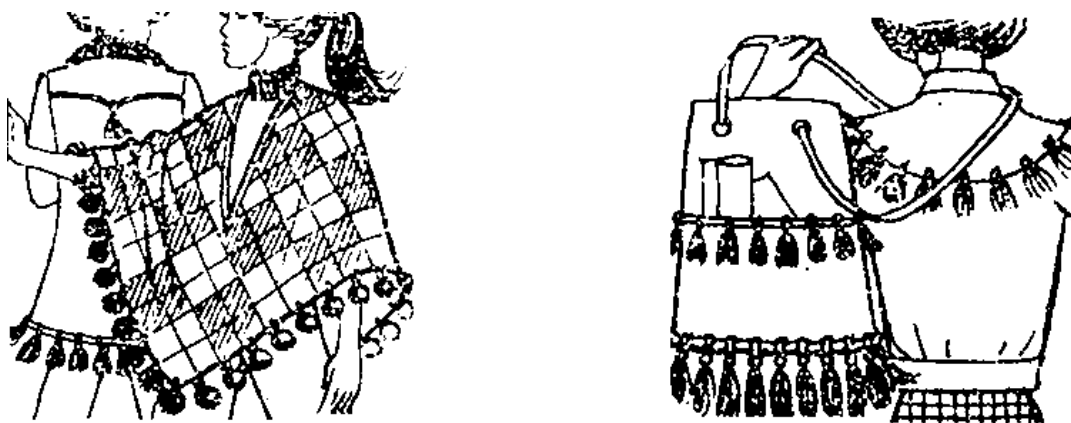
To'r va tasmalardan foydalanish.

Tasmalar («v'yunchik», sutaj, lenta, tasma, shnur, kant, shokila, popuk va boshqalar) kompozitsiyaning asosiy g'oyasini ifodalash vositasi bo'libgina emas,

balki ular kompozitsion yechimini boyitadi. Masalan, kant kiyim detalini ifodali va ko`rinarli qiladi.

To`rlar libosda faqat bezak funksiyasini bajaradi. To`r XIV asrda Evropada kashf etilib, deyarli modadan chiqmaydi. To`rlar libosga mayinlik, noziklik va yengillikni baxsh etadi.

To`rlar qo`lda va mashinada to`qiladi. Qo`lda to`qish usullari har xil: ilgak, koklyushka, spitsa va igna bilan. Ular tasviriy mavzulari, eni va chetini ishlanishi bilan farqlanadi. To`r ishlab chiqarish markazlari Frantsiya, Ispaniya, Belgiya, Rossiya va boshqa mamlakatlarda bo`lgan. Osiyo xalqlar tarixiy kostyumida to`r bo`lmagan.

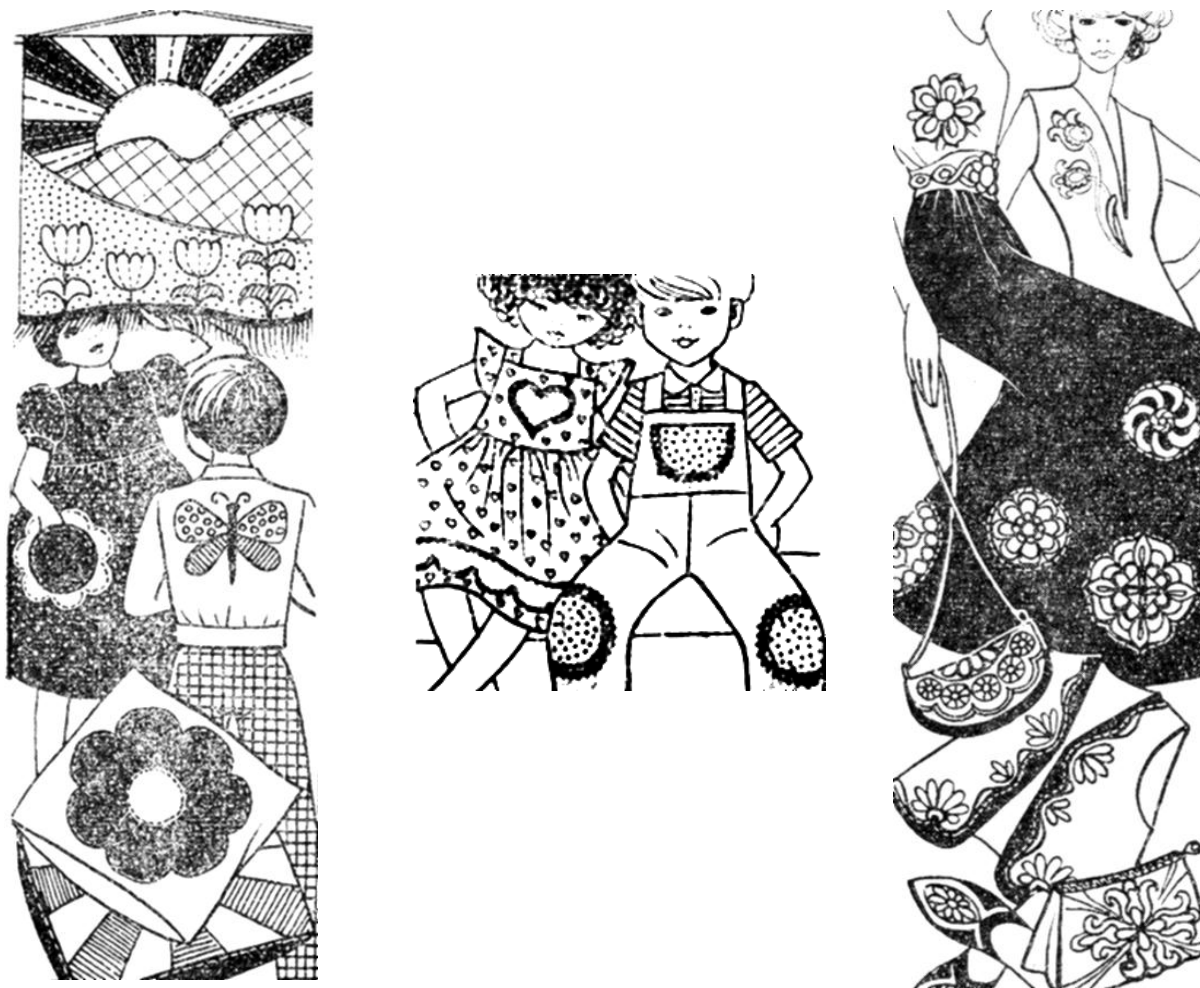


5-rasm. Gajim bilan bezash usullari

Applikatsiyalardan foydalanish.

Applikatsiya matoga har xil rang-barang gazlama bo`laklardan ma`lum bir qomatda qirqib, yopishtirib tikiladi. Applikatsiyalar asosan 6 yoshgacha bo`lgan bolalar kiyimlarida turli mazmun va ko`rinishlarda ifodalanadi. Applikatsiyani turli usullarda yaratish mumkin. Masalan, eng ko`p va keng tarqalgan applikatsiya turi, u qirqilgan mato bo`lagiga qo`shimcha joylashdan oldin uning ostidan, qirqilgan paket qismini qo`yib joylashtiramiz. So`ngra uning ustiga qog`oz yopib qog`ozning ustidan issiqlik vositasi dazmol yordamida orasiga qo`yilgan yupqa paket erib matolarni bir-biriga yopishtiradi. qog`ozni olgach applikatsiya sirtini qo`l choki yoki mashinada yo`rmaalab chiqiladi. Mashinadagi turli xil ziy choklar, zigzak va har xil naqshinkor choklar applikatsiyaga o`zgacha tarovat bag`ishlaydi.

Applikatsiya yopishtiradigan boshqa detallarga ulamasdan bu ish amalga oshiriladi.



6-rasm. Applikatsiyada ko'p uchraydigan shakllar

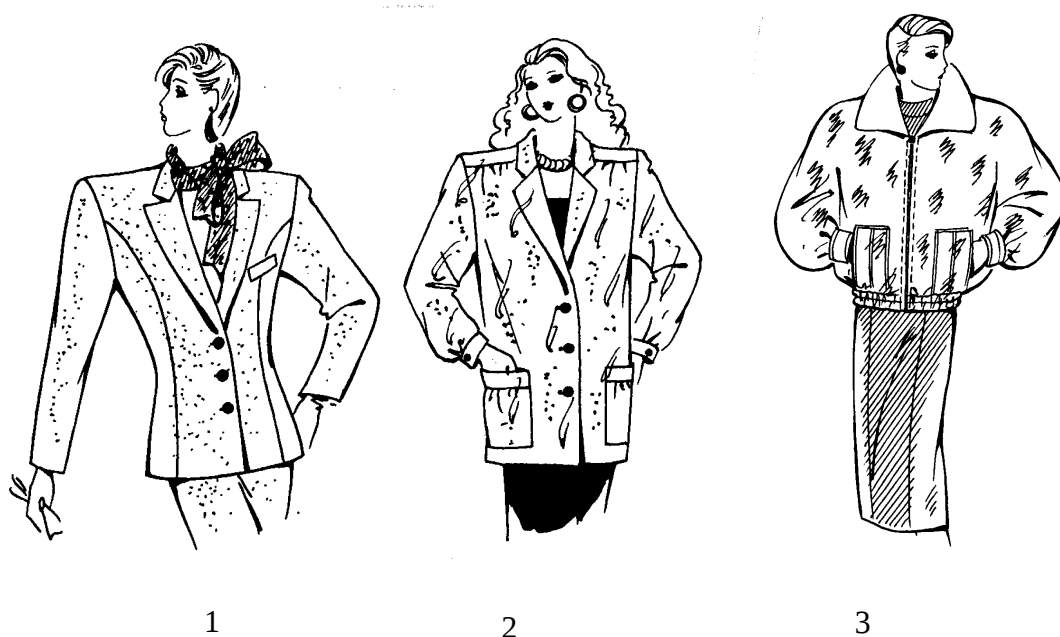
Applikatsiya mato rangiga qarab shunday tanlanishi kerakki, u asos matoga uyg'unlashib ketishi kerak. Bundan tashqari, applikatsiya hajmi ham kiyimning umumiy ko'rinishiga, konstruksiyasiga va elementlariga mos bo'lishi zarur. Ayniqsa applikatsiyani bolalar kiyimlariga juda katta e'tibor bilan tanlanilishi kerak, chunki bu bolalarga bir olam zavq - shavq bag'ishlaydi.

Applikatsiyani asosiy material ustidan qo'yib, har xil shakl ko'rinishida tikiladi. Bu yerda asosan applikatsiya chiqit matodan tayyorlanib ko'p miqdorda mato talab qilinmaydi.

Applikatsiya har xil uslubda tayyorlanishi mumkin. eng yaxshi yo`li rasm tanlanib, so`ng shu rasm asosida qoldiq matodan tayyorlashdir.



7-rasm. Piston va munchoqlar bilan bezash usullari



1

2

3

8-rasm. Taqilmalarning chizmalı ko`rinishi:

1. ko`zli izma; 2. ag`darma chokli izma; 3. molniya taqilmasi.

1.2.KHKda “Materialshunoslik” fanining o’rni va vazifasi

Respublikamiz mustaqilikka erishgandan keyin asosiy hom-ashyoni yetkazib beruvchi to’qimachilik sanoatida bir qancha qo’shma korxonalarning ochilishi sohaning rivojlanishiga katta ta’sir ko’rsatdi.

“Materialshunoslik” fani tikuv ishlab chiqarish sohasining kasbiy fanlari turkumiga kirib, unda gazlamalarni sinflarga bo’linishi, tolalarni olinishi, xossalari. Gazlamalarning to’qilishi, ularni pardoqlash, sifatini aniqlash, Noto’qima materiallari, issiqlikni tutuvchi noto’qima materiallar, furnituralar turlari va texnologiya xossalari xaqidagi ma’lumotlarni o’quvchiga yetkazish fanning maqsadi hisoblanadi.

O’quvchi oladigan ko’nikma

- To’qimachilik tolalarining tasnifi.
- Tolalar to’g’risida ma’lumotlar va ularning xossalari.
- Kimyoviy tolalarning tarkibi, olinishi va xossalari.
- Gazlamalarning olinishi texnologiyasi.
- Tolalarni yigirish jarayonlari va ishlatiladigan jihozlar.
- To’quvchilik ishlab chiqarish. To’quvchilik dastgohlari.
- Gazlamalarni pardoqlash, sifat va sonini belgilash. DST-161-86 «Maxsulot sifatini aniqlash».
- Gazlamalarning xossalari.
- Gazlamalar assortimenti.
- Kimyoviy tolali gazlamalar va ularning xususiyatlari.
- Noto’qima gazlamalar, tolaviy tarkiblari va xossalari.
- Issiqlik tutuvchi materiallar, tabiiy va sun’iy mo’ynalar.
- Kiyim furnituralari va bezak beruvchi materiallar.

Tikuvchilik materiallarini tozalash va saqlash.

O`quvchi oladigan bilimlar

- Tolalarning tasnifi va ular tarkibini bilish uchun sinab ko`rish usullari.
- Kimyoviy tolalarni olinishi, ularni sinab ko`rish va xossalari.
- Paxtani titish, piltalash, yigirish va tandalash jarayonlari. To`qish jarayoniga dastgohni tayyorlash.
- To`quvchilik stanoklari, tuqish jarayonida hosil bo`ladigan nuqsonlar va ularni bartaraf etish.
- Gazlamalarni savdo va tikuv korxonalariga chiqarilishi. Matolarni bir-biridan farqi.
- Gazlamalarni pardoqlash va sifat sonini belgilash. DST-161-86 «Maxsulot sifatini aniqlash».
- Gazlamalar assortimenti va ularni ishlatish.
- Kimyoviy tolali gazlamalar, ularni olinishi, xususiyatlarini aniqlash.
- Noto`qima matolar ishlab chiqarish jarayoni. Noto`qima matolarni tikuv ishlab chiqarish sohasida ishlatilishi.
- Issiqlik tutuvchi materiallar, ularni olinishi va texnik ko`rsatkichlari.
- Kiyim furnituralari turlari va ishlatilishi.
- Gazlamalarni tozalash va saqlash. DST-7000-80 «Tayyor maxsulotlarni yorliqlash, taxlash va saqlash».

FANNING MAZMUNI

1. Kirish.

Tikuvchilik sanoatining vazifasi va tikuvchilik buyumlarini ishlab chiqarishdagi ahamiyati. Zamonaviy kiyimlar tasnifi va ularni tayyorlashda gazlama tanlash. Kiyimga qo`yiladigan talablar.

2. To`qimachilik tolalari tasnifi va ularning xossalari.

Tolalarning tasnifi, ular haqida umumiy ma`lumot. Tabiiy tolalar paxta, zig`ir, jun, ipak. Tabiiy tolalarning tarkibi, tuzilishi va xossalari. Kimyoviy tolalarning tarkibi, olinishi va xossalari.

Amaliy mashg`ulot 1.

Tabiiy tolalar tasnifi, ular turlarini aniqlash. Tolalar xossalarini organoleptik va laboratoriya usuli bilan aniqlash.

Amaliy mashg'ulot 2.

Kimyoviy tolalar tasnifi, ularning turlari, xossalarini organoleptik va laboratoriya usuli bilan aniqlash.

3. Gazlamalarning olinishi texnologiyasi haqida ma'lumot.

Yigirish haqida umumiy ma'lumot. Yigirish usullariga ta'rif: Karda usuli, qayta tarash usuli, apparat usuli. Jun va shtapel' tolalarini yigirishni o'ziga xos xususiyatlari. Kalava ip, uning sifati ko'rsatkichlari va xossalari. Kalava iplarning nuqsonlari, gazlama va tikuvchilik buyumlarining tashqi ko'rinishiga ta'siri. Yigiruv mashinalari haqida qisqacha ma'lumot. Tikuvchilik, to'quv dastgohlari haqida ma'lumot. Tuzilishi va ishlash printsiplari. To'quvchilik nuqsonlari va gazlamalarni pardoqlash. Asosiy pardoqlash, ip gazlamani pardoqlash, jun gazlamalarni pardoqlash, ipak gazlamalarni pardoqlash, zig'ir tolali gazlamalarni pardoqlash.

Amaliy mashg'ulot 3.

Kalava iplar va ularning xossalari, ularda uchraydigan nuqsonlar.

Amaliy mashg'ulot 4.

To'quvchilik o'rilishlari, ularni tuzilishi hamda sxematik ko'rinishlarini aniqlash.

4. Gazlamalarning tuzilishi, tarkibi va xossalari.

Gazlamalarning tolaviy tarkibi, o'ngi va teskarisini, tanda va arqoq iplarini zichligini aniqlash. To'quvchilik o'rilishlarining: oddiy o'rilishlar, xosila o'rilishlar, yirik gulli o'rilishlar. Tolaviy tarkibiga qarab gazlamalar tasnifi. Gazlamalarning xossalari: mexanik xossalari, fizik xossalari, texnologik xossalari.

Amaliy mashg'ulot 5.

Gazlamalarning o'ngi, teskarisi, tanda va arqoq iplarini aniqlash.

Amaliy mashg'ulot 6.

Gazlamaning tolaviy tarkibini, kalava ipi turini va pardoqlash usullarini belgilash.

Amaliy mashg'ulot 7.

Gazlamaning fizik – mexanik xossalarini o'rganish.

Amaliy mashg'ulot 8.

Gazlamalarning texnologik xossalarini aniqlash.

5. Gazlamalarni standartlash.

Ishlab chiqariladigan gazlamalarning sifatini oshirishda standartning roli. Gazlamalarning sifatini aniqlash: tashqi nuqsonlarga qarab, rangining pishiqkligiga qarab. Jun va zigir tolali gazlamalar sifatini aniqlash.

Amaliy mashg'ulot 9.

Gazlama va tikuvchilik buyumlari sifatini aniqlash.

6. Gazlama assortimenti.

Gazlamalar artikuli, preyskurantlari, ular haqida tushuncha. Ip gazlamalar artikuli va preyskurant bo'yicha gruppalash. Jun gazlamalar. Ipak gazlamalar, zigir gazlamalar assortimenti va ularni preyskurant bo'yicha gruppalash.

Amaliy mashg'ulot 10.

Tabiiy tolali gazlamalar assortimentlarini preyskurant bo'yicha gruppalash.

Amaliy mashg'ulot 11.

Kimyoviy tolali gazlamalarni assortimentlarini preyskurant bo'yicha gruppalash.

7. Noto'qima materiallar.

Noto'qima materiallar, ularni tayyorlash printsipi. Noto'qima materiallar assortimenti, xossalari, sorti. Noto'qima materiallarni iqtisodiy afzalliklari. Noto'qima materiallarni tolaviy tarkibi, olinish usullari va ularni tasnifi.

Amaliy mashg'ulot 12.

Noto'qima materiallarning tolaviy tarkibi, xossalari va turlarini aniqlash.

8. Issiqlik tutuvchi materiallar.

Issiqlik tutuvchi materiallar turlari: tabiiy va sun'iy mo'yna, momiq paxta, vatin, vatilin, porolon, issiqlik tutuvchi materiallarning xususiyatlari, sifat ko'rsatkichlari va olish usullari, porolonning afzallik va kamchiliklari.

9. Kiyim furniturası va bezak materiallar.

G'altak iplar, ular turlari va nomerlari. Tugmachalar materiallarini olish usullari va tavsifi. Ilgaklar, petlyalar, tugmalar va pistonlar, qotirmali materiallar, ularning turlari va xossalari. Bezak materiallari tasmalar, lentalar turlari, ularning assortimentlari va qo'llanishi.

10. Tikuvchilik gazlamalarini tozalash va saqlash.

Gazlamalar va tikuvchilik buyumlaridagi dog'larni ketkazish. Kimyoviy usulda tozalash haqida tushuncha. Tikuvchilik gazlamalari va buyumlarni saqlash asosiy shartlari. Mo'yna, mo'yna buyumlari, metall furnituralarni saqlash shartlari.

Fan mavzulari bo'yicha o'qitish rejasi tarkibi

t/r	Bo'lim va mavzularning nomi	Jami ajratilgan soat	Auditoriya mashg'ulotlari (soat)					Mustaqil ta'lim (soat)
			Nazariy	amaliy	laboratoriya	seminar	Kurs ishi	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Kirish.	2	2					
III.	To'qimachilik tolalari tavsifi va ularning xossalari.	4	4					
IV.	Gazlamalarni hosil qilinishi texnologiyasi haqida ma'lumot.	4	2	2				
2.	Gazlamalarning tuzilishi tarkibi va xossalari.	6	4	2				
3.	Gazlamalarni standartlash.	4	2	2				
4.	Gazlamalar assortimenti.	4	2	2				
5.	Noto'qima materiallar.	4	2	2				
6.	Issiq tutuvchi materiallar.	4	4					
7.	Kiyim furniturası va bezak materiallari.	4	2	2				
10.	Tikuvchilik gazlamalarini tozalash va saqlash.	4	2	2				
	Jami:	40	26	14				

Tovlanuvchanlik, bo'yoq va gullar gazlamaning g'ijimla-nuvchanligini bo'rttirib yoki susaytirib ko'rsatishi mumkin. Atlas va sarja o'rilishli tovlanuvchan

yupqa och rangli gazlamalarda, masalan, astarlik gazlamalarda g'ijimlar va burmalar yaqqol seziladi. Oqartirilgan va bir xil rangga bo'yalgan gazlamalar guldor yoki gul bosilgan gazlamalarga qaraganda ko'proq g'ijimlanadigandek ko'rinadi. Gullar gazlamaning g'ijimlanuvchanligini kamaytirmaydi, balki g'ijimlarni ko'z uncha ilg'amaydigan qilib ko'rsatadi.

Gazlamalarning g'ijimlanuvchanligi buyumning ko'rinishini buzadi va tikuvchilik jarayonini qiyinlashtiradi. Oson g'ijimlanuvchan gazlamalar tez ishdan chiqadi; ular tez-tez ho'llash-dazmollash natijasida pishiqligini ham yo'qotadi.

Gazlamalarning g'ijimlanuvchanligini bukib, uning bukilish burchagini gradusda belgilash uchun mo'ljallangan organoleptik usulda (qo'lda g'ijimlab ko'rib) hamda laboratoriyada (maxsus priborlardan foydalanib) aniqlash mumkin. Bir tomonga yo'nalgan va yo'nalmagan g'ijimlarni aniqlaydigan priborlar bor (masalan, IR-1 markali «sun'iy qo'l» pribori to'qimachilik materiallarining kiyim yengi tirsaklarida deformatsiyalanishini tekshirish uchun ishlatiladi; gazlamalarning egilishga chidamliligini aniqlaydigan pribor nagruzka berilgandan so'ng gazlamani minutiga 124 marta bukib, bukilish burchagini aniqlash uchun mo'ljallangan).[12]

Yengil sanoat kasb-hunar kollejlari rejasiga muvofiq, Gazlamashunoslik faniga jami 114 soat ajratilgan bo'lib, shundan 50 soat ma'ruza, 30 soat amaliy, 34 soat mustaqil ta'limga ajratilgandir.

«Gazlamashunoslik» fani tikuv ishlab chiqarish sohasining kasbiy fanlari turkumiga kirib, unda gazlamalarni sinflarga bo'linishi, tolalarni olinishi, xossalari. Gazlamalarning to'qilishi, ularni pardoqlash, sifatini aniqlash, Noto'qima materiallari, issiqlikni tutuvchi noto'qima materiallar, furnituralar turlari va texnologiya xossalari xaqidagi ma'lumotlarni o'quvchiga yetkazish fanning maqsadi hisoblanadi.

O'quvchi oladigan ko'nikma

- To'qimachilik tolalarining tasnifi.
- Tolalar to'g'risida ma'lumotlar va ularning xossalari.
- Kimyoviy tolalarning tarkibi, olinishi va xossalari.

- Gazlamalarni olinishi texnologiyasi.
- Tolalarni yigirish jarayonlari va ishlatiladigan jihozlar.
- To`kuvchilik ishlab chiqarish. To`kuvchilik dastgohlari.
- Gazlamalarni pardoqlash, sifat va sonini belgilash. DST-161-86 «Maxsulot sifatini aniqlash».
- Gazlamalarning xossalari.
- Gazlamalar assortimenti.
- Kimyoviy tolali gazlamalar va ularning xususiyatlari.
- Noto`qima gazlamalar, tolaviy tarkiblari va xossalari.
- Issiqlik tutuvchi materiallar, tabiiy va sun`iy mo`ynalar.
- Kiyim furnituralari va bezak beruvchi materiallar.

Tikuvchilik materiallarini tozalash va saqlash.

O`quvchi oladigan bilimlar

- Tolalarning tasnifi va ular tarkibini bilish uchun sinab ko`rish usullari.
- Kimyoviy tolalarni olinishi, ularni sinab ko`rish va xossalari.
- Paxtani titish, piltalash, yigirish va tandalash jarayonlari. To`qish jarayoniga dastgohni tayyorlash.
- To`quvchilik stanoklari, tuqish jarayonida hosil bo`ladigan nuqsonlar va ularni bartaraf etish.
- Gazlamalarni savdo va tikuv korxonalariga chiqarilishi. Matolarni bir-biridan farqi.
- Gazlamalarni pardoqlash va sifat sonini belgilash. DST-161-86 «Maxsulot sifatini aniqlash».
- Gazlamalar assortimenti va ularni ishlatish.
- Kimyoviy tolali gazlamalar, ularni olinishi, xususiyatlarini aniqlash.

- Noto`qima matolar ishlab chiqarish jarayoni. Noto`qima matolarni tikuv ishlab chiqarish sohasida ishlatilishi.
- Issiqlik tutuvchi materiallar, ularni olinishi va texnik ko`rsatkichlari.
- Kiyim furnituralari turlari va ishlatilishi.
- Gazlamalarni tozalash va saqlash. DST-7000-80 «Tayyor maxsulotlarni yorliqlash, taxlash va saqlash».

Gazlama namunasining g`ijimlanishini qo`lda sinab ko`rishda g`ijimlanuvchanlik darajasiga qarab unga juda g`ijimlanadigan, g`ijimlanadigan, kam g`ijimlanadigan, g`ijimlanmaydigan gazlama deb baho beriladi.

Gazlamaning zichligi

Gazlamaning zichligi uning uzunlik birligida, odatda 10 sm ga to`g`ri keladigan iplar soni bilan belgilanadi. Gazlamaning zichligi bir-biridan farq qiladi, hamda har doim ular alohida-alohida aniqlanadi. Agar gazlamaning tanda va arqoq bo`yicha zichligi bir xil bo`lsa, bunday gazlama zichligi bir tekis gazlama deyiladi. Agar gazlamaning tanda va arqoq bo`yicha zichligi har xil bo`lsa, bunday gazlama zichligi notekis gazlama deyiladi.

Gazlamaning haqiqiy, maksimal va nisbiy zichligi bo`lishi mumkin.

Gazlamaning haqiqiy zichligi 10 sm gazlamaga to`g`ri keladigan haqiqiy iplar soni bilan belgilanadi. Bunday zichlik iplarni to`quvchilik lupasi yordamida sanash yoki 5x5 sm li namunadan iplarni sug`urib olish yo`li bilan aniqlanadi. Iplar sug`urib olingandan so`ng tanda iplarni soni alohida, arqoq iplarni soni alohida sanaladi. Har qaysi natijani alohida-alohida ikkiga ko`paytirib tanda bo`yicha haqiqiy zichlik ko`rsatkichlari topiladi. Haqiqiy zichlik kalava ip (ip) ning yo`g`onligiga bog`liq bo`ladi, u gazlamaning kalava ip bilan to`lganlik darajasi, iplar orasidagi masofa haqida tasavvur bermaydi. Masalan, drapning haqiqiy zichligi 160, markizetning haqiqiy zichligi 730.

Har doim nisbiy zichlik tanda uchun alohida, arqoq uchun alohida hisoblanadi.

Ba`zi gazlamalarning tanda bo`yicha ham, arqoq bo`yicha ham nisbiy zichligi 100 % dan yuqori bo`lsa, iplar qisiladi yoki vertikal bo`yicha suriladi. Nisbiy zichlikni ifodalovchi raqam gazlamaning iplar bilan to`lganlik darajasi haqida tasavvur olishga va gazlamalarning zichligini taqqoslab ko`rishga imkon beradi.

Ba'zi gazlamalarning tanda bo'yicha ham, arqoq bo'yicha ham nisbiy zichligi 100 % dan yuqori bo'ladi. Nisbiy zichligi yuqori bo'lgan gazlamalarni tikish qiyin, chunki tikish paytida igna iplarni uzib yuborishi mumkin. Bunday gazlamalarni dazmollash ham qiyin. Masalan, sof jun gabardinning tanda bo'yicha nisbiy zichligi 140 % gacha bo'lishi mumkin. Shuning uchun gabardinni tikish va dazmollash ancha qiyin. Nisbiy zichligi oshib ketsa, gazlama qattiqlashadi, og'irlashadi, uzilish va ishqalanishga chidamliligi ortadi, qayishqoqligi, chang o'tkazmasligi kuchayadi, havo o'tkazuvchanligi yomonlashadi. Masalan, chang o'tkazmaydigan moleskinlarning arqoq bo'yi va nisbiy zichligi 140 %.

Nisbiy zichligi kichik bo'lgan gazlamalari engil bo'ladi, havoni, bug'ni yaxshi o'tkazadi, lekin siyrak bo'ladi. Ulardan tikilgan buyumlarning choklari puxta bo'lmaydi. Bunday gazlamalar har tomonga osongina cho'ziladi hamda bichish va tikish paytida qiyshayib ketadi.

1.3. “Gazlamashunoslik” fani jarayonida hayotiy faoliyat xavfsizligi

1. Mehnat muhofazasining huquqiy asoslari

O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi 1995 yil 21 dekabrda 161-1 raqamli O'zbekiston Respublikasining Mehnat kodeksini tasdiqladi. Respublikamizda mehnatni muhofaza qilishning huquqiy asoslari O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi va O'zbekiston Respublikasining «Mehnatni muhofaza qilish to'g'risida» gi Qonunda mustahkamlangan. Ushbu Qonun ishlab chiqarish usullari,

mulk shaklidan qat'iy nazar korxonalarda muhofaza qilishni tashkil etishning yagona tartibini belgilaydi hamda fuqarolarning sog'ligi va mehnatini muhofaza qilishni ta'minlashga qaratilgan.

2. Ish va dam olish tartibi

Dam olish va ish jarayoni to'g'ri takrorlanib turishi shikastlanishlar oldini olishning birdan bir asosiy shartidir.

Kishining ish qobiliyati uning sezgirligiga, ishlab chiqarishdagi har xil xavfli va zararli omillarga ta'sirchanligiga, ish jarayonining uzluksizligiga bog'liq.

Agar kishi kun mobaynida uzluksiz ko'rsatilgan vaqtdan ortiqcha ishlasa, unda jismoniy charchash bilan bir qatorda ruhiy charchash ham paydo bo'lishi mumkin. Buning ustiga ishchiga uzoq vaqt mobaynida juda ko'p qarorlar qabul qilish yoki juda ko'p asboblarning ko'rsatkichlariga qarash to'g'ri kelsa, unda ruhiy charchash jismoniy charchashdan oldin kelishi mumkin. Ish joyida shovqin, titrash, gaz, chang va nurlanishning bo'lishi ruhiy charchashni tezlashtiradi va kishining noto'g'ri harakat qilishiga, shikastlanishiga yoki avariya holatiga olib kelishi mumkin. SHuning uchun ma'muriyat ish va dam olish tartibiga qat'iy rioya qilishi kerak.

3. O'smirlar mehnatini muhofaza qilish

Respublikamizda yoshlarni ijtimoiy foydali mehnatga jalb qilish, ularni ishga joylashtirish masalalariga katta e'tibor berilmoqda. O'smirlarni ishga qabul qilishdagi kafolatlar O'zbekiston Konstitutsiyasi 239-moddasida quyidagicha qayd etilgan.

O'smirlar doimiy ishga 16 yoshdan qabul qilishga ruxsat etiladi, ayrim hollarda 15 yoshga to'lgan shaxslar ota-onasidan birining roziligi bilan ishga qabul qilinishi mumkin.

YOshlarni mehnatga tayyorlash maqsadida umumta'lim maktablari, kasb-hunar kollej o'quvchilarini 14 yoshga to'lganlaridan keyin ota-onasidan birining yoki ular o'rnini bosuvchi shaxsning roziligi bilan o'smirlarning sog'ligiga va kamol topishiga ziyon yetmaydigan va ta'lim olish jarayonini buzmaydigan yengil

ishlarni, o`qishdan bo`sh vaqtlarida bajarish uchun ishga qabul qilishga yo`l qo`yiladi. (77-modda).

16 dan 18 yoshgacha o`smirlar uchun bir ish haftasidagi ish soati 36 soat, 15-16 yoshda esa 24 soatgacha qisqartilgan. O`quv yili mobaynida ishlaydigan o`quvchilar uchun, 14 dan 16 yoshgacha bo`lganlarga 2 soat, 16 dan 18 yoshgacha bo`lganlarga 3 soat ish soati belgilangan (242-modda). 18 yoshga to`lmagan o`smirlarni ish vaqtidan tashqari dam olish kunlari ishga jalb qilish mumkin emas (245-modda). 16-18 yoshdagi o`smirlar uchun tashiydigan va siljitadigan yukning og`irligi o`g`il bolalar uchun 13 kg, qizlar uchun 7 kg dan ortiq bo`lmasligi kerak. O`smirlar uchun uzluksiz tashiydigan va siljitadigan yukning miqdori 4,1 kg dan ko`p bo`lmasligi lozim, 14-15 yoshdagi o`smirlar uchun esa me`yor 2 martagacha kamaytiriladi. (San K va M N 0052-96).

4. Mehnat muhofazasini nazorat qilish va tekshirib turish

Mehnatni muhofaza qilishning holati ustidan davlat nazorati va tekshiruvini davlat organlari amalga oshiradi. Mehnatni muhofaza qilishning me`yor va qoidalariga roiya etilishini jamoat tekshiruvini kasaba uyushmalari va xodimlarning boshqa vakillik organlari amalga oshiradi (223-modda).

Texnik nazorat – jamoa xo`jaliklari va texnik xizmat ko`rsatish korxonalari hamma tashkilotlardagi mashina va uskunalarning texnik holatining shahar va viloyat Davlat mehnat texnik inspeksiyalari orqali amalga oshiriladi.

Sanitariya nazorati – respublikamiz davlat sanitariya nazorati ishlab chiqarishda kasalliklarni kamaytirish, tashqi muhitni (suv havzalari, tuproq va atmosfera havosi) ifloslanishining oldini olishga, mehnat sharoitini sog`lomlashtirishga yo`naltirilgan sanitariya gigiyena, sanitariya-epidimiologik chora-tadbirlarini o`tkazilishini nazorat qiladi, shuningdek, kasallanishning oldini olishga qaratilgan chora-tadbirlarning o`tkazilishini tekshirib turadi.

Energetika nazorati – elektr texnik holatini, ularga xizmat ko`rsatishda xavfsizlikni ta`minlaydigan chora-tadbirlar o`tkazilishini nazorat qilib turadi.

**Yong`in nazorati** - uning vazifasiga, yangi qurilayotgan va ta`mirланayotgan korxona, tashkilotlar va aholi yashaydigan joylar uchun muhandislik – texnikaviy yong`inga qarshi chora-tadbirlarni ishlab chiqish, ularning amalga oshirilishini nazorat qilish, ishlab turgan korxonalarda yong`inga qarshi profilaktika chora-tadbirlarni tashkil qilish, yong`inni oldini olish va o`chirishga keng jamoatchilikni jalb qilish ishlarini olib borish kiradi.

5. Ishlab chiqarishda va o`quv ustaxonalarida sanitariya holatlari.

Sanitariya me`yorlari va qoidalari

Mehnat gigiyenasi ishlab chiqarish muhitini va mehnat jarayonini kishi organizmiga ta`sirini o`rganadi va ularning sanitariya-gigiyena holatlarini yaxshilash bo`yicha tavsiyanomalarni ishlab chiqadi. Bularning hammasi ishchilarning sog`lig`iga va ish qobiliyatini saqlab qolishga yordam beradi.

Ishlab chiqarish sanitariyasi - ishlab chiqarish korxonalari hududlarining holatini yaxshi saqlash, sanitariya-obodonlashtirish, ishlab chiqarish binolarini va xonalarini, sanitariya-texnik qurilmalari (havo almashish, istish, yoritish), sanitariya-maishiy xonalar qurilmalari, shaxsiy himoyalaniish vositalaridan foydalanish, mehnat sharoitlarini yaxshilash, ishlab chiqarishdagi zaharlanishlarni hamda kasb kasalliklarini oldini olish, xizmatchilar sog`lig`ini muhofaza qilish, shuningdek mehnatni ilmiy tashkil qilish va ishlab chiqarish estetikasi bilan bog`liq bo`lgan gigiena chora-tadbirlarini ishlab chiqish masalalarini hal qiladi.

6. Ishlab chiqarishdagi zararli omillar va ularning inson organizmiga ta`siri

Ishlab chiqarishning zararli omillar odamning ish qobiliyatiga ta`siri har xil bo`ladi va ularni ruxsat etilgan me`yordan ortishi kishining ish qobiliyatini birdan o`zgartirib yuborishi, shuningdek kasallikning kelib chiqishiga sabab bo`lishi mumkin.

Issiqlik – barcha jismlarni tashkil etgan mikrozarralarning tartibsiz harakati. Ruxsat etilgan me`yordan havoning issiqligi yuqori bo`lsa, odam toliqadi, yurak-tomir kasalligiga chalinishi mumkin. Bosh og`rig`i paydo bo`lishi, issiq urishi mumkin. Agar havoning harorati me`yoridan past bo`lsa, issiqlikni yo`qotish ko`payadi. Havo namligi ham ma`lum darajada kishining ishlash qobiliyatiga ta`sir

qiladi. Havoning nisbiy namligi 75 % dan oshmasligi va 30% dan kam bo'lmisligi kerak.

Gazlar va bug'lar qattiq va suyuq kristall holatdagi moddalar zaharli preparatlardan, yonilg'ılardan va moylash materiallaridan ajralib chiqishi mumkin. Gaz va bug' inson organizmini zaharlabgina qolmay, balki gaz portlash va yong'inga ham olib kelishi mumkin.

CHang. Zaharli bo'lmagan mineral yoki organik moddalar tomoq, ko'z, havo yo'li va o'pkani kasallanishiga olib kelishi mumkin. Zaharli moddadan iborat changlar organizmning zaharlanishiga olib keladi. Kishi ishlayotgan joydagi havoning zaharlangan chang 10 mg / m³ dan, kvarts changi esa 2 mg / m³ dan ko'p bo'lmisligi kerak.

Titrash – kishi organizmiga uzoq vaqt davomida ta'sir qiladigan bo'lsa, yurak qon-tomir tizimini kasallanishiga, qon tarkibining o'zgarishiga, gipertoniya, hushdan ketishga sabab bo'lishi mumkin.

YOritilganlik. Ishlab chiqarish xonalari va ish joylarining yaxshi yoritilganligi ko'z toliqishini kamaytiradi, nafas olishni yaxshilaydi, jarohat sabablarini yo'qotadi. Ish joylari tabiiy va sun'iy yorug'lik bilan yoritiladi. Joyidan qo'zg'almaydigan mashinalarda ish bajarilganda ularni yoritishda soya va yorug'lik nurlari odam ko'ziga to'g'ridan-to'g'ri tushishidan saqlash kerak.

6. Elektrdan himoyalash vositalari

Elektrdan himoyalovchi vositalari, insonlarni elektr qurilmalarga xizmat ko'rsatish vaqtida himoyalashga mo'ljallangan. Ularni himoyalovchi (asosiy qo'shimcha) to'suvchi va himoyalovchilarga bo'linadi. Himoyalovchi vositalar insonni to'k o'tkazuvchi qismlardan himoyalash uchun xizmat qiladi. Asosiy vositalar elektr qurilmalarning to'liq ishchi kuchlanishini ko'taradi, ular bilan kuchlanishda bo'lgan to'k o'tkazuvchi qismlarga tegishi ruxsat etiladi. YOdamchi vositalar o'ziga xizmat ko'rsatuvchi xavfsizlikni ta'minlab berolmaydi, shuning uchun ularni asosiy vositalar bilan birga qo'llash lozim. Kuchlanishi 1000 V dan yuqori bo'lgan elektr qurilmalarning asosiy himoyalovchi vositalariga: shtangalar

va elektr o'ldiruv qisqichi, kuchlanish ko'rsatkichlari olinadigan balandliklar, narvonlar, maydonchalar kiradi. 1000 V kuchlanishgacha ega bo'lgan elektr qurilmalarining asosiy himoyalovchi vositalariga esa yuqorida ko'rsatilganlardan tashqari; dielektrik qo'lqoplar va yonlari himoyalangan asboblari kiradi. Kuchlanishi 1000 V dan ortiq bo'lgan elektr qurilmalarining asosiy himoyalovchi vositalariga: qo'shimcha izolyatsiyalovchi tagliklar kiradi. 1000 V gacha bo'lgan elektr qurilmalarining asosiy himoya vositalariga: dielektrik kalishlar, gilamchalar, tagliklar kiradi.

7. YOng'in xavfsizligi. YOng'inning sabablari va oldini olish chora-tadbirlari

Xo'jalikda yong'inni keltirib chiqaradigan sabablar: isitish pechlarini qurish yoki ishlatish qoidalarining buzilishi, ishlab chiqarishda yoki xonada olovni ehtiyotsizlik bilan ishlatish, kerosinda ishlaydigan yoritish va qizdirish asboblari noto'g'ri o'rnatish yoki ulardan foydalanish qoidalarini buzish, yashin yoki statik elektr zaryadlar, mashinalar va ishlab chiqarish jihozlari nosozligi hamda ularni ishlatish qoidalariga rioya qilmash (ichki yonuv dvigatellaridan chiqadigan uchqunlar, elektr qurilmalaridagi qisqa tutashuvlar yoki erga ulanib qolishi, elektr simlarida yuqori yuklanishni ortib ketishi, tutashuvlar nosoz bo'lgan joylarning qizib ketishi va ulardan uchqun chiqishi, bug' qozonlarining portlashi;) qishloq xo'jaligi mahsulotlarining yoki yonilg'inining o'z-o'zidan yonib ketishiga sabab bo'ladi.

YOng'inning oldini olish tadbirlari: tashkiliy (ko'ngilli o't o'chiruvchi navbatchilik yoki yong'indan muhofazalash navbatchilar guruhini tuzish, ommasida tushuntirish ishlarini olib borish). **Texnikaviy tadbirlarga quyidagilar kiradi:** yong'in yoki portlash jihatidan xavfli xonalarga alohida konstruktiviy elektr jihozlari o'rnatish, nosoz pechlar, mashinalar, elektr jihozlardan, shuningdek, oson alanganadigan suyuqliklar saqlanadigan yoki ishlatiladigan joylarda olovdan foydalanishni taqiqlab qo'yish, yashin qaytargich o'rnatish, chiqqan yong'inning tarqalishiga yo'l qo'ymaslik choralarini ko'rish (ob'ektlarni o'tga chidamli materiallardan qurish, binolar orasidagi yong'inga qarshi oraliqlarga rioya

qilish), yonayotgan binolardan, hayvonlar va qimmatbaho xo`jalik buyumlarini muvaffaqiyatli ravishda ko`chirishga imkon beradigan choralarni ko`rish (kerakli miqdorda eshiklar, zarar kenglikda karidor (yo`lak) lar qurish, ularni to`sib qo`yishni man etish), yong`inni o`chirishni engillashtiradigan tadbirlarni ko`rish (yong`inni o`chirish narvonlari, yong`inni kuzatish mumkin bo`lgan balandliklar, suv havzalari va binolarga kelish yo`llarini qurish, yong`in aloqasi hamda xabarlagichlar o`rnatish).

8. Birinchi tibbiy yordam ko`rsatishning umumiy qoidalari

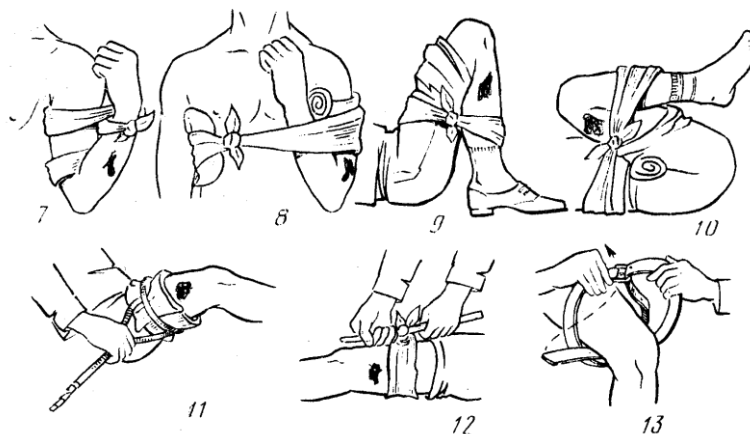
Jarohatlanganlarga birinchi yordam ko`rsatishdan oldin quyidagi ishlarni bajarish lozim:

- jarohatlanish omillarini yo`qotish (masalan, jarohatlanuvchini xavfli joydan olib chiqish); elektr simidan ajratib olish (elektr to`ki urganida; jarohatlanuvchining ahvolini yomonlashtiruvchi barcha narsalardan qutqarish) jarohatlanuvchi ustidagi yukni, devor parchalarini olish, xonadan yoki yonayotgan joydan olib chiqish kerak;
- agar bemorga xavf tug`ilmaydigan bo`lsa, birinchi tibbiy yordam ko`rsatishda uni qo`zg`atmaslik kerak;
- hushidan ketganda xushiga keltirish va tashlab ketmaslik kerak;
- birinchi tibbiy yordam ko`rsatish uchun jarohatlanganning kiyimini yechish yoki yaralangan joyidagi kiyimini qirqishda juda ehtiyot bo`lish zarur;
- jarohatini avaylash;

Tananing biror joyi shikastlangan yoki suyagi ochiq singan bo`lsa arteriyadan yoki venadan qon ketishi mumkin. Arteriyadan oqadigan qon och qizil rangli bo`ladi va u kuchli bosim ostida beto`xtov oqadi. Venadan oqadigan qon to`q qizil rangli bo`ladi va u jarohatdan otilib chiqadi. Tomchilab qon ketishda qon tomib – tomib turadi va qon ozroq miqdorda sekin chiqadi.

Yirik arteriyalar jarohatlanganda tezlik bilan birinchi yordam ko`rsatish zarur. Birinchi navbatda tomirni barmoqlar bilan qattiq bosib, suyakka siqish orqali qon ketishini to`xtatish lozim.

Qon ketishini suyakga qon tomirlarini siqish orqali to`xtatish ham mumkin. Oyoq qo`llardan qon oqqanda rezina bog`lam yoki tasma, gazlama parchasi, ro`molga yoki boshqa narsalardan foydalanib burama bog`lam usulida qon to`xtatiladi.



Burama bog`lam usulida qon ketishini to`xtatish

Burama bog`lam usulida quyidagi ishlarni bajarish lozim;

- teriga bir necha qatlam qilib taxlangan toza bint, gazlama parchasi yoki ro`molcha qo`yilib; jarohat bo`sh boylanib, qon to`xtaguncha tayoqcha yoki ruchka bilan buraladi;
- bog`lam ostiga jarohat qachon bog`langan vaqti aniq yozilgan (masalan, 05 soat 35 min.) qog`oz qo`yilishi shart, chunki shifokorni yordam ko`rsatishiga qayta yordam beradi.

Vena va kapilyar qon oqishni to`xtatishda bosib turadigan bog`lam qo`yishning o`zi kifoya. Jarohat atrofiga yod suriladi va ustidan sterillangan bint parchasi yoki toza ip – gazlama qo`yilib bint bilan mahkam bog`lanadi.

9. Qismlarga ajratish-yig`ish ishlarini bajarganda xavfsizlik qoidalari.

Umumiy qoidalar. Ko`tarish-tushirish jihozlari yaroqli, ishlashga qulay va xavfsiz bo`lishi lozim. Og`ir vaznli agregat va detallarni olishda maxsus qamragich (strop) ishlatilib kamida to`rt joyidan ilinib mahkamlanishi kerak. Agregat aylanib ketishga yo`l qo`ymasdan ko`tariladi. Agregat yoki mexanizm ko`tarilgan holatda qismlarga ajratish yoki yig`ish man etiladi. Ilgak, zanjir, qamragich va yuk ko`tarish kamida bir yilda ikki marta tekshirilib, sinab ko`riladi. YUkni ko`tarishda

og'irlik markazi hisobga olinmasa aylanib ketishi yoki surilishiga sabab bo'ladi va xavfli vaziyatni yuzaga keltiradi.

YUkni sekinlik bilan ko'tarib uni turgan joyidan ajratish paytida ehtiyot bo'lish maqsadga muvofiq, aynan shu holatda o'girilib yoki surilib ketishi mumkin. Agregat yoki qismlarni ajratish va yig'ish ishlarida yaroqli asbob-uskunalar ni ishlatish xavfsiz ishlashning eng muhim shartidir. O'lchami to'g'ri kelmaydigan kalitlar bilan bolt yoki gaykani burab bo'shatish, kalitni boshqa kalit yoki truba bilan uzaytirib tortish mumkin emas, bu shikastlanishga olib keladi. Burab chiqarib bo'lmaydigan holatlarda gaykani kesib olish va gaz alangasidan foydalanish mumkin. Qo'zg'almas birikmalar vtulka, podshipnik halqa va boshqa detallar maxsus moslama va press yordamida chiqarib olinadi yoki o'rnatiladi. Har bir asbob-uskuna foydalanishda o'z vazifasi bo'yicha qo'llanish shart! Prujina yoki siqilib turuvchi detalni bo'shatish vaqtida chiqib ketishdan saqllovchi moslama yoki himoyalovchi vositadan foydalanish kerak. Detal yoki agregatlarni yuvish va tozalash ishlarini bajarishda yuvish uskunalaridan to'g'ri foydalanish zarur. Siqilgan havo bilan tozalashda himoya ko'zoynagi taqib olinadi va havo oqimini o'ziga qarama-qarshi tomonga yo'naltiriladi. Uchli va kesib ketish ehtimoli bo'lgan detallarni qo'lqop bilan mahkam ushlab, sirpanib ketishga yo'l qo'ymasdan olish kerak. Moy, suyuqlik va loyli yuzalarni tozalab, artib quruq holda ishlashga ruxsat etiladi. Ish joyida moy va suyuqliklarning yerga to'kilishi-yiqilish va jarohatlanishga sabab bo'ladi.

Asbob-uskunalar ni o'z joyiga tartib bilan qo'yish, ish joyini toza tutish, oyoq kiyimni oyoqda mustahkam turishi va ishchi kiyimni loyiq hamda qulay bo'lishi, ish joyini to'g'ri tashkil qilinishi-xavfsiz ishlashning zaruriy talablaridan biridir.

**2 BOB. “Kiyim furniturası va bezak materialları”
mavzusining uslubiy ta`minoti
2.1. Kasb-hunar ta`limi o`quv muassasalarida zamonaviy
dars turlari.**

Dars deganda, o`qituvchining o`quv guruhiga (brigadaga) uyushgan tayyorgarlik darajasi bir xil, tarkibi o`zgarmas o`quvchilar bilim mashg`ulot o`tkazishi tushuniladi.

Dars kasb-hunar ta`limi o`quv muassasalarida ham ta`limni tashkil etishning asosiy shakli hisoblanadi.

Har bir dars jarayonining bir qismi hamda bilim, ko`nikma va malakalarini egallashning bir butun mantiqiy yakunlangan bosqichidir.

Didaktik maqsadlar bo`yicha darsning quyidagi turlari mavjud:

1. **YAngi bilimlarni o`rganish darsi.** Bunday darslarda mavzu va ko`zlangan maqsad aytilib, yangi o`quv materialini bayon etiladi va o`quvchilarning mustaqil ishlashi uyushtiriladi, uyga topshiriqlar beriladi, darsning bu xili o`quv materialini o`zlashtirish oson hollarda o`tkaziladi.
2. **Umumiy yoki aralash dars.** Bunday darslarda har xil didaktik masalalar hal etiladi-uy topshiriqlarini va o`quvchilarning bilimlarini tekshirish, yangi materialni bayon qilish va boshqalar amalga oshiriladi. Ular maxsus fanlarni o`rganishda bir-biriga eng yaqin zvenolarini o`z ichiga oladi, bu esa o`quvchilar bilimlarini puxta va ongli o`zlashtirishini ta`minlash uchun muhimdir.
3. **Bilimlarni mustahkamlash darsi.** Bunday darslarda oldin o`rganilgan materiallar yuzasidan o`quvchilar bilan suhbatlar o`tkaziladi, kinofil`mlar ko`riladi, bilimlar esga solinadi, faktlar va natijalar o`quvchilarning xotirasida mustahkamlanadi. Natijada bilimlar ancha puxtalashadi.
4. **Sinash-tekshirish darsi.** Bunday darslarda mavzu, bo`lim yuzasidan og`zaki savol-jaoblar, test yordamida yozma yoki grafik usulda tekshirish ishlari o`tkaziladi. Ulardan ko`zlanadigan maqsad-har bir o`quvchining tayyorgarlik darajasini asosli baholash uchun kerakli ma`lumotlar olish, ya`ni bilimlarni qanchalik ongli va puxtaligini aniqlashdan iborat.
5. **Muammoli dars.** Bu darslardan maqsad o`quvchilar qo`yilgan muammolarni echa olish yoki echa olmasligini aniqlashdir. Bunday darslar o`quvchilar maxsus fanlardan ma`lum bilim, ko`nikma va malakaga ega bo`lganlaridan keyin o`tkaziladi.

Darsning ana shu asosiy turlari strukturasi quyida keltiriladi

I. **YAngi bilimlarni o`rganish darsi:** 1. Tashkiliy qism. 2. YAngi o`quv materialini bayon qilish va mustahkamlash. 3. Uyga topshiriq berish. 4. Darsni yakunlash.

II. Umumiy yoki aralash dars: 1. Tashkiliy qism. 2. Uyga topshiriqni tekshirish. 3. O`quvchilar bilimini og`zaki (yakka tartibda) tekshirish. 4. YAngi o`quv materialini bayon qilish. 5. YAngi o`quv materialini mustahkamlash. 6. Uyga topshiriq berish. 7. Darsni yakunlash.

III. Bilimlarni mustahkamlash darsi: 1. Tashkiliy qism. 2. Uyga topshirig`ini tekshirish. 3. O`quvchilardan so`rash, o`quv materialini mustahkamlash. 4. Uyga topshiriq berish. 5. Darsni yakunlash.

IV. Sinash-tekshirish darsi: 1. Tashkiliy qism. 2. O`qituvchining topshirig`ini tekshirish. 3. O`quvchilarning savollariga javob berish. 4. O`quvchilarning topshiriqlarini bajarishni tekshirish. 5. Bajarilgan ishlari o`qituvchiga topshirish. 6. Uyga topshiriq berish. 7. Darsni yakunlash.

V. Muammoli dars: 1. Tashkiliy qism. 2. Muammoni bayon qilish. 3. Muammoni hal qilish yo`llarini ko`rsatish va hal etish. 4. Natijalarni muhokama qilish. 5. O`qituvchining izohlashi va umumlashtirishi. 6. Uyga topshiriq berish. 7. Darsni yakunlash.

Ta`lim jarayonida texnologik xarita ishlab chiqish o`quv jarayonini
loyihalashtirishning asosidir

O`qitish jarayonini oldindan loyihalashtirish zarur, bu jarayonda o`qituvchi o`quv predmetining o`ziga xos tomonini, joy va sharoitni, o`qitishning texnik vositalarini, eng asosiysi, talabaning imkoniyati va ehtiyojini hamda hamkorlikdagi faoliyatini tashkil eta olishini hisobga olishi kerak, shundagina kerakli kafolatlangan natijaga erishish mumkin. qisqa qilib aytganda, talabani ta`limning markaziga olib chiqish kerak.

O`qituvchi tomonidan har bir darsni yaxlit holatda ko`ra bilish va uni tasavvur etish uchun bo`lajak dars jarayonini loyihalashtirib olish kerak. Bunda o`qituvchiga u tomonidan bo`lajak darsni texnologik kartasini tuzib olish katta ahamiyatga egadir. CHunki darsning texnologik kartasi har bir mavzu, har-bir dars uchun o`qitilayotgan predmet, fanning xususiyatidan, talabalarning imkoniyati va ehtiyojidan kelib chiqqan holda tuziladi.

Bunday texnologik xaritani tuzish oson emas, chunki buning uchun o`qituvchi pedagogika, psixologiya, xususiy metodika, pedagogik va axborot texnologiyalaridan xabardor bo`lishi, shuningdek, juda ko`p metodlarni bilishi kerak bo`ladi. Har-bir darsni rang-barang, qiziqarli bo`lishi avvaldan puxta o`ylab tuzilgan darsning loyihalashtirilgan texnologik xaritasiga bog`liq. Darsning texnologik xaritasini qay ko`rinishda yoki shaklda tuzish, bu o`qituvchining tajribasi, qo`ygan maqsadi va ixtiyoriga bog`liq. Texnologik xarita qanday tuzilgan bo`lmasin, unda dars jarayoni yaxlit holda aks etgan bo`lishi xamda aniq belgilangan maqsad, vazifa va kafolatlangan natija, dars jarayonini tashkil etishning texnologiyasi to`liq o`z ifodasini topgan bo`lishi kerak. Texnologik xaritaning tuzilishi o`qituvchini darsni kengaytirilgan konspektini yozishdan xalos etadi, chunki bunday xaritada dars jarayonining barcha qirralari o`z aksini topadi.

Muayyan o`quv mashg`uloti jarayonining loyixasini ishlab chiqish quyidagi bosqichlardan iborat:

1-bosqich. Ta`lim jarayonini loyixalashning dastlabki bosqichi o`quv predmetining mundarijasidan joy olgan mavzu yoki faoliyat mazmuniga doir manbaalarni o`rganish, chunonchi, materiallarni yig`ish va ularning g`oyasi bilan tanishib chiqish, ularda ilgari surilgan g`oyalarni umumlashtirish, turkumlashtirish hamda yaxlitlashdan iborat.

2-bosqich. Ikkinchi bosqich o`quv predmetining mavzusi yuzasidan yagona, umumiy maqsadni aniq belgilash, umumiy maqsad doirasida kichik bo`limlar bo`yicha hal etuvchi xususiy maqsadlarni ham belgilash, ta`lim maqsadiga erishish yo`lida ijobiy hal etib borilishi lozim bo`lgan vazifalarni ishlab chiqishga yo`naltiriladi.

3-bosqich. Ta`lim jarayonini loyihalashtirishning uchinchi bosqichi ta`lim maqsadi va vazifalariga tayanilgan holda o`quv jarayonini mazmunini ishlab chiqishdan iborat. Uchinchi bosqich samarasi o`qituvchilar tomonidan ma`lum tushunchalarning o`zlashtirilishi, ko`nikma va malakalarning shakllanishini ta`minlovchi shartlarning ishlab chiqilganligida namoyon bo`ladi.

4-bosqich. Ta'lim jarayonini loyihalashtirishning eng muhim bosqichi sanalgan to'rtinchi bosqichda mashg'ulotning shakli, metod va vositalarini tanlash kabi harakatlar amalga oshiriladi. Mazkur bosqichning muhimligi shundaki, aynan mashg'ulot shakli, metod va vositalari ta'lim jarayonining muvaffaqiyati ta'minlanishiga olib keladi. Ular yordami bilangina o'quv predmetining mavzusi borasidagi nazariy bilimlar o'quvchilarga uzatiladi, o'quvchilar tomonidan esa ushbu bilimlar qabul qilinib olinadi. Muayyan mashg'ulot uchun eng maqbul deb topilgan shakl, metod va vositalarning belgilanishi ta'lim jarayonining qariyb 90 % lik muvaffaqiyatini ta'minlaydi.

5-bosqich. Ushbu bosqichda o'quvchilar tomonidan bilim, ko'nikma va malakalarning o'zlashtirilishi uchun yetarli deya belgilangan vaqt hajmi, ya'ni muayyan mavzu yuzasidan ma'lum tushuncha, ko'nikma va malakalarning o'quvchilar tomonidan qancha vaqt oralig'ida o'zlashtirilishi mumkinligi aniqlanadi.

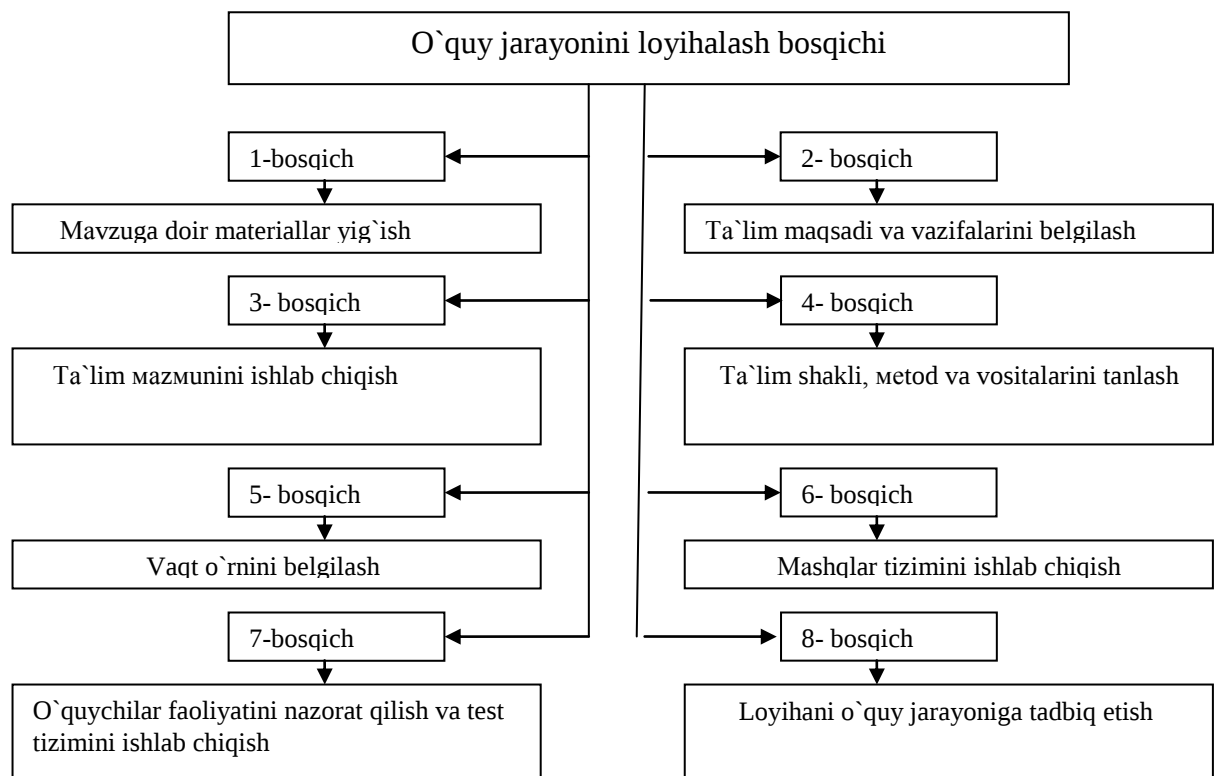
6-bosqich. Oltinchi bosqichda mashqlar tizimi ishlab chiqiladi. Bosqich natijasi sifatida ishlab chiqilgan mashqlar tizimining samaradorligiga alohida ahamiyat berish talabi mazkur bosqichning asosiy sharti hisoblanadi.

7-bosqich. Ta'lim jarayonini loyihalashtirishning yettinchi bosqichida o'quvchilarning umumiy faoliyatlarini nazorat qili shva test tizimini ishlab chiqish kabi vazifalar amalga oshiriladi.

8-bosqich. Ta'lim jarayonini loyihalashtirishning so'nggi bosqichi yaratilgan loyihaaning ta'lim jarayoniga tadbiq etilishi, ta'lim jarayoning yakuniy darajasini o'rganish bilan nihoyalaniadi.

Mazkur bosqichda ta'lim jarayoning umumiy ahvoli, erishilgan yutuq hamda yo'l qo'yilgan kamchiliklar, ularning yuzaga kelish sabablari tahlil etiladi, navbatdagi mashg'ulotlar jarayonida sodir bo'lgan kamchiliklarning oldini olishga qaratilgan chora tadbirlar belgilanadi.

Bildirilgan fikrlardan kelib chiqib o'quv jarayonini loyihalash bosqichlarini quyidagi jadvalda keltiramiz.



Taqqidmot

O`qituvchi o`quvchilar oldida turib, real ob`yektlarni, modellarni, ish namunalarini, fotosuratlarini, plakat, shuningdek, fil`mlar va diafil`mlar kabi audiovizual vositalarni taqqidmot etmoqda. Taqqidmot bir paytning o`zida tushuntirilib beriladi. *Bu usuldan foydalanish bilim berishni ko`rgazmali, jonli, amaliyotga yaqin ravishda olib borish uchun va berilayotgan bilimlarni o`zlashtirish oson kechishi uchun maqsadga muvofiqdir.*

Afzallik tomonlari:

- Optik vositalar qabul qilish qobiliyatini va anglashni qo`llab-quvvatlaydi.
- Usul tayyorgarligini ko`rish qiyin kechmaydi.
- Mantiqiy ketma-ketlikni oson saqlab qolish mumkin.
- O`quvchilar faqatgina bevosita ta`lim joylarida o`zlashtirilishi mumkin bo`lgan real ob`yektlar va holatlar to`g`risida taassurotga ega bo`ladilar.

Salbiy tomonlari:

- Munozaralar tashkillashtirilmaganligi tufayli bilim berish faqat bir tomonlama muloqot orqali yuz beradi.

- To'ldiruvchi, qo'shimcha tadbirlar ko'rilmasa, bir yoqlilik xavfi tug'iladi.
- 20 daqiqadan ortiqroq vaqt davomida diqqat bilan tinglash qiyin kechadi.

Davra suhbatlari

O'qituvchi stol-stullarni doira shaklida joylashtiradi, bu esa har bir ishtirokchi bilan «ko'z aloqasini» bog'lash imkonini beradi. O'qituvchi tayyorlangan mavzuni boshlab beradi va unga nisbatan fikr-mulohazalar, qarorlar bildirishni so'raydi. Bu usul muloqot qobiliyatini va qaror chiqarish qobiliyatini rivojlantirish uchun maqsadga muvofiqdir.

Afzallik tomonlari:

- Muloqat qilish jarayoni yaqqol ko'rinadi va u o'qituvchi tomonidan qo'llab-quvvatlanadi.
- qaror qabul qilish qobiliyati rivojlanadi, tadbir rejalari joriy etiladi.
- o'rganishning eng faol yo'lidir
- Har kim qatnashish lozimligi mas'uliyatini his qiladi.
- O'quvchilar tajribalarini qo'llash uchun yaxshi imkoniyat
- ijtimoiy kompetentsiya va guruhlar pozitsiyasini belgilashda yaxshi yul

Salbiy tomonlari:

- O'quvchilarga yuqori baho berib yuborish mumkin.
- ma'lum mavzuga yopishib olish xavfi tug'iladi
- ko'p vaqt talab qilishi

2.2 Materialshunoslik fanini o'qitishda “Kiyim furnituraslari va bezak materiallari” mavzusini ta'lim texnologiyalari asosida o'qitish uslubi.

Mavzu: “Kiyim furnituraslari va bezak materiallari”

Darsning ta'limiy maqsadi: O'quvchilarga Kiyim furniturasini va bezak materiallarini turlari, bezak berish usullari haqida chuqur va xar tomonlama tushunchalar berishdan iboratdir.

Darsning tarbiyaviy maqsadi: O'quvchilar mashg'ulot davomida mustaqil fikrlash, shaxsiy yondoshuvlarni asoslay olish, shuningdek tengdoshlarining fikrlari bilan shaxsiy mulohazalarini o'zaro taqqoslash ko'nikmalarini ham shakllantirish.

Rivojlantiruvchi maqsad: O'quvchini kasbga qiziqtirish, kasbiy bilimi va estetik didini rivojlantirish

« Kiyim furniturasini va bezak materiallari » mavzusi bo'yicha mashg'ulotning texnik modeli

Talabalar soni: 20	Vaqti -2 soat
Mavzu: "Kiyim furniturasini va bezak materiallari"	
Dars shakli	Ma'ruza
Mashg'ulot rejasi	1. Kiyim furniturasini va bezak materiallari; 2. Kiyimlarni badiiy bezatishda kashtachilik san'ati elementlaridan foydalanish; 3. Furnituralarning amaliy bezak sifatida qo'llanilishi; 4. Bezak choklarning qo'llanilishi; 5. To'r va tasmalardan foydalanish; 6. Applikatsiyalardan foydalanish; 7. Piston va munchoqlardan foydalanish.
Dars maqsadi : O'quvchilarga Kiyim furniturasini va bezak materiallari turlari, bezak berish usullari haqida chuqur va xar tomonlama tushunchalar berishdan iboratdir.	
Pedagog vazifalari: • Kiyim furniturasini va bezak materiallari bo'yicha bilimlar beradi. • Kiyim furniturasini va bezak materiallari to'g'risida tushunchalar beradi . • O'quvchilar bilan birgalikda amaliy ishlash orqali ularning	O'quv natijalari: – Kostyumni yaratish tajribasida ishlatiladigan bezak turlarining xilma-hilligini, ular kompozitsiyadagi asosiy g'oya bo'lishi yoki kostyumlardagi mo'ljallangan badiiy - obrazli niyatni kuchaytiruvchi va boyituvchi elementlar ekanligi to'g'risidagi tushunchalarga ega bo'ladi. – Kiyim furniturasini va bezak materiallari: kashtachilik san'ati elementlaridan foydalanish, furnituralarning qo'llanilishi, bezak choklarning qo'llanilishi, to'r va tasmalardan, applikatsiyalardan, piston va munchoqlardan foydalanish va ularning qo'llanilish usullarini bilib oladilar. – Kiyim furniturasini va bezak materiallari bo'yicha amaliy

malakalarini oshirib boradi.	<i>ko`nikmalarga ega bo`ladilar.</i>
O`qitishning usul, texnikasi:	<i>Ma`ruza, suxbat, baxs-munozara muhokama qilish, fikr almashish.</i>
O`qitish vositalari:	<i>Kodoskop, slaydlar.</i>
O`qitish shakli:	<i>Individual, kichik guruhlarda ishlash.</i>
O`qitish shart – sharoitlari:	<i>O`quv xonasi.</i>
Monitoring va baholash:	<i>Og`zaki so`roq, savol-javob, test, tahlil natijalari.</i>

Kiyim furniturasini va bezak materiallari mavzusi bo'yicha mashg'ulotning loyihalashtirilgan texnologik xaritasi

Mashg'ulot bosqichlari	Vaqt	Mashg'ulot mazmuni	Ta'lim texnologiya elementlari		
			metod	shakl	Vosita
Kirish	5-daqiqa	O`quvchilarning mashg'ulotga tayyorgarligini aniqlash. Mashg'ulot mavzusi, maqsadi kutilayotgan natijalarni bayon qilish	Ma`ruza	jamoat	
Asosiy qism	10-daqiqa	Kiyim furniturasini va bezak materiallari mavzusi bo'yicha o`qituvchi umumlashtirgan holda qisqa ma`ruza qiladi	Ma`ruza	jamoat	Plakatlar
	30-daqiqa	Mashg'ulotning "anglash" qismida o`quvchilar kichik guruhlariga bo`linadilar va o`qituvchi tomonidan tarqatilgan tarqatma materiallar bilan tanishadilar. Bunda "Birgalikda o`qiyamiz" texnikasidan foydalanish maqsadga muvofiq hisoblanadi.	"Birgalikda o`qiyamiz"	Kichik guruhlarida ishlash	doska, slayd, kodoskop,
	15-daqiqa	O`quvchilar tomonidan ishlab chiqilgan ishlanmalar bo'yicha har bir guruh alohida taqdimot o`tkazishlari talab etiladi.	Taqdimot	Kichik guruhlarida ishlash	doska, slayd, kodoskop
Yakuniy qism	15-daqiqa	Dars yakunida o`quvchilarning mavzuni qanchalik o`zlashtirganligini bilish va ularni baholash uchun test kartochkalaridan foydalaniladi.	Test kartochkalari	Jamoat	Doska, bo`r.
	5-daqiqa	O`qituvchi tomonidan faol ishtirok etgan guruhlar rag`batlantiriladi. Uyga vazifa: Mavzu yuzasidan asoslangan esse yozish.			

«BIRGALIKDA O`QIYMIZ» TEXNIKASI

**Birgalikda o`qish:** o`quv guruhi kichik guruhlariga bo`linadi. Har bir kichik guruh o`rganilayotgan mavzuning ma`lum bir sohasida ekspert bo`ladi va boshqalarni o`rgatadi.

Har bir guruhning maqsadi boshqa barcha guruhlar ishtirokchilari mavzu savollarini to`la hajmda egallab olishdan iborat.

*«Birgalikda o`qiyamiz» texnikasidan foydalangan
holda guruhlarda ishni tashkil etish jarayonining tuzilishi*

1. Bilim darajasiga qarab 3-5 kishidan iborat bo`lgan har xil turdagi guruhlar tuziladi.



2. Har bir guruhga *bitta* topshiriq beriladi –umumiy mavzuning bir *qismi*, uning ustida butun o`quv guruhi ish olib boradi hamda tayanchlar – **ekspert varaqlari** – taqdim etiladi.



3. Har bir guruh ichida umumiy topshiriq taqsimlanadi.



4. Hamma *yakka tartibdagi topshiriqni* bajaradi.



5. Barcha guruh a`zolarining mini-ma`ruzalari tinglanadi. Umumiy natija (butun ekspert varag`i bo`yicha savollar javobi)ni shakllantiradi va uni taqdimotga tayyorlashadi.



6. Spiker yoki guruh barcha a`zolari birgalikda bajargan ish natijalarini taqdimot etishadi.

Gruhlarda ishlash qoidasi

SHerigingizni diqqat bilan tinglang.

Guruh ishlarida o`zaro faol ishtirok eting, berilgan topshiriqlarga mas`uliyat bilan yondashing.

Agar yordam kerak bo`lsa, albatta murojaat qiling.

Agar sizdan yordam so`rashsa, albatta yordam bering.

Guruhlar faoliyatining natijalarini baholashda hamma ishtirok etishi shart.

Aniq tushunmog`imiz lozim:

- Boshqalarga o`rgatish orqali o`zimiz o`rganamiz;
- Biz bitta kemadamiz: yoki birgalikda suzib chiqamiz yoki birgalikda cho`kib ketamiz.

O`quvchilar kichik guruhlarga ajratiladi va ma`ruza matnining rejalari asosida oldindan tayyorlab qo`yilgan tarqatma materiallar bilan ta`minlanadi. (Namuna sifatida bitta guruhga beriladigan tarqatma materialni taqdim etamiz)

1 – GURUHGA TAQDIM ETILADIGAN MATERIALLAR

Kiyim furniturası va bezak materialları

Bezak kompozitsiyaning mustaqil elementi emas - bu qo'shimcha, ziynat bo'lib, kiyimda yo'q bo'lishi ham mumkin.

Kostyum tarixining har qaysi bosqichida o'z bezak turlari va ularni ishlatish usullari bo'lgan.

Kostyumni yaratish tajribasida ishlatiladigan bezak turlari xilma-hil bo'lib, ular kompozitsiyadagi asosiy g'oya bo'lishi yoki kostyumlardagi mo'ljallangan badiiy - obrazli niyatni kuchaytiradigan va boyitadigan bo'lishi mumkin. Bezak yordamida kostyum shaklini yoki uning bir qismini bo'rttirib ko'rsatish mumkin, shakllarni bo'laklarga ajratib ham ko'rsatish mumkin. Bezakni dekorativ va konstruktiv ahamiyati bo'lishi mumkin (drapirovka, bo'rtma burma, mayda taxlama, gofre, plisse va h.k), dekorativ-utilitar ahamiyati (belbog'lar, cho'ntaklar, tugmalar, furnitura va shu kabilar) va faqat dekorativ ahamiyati (kashta, qo'yma burmalar, boshqa material bilan bezash va b.) bo'lishi mumkin.

Hozirgi son-sanoqsiz bezaklarni quyidagi guruhlariga ajratish mumkin:

- barcha turdagi bo'rtirma choklar, taxlamalar, bo'rtma burmalar, drapirovkalar, plisse, gofre;
- asosiy yoki bezak materiallardan yasalgan detallar: qo'yma burmalar, mag'izlar
- maxsus bezak materiallari: to'r, tasma, popuk, munchoq, steklyarus, lentalar va boshqalar.
- furnitura (tugmalar, to'qalar, pistonlar va boshqalar.);
- kashta, qoplama bezak va boshqalar .
- bezak materiallar: mo'yna, charm, zamsha va boshqalar ;
- kostyum detallariga bosma naqsh solib bezash; va boshqalar .

Bezak turini, uning joyini tanlash kostyum turi va nimaga mo'ljallanganiga, uning shakliga, materialning fakturasiga, jins-yoshiga, odamning gavda turiga, odamning gavda tuzilishiga va xarakteriga, modaga, faslga va boshqalarga bog'liq.

Modaning har bir davriga o`ziga xos bezaklar mansub. Vaqt- vaqti bilan bezaklar qayta qo`llanadi. Bezaklar doimiy (kashta, tugma, piston, munchoqlar, kant va b.) va olib qo`yiladigan (yoqa, belbog`, sun`iy gullar va boshqalar ) bo`lishi mumkin.

Mato bezaklar:

Mato bezak sifatida barcha kiyim turlarida vaqtlar aro keng qo`llangan. Bezak sifatida materialni qo`llanishida asosiy gazlama bilan bog`lanish uch turda bo`lishi mumkin:

- asosiy va astar gazlamasi bir fakturali va har xil rangli;
- har xil fakturali gazlamalar, rangi esa bir xil;
- har xil fakturali va rangli gazlamalar.

Kashtachilik san`ati

Kashta mashina yoki qo`lda har xil iplar, munchoqlar, steklyarus, paetka, dur, zar ip va b. vositalar bilan ishlanishi mumkin.

Kashta tikishni boshlashdan oldin gazlamani asos va arqoq iplari bo`ylab tekislab, ustiga bezak qo`yiladi va gazlamaga ko`chiriladi. So`ng gazlama keragicha tortiladi. Gazlama chetlarini tekislab olish uchun, gazlamaning chetidagi ipini sug`irib olinadida, uning izi bo`ylab ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi. Buyumning bo`yi va eni ham shunday belgilanadi.

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

Kiyim-kechaklar (bluzka, ko`ylaklar) ga ularni bichishdan oldin yoki ularning bichilgan bo`laklariga kashtani tikib olish eng qulaydir. Bichishdan oldin, tikishda kiyim bo`laklarining konturlari andaza bo`yicha belgilab chiqiladi, keyin bezak ko`chiriladi va tikilaveradi.

Kashta bu amaliy va badiiy bezash sa`natining eng qadimiy va keng tarqalgan turi. Kashta fors-tojik tilidan olingan bo`lib “tortilgan”, “chizilgan”- degan ma`noni anglatadi.

Ko`p mamalakatlarda kashtachilikka katta e`tibor berilib u tikuv buyum va kiyimlarni bezashda ishlatiladi.

- Ukraina
- Moldaviya
- Tojik
- Turkman
- O`zbek xalq kashtachiligi va x.k.

O`zbek kashtado`zligi o`z tarixiga ega bo`lib qo`shni o`lkalarning xalqlari kashtado`zligi ta`sirida boyigan va rivojlangan. Masalan: Tangalak (qolipiga shakliga) o`zgartirib uni dumli yoki uchili tangalak deyishimiz mumkin. O`zbek kashtado`zligida ko`pincha

- igna oldinlatilgan chokdan,
- suv chokdan,
- popop chok,
- qaytma choklardan foydalanib juda ko`p buyumlarga tikiladi. Masalan: so`zana, sochiq, yostiqlar, do`ppi, pichoq qini, kamar, ot jabduqlari, maxsi va boshqalar.

O`quvchilar tarqatma materiallar bilan tanishib bo`lishgach umumiy holda faollashtiruvchi savollar beriladi.

Faollashtiruvchi savollar:

1. Kiyimlarga badiiy bezak berishda bezaklar qanday guruhlarga bo`linadi?
2. O`zbek kashtachiligida qanday choklardan foydalaniladi?
3. Furnitura elementlariga nimalar kiradi?
4. Tasma va to`rlar liboslarni bezatishda qanday funktsiyani bajaradi?
5. Kiyimlarni bezatishda applikatsiyalarning qanday turlari qo`llaniladi?

O`quvchilar yuqorida keltirilgan tarqatma materiallar asosida va keltirilgan savollar doirasida taqdimot qiladi. Quyida taqdimotlarni o`tkazish bo`yicha ko`rsatmalarni keltirib o`tamiz.

TAQDIMOT (XABAR BERISH)

Taqdimot – o`quv (ilmiy) ish haqida og`zaki ravishda habar berish.

Taqdimot o`tkazish shakllari:

- Interfaol dialog (masalan, konsalting firmasi – kompaniya vakillari)
 - Barcha guruh ishtiroqchilari so`zga chiqadi
 - Guruh boshlig`i so`zga chiqadi
 - Muvaffaqiyatli taqdimotning sirlari
- gapirayotganingizda doimo ishonchli bo`ling;
 - aniq, burro gapiring;
 - fikrning doimo tugallangan jumla bilan hamda muhim joylariga urg`u berib ajratgan holda ifoda eting;
 - bir maromda va asta gapirmang, ammo nisbatan qattiq gapirmang ham;
 - hushmuomali va ziyrak bo`ling, jahldor bo`lmang;
 - doimo kulib turgan holda boshlang va tugating, ammo bunga ortiqcha harakat qilmang;
 - quyidagi so`z birikmalarini qo`llamang: «Mumkin bo`lsa», «Uni Kim biladi?», «Mumkin ... » va shu kabilar. Bu kabi jumlar sizning chiqishingizda o`ziga ishonchlilik bo`lmaslikni keltirib chiqaradi va natijada siz o`zingizga ishonchni yo`qotasiz:
 - ko`rish kontakti (bog`lanishi) ni saqlashga harakat qiling – tinglovchilarga qarashga harakat qiling (har bir qatnashchiga 3 sekunddan);
 - oyoqni chalishtirmang, qo`lni orqada ushlamang, stol, minbarga tayanmang, kuchli imo-ishora qilmang, ruchka, markerni o`ynatmang, ylpig`ich, qog`oz bilan yelpimang va shu kabilar;

- har bir javob va taklifni doimo ragʻbatlantiring.

Taqdimot qoidasi

- *CHiqish reglamentiga rioya qilish*
- *CHiqish navbatiga rioya qilish*
- *guruh aʼzolari oʻrtasida vazifalarni aniq taqsimlash va ular xatti-harakatida kelishuvga erishish*
- *maʼlumotlar grafik koʻrinishida (sxema, jadval, grafik) taqdim etilishi lozim boʻladi;*
- *har qanday grafik koʻrinishidagi maʼlumot sharhlanishi talab etiladi.*

Taqdimotda nimaga yoʻl qoʻyilmaydi:

- holatni tasvirlash va uni qayta soʻzlab berishga;
- ishtirokchilarning soʻzga chiqishlaridagi qarama-qarshiliklarga;
- tushunarsiz, noaniq, oʻrinsiz iboralarga.

Oʻylab koʻring va guruhda taqdimotni baholash koʻrsatkichlari va mezonlarini muhokama qiling.

1-GURUH TOMONIDAN TAYYORLANGAN TAQDIMOT MATERIALLARI

Kiyimlarni badiiy bezatishda bezaklarni quyidagi guruhlarga ajratish mumkin:
Fikringizni asoslang

Menejmentda marketingni joriy etish usullari

Mato bezak sifatida materialni qo`llanishida asosiy gazlama bilan bog`lanish uch turda bolishi mumkin:

- asosiy va astar gazlamasi bir fakturali va har xil rangli;
- har xil fakturali gazlamalar, rangi esa bir xil;
- har xil fakturali ba rangli gazlamalar.

Kiyimlarni badiiy bezatishda kashtachilik san`ati elementlaridan foydalanish

Kashta mashina yoki qo`lda har xil iplar, munchoqlar, steklyarus, dur, zar ip va boshqa vositalar bilan ishlanishi mumkin.

Kashta har xil usulda qilinishi mumkin: zardo`zi, yo`rmado`zi, guldo`zi, iroqi, applikatsiya va boshqa. Kashta xalq kiyimlarida keng qo`llanilgan. Kostyumda kashta ning naqshlari turlicha bo`lgan. Ularning tasviriy mavzulari, ishlov usullari, kostyumda joylanishi muayyan davr va xalqqa mansub bo`lgan.

Masalan, turkman ayollari ko`ylagida iroqi usuldagi kashta yoqa o`mizi; Qashqadaryo va Surxondaryo ko`ylaklarining old bo`lagi etagigacha yo`rmado`zi usulida, Ukraina ko`ylaklarining yoqasi va yenglari iroqi usuluda kashtalangan.

O`ZBEK KASHTACHILIGIDA QO`LLANILADIGAN CHOKLARNING TURLARI

- *igna oldinlatilgan choklar*,
- *suv choklar choklar*,
- *popop choklar*,
- *qaytma choklardan* foydalanib juda ko`p buyumlarga tikiladi. Masalan: so`zana, sochiq, yostiqlar, do`ppi, pichoq qini, kamar, ot jabduqlari, maxsi.

Furnituralarning amaliy bezak sifatida qo'llanilishi

Furnitura faqat utilitar funksiyani bajarmasdan, bezak rolini ham o'ynaydi.

Kostyum tarixida azaldan eng keng qo'llangan furnitura - tugmalardir. Ular suyak, metall, yog'och, sadaf tosh, chinni, shisha, charm, tasma, gazlama, plastmassa va boshqa materiallardan ishlangan

Tashqi ko'rinishi bo'yicha tugmalar har xil bo'lgan:

- kattaligi bo'yicha (mayday, o'rta, katta);
- geometrik turi bo'yicha (doira, kvadrat, to'g'ri burchak, uchburchak, oval, figurali, stilizitsiyalangan hayvonlar, hasharotlar.);
- rahgi bo'yicha;
- yassi yoki hajmiy.

Bezak choklarining qo'llanilishi

Mashina baxya choki kostyumda keng qo'llaniladi. bezak choklar chiziqlarni, choklarni, rel'yefjarni, detallarniko'rinarli qiladi.

Zamonaviy buyumlarda bezak choklar, ayniqsa djinsi buyumlarda keng qo'llaniladi – baravariga texnologik (choklarni mahkamlaydi) va estetik(kontrast rangli iplardan qilingani bois) funktsiyalarni bajaradi.

To'r va tasmalardan foydalanish

Tasmalar («yuzanchilik») cutai, lenta, tasma, shnur, vant, choklila

Taqdimotlarni tayyorlash davomida o`quvchilar mavzu yuzasidan asosiy ma`lumotlarni o`zlashtirib oladilar.

**SHundan so`ng ekspert guruhlari tomonidan ishlab chiqilgan savollar
kartochkalariga javob berish orqali mavzu mustahkamlanadi.**

Ekspert varag`i №1

O`quv topshiriq

- 1. Bezakning gazlama bilan bog`lanishi qanday turlarga bo`linadi?**
- 2. Xalq hunarmandchiligi san`atining qaysi turlarini bilasiz?**

Ekspert varag`i №2

O`quv topshiriq

1. Qadimda kashtachilik qayerlarda ishlatikgan?
2. Furniturada tugmalarning tashqi ko`rinishiga ko`ra qanday turlari qo`llaniladi?

Ekspert varag`i №3

O`quv topshiriq

1. Bezak choklari ko`pincha qanday buyumlarda qo`llaniladi?
2. Kashtachilikda qanday bezak buyum turlari bor

Ekspert varag`i №4

O`quv topshiriq

1. Bezak berishda tasmalarning qanday turlari qo`llaniladi?
2. Applikatsiya usulida bezak berishning mazmunini tushuntirib bering?

Ekspert guruhlar ish natijalarini baholash mezonlari

Mezonlar	Maks. ball	<i>Ekspert guruhlari</i>			
		1	2	3	4
Axborotning to'liqligi	1,0				
Axborotning grafik shaklda ifoda etilishi	0,6				
Guruhning faolligi	0,4				
Ballarning maksimal summasi, jami	2				

Uyga topshiriq.

O'qituvchi mashg'ulot oxirida o'quvchilarga uyga topshiriq sifatida asoslangan esse yozish topshirig'i beriladi.

ESSE

Esse – taklif etilgan mavzuga 1000 dan 5000 gacha so'z hajmidagi insho.

Esse – bu muallifning ta'kidlab o'tadigan individual pozitsiyasidagi erkin ifoda etish shakli; qandaydir predmet bo'yicha umumiy yoki dastlabki dunyoqarashni o'z ichiga oladi.

Besh daqiqali esse – o'rganilayotgan mavzu bo'yicha olingan bilimlarni umumlashtirish, mushohada qilish maqsadida o'quv mashg'ulotida oxirida 5 daqiqa oralig'ida olib boriladi.

Asoslangan esse

Asoslangan esse - qo'yilgan savolga asosli javob keltirilgan yozma ishdir. Muallif ma'lum bir pozitsiyani egallaydi va uni himoya qiladi, bunda o'zining pozitsiyasini qo'llab-quvvatlash uchun bir qancha asoslangan isbotlarni keltiradi. Maqsad – muallif lozim topadigan qarashlarni boshqalarning ham qabul qilishiga ishontrish.

□ *Asoslangan samarali essenini yozish engil bo'ladi, qachonki siz kitobxonlarga o'zingizning esseingizni yozish jarayonida uni fikriy jihatdan taqdim etsangiz va ular bilan fikriy muloqotni o'rnatib olsangiz.*

2.3. Tajriba sinov tashkil etish va ularning natijalari

Tadqiqot ishlarini olib borishda asosiy e'tiborni o'rganilayotgan muammoning zarurligiga qaratiladi.

Bunday muammo doirasida tashkil etilayotgan tajriba ishlarining puxta ishlab chiqilgan dastur asosida olib borilishi, avvalo, ushbu muammoni ijobiy echimga ega bo'lishini, bu boradagi nazariy g'oyalarning ilmiy jihatdan asoslanishini, shuningdek, ularning haqqoniy bo'lishini ta'minlaydi.

Tadqiqot ishlarini tashkil etishda:

1. Talabalarga asosiy buyum andazalarini chiqarish, tayyorlangan chizma va andozalarni tahlil qilish texnologiyalari asosidagi ko'nikmasini shakllantirish uchun zarur shart-sharoit yaratish;
2. Talabalarga asosiy buyum andazalarini chiqarish, tayyorlangan chizma va andozalarni tahlil qilish asosi haqida nazariy tushunchalarni berish;
3. Talabalarda mavzu yuzasidan bilimlarni o'zlashtirishga doir ko'nikmalarni shakllanishiga erishish;
4. Har bir mavzuni o'zlashtirish maqsadida uni tahlil qilish;
5. Mashg'ulotni tashkil etishda o'qituvchi rahbar emas, balki rahbar o'qituvchi bo'lib qatnashish;
6. Matematik-statistik metodi yordamida tahlil etish vazifalarini oldimizga maqsad qilib qo'ydik.

Talabalarga asosiy buyum andozalarini chiqarish, tayyorlangan chizma va andozalarni tahlil qilishni nazariy hamda amaliy mashg'ulotlarini tashkil etishda, birinchi navbatda talabalar bilimini quyidagicha tartibda baholash me'yorlariga e'tibor qaratildi.

Talabalarining bilimini baholash me'yorlarini turli toifalarga ajratib baholashga harakat qilindi.

Turli shakldagi bilimni hisobga olish quyidagilarni o'z ichiga olishi lozim:

1. Asosiy buyum andazalarini chiqarish, tayyorlangan chizma va andozalarni tahlil qilishni bilish hamda hodisalarni tasvirlay olishni;

2. Chizma va andozalarga oid qonun - qoidalarini bilish va ularni qo'llay olishni;
3. Og'zaki nutq va yozma ishlarini rasmiylashtirish (yozish, hisoblash, chizma chizish);
4. Kitob bilan ishlash malakasini oshirish.

Talabalarning qo`pol xatolari quyidagilardan iborat:

1. Qonun - qoidalarini o'zlashtira olmagan yoki ularni amaliy qo'llay olmaydilar;
2. Chizma va andozalar elementlarni ko'rinishini to'g'ri bajara olmaydilar (grafiklar, chizmalarni o'qiy olmaydilar);
3. O'lchovlarni to'g'ri tanlay olmaydilar.

Qo`pol bo'lmagan xatolar:

1. Grafik, chizma va rasmlardagi noaniqliklar;
2. O'lchovlar bir-biriga mos kelmasligi.

Talabalarning bilimlarini baholashni quyidagi kategoriyalar orqali ko'rib
chiqildi:

1-kategoriya. Ishni kamchiliklarsiz to'liq bajargan talabalarga «5» baho qo'yiladi (86-100 ball).

2-kategoriya. a) bitta qo`pol bo'lmagan xato va bitta kamchilikka yoki b) uchta kamchilikka ega bo'lgan to'liq bajarilgan ishga qo'yiladi. «4» baho (72-85 ball):

3-kategoriya. ishning 2/3 qismini to'g'ri bajargan yoki a) bitta qo`pol xato va ikkita kamchilikka yoki b) bitta qo`pol va bitta qo`pol bo'lmagan xatoga yoki v) ikkita qo`pol xatoga yoki bitta qo`pol bo'lmagan xatoga va uchta kamchilikka yo'l qo'ygan talabaga qo'yiladi. «3» baho (56-71 ball)

«2» va «3» baho talablariga javob bera olmagan talabaga qo'yiladi, agar u ishni umuman bajarmasa, unga umuman baho qo'yilmaydi (ball berilmaydi) hamda, tegishli choralar ko'riladi.

Albatta bu baho me'yorlari taxminiydir.

YAkunlovchi baho talabaning o`quv ishidagi quyida keltirilgan faoliyatini nazarda tutgan holda qo'yilishi lozim:

1. Og'zaki javoblarining sifatini;

2. Amaliy ishlarini bajarishdagi faolligini;
3. Talaba tomonidan muammo qo'yishdagi va uni hal qilishdagi evristik suhbatda qatnashishini;
4. Uy vazifalarini muntazam bajarilishini, bajargan ishni to'g'riligi va miqdorini;
5. Darslik bo'yicha qilingan suhbatlar natijalarini;
6. Mustaqil va nazorat ishlaridagi xatoliklarning xarakterini.

Baholashning yakunlovchi bosqichi bitirish imtihonidir. Bitirish imtihonida yuqoridagi talablarning hammasini e'tiborga olgan holda talabalarning o'zlashtirishlariga baho qo'yiladi.

Yuqoridagi baholash me'yorlaridan ko'zda tutilgan maqsad, mashg'ulot davomida har bir talabani o'z ustida ishlashga majbur etadi hamda, vaqtdan unumli foydalanishni o'rgatadi.

Mashg'ulotlarni yangi pedagogik texnologiyalar asosida tashkil etish ishining boblarida ko'rib chiqilgan bo'lib, har bir mavzu uchun kerakli bo'lgan metodlarni qay tarzda tanlash va foydalanish haqidagi ma'lumotlar oqilona tarzda batafsil bayon qilingan.

Pedagogik tadqiqot natijalarini tahlil qilishda matematik-statistika metodidan foydalanildi.

Bunday metodni qo'llash, tadqiqot natijalarini ishonchliligi yoki ishonchsizligini isbotlanishini ta'minlashga imkon yaratadi. SHu sababli statistik metodning qo'llanilishi izlanish tavsifidagi tadqiqot ko'lamini o'zgartirmaydi.

Tajriba - sinov ishlari 2013-2014 o'quv yilining ikkinchi yarmida Namangan shaxar Mayishiy xizmat ko'rsatish kollejida "Chevarchilik va dizayn" yo'nalishida o'tkazildi

Pedagogik tajriba-sinov ishlaridan ko'zlangan maqsad, talabalarni ma'naviy-axloqiy tarbiyalashda yangi pedagogik texnologiyalardan foydalanish, o'qitish jarayonida o'quv faoliyatini rivojlantirishga, ularni fikrlash jarayonini o'sishiga ko'maklashishni aniqlashdan va mustaqil o'quv faoliyat malakalarini rivojlantirishni ta'minlay olishni tekshirib ko'rishdan iborat.

Bundan ko`zlangan asosiy maqsad, mashg`ulotlarini samaradorligini oshirish, ta`lim jarayonida bir xillikdan qochish, yangi pedagogik texnologiyalardan foydalanish, talabalarning fikrlash qobiliyatlarini o`stirish, ularning ilmiy -tafakkur va izlanuvchanlik qobiliyatlarini rivojlantirishga yordam berish hamda bilim darajasini aniqlashdan iborat edi.

Tajriba ob`yektlarda guruhlar “Tajribaviy” guruhlariga, ya`ni mashg`ulotlarning samaradorligini oshirish maqsadida ta`lim yangi pedagogik texnologiyalar asosida olib borildi,

“Tekshiruv” guruhlarida esa mashg`ulotlar an`anaviy tarzda o`tkazildi.

“Tajribaviy” guruh sifatida Namangan shahar Mayishiy xizmat ko`rsatish kollejida “Chevarchilik va dizayn” yo`nalishining 11/14gurux talabalari tanlandi hamda,

“Tekshiruv” guruhi sifatida Namangan shahar Mayishiy xizmat ko`rsatish kollejida “Chevarchilik va dizayn” yo`nalishining 11/12gurux talabalari tanlandi.

Tajriba o`tkazish jarayonida talabalardan testlar olish, savol-javoblar va yozma ishlar ko`rinishida olib borildi. O`tkazilgan tajriba, tekshirish va kuzatish natijalarini matematik-statistika usullari bilan tekshirish va tahlil qilish ishonchli xulosalar chiqarish imkonini berdi.

Talabalar bilimining chuqurligi va mustahkamligi darajasini tahlil qilish, ularning og`zaki javoblari, test va yozma ish natijalari yuqorida ajratgan uchta kategoriya bo`yicha baholandi.

Pedagogik tadqiqot ishida taklif etiladigan usullarning yoki yangiliklarni samaradorligini tekshirish va tajriba natijalarini ishonchliligini baholash uchun eng ko`p ishlatiladigan matematik-statistika modellaridan foydalanib aniqlanadi:

«Tekshiruv» guruhlarida mos ravishda 68% “yaxshi” va “a`lo” baholar bilan baxolandi va «Tajribaviy» guruhlarda ham mos ravishda 74% “yaxshi” va “a`lo” baholar bilan baxolandi. Bundan shunday xulosa qilish mumkin, bu oraliqlar an`anaviy baholash tizimida olinganda «Tekshiruv» guruhlarida qoniqarli va yaxshi baholarni, «Tajribaviy» guruhlarda esa asosan yaxshi va a`lo baholarni qamrab olgan. Bundan tashqari,

Talabalarda malaka va ko`nikmalar hosil qilish bo`yicha qo`llanilgan sinov metodikasi samarali bo`lib, talabalarning o`zlashtirishiga ijobiy ta`sir etadi, ularda mehnatga bo`lgan qiziqishni yanada orttirar ekan.

Talabalarning “Tajribaviy” guruhlaridagi o`zlashtirish ko`rsatkichlari “Tekshiruv” guruhlarining o`zlashtirish ko`rsatkichlariga qaraganda yuqori ekanligini ko`rish mumkin.

XULOSA

Kollejlarda ta'lim olayotgan talabalarga o'rgatish jarayonida ularning faoliyatini aktivlashtirish, fikrlash qobiliyatlarini o'stirish hamda amaliy tayyorgarligini amalga oshirish haqidagi masalalarga respublikamiz mustaqillikka erishgandan boshlab katta e'tibor qaratilib kelinmoqda. Jumladan, asosiy buyum andazalarini chiqarish, tayyorlangan chizma va andozalarni tahlil qilishda oid mashg'ulotlarining optimallashtirish hamda ishlab chiqarish jarayoniga yaqinlashtirish bo'yicha davlat ta'lim standartlari asosida juda ko'plab o'zgartirishlar kiritildi. Bu o'zgartirishlar rivojlangan mamlakatlarning pedagogika sohasidagi tajribalarini, to'plagan bilimlarini va erishgan yutuqlarini har tomonlama muhokama qilish va hozirgi zamonaviy texnologiya yutuqlarining ta'siri natijasiga ko'ra amalga oshirilayotgan ishlardir.

YUqoridagi fikrlar asosida va bitiru malakaviy ishning mavzusiga oid adabiyotlarning tahlili va ilmiy izlanish natijasida quyidagi masalalarni hal qilishga harakat qilindi:

- 1.mashg'ulotlarni tashkil etish talablarini ishlab chiqildi;

- 2.izlanish jarayonida quyidagi gipoteza aniqlandi. Talabalarning mashg'ulotlar jarayonidagi faoliyat samaradorligi yanada ortadi, agar talabalarni unumla mehnatga jalb etilsa.

Izlanishlar shuni ko'rsatadiki, chizma va andozalarni tahlil qilishni o'rganish jarayonini jamoa bo'lib muhokama qilish, har bir talaba o'zi ko'rgan fasonlarni hamda uni tashkil qilgan qismlarni tuzilishini tushuntirib berishi, ularning afzalliklari va kamchiliklarini bilgan holda foydalanish samarali hisoblanadi.

Mashg'ulotlarda o'quv maqsadlari uchun ma'lumotlarga ega bo'lgan xujjatlardan foydalanish, chizma va andozalarni yanada takomillashtirish, turli xil chizma va andozalarni tahlil qilishda bajarish tajribalaridan foydalanish kabi metodlarni qo'llash, talabalarni bilimlarini va dunyoqarashlarini rivojlanishiga asos bo'ladi.

Mashg'ulotlarda talabalarga o'rgatish jarayonida ularning tushuna olish qobiliyatlarini, bilim olish darajasini aniq belgilash uchun o'qituvchi psixologik bilimga ham ega bo'lishi kerak. O'quv jarayonini talabalarni har tomonlama o'sishi uchun qo'llash kerak. O'qitish degani, bu bir vaqtning o'zida ham bilimlar berish bilan birga Talabalarni o'ylashga, fikrlashga ham o'rgatish demakdir. YA'ni zamonaviy o'qish va o'qitish jarayonlari o'qituvchi va har bir talaba o'rtasidagi alohida muloqatdan iboratdir. SHu jumladan, «YAngi pedagogik texnologiya» deganda, o'qituvchi va talabaning bevosita o'zaro bog'lanishlarini talaba ongiga ta'sir ko'rsata olishlari o'z aksini topishi deb tushiniladi.

Talabalarni tinimsiz izlanishlari, o'zlari uchun qonunlarni ochishi bilan birga bilim cho'qqilarini egallab borishlariga bog'liqdir. Buning uchun talabalarni o'qishga bo'lgan munosabatini yaxshilash, ularni qiyinchiliklarni engishga o'rgatish va ijodkorlik tasavvurlari, o'y-fikrlarini takomillashtirish zarur. O'quv materialini sodda eslab qolish, talabalarni ijodiy fikrlash aktivligi, ularni mustaqil bilim olishga yo'llash va talabalar imkoniyatlarini o'qish jarayonida kengaytirib borish demakdir. Chizma va andozalarni tahlil qilish uchun zaruriy aqliy harakat uslublarini o'rganish, talabalarni o'quv ijodkorligini maksimal darajada aktivlashtirishdagi, o'rganishning usul va uslublarini keng qo'llanishi, shuningdek, ularni o'ylash mustaqil ishlash hamda sinfdan tashqari ishlarni bajarishga o'rgatishdan iboratdir.

Bugun biz har tomonlama mukammal darajada bo'lgan kadrlarni tayyorlashdan oldin, o'zimiz mukammal darajada tayyor bo'lishimiz kerak. Hamda o'z shogirdlarimizni zamon bilan hamnafas holda tarbiyalay olishimiz lozim. CHunki hozirgi asrimiz texnika va texnologiya asri bo'lib, rivojlana bormoqda. Albatta bu sohada ko'plab yangiliklarni yaratishimiz lozim. Bu albatta mustaqil yurtimizning o'z mustaqil fikriga ega bo'lgan farzandlarini qo'lidan keladi.(3)

Bitiruv malakaviy ish mashg'ulotlarni yangi pedagogik texnologiyalardan foydalangan holda o'rgatishda, didaktik hamda metodologik vositalardan biri bo'lib xizmat qiladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. Karimov I.A. Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi, O`zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo`llari va choralari G` I.A.Karimov. – T: O`zbekiston, 2009. – 56 b.
2. Karimov I.A. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish konsepsiyasi.-T:O`zbekiston, 2010.-56 bet.
3. Karimov I.A. Asosiy vazifamiz – vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir. “Xalq so`zi” 30 yanvar 2010 yil 21 son.
4. Karimov I.A. Mamlakatimizni modernizatsiya qilish va kuchli fuqarolik jamiyati barpo etish – ustuvor maqsadimizdir “Xalq so`zi” 28 yanvar 2010 yil 19 son.
5. Karimov I.A O`zbekiston Respublikasining mustaqilligining 19 yilligiga bag`ishlangan tantanali marosimda so`zi, “O`zbekiston ovozi” gazetasi, 2010 yil 1 sentyabr.
6. Karimov I.A. Ozod va obod vatan, erkin va farovon hayot pirovard mAsqadimiz. T., «O`zbekiston», 2000 yil.
- 7.Karimov I.A. O`zbekiston mustaqillakka erishish ostonasida T: O`zbekiston, 2011. 97 b.
8. Karimov I.A. Barcha reja va dasturimiz vatanimiz taraqqiyotini yuksaltirish, xalqimiz farovonligini oshirishga xizmat qiladi. «Xalq so`zi» gazetasi, 2011 yil 22 yanvar.
9. O`zbekiston Respublikasi Kadrlar tayyorlash milliy dasturi hamda “Ta`lim tog`risidagi” qonun. T.1997y
10. “Kiyimlarni modellashtirish va badiiy bezash" fanidan davlat ta`lim standarti va o`quv dasturi. Toshkent 2005 yil.
11. KHKning davlat ta`lim standarti va o`quv dasturi. Toshkent 2009 yil
- 12.Avozboeva O.I, R.G.Isyanov X. Odilboev. Kasb ta`limi uslubiyotidan amaliy va laboratoriya mashg`ulotlari. T., TDPU 1995 y.

13. Azizxo`jaeva N.N.. Pedagogik texnologiya va pedagogik maxorat. T. 2003 y.
14. Azizxo`jaeva N.N., O`qituvchi mutaxassisligiga tayyorlash texnologiyasi. 2000
15. Q. Abdullaeva M., M.A. Mahsumova, M.X. Raximjonova “Gazlamalarga badiiy ishlov berish” o`quv qo`llanma Toshkent 2006.
16. Abdullaeva M “Bolalar kiyimini tikish texnologiyasi” o`quv qo`llanma “Yorshi 7. Boltaboev S.A., Ismoilova M.M. Kasb ta`limi metodikasi fanidan kurs ishlari (Metodik qo`llanma). T.: TDPU 2002 y.
17. Gaipova N.S., Ismatullaeva M.Z., Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. o`quv qo`llanma Toshkent 2006
18. Davlatov K., A.Vorobyov, I.Karimov. Kasb ta`limi nazariyasi hamda metodikasi. T.O`q. 1992 y.
19. Davlatov K. D., Kasbta`limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg`ulotlar: Pedagogika instituti talabalari uchun qo`llanma.-T.: «O`qituvchi», 1995 y.
20. Jabboriva M “Tikuvchilik texnologiyasi” “O`qituvchi” nashryoti Toshkent 1989 yil nashryoti” M. Ch. Toshkent 2006
21. Ziyomuxammedov B. Pedagogika. T. 2000 y.
22. Qulijanova G.Q, S.S. Musaev “YEngil sanoat mahsulotlari texnologiyasi” o`quv qo`llanma. G` G`ulom nomidagi nashriyot – matbaa ijodiy uyi Toshkent 2002
23. “Tikuvchilik ishlab chiqarish” O`quv qo`llanma. Toshkent-2004 iyl.
24. www.ziyonet.uz
25. www.pedagog.uz
26. www.mvd.uz
27. www.duerkopp-adler.com.ru
28. www.juki.ru