

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

ФАРҒОНА ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

“ЕУТТ ва Э” кафедраси

ТВИТ йўналиши 26-09 КТ (ЕСМТ) гуруҳи талабаси

Нишонва Наргизанинг

**«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш» фанидан
“Аёллар сарафанишини конструкциялаш” бўлими мавзусини
педогогик технологиялар қўллаш орқали ўқитиш услубиёти
мавзусидаги**

БИТИРУВ
МАЛАКАВИЙ ИШИ

Фарғона – 2013 й

МУНДАРИЖА

	Аннотация.....	
1.	Кириш.....	6
2.	Асосий қисм.....	9
3.	Меҳнатни муҳофаза қилиш.....	55
4.	Хорижий инвестиция.....	59
5.	Хулоса	64
6.	Фойдаланилган адабиётлар рўйхати.....	65
7.	Иловалар.....	67

КИРИШ

Ҳозирги вақтда олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассисларни тайёрлаш жараёни ривожлантириш уни бир текисда йўлга қўйиш учун самарали ишлар амалга оширилмоқда. Бугунги кунда мустақил тараққиёт йўлидан бораётган мамлакатимизнинг узлуксиз таълим тизимини ислоҳ қилиш ва такомиллаштириш, янги сифат босқичига кўтариш, унга илғор педагогик ва ахборот технологияларни жорий қилиш ҳамда таълим самарадорлигини ошириш давлат сиёсати даражасига кўтарилди.

Узлуксиз таълим чуқур, ҳар тарафлама асосли таълим-тарбия бериш, мутахассис кадрлар тайёрлашнинг турли шакл, усул, восита, услуб ва йўналишларининг мукаммал уйғунлигидан иборатдир. Узлуксиз таълим сифатини турли компоненталар ўртасидаги ўзаро алоқадорлик, муайян усуллар ва услубларнинг таълим жараёнига оқилона татбиқ этилиши таъминлайди.

Таълимнинг барча босқичларига оид умумий педагогик ва дидактик талаб талаба (ёки ўқувчи)нинг дастурий билим, тасаввур ва кўникмалари асосида мустақил ишлаш самарадорлигини такомиллаштириш, илмий фикрлашга, ўқув фанига кизиқишини кучайтириш, касбий билимларини чуқурлаштириш, назарий ва амалий машғулот мобайнида уларнинг фаоллигини оширишдан иборатдир. Жаҳон педагогик тажрибаси, замонавий педагогик технологияларининг талаба (ёки ўқувчи)ларни фанларга қизиқтиришга, уларнинг мустақил ишлашда фаолликларини оширишга имконияти чексиз эканлигини тасдиқламоқда.

Таълимнинг бугунги вазифаси ўқувчиларни кун сайин ошиб бораётган ахборот - таълим муҳити шароитида мутақил равишда фаолият кўрсата олишга, ахборот оқимидан оқилона фойдаланишга ўргатишдан иборатдир. Бунинг учун уларга узлуксиз равишда мустақил ишлаш имконияти ва шароитини яратиб бериш зарур.

Тадқиқот мақсада олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассисларни тайёрлашда педагогик технологияни интерфаол усулларни қўллаб ўқитиш услубиётини ўргатиш тадқиқот предмети олий таълим муассасаларида бўлажак

мутахассисларни тайёрлашда интерфаол усулларни тайёрлашда интерфаол усулларни мазмуни, шакли, методлари.

Тадқиқот вазифалари олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассисларни тайёрлашда педагогик технологияларни интерфаол усулларни қўллаб дарс ўтиш ва таҳлил қилиш.

Муаммонинг ўрганилганлик даражаси: олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассисларни тайёрлаш жараёнини такомиллаштириш масаласи купгина хорижий ва республикамиз педагог олимларининг ишларида ўз аксини топган.

Айниқса, бугунги кунда олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассисларни тайёрлашда мустақил таълимни ташкил этиш долзарб педагогик муаммо бўлиб, у чуқур илмий-методик изланишларни тақозо этмоқда.

Бўлажак мутахассисларнинг мустақил таълим билан шуғулланишларини ташкил этиш ўрта махсус касб-ҳунар таълими ва олий таълим тизими амалиётида куплаб ечимларга эга, бироқ бу соҳада илмий асосланган ҳулосалар мавжуд эмас. Шунингдек, мустақил таълимни ташкил этиш методлари, шакллари, воситалари ҳамда вазифалари етарли даражада тадқиқ этилмаган. Бундан ташқари, бу соҳада илмий асосланган усул, йуллар, ташкил этиш шакллари илмий асосланмаган, ишлаб чиқилган тадқиқотлар етарли эмас. Бу вазифаларни мақсадга мувофиқ махсус тадқиқ этишда унинг моҳиятини ташкил этувчи такомиллашган методларни танлаб, тизимлаштириш лозим деб ҳисоблаймиз. Юқорида таъкидлаб ўтилган педагогик вазифалар олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассислар тайёрлаш сифати ва самарадорлигини ошириш муаммоси ббитирув малакавий иш мавзуини “Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш” фанини ўқитишда мустақил таълим асосида билим ва кўникмаларни ривожлантириш деб белгилашга асос бўлди.

Тадқиқот мақсади: олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассисларни тайёрлашда мустақил таълим мазмуни, замонавий ахборот технологияларини ўқитиш услубиётини ўрганиш.

Олий таълим муассасаларида бўлажак мутахассисларни тайёрлашда мустақил таълим олиш педагогик муаммо эканлигини ўрганиш ва таҳлил қилиш;

олий таълим муассасаларида “Енгил саноат махсулотларини конструкциялаш” фанини ўқитишда мустақил таълимни ташкил этиш моделини ишлаб чиқиш ва замонавий ахборот технологиялар асосида ўқитиш усулини тадбиқ этиш.

Кутиладиган натижа олий таълим муассасаларида махсус фанларни ўқитишда мустақил таълим буйича дастурлар мазмуни урганилади.

“Енгил саноат махсулотларини конструкциялаш” фанини ўқитишда замонавий ахборот технологиялари асосида бўлажак мутахассисларнинг билим ва кўникмаларни ривожлантириш йуллари белгилаб берилади.

Олий таълим муассасаларида “Енгил саноат махсулотларини конструкциялаш” фани мазмуни мустақил таълим асосида бўлажак мутахассисларнинг билим ва кўникмаларни ривожлантиришга оид назарий қарашлар ва ёндашувлар билан бойитилди.

2. АСОСИЙ ҚИСМ

2.1. Техник тавсия

Кийимни конструкциялаш жараёнини такомиллаштириш ҳозирги вақтда тикувчилик корхоналари олдида турган жуда муҳим масалалардан биридир.

Илгарилари кийимни конструкциялаш деганда унинг детал-лари чизмасини чизиш тушуниларди. Кийим-кечак кўплаб ишлаб чиқарилиши ва илмий тадқиқот ишлари авж олиш натижасида конструкциялаш жараёнининг моҳияти ва мазмуни тўғрисидаги фикрлар ўзгарди.

Кийимнинг юқори сифатли бўлишини таъминлашда муҳим аҳамиятга эга бўлган лойиҳалаш ишларининг биринчи босқичида техник топшириқ ишлаб чиқилади. Топшириқда кийимнинг асосий вазифаси акс эттирилиши билан бирга, сифат кўрсаткичлари берилиши, конструкцияга оид ҳужжатни ишлаб чиқиш этаплари, унинг таркибий қисмлари, шунингдек, кийимга қўйиладиган махсус талаблар акс эттирилган бўлиши лозим.

Иккинчи босқичда техник таклифлар ишлаб чиқилади: техник таклифлар бир хилдаги ёки ўхшаш вазифани бажарадиган кийим аналоглар таҳлилига асосланиб янги кийимлар ечимининг мумкин бўлган вариантларини тайёрлашни ўз ичига олади. Энг юксак сифат кўрсаткичларига эга бўлган модель-аналогларнинг эталон қаторини тузиш, техник таклифлар тайёрлаш, серияга кирадиган моделларнинг конструктив ўхшашлигини (бошқача айтганда, ишларнинг, ғоянинг ўзига хослигини ҳамда моделларнинг рақобатга қодирлигини кўрсатиб берадиган элементларини) текшириш юзасидаи таклифлар ишлаб чиқилади.

Учинчи босқичда эскиз лойиҳа тайёрланади: эскиз лойиҳа кийимнинг тузилиши ва асосий параметрлари тўғрисида умумий тасаввур туғдирадиган принципиал конструктив ечимни ўз ичига олади. Янги моделларнинг эскиз тасаввурларини чизиклар ёрдамида кўрсатиш формаси ҳозирча тўлиқ ўрганилган эмас.

Лойиҳалаш ишларининг тўртинчи босқичида кийимнинг техник лойиҳаси ишлаб чиқилади. Техник лойиҳа конструкторлик ҳужжатлари-

нинг мажмуи бўлиб, лойиҳаланган кийимга оид маълумотларни ўз ичига олади. Асосий деталлар (кийимнинг белдан юқориги қисмининг олди ва орқаси, енглар ва ёқалар)нинг чизмалари, шунингдек, лойиҳаланадиган кийимнинг тузилишини белгилаб берадиган асосий конструктив узелларнинг технологик карталари шулар жумласидандир.

Бешинчи босқичда иш (конструкторлик) ҳужжатлари ишлаб чиқилади. Ҳозирги вақтда бу иш андазалар комплекти илова қилинган техник таърифни расмийлаштиришдан иборат бўлмоқда.

2.2. Мода йўналиши

Мода (frants., мода - меъёр, тарз, усул) пайдо бўлиши анчагина мураккаб воқеа бўлиб, жамият ҳаётидаги қатор-қатор ҳаёт омилларга боғлиқ, инсоннинг жуда кўп фаолиятига ўтади.

Мода - турмушнинг ташқи кўринишида, асосан кийимда намоён бўладиган бирон диднинг муайян ижтимоий муҳитда озроқ вақт ҳукмрон бўлиб туришидир. Мода билан услуб ўртасидаги фарқ заминида уларнинг ижтимоий вазифалари ётади.

Услубда жамиятнинг ўтмишга ва теварак-атрофдаги дунёга муносабати умуман ифода топса, модада ана шу жамият ичидаги замондошларнинг ўзаро боғлиқлиги акс этади.

“Умуман модага ҳайратланиб ва ҳайрихоҳлик билан қарайдилар. Ундан завқланадилар, унга эргашадилар. Лекин ҳамма эмас. Модани ёқтирмайдиганлар ҳам бўлиб, улар ўзининг этук бўлмаган ёки очикдан-очик консерватив дидларини бошқаларга ўтказиш мумкин деб ҳисоблайдилар. Модельерларнинг ҳар бир янги таклифига улар ашаддий қаршилик кўрсатадилар улар тунғиллаб зарда қилиб юрадилар, редакцияларнинг жаҳлдор ҳатларга кўмиб ташлайдилар, замонавий кийинган киши кетидан ҳайқириб кулги кўтарадилар. Бироқ ҳали ҳеч ким вақтни тухтата олган эмас”.

Алмашлаб туриш модданинг энг муҳим ҳусусияти. Янги мода пайдо бўлганда мода ўзининг эстетика қадрини юқотади. Бу эса моданинг

характеридаги зиддиятни кўрсатади. Мода вақтинчалик ва ўтиб кетадиган тушунча-ку лекин унда гўзаллик тушунчаси сифатида сафланиб қоладиган эстетик топилмалар ҳам бўлади. Мода - замонавий дегани, эстетик қиймат эса ҳамма вақт ўзгармас бўлиб қолади. Бироқ моданинг зиддиятлилиги унинг прогрессивлигини инкор этмайди. Мода инсоннинг янгиланиб туришдек табиий интилишига мос бўлади. Мода турмуш маданияти ва эстетикасини олға томон етаклаб боради. У замонавийлик нуктаи назаридан энг маъқул ечимларни танлаб олади. “Мода - бу янгиланиш! Бу тбит риоя қилдиган принцип! Дарахт эски баргини, одам эса жонга теккан киймини ташлайди. Нарсалар ҳаддан ташқари ўрганиш бўлиб кетса, одам улардан тез чарчаيدиган бўлиб қолади. Мода зерикарли бир хилликдан ҳолос қилади. Одамлар бир-бирига ёқишни ҳоҳлайди: чиройли кийинсам, яхши кўринсам дейди - бу табиий эҳтиёж”.

Мода - бу тақлид ва янгилик. Лекин бунда ҳамма вақт янгиликка ёки ғайритабиийликка тақлид қилинавермайди. Шахс билан жамиятнинг узаро муносабатида тақлид билан бир қаторда бунинг акси бўлган ҳодиса ўзига ҳослик намоён этиш ҳам бўлади.

Мода қаерда пайдо бўлади? Кўпчилик модалар уйида деб ҳисоблайди. Хўш, Моделлер уйи бўлмаганда мода қандай пайдо бўлган? Ҳамма вақт моданинг автори бўлганми? Мода тарихчиси Беённинг таъкидлашича, моданинг асосий чизиғини ҳеч ким яратмайди. Мода жамият билан биргаликда ўса боради ва тараққий топади, у замона фарзанди-ю, лекин ўзининг қатъий характери бор. Муайян конкрет мода кучкига сабаб бўладиган кор соккага ўхшайди. У ўсиб, семириб боради-да ниҳоят, чегарасига этганда, бузилиб кетади.

Ижтимоий-иқтисодий форматция, иқлим, теварак атрофдаги табиат ҳалқ анъаналари, турмуш-тарзи, йирик ижтимоий-сиёсий воқеалар, фан, техника, спортга оммавий қизиқиш, янги материаллар пайдо бўлиши, космик давр каби турли туман омиллар моданинг шаклланишига таъсир кўрсатади ва акс эттиради.

2.3. Кийимга қўйиладиган талаблар

Кийим лойиҳалашда одам фигурасининг ўлчамларини олиш асосий, масъул ва мураккаб жараёнлардан бири ҳисобланади.

Муайян фигурага мўлжалланган кийим конструкциясининг чизмаси ундан ўлчаб олинган ўлчамлар бўйича қурилади.

Ўлчамларни олишнинг мураккаблиги, биринчидан, одам танасиҳинг мураккаб тузилишида, иккинчидан, одам фигурасида тана ва кийимнинг шакли ва размерларини аниқлай-диган яққол ифодаланган керакли дастлабки нуқта ва чизиқлар йўқлигида, учинчидан, ўлчамларни олиш вақтида қомат ва елканинг (қўлларининг ҳолати) ўзгариб туришида.

Қомат ва елка ҳолатининг ўзгариб туриши орқанинг белгача узунлиги ва олднинг белгача узунлиги, орқанинг кенглиги ва олднинг кенглиги каби етакчи ўлчамларнинг аниқлик даражасига таъсир этади.

Ундан ташқари одамнинг баъзи ўлчамлари сутка мобайнида ўзгариб туриши ҳам ҳисобга олиниши керак.

Масалан, одамнинг бўйи эрталаб кечқурунга нисбатан баландроқ, бел айланаси овқатлангандан кейин анча ўзгаради, кўкрак қафаси ва қорин айланасининг ўлчамлари нафас олганда кенгаяди.

Конструкция чизмасининг сифати ва фигурада кийимнинг тўғри ўрнашуви ўлчамларнинг аниқ ва тўғри олинишига боғлиқ.

Ўлчамлар контактли ва контактсиз усуллар ёрдамида олинади. ўлчам олиш жараёнида асбоб ва мосламаларни одам танасига уринтириб олинadиган ўлчамлар контактли дейилади. Контактсиз усулларда ўлчамлар электрон-ҳисоблаш мосламалари ёрдамида олинади.

Контакт усулида ўлчам одам танасида яққол ифодаланган ва скелетнинг ўсимталари ёки юмшоқ тўқималарда аниқ кўринадиган чегараларда жойлашган антропометрик нуқталаиға таяниб олинади.

Ўлчамларни олиш вақтида одам ўлчамларни олишға ҳалақит бермайдиган ич кийимда ёки енгил кўйлақда, конструкцияланаётган кийим билан кийиладиган поябзалда бўлиши керак. ўлчамлари олинаётган одам

тинч, зўриқмасдан, ўрганган қоматини сақлаб, қўллар туширилган, товлонлар бирлаштирилган ҳолда туриб, оёқ учларининг ораси 15 – 20 см бўлиши керак. Ўлчамлар олиш вақтида одамнинг ҳолати ўзгармаслиги керак.

Ўлчамларни олишда аввал фигуранинг типини, қоматини ва унинг асимметрияларини аниқлаш мақсадида фигуранинг тузилиши ўрганилади. Ўлчамлар ўнг томондан олинади, асимметрияли жойлар ўнг ва чап томонлардан ўлчанади. Ўлчамларни олиш жараёнида турли асбоб ва мосламалардан фойдаланилади. Айланалар, бўйлама, кўндаланг ва ёйсимон ўлчамлар сантиметрли тасма ёрдамида олинади. ўлчам олиш вақтида тасмани тананинг юмшоқ тўқималарига ботирмасдан танага зич ёпиштириб ўлчанади.

Бел чизиғининг горизонталини аниқлаш мақсадида бир учидан илмоқли, иккинчи учидан қатор измалли ингичка резинкани қойлаш тавсия этилади. Фигуранинг энг ингичка жойи қарий горизонтал ҳолатда резина билан боғланади.

Кийимнинг фигурага мос келиши кийимнинг юқори қисм баланси қандай аниқланганлигига боғлиқ. Балансининг дастлабки чизиғи сифатида елка чизиғининг ҳолати қабул қилинади. Елка чизиғининг ўрнини ва бўйин асосида дастлабки баланс нуқтасини тўғри аниқлаш мақсадида ярим пелеринасимон юмшоқ матодан тайёрланган елка ёпинчиғидан фойдаланилади.

Ёпинчиқ орқа ва олдин бўлақлар андозаларининг тепа қисмлари бўйича ўнг томонга бичилади, елка чоки бирик тиради, ёқа ўмизи бўйлаб тасма ёки резинка тикилади.

Амалий ишларда аввал ярим айланалар (бўйин, кўкрак биринчи, кўкрак иккинчи, кўкрак учинчи, бел, бўкса) ўлчанади. Бу ўлчамлар бўйича фигуранинг бўйи ва тўлалик гуруҳи аниқланади.

Ўлчамларнинг кейинги гуруҳига кўкрак кенглиги биринчи, иккинчи, кўкрак маркази, орқа кенглиги киради.

Кейинги иккита гуруҳнинг ўлчамлари бир-бири билан ҳам гуруҳ ичидан (орқанинг белгача узунлиги, олдининг белгача узунлиги, кўкрак баландлиги,

елканинг қия баландлиги орқада, елканинг қия баландлиги олдида), ҳам баъзи ўлчамлар орқали гуруҳлараро ўзаро боғланган.

Елка айланаси, елка кенглиги, енг узунлиги одатда асосий участкалар ўлчамларидан сўнг олинади.

Фигуранинг ўлчамлари қуйидаги бош ҳарфлар билан шартли равишда белгиланади: О - тўла айланалар; С - ярим айланалар; Ш - кенгликлар; Д - узунликлар; масофалар; Р - бўй; В - баландликлар; С - марказлар орасидаги масофалар. Бош ҳарфлар ёнига фигуранинг ўлчанаётган жойини билдирадиган индекслар қўйилади. Айланалар, баландликлар ва елка қиялигининг кенглиги ўлчамларнинг қиймати тўлиқ ёзилади ва чизманинг ҳисобида тўлиқ ишлатилади. Ярм айланалар, марказлар, кенгликлар тўлиқ ўлчаниб, ярми ёзилади, чунки чизма кийимнинг фақат ярмига қурилади.

Асосий ўлчамлардан ташқари кийим деталларининг турли ўлчамларини аниқлашда қўлланадиган ёрдамчи ўлчамлар ҳам мавжуд, масалан, $O_{мп}$ (билан айланаси) ва ҳ.к. Олинган ўлчамларнинг тўғрилиги типавий фигуралар ўлчамлари билан таққослаб, таҳлил қилиб текширилади.

Рейтинг назоратини баҳолаш меъзонлари

Талабанинг фан бўйича ўзлаштиришини баҳолаш мунтазам равишда олиб борилади ҳамда “Жорий баҳолаш” (ЖБ), “Оралиқ баҳолаш” (ОБ) ва “Якуний баҳолаш” (ЯБ) турлари орқали амалга оширилади.

ЖБ да фаннинг ҳар бир мавзуси бўйича талабанинг билими ва амалий кўникмалари амалий машғулот ва амалий ишларида аниқлаб борилади. Талабалар билимини баҳолаш учун ЖБ га 45 балл ажратилган.

ЖБ қуйидаги намунавий мезонлар асосида амалга оширилади (мустакил таълим бирга)

Юқорида келтирилган мезонлар бўйича баҳоланган лаборатория ишларининг баллари семестр якунида жамланади.

Талабалар билимини ОБ фаннинг бир неча мавзуларини қамраб олган қисми якунлангандан кейин ёзма иш шаклида ёки тест қуринишида

ўтказилади. ОБ 2 марта ўтказилиб, унга 30 балл ажратилган. ОБ га талабаларга ёзма иш учун учтадан савол берилади.

Юқорида келтирилган мезонлар бўйича баҳоланган ОБ баллари семестр якунида жамланади.

ЯБ да талабанинг билим, кўникма ва малакалари фаннинг умумий мазмуни доирасида баҳоланади. ЯБ да талабага 3 та саволдан иборат вариант берилади.

Енгнинг узунлиги. А нуқтадан пастга 36 см узунликда (енгнинг ўлчанган узунлиги) чизик туширилиб, учига Н нуқта қўйилади. Н нуқтадан ўнгга ихтиёрий узунликда горизонтал чизик тортилади.

Енг бошининг тбаландлиги. А нуқтадан пастга 11,2 см (жакет енг ўмизи чуқурлигининг $\frac{3}{4}$ қисми) ўлчаб, Р нуқта қўйилади. Р нуқтадан ўнгга ихтиёрий узунликда горизонтал чизик тортилади.

Енгнинг кенглиги. Р нуқтадан ўнгга 15 см (кўкрак ярим айланасининг $\frac{1}{2}$ қисмига барча размерлар учун $30:3 + 5 = 15$ см) ўлчаб, Р1 нуқта қўйилади.

Р1 нуқта орқали юқорига ва пастга вертикал чизик чиқарилади. Вертикал чизикнинг юқори горизонтал чизик билан кесишган нуқтаси Р2 билан, пастки горизонтал чизик (этак чизиғи) билан кесишган нуқтаси Н1 билан белгиланади.

Тирсак чизиғи. Р1 Н1 чизиғи тенг икки қисмга бўлиниб, бўлиш нуқтасидан 1 см юқорига Л нуқта қўйилади. Л нуқтадан чапга ихтиёрий узунликда горизонтал чизик тортилиб, унинг АН чизиғи билан кесишган нуқтаси Л1 билан белгиланади.

Енгнинг устки ярмини чизиш.

Олдинги чок. Р нуқтадан 3 см чапга (барча размерлар учун) Р3 нуқта қўйилади. Л1 нуқтадан 2 см чапга Л2 нуқта қўйилади. Горизонтал чизик Н нуқтадан чапга 3 см (барча размерлар учун) узайтирилиб, чизик учига Н2 нуқта қўйилади. Р3, Л2 ва Н2 нуқталари ўзаро туташтирилади, натижада

олдинги чок тушадиган чизик ҳосил бўлади.

Енг боши чизиғи. АР2 чизиғи тенг икки қисмга бўлиниб, бўлиш нуқтаси О билан белгиланади. Р нуқтадан 3 см (барча размерлар учун) юқорига О1 нуқта қўйилиб, бу нуқта О нуқтага пунктир чизик ёрдамида туташтирилади. Пунктир чизик тенг икки қисмга бўлиниб, бўлиш нуқтасидан чапга, пунктир чизикқа нисбатан туғри бурчак ҳосил қилиб, 1,5 см ўлчаб, О2 нуқта қўйилади.

Р2 Р1 чизик тенг уч қисмга бўлиниб, бўлиш нуқталари О3 ва О4 билан белгиланади. О нуқта О3 нуқтага пунктир чизик ёрдамида туташтирилади, пунктир чизик тенг икки қисмга бўлиниб, бўлиш нуқтасидан 1 см юқорига О5 нуқта қўйилади.

О4 нуқта орқали ихтиёрий узунликда горизонтал чизик тортилиб. О4 нуқтадан 3 см ўнгга О6 нуқта қўйилади.

Енг боши чизиғи. Р3, О1, О2, О, О5, О3 ва О6 нуқталари орқали чизилади.

Тирсак чоки ва енг учи. Н нуқтадан ўнгга 12 см ўлчаб, Н3 нуқта қўйилади. О6, Л ва Н3 нуқталар чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади, бу - тирсак чизиғи бўлади; тирсак чизиғи пастга 2 см узайтирилиб, учига Н4 нуқта қўйилади, бу нуқта Н нуқтага туташтирилади.

Енгнинг олдинги қисмидаги букиш чизиғи. Л1 нуқтадан 1 см ўнгга Л3 нуқта қўйилиб, Н, Л3 ва Р нуқталар орқали пунктир чизик ўтказилади, у енг боши чизиғига уланади ва пунктир чизик букиш чизиғи ҳисобланади.

Енгнинг остки ярмини чизиш.

Енгнинг олдинги чоки. Р, Л3 ва Н нуқталардан 3 см ўнгга Р4, Л4 ва Н5 нуқталар қўйилади, Олдинги чок тушадиган чизик шу нуқталар орқали чизилади. Енг остки ярмининг юқори қисмидаги кенглиги. О4 нуқтадан 3 см чапга О7 нуқта қўйилади. Енг остки ярмининг тирсак чизиғи бўйича кенглиги. Л нуқтадан 1 см чапга Л5 нуқта қўйилади.

Тирсак чоки тушадиган чизик в а енг учи. Н4 нуқтадан 1 см чапга Н6 нуқта қўйилади. Н6, Л5, О7 нуқталар ўзаро туташтирилиб, натижада тирсак чоки тушадиган чизик ҳосил қилинади. Н6 нуқта Н5 нуқтага туташтирилгач,

енг учи чизиғи ҳосил бўлади.

Енг остки ярмининг уйиғи. О нуқтадан пастга PP_1 , чизиғига етказиб тўғри чизик чизилиб, чизиклар кесишган нуқтадан 1 см юқорига 1 рақами қўйилади. P_4 , 1 ва O_7 нуқталар ўзаро туташтирилиб, ҳосил бўлган чизик енг остки ярмининг уйиғи бўлади.

Иш жойини жихозлаш.

1. Танлаб олинган енгнинг андазалари.
2. Канцелярия асбоблари.
3. Хисоблаш учун калькулятор.
4. Керакли маълумотлар.

Ишни бажариш тартиби.

Лаборатория ишини бошлашдан олдин ўзимиз конструкциялаш орқали ёки модалар журналичан фойдаланиб танлаган енг моделимизни андазаларини тайёрлаб оламиз. Тайёрлаб олган енг андаза сатхини хисоблашда геометрик усулдан фойдаланамиз. Бунинг учун енг андаза сатхини ҳар хил геометрик шаклларда бўлиб чиқамиз.

Ҳисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун бошлангич маълумот.
2. Танланган енгни андазалари чизмаси.
3. Хисоблаш ишлари.
4. Хулоса.
5. Фойдаланилган адабиётлар.

Назорат учун саволлар

1. Икки чокли енг андазаси қандай олинадиган?
2. Икки чокли енгнинг қандай турларини биласиз?
3. Енгнинг қандай турлари мажуд?
4. Енгнинг остки ярми қандай чизилади?
5. Енг нуқталари қандай белгиланади?

ХУЛҚ ВА БИЛИМНИ БАҲОЛАШНИНГ АҲАМИЯТИ

Махсус фанлар ўқитишда ўқувчилар хулқи ва билимини баҳолаш муҳим аҳамиятга эга. Хулқни баҳолаш ўқувчининг шахсий хусусиятларни баҳолаш демакдир. Бу хусусиятлар кузатилган хулқдан келиб чиқса-да, лекин ўлчаш мумкин бўлган натижа қамровига кирмайди. Мисол учун, ўқувчининг ишлаш тарзини баҳолаш, унинг берилган топшириқни мунтазам ёхуд номунтазам, самарали ёки самарасиз равишда бажараётганлиги ҳақида тегишли хулосалар чиқариш мумкин.

Билимни баҳолаш деганда, эришилган натижани қамраб олиш ва ўлчаш, шунингдек, уни натижа кўлами билан таққослаш тушунилади.

Хулқ ва билимни баҳолаш қуйидаги хусусиятларга эга:

- таълим мақсадларига йўналтирилганлик;
- мунтазам ўтказиб туриш;
- ҳуқуқий, педагогик ва психологик тамойилларга асосланганлик;
- ҳамма қабул қилган баҳолаш андазаларига асосланганлиги;

Натижаларни баҳолаш орқали бир пайтнинг ўзида бутун таълим тизими ва унинг барча таркибий қисмлари текшириб кўрилиши мумкин.

Бу билан таълим тизими кутилаётган натижани бераётганлиги ёки бермаётганлиги текширилиб, ўлчаб кўрилади. Билимларни мунтазам баҳолаб бориш таълим режасини, унинг катта ва кичик бўлимларини қамраб олади. Узоқроқ вақт давомида амалда бўлган таълим тизими натижа андазаси орқали ифодаланиши мумкин. Бунда нафақат ўқитувчиларнинг, балки амалиёт ўқитувчиларининг ҳам кучли ва кучсиз томонлари, шунингдек, ўқув жараёнидаги камчиликлар кўрсатиб берилади. Таълим воситалари, режалари, ташкилий ишлар ва шу кабиларнинг сифатига ҳам баҳо бериш мумкин. Натижа қисмларини мунтазам баҳолаб бориш аниқ ва адолатли хулосаларга олиб келади. Баҳолашда мазкур хулосаларнинг умумлаштирилиши баҳолашнинг аниқ бўлишига ёрдам беради. Ўқитувчини мунтазам равишда ўз натижалари тўғрисида хабардор қилиб туриш унинг мақсад сари интилиши ва истакларининг ошишига ижобий таъсир кўрсатади.

Замонавий педагогик ва ахборот технологиялари

Замонавий педагогик ва ахборот технологиялари ўз вақтида ишлаб чиқиш ва жорий этишни таъминлаш алоҳида назорат остига олиш зарур деб таъкидлаган президентимиз И.А.Каримов.

Замонавий фанларни ўқитишда информацион ва педагогик технологияларни қўллаш орқали узлуксиз таълим самарадорлигини оширишга алоҳида эътибор берилляпти.

Ҳар қандай фан учун янги педагогик технологияларни уларнинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олиб қўллаш услубиётини ишлаб чиқиш педагогиканинг долзарб масалаларидан биридир.

Маълумки, табиий фанларда ўқув машғулотларини асосан уч турга: маъруза, амалий ва лаборатория машғулотларига ажратилади ва ўқув соатлари миқдори эса таълим йўналиши, мос ўқув предметининг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда тақсимланади.

Фанлардан ўрганиладиган материалларнинг ўқув соатлари миқдори ҳисобга олган ҳолда мавзу блокларига ажратилади, ҳар бир маъруза мавзу блокига 2-8 ўқув соати оралиғида вақт ажратилиши мумкин. Ҳар бир маъруза мавзу блокига мос амалий ва лаборатория машғулотлари мазмуни ва ҳажми белгиланади.

Сўнгги йилларда ўқув юртларида ахборот технологиялари билан жиҳозлаш, таълим тизими мазмуни, уни ташкил этиш шакллари ҳамда сифатини ошириш борасида ката ижобий ўзгаришлар рўй берди.

Маълумки, мураббийларнинг анъанавий ўқитиш усулида лаборатория ва амалий ишлар ўтказилишига кўп вақт ажратилади. Бу мутахассис тайерлашнинг жуда муҳим таркибий қисмидир. У нафақат талабанинг назарий билимларини мустаҳкамлашга, ўқув материални ўзлаштириш самарасини оширишга, балки муайян соҳада амалий кўникмаларни ҳосил қилишга ҳам кўмак беради. Аммо бундай машғулотлар тўлақонли натижа беради дея олмаймиз. Сабаби лаборатория стендлари етарли эмаслигида. Шу билан бирга, кўпгина лаборатория стендлари ва ўқув устахоналари

замонавий мослама, ускуна ва аппаратлар билан жиҳозланмаган, уларнинг аксарияти маънавий эскириб қолган ҳамда замон талабларига жавоб бермайди. Технологиялар тез суръатда ривожланаётган бўлгани кунда амалий машғулотлар учун лаборатория ва стендлар ҳар йили такомиллаштиришни талаб этади. Бунинг учун эса қўшимча сарф-харажатлар қилмоқ керак. Бошқа яна бир муҳим омил шундаки, баъзи лаборатория тадқиқотларидаги иш ёки жараёнларнинг сустлиги сабабли ажратилган вақт ичида таҳсил олувчилар такрор таҳлил ёхуд синовлар ўтказишга қийналишди. Ҳолбуки, маълум бир соҳада етарлича иш қўникмалари ва тажриба орттириш учун амалий машғулотларни кўп маротаба такрорлаш зарур. Юқорида айтилганларни ҳисобга олиб, янги тузум кадрларини тайёрлашга ёрдам бера оладиган янги самарали, ҳаммабоп педагогик услубни жорий этиш зарурияти туғилди, деб айта оламиз.

Бунинг учун лаборатория стендлари ва ўқув устахоналаридаги машғулотлар барча талабалар учун нафақат қизиқарли, балки қулай ва осон бўлишига эришмоқ лозим. Машғулотлар ўзига жалб эта олиши, барча руҳий ва дидактик омилларни ҳисобга олиши, жараёнларни жўшқин тарзда намоён этиши, машғулотлар ўтказиш ва ўқитилаётган фанни ўзлаштиришни, умуман бутун ўқитиш самарасини оширишга, эгалланган билимлар хусусида ўзига - ўзи баҳо бериш имконини таъминламоғи зарур.

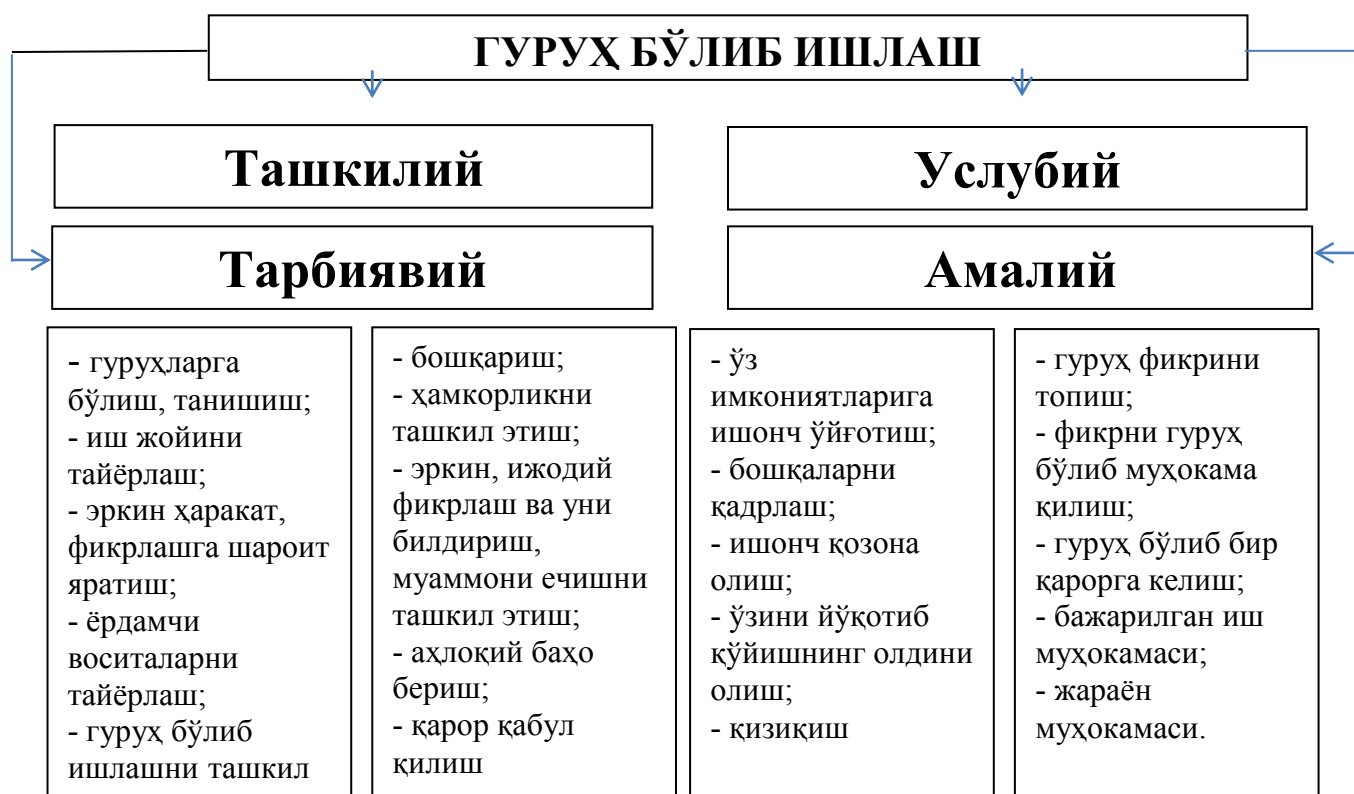
Айнан шу нуқтаи назардан замонавий ахборот технологияларининг тадбиқ этилиши юқорида кўрсатилган вазифадарни мақбул тарзда ҳал қилиш ва анъанавий ўқитиш усулини бир қатор камчиликларини бартараф этишга кўмак беради. Ҳозирги кунда олий ўқув юртларида виртуал стендлардан муваффақиятли фойдаланилмокда. Хўш, виртуал стенд деганда нимани тушунамиз? Виртуал стенд - ўқув амалий стенди ёки ўқув-малака устахонаси бўлиб, талабаларнинг назарий билимларини мустаҳкамлашга, компьютер дастур ва технологиялари орқали маълум йўналишда зарурий қўникмаларни ҳосил қилишга ёрдам беради.

Бунда айниқса замонавий жиҳозлар ва аппаратларни харид қилиш,

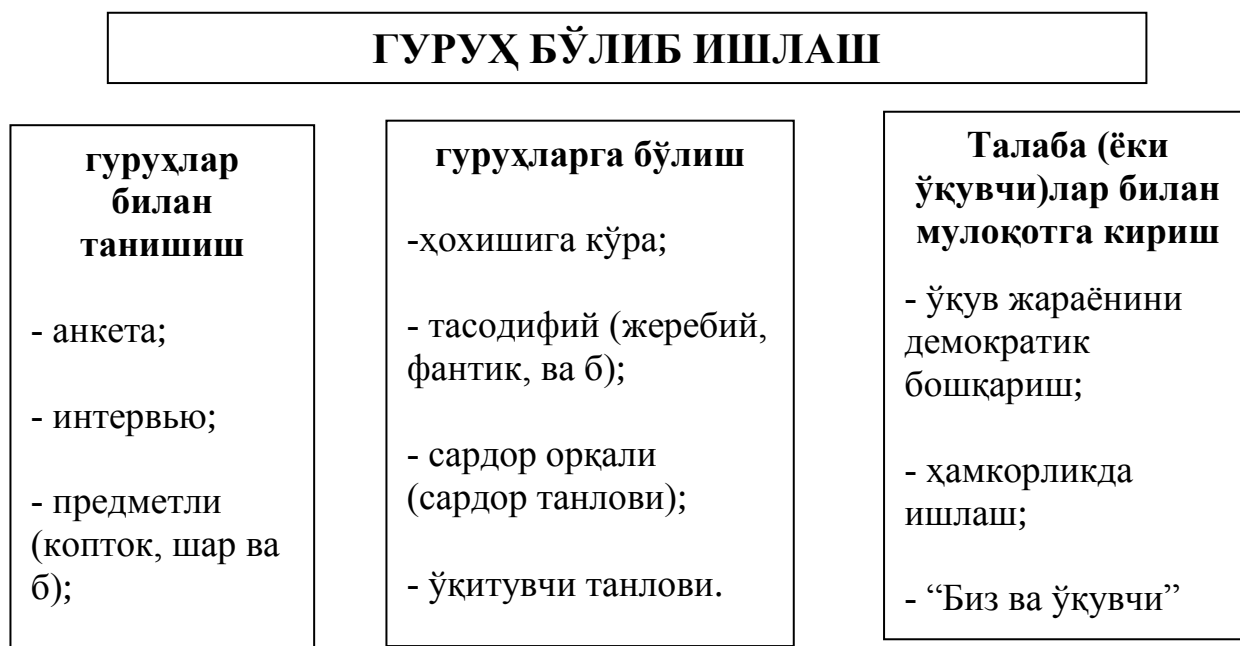
уларни барча таълим муассасаларида тақсимлаш билан боғлиқ ўлкан молия захираларининг тежаб қолиниши муҳимдир.

Замонавий ахборот технологияси бўлган оддий компакт-дискка эса ўнлаб, баъзан ҳатто юзлаб лаборатория ишларини жойлаштириш мумкин. Энди эса бир дона шундай виртуал лаборатория стенди неча баровар арзонга тушишини ҳисоблаб чиқиш қийин эмас. Бундан ташқари, улар билан бйрга таълим муассасаларини таъминлаш мумкин. Агар уларда Интернетга уланган компьютер тармоғи бўлса, ундан ҳам яхши. Бундан кўринадики, виртуал стендларни қўлласак, шундай сарфларнинг олдини олиш мумкин.

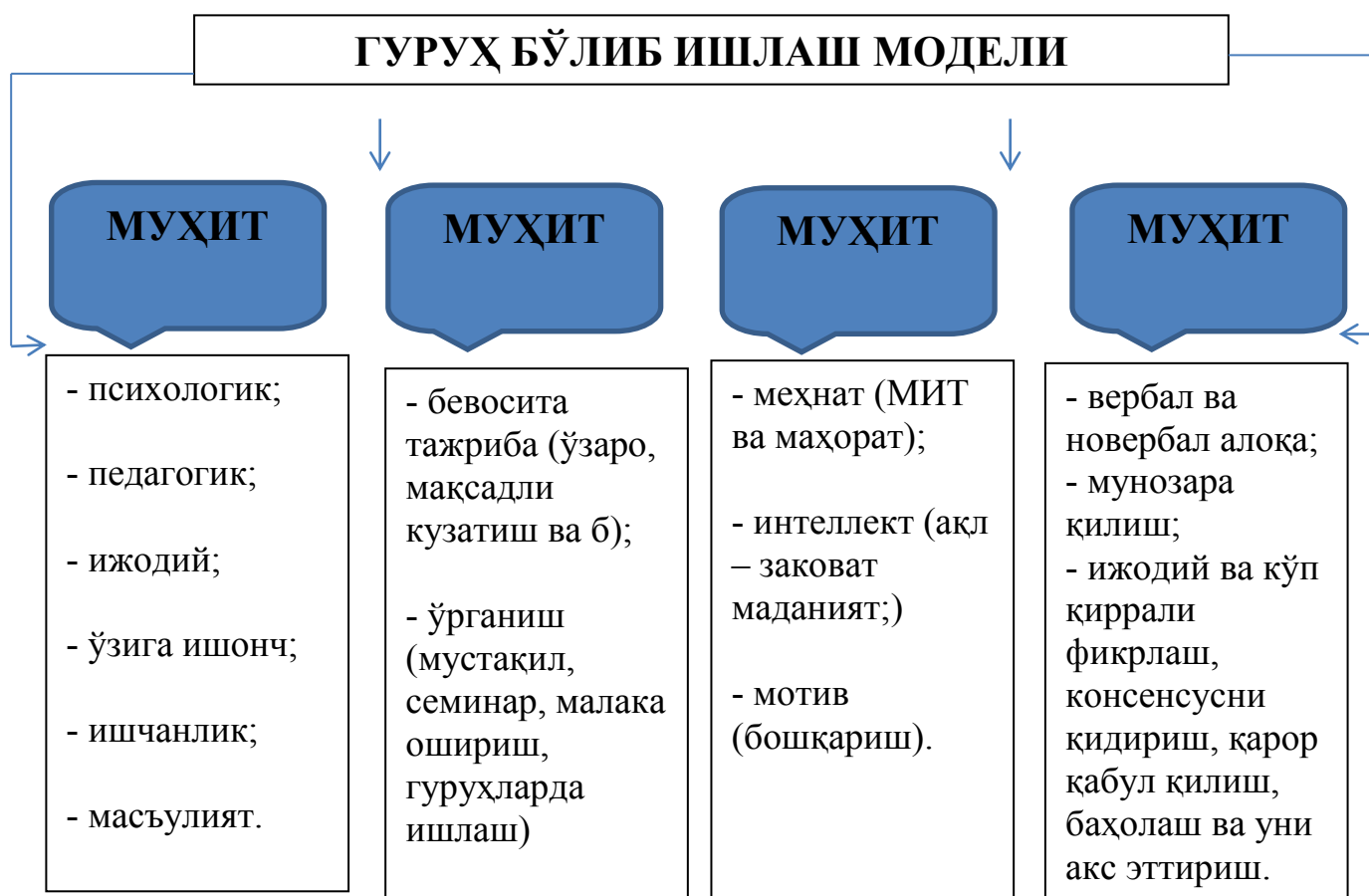
1-схема



1 – схема. Гуруҳ бўлиб ишлаш



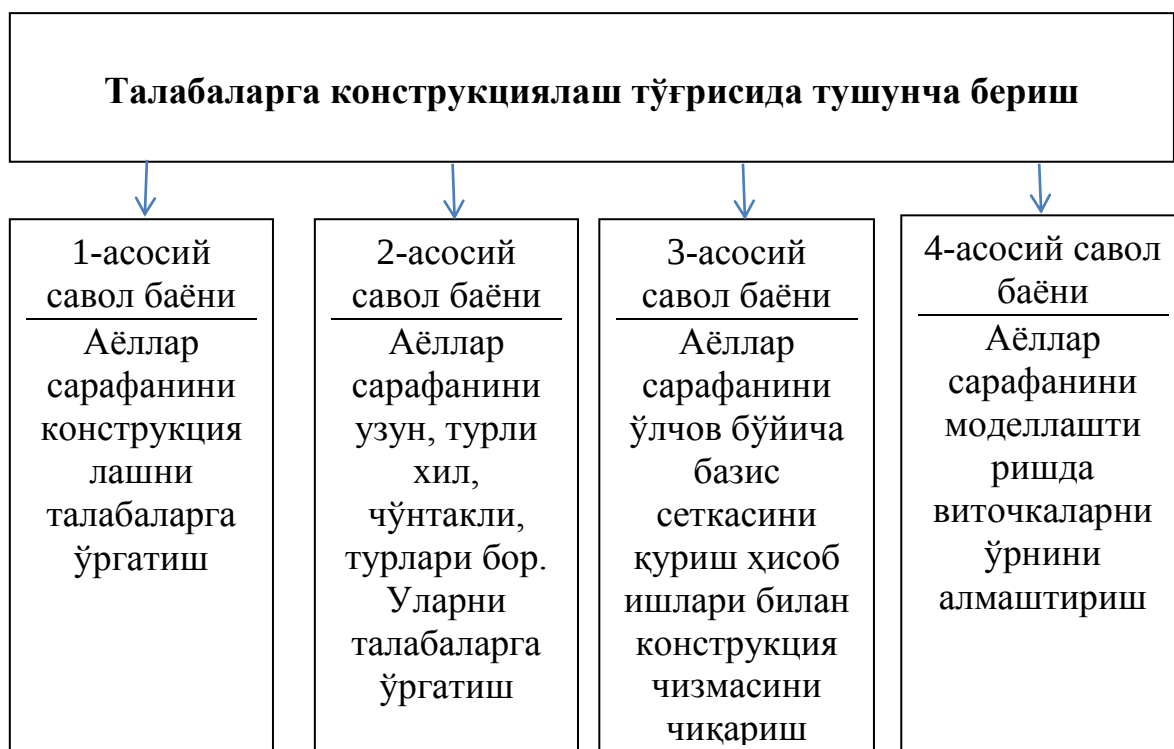
2 – схема. Гуруҳ бўлиб ишлаш



3 – схема. Гуруҳ бўлиб ишлаш модели



4 – схема. Мавзуга оид саволларга жавоблар.



5-схема. Талабаларга конструкциялаш тўғрисида тушунча бериш

ТЕСТ САВОЛЛАРИ

1. Ишчи андазалар нима бўйича тайёрланади.
А. Кийим конструкцияси
В. Ёрдамчи андазаси
С. Эталон андазаси.
Д. В тўғри.
2. Ишчи андазалар неча комплект тайёрланади?
А. 1 комплект
В. 2-3 комплект
С. 6 комплект
Д. 3 - 5 комплект
3. Костюм группасига кирувчи кийимлар қандай кийим устидан примерка қилинади?
А. Свитер
В. Пальто
С. Плаш
Д. Кўйлак
4. Андазалар қандай материалдан тайёрланади?
А. Оддий қоғоздан
В. Картондан
С. Алюминдан
Д. Пластмассададан
5. Андазани эскиришини текшириш учун қандай белги қўйилади?
А. Нуқталар
В. айланачалар
С. С ва Д тўғри
Д. чизик чизилади
6. Тукининг узунлиги турлича бўлган газламалар устига андазаларни жойлаштиришда туклар йўналиши қайси томонга қаратилган бўлиш керак?
А. Юқоридан пастга қараб
В. Пастдан юқорига қараб
С. Кўндаланг қилиб
Д. Симметрик қилиб
7. Конструкциялашнинг неча хил усули бор?
А. 5 хил. В. 2 хил. С. 4 хил Д. 3 хил.
8. Констркуциялаш нечта босқичдан иборат?
А. 6 босқичдан.

- В. 2 босқичдан.
- С. 4 босқичдан.
- Д. 3 босқичдан.

9. Базис сеткаси кўйлак конструкциясини нимасини белгилаб беради?

- А. енг и ўмизини кенглигини
- В. орқа кенглигини
- С. кўкрак кенглигини
- Д. бўйи ва энини

10. Гавдада бемалол туриш қўшими неча хил бўлади?

- А. 3 хил.
- В. 2 хил.
- С. 4 хил
- Д. 7 хил.
- Е. 5 хил.

11. Ишчи андазаларни кимлар текширади?

- А. Технолог.
- В. Бичувчилар
- С. Лаборантлар
- Д. Сифат назоратчилар.

12. Бошнинг узунлиги кесим бўйиннинг узунлигига неча марта жойлашади.

- А. 4 марта.
- В. 8 марта.
- С. 6 марта.
- Д. 9 марта.

13. АН белги конструкциялашда қандай маънони билдиради?

- А. Енг ўмизи баландлиги.
- В. Кўйлак узунлиги.
- С. Орт бўлак бел узунлиги
- Д. Бўкса баландлиги.

13. Орқа кенлиги қайси формула орқали топилади?

- А. $Aa_1 = C_{\Gamma} / 1$
- В. $A a_2 = C_{\Gamma H} - (Aa + a_1 a_2)$
- С. $Aa^2 = Шс$
- Д. $AУ = 0,4 Дтс.$

14. Орқада елка нуқтасига қўшиладиган ҳақ неча тенг?

- А. 0,5 га
- В. 0,3 га
- С. 0,7 га
- Д. 0,9 га

15. Размер белгилари ичида О нима маънони англатади.

- А. Баландлис
- В. Узунлик
- С. Айланма
- Д. Кенглик

16. Қайси ўлчам тўлиқ ёзилади?

- А. Кенглик
- В. Айланма
- С. Баландлик
- Д. Узунлик

17. Ўлчам C_{kl} га асосан нима аниқланади?

- А. Кенглиги
В. Размери
С. Рости
Д. Тўлалик группаси

18. Енг тепа қисмини кенглигини топишда қайси ўлчам асосий ҳисобланади?

- А. Енг боши
В. Енг ўмизи узунлиги
С. Елка айланаси
Д. Енг ўмизи кенглиги

19. Буюмнинг кенглигига қўшиб бериладиган чок ҳақи олд томонида нечага тенг?

- A. 0,5 см.
B. 0,3 см.
C. 07 см.
Д. 0,2 см.

20. Енгил пальто учун елка айланаси ўлчамига қўшиладиган ҳақ беллар айланаси (см) нечага тенг

- A. 9 – 10 B. 11 - 12
C. 15 – 17 Д. 14 – 15

21. Реглан бичимли кийимнинг ҳисобида ва чизмасини тайёрлашда нималарга асосланади?

- А. Енг кенглигида
В. Елка баландлигига
С. Енг ўмизи тўқислигига
Д. Енг ўмизига ўтказиб тикиладиган кийим деталлари чизмасига

22. Реглан бичимининг нечта варианты бор?

- A. 6 та. В. 4 та. С. 2 та Д. 7 та.

23. Кийимнинг бичими нимага қараб аниқланади?

- А. Шаклига
В. Конструкциясига
С. Енгига
Д. Кенглигига

24. Ўмизга ўтказиб тикиладиган енгларнинг қандай турлари мавжуд?

- А. 3 хил. В. 6 хил. С. 4 хил. Д. 7 хил.

25. Енг учининг кенглиги қайси формула билан аниқланади?

- А. Ш енг учи = 0,2 Ш енг + 5 В. Ш енг учи = 0,7 Ш енг + 2
С. Ш енг учи = 0,4 Ш енг + 6 Д. Ш енг учи = 0,5 Ш енг + 10

МЕҲНАТНИ МУҲОФЗА ҚИЛИШ БЎЛИМИ

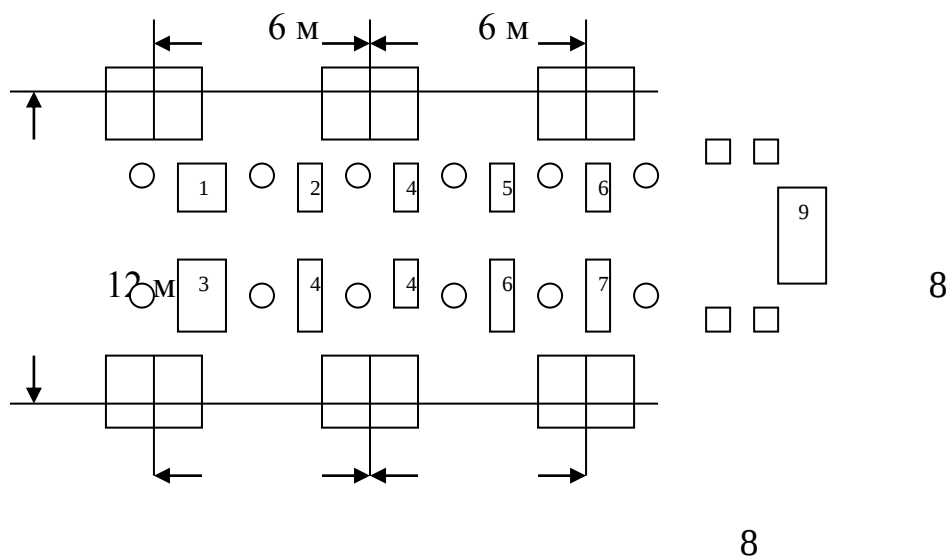
Технологик жиҳозларни ишлатилишини таҳлил қилиш.

Енгил саноат технология жиҳозларини ишлатиш бўлими куйидагилардан иборат: материалларни ўлчаш бўлими, бичиш бўлими, тикиш бўлими, примерка бўлими, дазмоллаш бўлими, тайёр маҳсулотлар бўлими.

Юқорида кўрсатилган бўлимларда ўлчаш машинаси, материал қирғонини қирқиш машинаси, бичув машинаси, тикув машиналари, оверлок машинаси, махсус машина дазмоллар 2 та, маникенлар 4 та, хайвонлар ва вешилкалар мавжуд.

Бўлимда 10 та одам ишлайди. Бинони ўлчамлари: узунлиги 12м, эни баландлиги 8м.

Қуйидаги колонналар сеткаси ишлатилган.



7 - расм. Лойиҳалаш бўлимида жиҳозларни жойлашиши ўрни кўрсатилган:

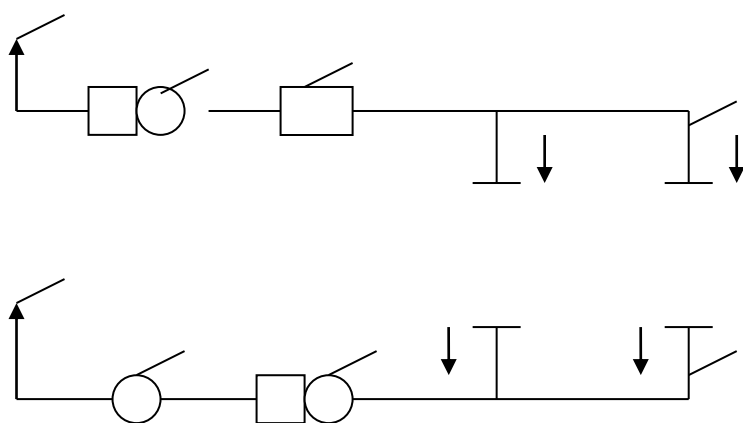
1. Ўлчаш машинаси.
2. Материал қирғонини қирқиш машинаси.
3. Бичув машинаси.
4. Тикув машиналари.
5. Аверлок машинаси.
6. Махсус машина.

7. Дазмоллар.
8. Маникенлар
9. Жавонлар

**Лойхалаштирилаётган бўлимни иш шароитини анализ қилиш ва
хавфли зарарли факторларни аниклаш.**

**Енгил саноат технология жиҳозларини ишлатиш бинонинг
вентиляцияси.**

Бинони ўлчамлари юқорида кўсатилган шу бинода соғлом ҳаво муҳитини ташкил этиш учун бизда ҳавони бериш ва суриб олиш вентиляция системаси ташкил этилган.



8 - расмда. Бинодаги вентиляция схемаси кўрсатилган.

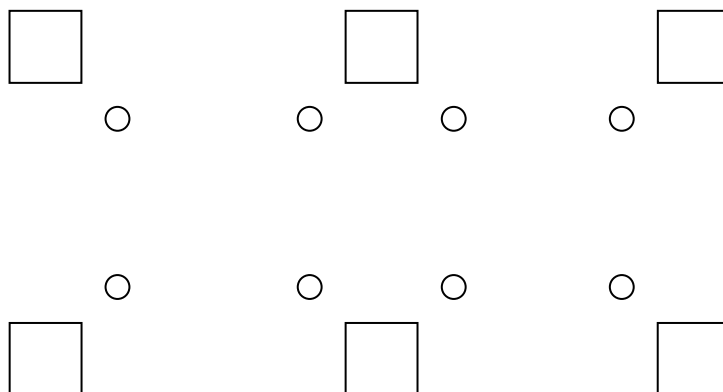
1. Вентилятор.
2. Калорифер ёки кондиционер.
3. Фильтр.
4. Диффлектор.
5. Ҳаво ўтказгич.

Аёллар калта жакетини конструкциялаш биносини ёритилиши.

Биз норма буйича 300-500 люксгача ёритилишини ташкил этишимиз керак. Буни таъминлаш учун табиий ва сунъий ёритилиш ташкил этилган табиий ёритилишда ён томондан амалга оширилади яъни деразаларни ойнагидан $K_{\text{эф}} = 1-2\%$ бўлиши керак.

Бундан ташқари бўлимда сунъий ёритилишида юқори ва жорий ёритиш ташкил этилган.

Юқори ёритилишини таъминлаш учун биз люминисцент лампалар ўрнатганмиз. Уни маркаси ДРЛ. Жорий тикув машиналарида ва бошья ускуналарда ёритилиш 800-900 люксни таъминлайди. Уларни жойлаштириш 3-расмда кўрсатилган.



9 - расм. Лампочкаларни жойлаштириш. Коллона

Шовқин ва титраш бўлими.

Бўлимда шовқин ва титрашни ҳосил қиладиган бичув, тикув, йурмаш машиналари мавжуд.

Шовқин ва титрашни камайтириш учун машиналар ҳар доим вақтида мойланади. Вентилятор, кондиционер кўча томонда жойлашган ва уни шовқини ишчиларга таъсир этмайди.

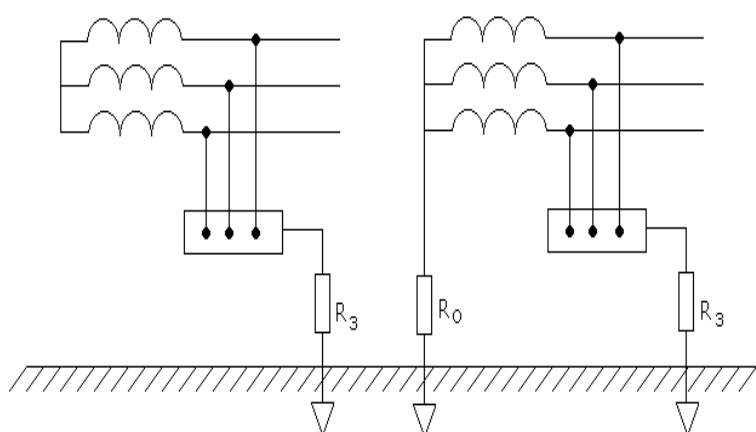
Бўлимда электр хавфсизликни таъминлаш.

Ҳамма технологик жараёнда қатнашадиган машиналар электр токида ишлайди. Шунинг учун ишчилар электр шикастланишига учраш мумкин.

Электр хавфсизлигини таъминлаш учун бўлимда қуйидаги хавфсизлик чоралари қабул қилинган:

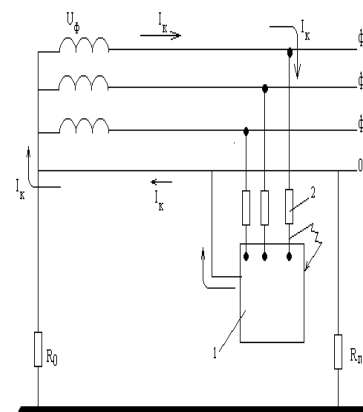
- ерга улаш химояси;
- нолга улаш химояси;
- ўчириш блокировкаси.

Расмда ерга улаш ва нолга улаш химоясини электрик схемаси



келтирилган.

10 – расм. Ерга улаш химояси



11-расм. Нолга улаш химояси

Бўлимни ёнғин хавфсизлиги.

Бўлимни ёнғин ва портлаш категорияси буйича аниқлаш.

Бўлимда асосан барча машиналар электр токи билан ишлайди, бундан ташқари унда тез ёнувчи коғоз ва материаллар мавжуд. Бу бўлимда ўз-ўзидан аланга олиш, чакнаш, портлаш натижасида ёнғин келиб чиқиш эҳтимоли бор. Чунки ишлаб чиқариш жиҳозларининг носозлиги ҳамда уларни ишлатиш қоидаларига риоя қилмаслик ҳолатлари юз бериши мумкин.

Сувга қарши сув системасини ташкил қилиш.

Сув ёнғинни уўчиришда энг кўп ишлатиладиган воситадир. Сув ёнаётган сиртни совитади, сув буғи ёнаётган модда атрофидаги ёнувчи газлар ва кислород миқдорини камайтиради.

Бино ичига ёнғин жумраклари ўрнатилган, уларга узунлиги 10-20м бўлган шланглар доимий қилиб улаб қўйилган. Шланг спирал тарзида уралган.

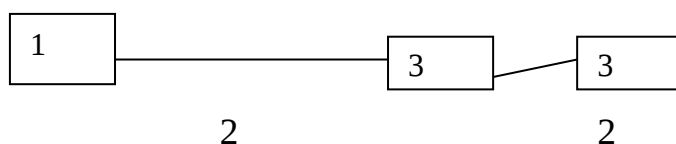
Ўт ўчириш воситаларини ташкил қилиш.

Бинода карбонад ангидрид газли ўт ўчиргичлардан фойдаланилади, чунки бу ускуна электр токини ўтказмайди. Шунинг учун улар ток остида бўлган электр қурилмаларини ва катта бўлмаган ёнғинни ўчириш учун ўрнатилган. Мослама бинога киришда жойлашган.

Автоматик ўт ўчириш системасини ҳосил қилиш.

Бинода автоматик ўт ўчириш системасини ҳосил қилиш мақсадида спринклер қурилмаси ўрнатилган. Бу тармоқда ҳарорат белгиланган қийматдан ошиб кетганда унга ўрнатилган осон эрувчан металл эриб кетади ва сув йўли очилади. Бу қурилма ёнғин хавфи юқори бўлган жойларга ўрнатилган.

Алоқа телефон орқали, сигнализация эса датчиклар орқали бажарилади. Датчиклар – иссиқдан, ёруқлигдан ва тутундан ишлаши мумкин, уни схемаси қуйидагича.



12 - расм. ЭПС схемаси: 1 – қабул қилувчи станция; 2 – симлар; 3 – датчиклар.

**Ўзбекистон Республикаси енгил саноат тармоқларига хорижий
инвестицияларини жалб этиш ва унинг соҳасини ривожлантиришдаги
аҳамияти**

Ўзбекистон Республикаси Олий Мажлиси Қонунчилик палатаси ва Сенатининг 2010 йил 27 январ куни бўлиб ўтган кўшма мажлисидаги "Мамлакатни модернизация қилиш ва кучли фуқаролик жамиятни барпо этиш-устувор мақсадимиз", ҳамда Ўзбекистон республикаси президенти Ислон Каримовнинг 2012-йилда мамлакатимизни ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ҳамда 2013-йилга мўлжалланган иқтисодий дастурининг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган вазирлар маҳкамасининг мажлисидаги маърузасида тасдиқлаб олишдан иборат. 18.01.2013 йил.

Ўтган йил якунларини сарҳисоб қилар эканмиз, авваламбор шуни таъкидлашимиз керакки, глобал жаҳон иқтисодиётида ҳали-бери сақланиб қолаётган жиддий муаммоларга қарамасдан, 2012-йилда Ўзбекистон ўз иқтисодиётини барқарор суръатлар билан ривожлантиришни давом эттирди, аҳоли турмуш даражасини изчил юксалтиришни таъминлади, дунё бозоридаги ўз позициясини мустаҳкамлади.

Бу даврда мамлакатимиз ялпи ички маҳсулоти 8,2 фоизга ўсди, саноат ишлаб чиқариш ҳажми 7,7 фоизга, қишлоқ хўжалиги 7 фоизга, чакана савдо айланмаси ҳажми 13,9 фоизга ошди.

Макроиқтисодий барқарорлик ва иқтисодиётнинг мутаносиблиги таъминланди. Экспорт ҳажми сезиларли равишда, яъни 11,6 фоизга ўсди, экспорт қилинаётган маҳсулотлар таркиби ва сифати яхшиланиб бормоқда. Бунинг натижасида хомашё бўлмаган тайёр товарларнинг улуши 70 фоиздан зиёдни ташкил этмоқда. Ташқи савдо айланмасидаги ижобий салдо 1 миллиард 120 миллион доллардан ошди.

Инфляция даражасининг ўсиш суръати прогноз кўрсаткичлари доирасида сақлаб қолинди ва 7 фоиздан ошмади.

2012-йилда солиқ юкини камайтириш сиёсати давом эттирилди. Кичик

корхона ва микрофирмалар учун ягона солиқ тўлови ставкалари 6 фоиздан 5 фоизга туширилгани, якка тартибдаги тадбиркорлар учун белгиланган солиқ ставкаси эса сезиларли тарзда, яъни ўртача икки баробар камайтирилгани буни яққол тасдиқлайди.

Шуларга қарамасдан, давлат бюджетининг даромадлар қисми бўйича кўрсаткичлари тўлиқ бажарилди, эришилган профицит ялпи ички маҳсулотга нисбатан 0,4 фоизни ташкил этди.

Давлат жами харажатларининг асосий қисми, яъни қарийб 59,2 фоизи ижтимоий соҳа ва аҳолини ижтимоий ҳимоя қилиш чора-тадбирларини амалга оширишга қаратилди, унинг 34 фоиздан ортиғи таълим, 14,5 фоиздан кўпроғи соғлиқни сақлаш соҳаларини молиялаштиришга йўналтирилди.

Бугунги кунда, дунёнинг кўплаб мамлакатларида давлат қарзининг ортиб бориши билан боғлиқ муаммолар сақланиб қолаётган бир шароитда, Ўзбекистонимиз четдан қарз олиш бўйича пухта ўйланган сиёсат олиб бориши натижасида давлатимиз қарз ҳажмининг улушини нисбатан паст даражада ушлаб қолишга ва ўз мажбуриятларига тўлиқ жавоб берадиган мамлакат сифатида барқарор обрў-еътиборини сақлаб қолишга эришди. 2013-йилнинг 1-январ ҳолатига кўра, Ўзбекистоннинг жами ташқи қарзлари миқдори ялпи ички маҳсулотга нисбатан 16,0 фоиздан ошмагани, бу кўрсаткич эса халқаро мезонлар бўйича “ўртачадан ҳам кам” даражада баҳолангани буни исботлаб бермоқда.

Мамлакатимиз молия-банк тизими барқарор ва ишончли фаолият юритиб, юқори кўрсаткичларни намоён этиб келмоқда. 2012-йилда банк тизимининг жами капитали 24,3 фоизга, сўнгги уч йилда эса икки баробар кўпайди.

Бугунги кунда капиталнинг етарлилик даражаси 24,0 фоиздан ошиб, бу эса қабул қилинган умумий халқаро стандартлардан 3 баробар ортиқдир. 2012-йил якунлари бўйича банк тизимининг ликвидлиги 65,0 фоиздан ортмоқда, бу эса талаб этиладиган минимал даражадан 2 баробар юқоридир.

2010-йилда мамлакатимизнинг атиги 13 та тижорат банки ижобий

халқаро рейтингга эга бўлган бўлса, айти пайтда уларнинг сони 28 тага етди.

Банклар фаолиятида, ўтган йиллардаги каби, инвестиция фаолиятига катта эътибор қаратилди.

2012-йилда иқтисодиётнинг реал секторига йўналтирилган кредитлар ҳажми 2011-йилга нисбатан 1,3 баробар ошди. Ажратилган кредитларнинг 76 фоиздан зиёди уч йилдан ортиқ муддатга берилган узоқ муддатли кредитлар экани, айтиқса, эътиборга молик.

2012-йилда мамлакатимизнинг юқори суръатлар билан барқарор ўсишини таъкидлар эканмиз, бунинг боиси ва омилини авваламбор иқтисодиётимизга йўналтирилган капитал маблағлар, инвестициялар тобора ўсиб бораётганида, бу кўрсаткич ялпи ички маҳсулотга нисбатан 22,9 фоизни ташкил этганида, деб ҳисоблашимиз зарур.

Ўтган йилда иқтисодиётимизга 11 миллиард 700 миллион доллар миқдорида ички ва хорижий инвестициялар жалб этилди ёки бу борадаги кўрсаткич 2011-йилга нисбатан 14 фоизга ўсди. Жами инвестицияларнинг 22 фоиздан ёки 2 миллиард 500 миллион доллардан ортиғини хорижий инвестициялар ташкил этди, уларнинг 79 фоиздан кўпроғи тўғридан-тўғри хорижий инвестициялардир.

Эътиборга сазовор томони шуки, жами инвестицияларнинг қарийб 74 фоизи ишлаб чиқаришни модернизация қилиш ва янгилашга қаратилган дастур ва лойиҳаларни амалга оширишга йўналтирилди.

Шу борада фақат ўтган йилнинг ўзида умумий қиймати 1 миллиард 600 миллион доллардан ортиқ бўлган капитал қўйилмалар ўзлаштирилиб, 205 та йирик инвестиция объекти қуриб битказилди. Замонавий технологияларни жорий этиш, саноат таркибини ўзгартиришга асосий эътибор қаратилди.

2012-йилда қурилиши ниҳоясига етказилган энг йирик объектлар ҳақида гапирганда, Навоий иссиқлик электр стансиясида Япониянинг “Мицубиси” компанияси томонидан ишлаб чиқарилган 478 мегаволт қувватга эга бўлган буғ-газ қурилмасининг ишга туширилганини алоҳида қайд этиш лозим.

Ушбу лойиҳанинг амалга оширилиши йилига қўшимча равишда 2

миллиард 800 миллион киловатт соат электр энергияси ишлаб чиқариш имконини беради. Шунингдек, бу лойиҳа ҳисобидан шартли ёқилғи истеъмолини 1,8-марта камайтиришга, ҳар йили 400 миллион куб метр газни тежаш ёки 110 миллион доллардан ортиқ маблағни иқтисод қилишга эришамиз.

Автомобил саноатида Германиянинг дунёга машҳур “МАН” компанияси билан ҳамкорликда Самарқанд вилоятида йилига 3 мингта юк автомобили ишлаб чиқариш қувватига эга бўлган янги комплексни бунёд этишнинг иккинчи босқичи якунланди.

Ушбу корхонада жаҳондаги энг юксак стандартлар асосида жиҳозланган юқори технологик ишлаб чиқариш ташкил этилди. Айтиш керакки, катта ҳажмдаги юкларни ташийдиган энг замонавий автомобиллар ишлаб чиқарадиган мазкур корхона нафақат мамлакатимиз эҳтиёжини қоплайди, балки бу машиналарни экспорт қилишни ҳам таъминлайди.

Муборак газни қайта ишлаш заводида 258 минг тонна суюлтирилган газ ва 125 минг тонна конденсат ишлаб чиқариш қувватига эга бўлган заводнинг биринчи навбати фойдаланишга топширилди, “Шўртаннефтвергаз” корхонасида эса пропан-бутан қоришмаси асосида 50 минг тонна суюлтирилган газ ишлаб чиқарадиган қурилма ўрнатилди.

Яна бир йирик лойиҳа – умумий қиймати 250 миллион доллардан ортиқ бўлган Деҳқонобод калийли ўғитлар заводининг иккинчи навбатини қуриш ишлари давом эттирилмоқда. Бу борадаги ишлар якунига етгач, корхонада йилига 600 минг тоннагача калийли ўғит ишлаб чиқариш имкони пайдо бўлади ва бу маҳсулотнинг 350 минг тоннадан кўпроғи экспорт қилинади.

Шуни алоҳида таъкидлаш керакки, 2012-йилда Сурғил кони базасида ҳатто дунё мезонлари бўйича ҳам ноёб бўлган, қиймати 25 миллиард доллардан зиёдни ташкил этадиган Устюрт газ-кимё комплекси қурилиши бошланди. Мазкур объектнинг қурилиши 2016-йилда ниҳоясига етказилади ва бу корхона 4 миллиард 500 миллион куб метр табиий газни қайта ишлаш, 400 минг тонна полиэтилен ва 100 минг тонна полипропилен ишлаб чиқариш

имконини беради.

Ушбу лойиҳа технологик жиҳатдан дунёдаги энг илғор лойиҳалардан бири бўлиб, энг юксак даражадаги газ-кимё технологияларини жорий этишни кўзда тутди. Бу, ўз навбатида, табиий газдан 97 фоизгача этан, пропан ва бошқа қимматбаҳо компонентларни ажратиб олишни таъминлайди.

2012-йилда Жанубий Африканинг “Сосол” компанияси ва Малайзиянинг “Петронас” корпорацияси билан ҳамкорликда қиймати 4 миллиард доллардан зиёдни ташкил этадиган, тозаланган метан асосида синтетик суюқ ёқилғи ишлаб чиқариш бўйича катта истиқболга эга бўлган йирик лойиҳани амалга ошириш бошланди.

Узунлиги 116 километр бўлган Гулистон-Оҳангарон автомобил йўли, Қўқон шаҳрини айланиб ўтадиган автойўл фойдаланишга топширилди, Самарқанднинг Тошкент, Қарши ва Олот шаҳарлари билан боғлайдиган йўллар реконструкция қилинди.

Темир йўл транспорт коммуникацияларини янада ривожлантириш ишлари, темир йўл тармоқларини электрлаштириш лойиҳалари изчиллик билан амалга оширилмоқда. Бу ишлар поездлардан фойдаланиш харажатларини 20 фоизга камайтириш, йўловчи ва юк ташиш тезлигини 1,3 баробар ошириш, 830 километрлик Тошкент-Термиз темир йўлини тўлиқ электрлаштириш имконини беради.

2013 ЙИЛДАГИ АСОСИЙ ВАЗИФАЛАР СИРАСИГА:

- Худудлар ва тармоқлар уйғунлигини таъминлаш керак.
- Ишлаб чиқариш биринчи ўринда туриши керак.
- Ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш соҳасини ривожлантириш ҳисобига янги иш ўринларини кўпайтириш, пировардида, уларнинг кўп маош олишларини таъминлаш.
- Ёшларни иш билан таъминлаш зарур.
- Амалга оширилган ишларга танқидий рух билан қараб, келгуси истиқболни белгилаш керак.

ХУЛОСА

Мен бу битирув малакавий ишимда “Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш” фанининг “Аёллар сарафанини конструкциялаш” бўлими мавзусини педагогик технологиялар асосида ўқитиш услубиёти мавзусини ёритдим. Бунда кириш қисмини ёратишда битирув малакавий ишни мақсади уни илмийлиги аҳамияти, мавзуни долзарблиги, мавзуни амалий аҳамияти ва умумий маълумотлар ҳақида ёритдим.

Асосий қисмда назарий бўлимни ёздим, унда техник тавсияни яъни ҳозирги замон мода йўналишида техник таклифлар, модельер аналогларни таҳлиллари ва таклифлари ҳақида ёритдим, мода йўналишида мода ҳақида тушунча, мода пайдо бўлиши ривожланишини, кийимларга қўйиладиган талабларни, экспериментал бўлимни танланган моделга характеристика, танланган буюмни конструкциялаш усуллари, кийимни ташқи кўринишини барча ташқи ва ички оралиқ деталларини, ҳамда уларни бирлаштириш усулларини таснифлаб ўтдим. Гавдани ўлчаш характеристикасини, кўшимчаларни, конструкциянинг асос чизмасини, бунда аёллар сарафанини конструкция чизмасини ҳисоб ишлари билан тайёрладим.

Мавзу асосида ўқув – услубий комплекс яратиш бўлимида ишчи дастур ва услубий кўрсатма тайёрладим. Ёзма топшириқ шаклларида ўқитиш услубиётини гуруҳ бўлиб ишлаш усулини унда ташкилий, тарбиявий, услубий. Амалий усулларни гуруҳларни ташкил этиш усуллари, гуруҳлар билан ишлаш, гуруҳларга бўлинишни, гуруҳ бўлиб ишлаш моделини ёритдим. Ундан кейин мавзу бўйича тестлар туздим. Битирув малакавий ишида яна меҳнатни муҳофаза қилиш бўлимини ва хорижий инвестиция бўлимларини ёзиб ўтдим.

Малакавий ишни сўнгида фойдаланилган адабиётлар рўйхатини ва иловаларни кўрсатиб ўтдим.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. Ўзбекистон Республикаси Конституцияси. Тошкент, Ўзбекистон, 1992 й.
2. Халқ сўзи. 13-сон, 19 январ 2013 йил.
3. Каримов И. Юксак маънавият – енгилмас куч. Тошкент, Маънавият, 2008 – 176 бет.
4. Миллий истиқлол ғояси: асосий тушунча ва тамойиллар. Тошкент, Янги аср авлоди, 2001 – 176 бет.
5. “Таълим тўғрисида”ги қонун ва Кадрлар тайёрлаш миллий дастури. 1997 й.
6. Авлиёкулов И.Х., Мусаева Н.Н., “Педагогик технология”. Тошкент, 2012 й.
7. Абдуллаева Қ.М. “Аёллар енгил кўйлакларини лойиҳалаш ва моделлаштириш”. Тошкент, 2006 й.
8. «Аёллар кийимининг тикувчиси, чевар» Уқув кулланма. Тошкент-2003 й. Ўқув қўлланма.
9. Ишмухаммедов Р., Абдуқодиров А. “Таълимда инновацион технологиялар”. Тошкент, 2008 й.
10. Кулижанова Г.К., С.С.Мусаев» Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» Тошкент-2002 й.
11. Олимов Қ., Абдуқудусов О., Узақова Л. “Қасб таълим услубиёти”. Тошкент, 2006 й.
12. Рогова А.П. “Аёллар ва болалар устки кийимини конструкциялаш асослари”. Тошкент, 2003 й.
13. Труханова А.Т. «Технология женской легкой одежды» Тошкент, 2000 г.
14. Хасанбоева Г.К. ва бошқалар. “Кийим моделини ишлаш ва конструкциясини тайёрлаш”. Тошкент, Ўқитувчи. 2002 й.
15. Хасанбоева Г.К. ва бошқалар. “Костюм ва мода тарихи”. Тошкент, 2006 й.

16. Ходиев Б.Ю., Абдуллаев О.М., Имомов И., Абдуллаева Г.” Янги педагогик технологиялар”. Тошкент, 2007 й.

17. Янчевская Е.А. “Аёллар уст кийимини конструкциялаш”. Тошкент, Ўқитувчи, 2001 й.

ИЛОВАЛАР







