O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
TOSHKENT TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakul’teti
«Kasb ta'limi» kafedrasi

18-11guruh talabasi
Davlatova Bahoraning

“KIYIMLARGA ISHLOV BERISH ASOSLARI”NI O’QITISHDA MASOFAVIY TA’LIM TEXNOLOGIYASI MAVZUSIDAGI

BITIRUV MALAKA ISHI

Himoya qilishga ruhsat berilgan
Kafedra mudiri:____X.A.Gatayev
«____» ________________ 2015 y.

Ilmiy rahbar:
_____ kat.o’qit.J.G.Xalmuratova
Ilmiy maslahatchi: _______

kat.o’qit M.X.Isayeva
«____» _______________ 2015 y.

Toshkent - 2015

Annotatsiya

Bitiruv malaka ishida ayollar syurtugining konstruktiv va texnologik yechimi, bo'lajak kichik mutaxassislarning texnologik ko'nikmalarini "Kiyimlarga ishlov berish" mavzusini masofaviy ta'lim texnologiyasi asosida o'qitish orqali shakllantirish metodikasi mazmuni, tikuvchilik korxonalarida mehnat muhofazasi bo'yicha chora-tadbirlar tizimi keltirilgan.

Аннотация

В выпускной квалификационной работе рассмотрены конструктивное и технологическое решение модели женского кардигана, методика формирования информационно-технологических умений будущих младших специалистов при обучении теме «Обработка женского кардигана» на основе сетевых образовательных технологий, меры безопасности труда в швейных предприятиях.

Annotation

In the qualification work is given sequence of design and technology of women's cardigan, the methodology of forming information-technological skills of the future little specialists at teaching of the theme "Technology of women's cardigan" with net educational technology, main arrangements of labour guarding at light industry enterprises.

MUNDARIJA

I BOB. KASB - HUNAR KOLLEJLARIDA «KIYIMLARGA ISHLOV BERISH ASOSLARI"NI O'QITISHDA MASOFAVIY TA'LIM TEHNONLOGIYASIDAN FOYDALANISH PEDAGOGIK MUAMMO SIFATIDA . . . .

1. Kasb-hunar kollejlarida «Kiyimlarga ishlov berish asoslari»ni o'qitishda masofaviy ta'lim texnologiyasini yaratish va ulardan foydalanishning ilmiy-amaliy asoslari . . . .
2. 3540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi tayyorlov yo'nalishining 3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler – konstruktori ta'lim yo'nalishidagi "Tikuv buyumlari texnologiyasi" fanining o'quv - me'yoriy hujjatlari mazmuni . . . .
3. «Kiyimlarga ishlov berish asoslari»ni o'qitish bo'yicha sillabusni ishlab chiqish . . . .

II BOB. KASB - HUNAR KOLLEJLARIDA «Kiyimlarga ishlov berish asoslari»ni o'qitishda masofaviy ta'lim texnologiyasi BO'YICHA O'QUV - USLUBIY MAJMUA KOMPONENTLARINI ISHLAB CHIQISH . . . .

1. «Kiyimlarga ishlov berish asoslari» bo'yicha o'quv mashg'ulotlari mazmunini ishlab chiqish . . . .
2. «Kiyimlarga ishlov berish asoslari» bo'yicha o'quv mashg'ulotlarining ishlanmasini tayyorlash . . . .

III BOB. MEHNAT MUHOFAZASI QISMI . . . .

1. . . . .

XULOSA . . . .

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI . . . .

ILOVALAR . . . .

KIRISH

Mavzuning dolzarbligi. Mustaqillik yillarida Yurtboshimiz rahnamoligida Kadrlar tayyorlash milliy dasturining hayotga tatbiq etilishi natijasida amalga oshirilayotgan ishlar zamirida farzandlarimizni komil insonlar qilib tarbiyalash orqali yurtimiz taraqqiyotining mustahkam poydevorini qo‘yish, uning buyuk kelajagini bunyod etishdek ezgu maqsad yotadi.Yurtboshimiz A.Karimov o‘z so‘zlarida “Yoshlar hayotda o‘z o‘rinlarini topishi, salohiyatlarini erkin namoyon eta olishlari va ularni ish bilan ta’minlash doimo davlatimizning diqqat-e’tiborida bo‘lib kelmoqda. O‘rta maxsus, kasb-hunar ta’limining asosiy vazifasi uzluksiz ravishda o‘sib borayotgan ehtiyojlariga muvofiq, shuningdek, kichik mutaxassisning aniq kasbiy malaka darajasiga yuqori talablar qo‘yuvchi bozor iqtisodiyotiga o‘tilishini hisobga olib, yuqori malakali va raqobatbardosh kichik mutaxassislarni tayyorlashdan iborat”1 – deb aytib o‘tadilar[1]. Xususan, kasb-hunar kollejlarida davlat ta’lim standartlariga mos yuqori malakali kadrlarni tayyorlash bo‘yicha kasb ta’limi yo‘nalishlarining tashkil etilishi va ularni tayyorlashdagi o‘quv-tarbiya jarayonida kichik mutaxassislarning kasbiy qv umumkasbiy bilimlarini mutaxassislik fanlarini ta’lim texnologiyalaridan foydalanib mashg‘ulotlarni tashkil etish bunga misol bo‘la oladi.

Bugungi kunda pedagogik dolzarb vazifalarga fan, texnika, ilg‘or texnologiyalar yutuqlaridan foydalanish asosida shaxsni tarbiyalash, o‘qitish va rivojlantirish maqsadlari, mazmuni, metodlari, vositalari va tashkiliy shakllarini ilmiy ta’minlash kiradi.

Hozirgi kunda masofaviy ta’lim tizimini joriy qilish bo‘yicha yetarli malakalar to‘plangan. Ular bir-biridan nafaqat uslubiyoti bo‘yicha, balki, masofaviy ta’lim usullari sinovdan o‘tkazilayotgan mamlakatlarning o‘ziga xosligini ham hisobga olishi bilan farqlanadi. Shuning uchun aksariyat mutaxassislarning fikricha, kelajakda masofaviy ta’limga katta e’tibor qaratiladi, bunga sabab nafaqat axborot kommunikatsiya texnologiyalarining rivojlanishi, balki ko‘pchilik foydalanuvchilarning masofaviy ta’limni tanlashlari hisoblanadi.

Masofaviy ta’lim texnologiyasi o‘quvchilarga ma’lumotlarni tezkor va aniq etkazish imkoniyatlarini yaratib berdi. SHu bilan birga ta’lim interaktiv bo‘lganligi sababli, o‘quvchining o‘z ustidan mustaqil ishlashning o‘rni juda katta axamiyatga ega bo‘ladi.

Hozirgi kunda masofadan o‘qitish dunyoning ko‘pgina rivojlangan mamlakatlarida keng tarqalgan va qulay ta’lim shakli sifatida rivojlanmoqda.

Bitiruv malakaviy ishining ob’ekti: kasb-hunar kollejlarida “Kiyimlarga ishlov berish asoslar”ni o‘qitishda masofaviy ta’lim texnologiyasidan foydalanish jarayoni.

Bitiruv malakaviy ishining predmeti: kasb-hunar kollejlarida maxsus fanlarni o‘qitishda masofaviy ta’lim texnologiyasidan foydalanishning mazmuni, shakli, metodi va vositalari.

Bitiruv malakaviy ishining maqsadi: kasb-hunar kollejlarida kichik mutaxassislarning kasbiy bilimlarini “Kiyimlarga ishlov berish asoslar”ni o‘qitishda masofaviy ta’lim texnologiyalari asosida o‘qitish orqali shakllantirish.

Bitiruv malakaviy ishining vazifalari:

1.Mavzuga oid ilmiy-pedagogik, metodik manbalarni o‘rganish orqali kasb-hunar kollejlarida maxsus fanlarni o‘qitishda masofaviy ta’lim texnologiyasidan foydalanish pedagogik muammo ekanligini ilmiy jihatdan asoslash.

2.Kasb-hunar kollejlarida maxsus fanlarni o‘qitishda masofaviy ta’lim texnologiyasidan foydalanish yo‘llarini aniqlash.

4.Kasb-hunarkollejlarida “Kiyimlarga ishlov berish asoslar» mavzui bo‘yicha o‘quv mashg‘ulotlarini o‘qitishning texnologiyasini ishlab chiqish.

Bitiruv malakaviy ishining metodlari*:* pedagogik taxlil**,** kuzatuv**,** savol-javob**,** suxbat.

Bitiruv malaka ishining maqsadidan kelib chiqqan holda quyidagi vazifalari belgilandi:

- Ayollar syurtugi uchun model tanlash va asoslash;
- Ayollar syurtugining konstruktiv va texnologik yechimlarini shakllantirish;

- kasb-hunar kollejlarida maxsus fan bo’yicha o’quv-me’yoriy hujjatlarni tahlil qilish;
- kasb-hunar kollejlarida “Ayollar syurtugiga ishlov berish” mavzusi bo’yicha o’quv mashg’ulotlari mazmunini ishlab chiqish;
- kasb-hunar kollejlarida kichik mutaxassislar tayyorlashda texnologik ko’nikmalarini shakllantirish muammolarini nazariy jihatdan o’rganish;
- “Ayollar syurtugiga ishlov berish” mavzusini o’qitishda masofaviy ta'lim texnologiyalarni ilmiy-uslubiy jihatdan tahlil qilish;
- “Ayollar syurtugiga ishlov berish” mavzusini masofaviy ta'lim texnologiyalar asosida o’qitish metodikasini ishlab chiqish.

Bitiruv malaka ishi metodlari: ilmiy–pedagogik va texnologik adabiyotlarning tahlili, tizimlashtirish, kasb-hunar kollejlarida o’quv jarayonini kuzatish, suhbat.

I BOB. KASB - HUNAR KOLLEJLARIDA «KIYIMLARGA ISHLOV BERISH ASOSLARI” O’QITISHDA MASOFAVIY TA’LIM TEHNONLOGIYASIDAN FOYDALANISH PEDAGOGIK MUAMMO SIFATIDA

1. Kasb-hunar kollejlarida «Kiyimlarga ishlov berish asoslari»ni o’qitishda masofaviy ta'lim texnologiyasi va ulardan foydalanishning ilmiy-amaliy asoslari

O‘qitishdagi axborot texnologiyalar bu o‘qitish faoliyatida qo‘llaniladigan elektron vositalar va ularni ishlatish usullari majmuidir.Elektron vositalar tarkibiga apparatli,dasturli va axborotli komponentlar kiradi.Ularni qullash ko‘rsatmalari o‘qitishdagi axborot texnologiyalarni metodik (uslubiy) ta‘minotida keltiriladi.

Masofaviy ta’lim bu o‘qitishning insonparvar shakli bo‘lib,an‘anaviy,yangi pedagogik va axborot texnologiyalaridan foydalanishga asoslanadi.Bunda texnik vositalar o‘quv materialini mustaqil o‘zlashtirish, o‘qituvchi va o‘quvchi orasidagi muloqot uchun hizmat qiladi. Shunga ko‘ra masofaviy o‘qitish kommunikatsiya va axborotni qayta ishlashning yangi texnik vositalari va sirtqi ta’limning asosiy usullariga tayanishi kerak. Bu o‘z navbatida masofaviy ta’lim tizimini tashkil etish to‘g‘risida gapirishga imkoniyat beradi. Masofaviy ta’lim tizimi apparatli,dasturli va uslubiy vositalarning murakkab kompleksi bo‘lib,o‘z ichiga server va ishchi stansiyalar,shaxsiy kompyuterlar, kommunikatsiya vositalari, umum tizimli va tarmoqli dasturlar ta‘minotiga, lokal va markazlashgan bilim va axborot banklarini boshqaruv tizimlari,o‘rgatuvchi dasturlari va shu dasturlarni yaratish uchun instrumental vositalariga ega bo‘lgan audio va video texnikalarni oladi.

O‘quv jarayonida o‘quvchi darslikdagi, elektron kutubhona va elektron darsliklardan, vidiokonferentsiyalardan foydalanadi.

Masofadan o‘qitish texnologiyasi (MO‘T) mahsus metod,vosita va o‘qitishning tashkiliy shakllari tizimi bo‘lib,ta’lim mazmunini ko‘p tarmoqli ravishda amalga oshirishga qaratilgan.

Kasb xunar kollejlarining ko‘pgina o‘qituvchilari (pedagogika va didaktika o‘qituvchilaridan tashqari) “o‘qitish metodi” tushunchasiga unchalik

qiziqmaydilar. Chunki koʻpchilik oʻqituvchilar oʻqitish faoliyatini empirik tarzda oʻrganib oladilar. Ular asoson kafedra mudirilari yoki yetakchi professor – oʻqituvchilariga taqlidan oʻqitish usullarini qoʻllaydilar. Lekin shu usullar qaysi ta'lim metodlari tizimiga kirishini bilmaydilar yoki qiziqmaydilar. Ta'lim metodini bilish ta'limni takomillashtirish-ning muhim shartlaridan biridir.Ta'lim metodi har hil oʻquv predmetlarini oʻqitishni qanday amalga oshirish yoʻlarini belgilaydi.Ta'lim metodi oʻqituvchi va oʻquvchi faoliyati toʻgʻrisida nazariy tushuncha beruvchi didaktik kategoriyadir.Masofadan oʻqitish har hil ta'lim metodlari orqali amalga oshiriladi va unda bir qancha usullardan foydalaniladi.Har bir usul muayyan harakatlardan iborat boʻlib,oʻqitishning hal hil didaktik vositalari yordamida maʻlum bir maqsadga erishishga qaratiladi. Masofadan oʻqitish metodlaridan foydalanganda qoʻydagi usullarni qoʻllash mumkin: namoyish qilish, illyustratsiya, tushintirish, hikoya, suhbat, mashq, masala yechish, material ni yodlash, yozma ish va takrorlash kabilar.

Pedagogik jihatdan qayta ishlangan oʻquv mazmuni oʻz ichiga olgan masofaviy oʻqitish oʻqituvchi va oʻquvchi qoʻlidagi oʻquv vositalari oʻquv mazmunini taqdim etish, oʻquvchilarning oʻrganish faoliyatini tekshirish va boshqarish vazifasini bajaradi. Maʻlum bir oʻquv materiali bir qancha oʻrgatish vositalari (bosma materiallar, audio-video va boshqalari) bilan berilishi mumkin. Vositalarning har biri oʻz didaktik imkoniyatlarga ega. Oʻqituvchi bu imkoniyatlarni bilishi va oʻquv materialini har hil vositalarga koʻra boʻlib chiqishi, didaktik vazifalarni amalga oshirishga qaratilgan oʻquv axborotlarni tashuvchi tizim sifatida oʻquv materiallaridan oʻquv vositalari kompleksini yarata olishi kerak. Masofaviy oʻqitish tizimi vositalari qoʻydagilardan iborat boʻlishi mumkin:

1.Darsliklar (anʻanaviy darsliklar,elektron darsliklar, qoʻllanmalar, spravochniklar va boshqalar).

2.(Kompyuter) tarmoqdagi oʻquv-metodik qoʻllanmalar;

3.Odatdagi va multimediya variantlaridagi kompyuterli oʻqituv tizimlari;

4.Audio va oʻquv axborot materiallari;

5.Video o‘quv-axborot materiallari;

6.Masofaviy labaratoriya praktikumlari;

7.Masofaviy trenajyorlar;

8.Masofaviy axborot va bilimlar bazasi;

9.Masofaviy elektron kutubhonalar;

10.O‘rgatuvchi ekspert tizimlariga asoslangan o‘qitish vositalari;

11.Geoaxborotli tizimlarga asoslangan o‘qitish vositalari;

12.Virtual reallikka asoslangan o‘qitish vositalari.

Masofadan o‘qitish tizimida o‘qitish vositalari yangi axborot texnologiyalari vositasida amalga oshiriladi.

3540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi tayyorlov yo’nalishining 3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler – konstruktori ta’lim yo’nalishidagi “Tikuv buyumlari texnologiyasi” fanining o’quv - me’yoriy hujjatlari mazmuni

Kasb-hunar kollejlarida 3540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi tayyorlov yo’nalishining 3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler – konstruktori ixtisosligi bo’yicha o’qitiladigan asosiy maxsus fanlarga “Tikuv buyumlarini loyihalash va modellashtirish”, “Tikuv buyumlari texnologiyasi”, “Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish jihozlari” kabilar kiradi. Ушбу фан “Rasm va plastik anatomiya”, “Buyum dizayni”, “Odam anatomiyasi, fiziologiya va antropologiya”, “Kostyum va moda tarixi”, “Kiyimlarni kompyuterda loyihalash asoslari” kabi umumkasbiy fanlar bilan aloqadorlikda o’qitiladi.

“Kiyimlarga ishlov berish asoslari”ga oid mavzularni o’qitish“Tikuv buyumlari texnologiyasi” fani tarkibida keltirilgan. Asosan u quyidagi mavzularni o’z ichiga qamrab oladi:

1. Kiyim xaqida ma’lumot. Texnik me’yoriy xujjatlar. Tikuv korxonasidagi bajariladigan ishlar va ularning bosqichlari.
2. Kiyim bo’laklarini ipli biriktirish

3. Kiyim bo'laklarini yelimlab yopishtirish.
4. Electron payvand choklar
5. Kiyimlarga namlab-issiqlik shlov berish
6. Kiyim bichiqlarini tikishga tayyorlash. Detallarga qotirma yopishtirish.
7. Bezak beruvchi elementlarni tayyorlash.

"Tikuv buyumlari texnologiyasi" fanini kasb-hunar kollejlarida o'qitish bo'yicha o'quv yuklamasi taqsimoti 1–2 jadvallarda berilgan.

1-jadval

"Tikuv buyumlari texnologiyasi" fani bo'yicha o'quv yuklamasining semestrlararo taqsimoti

Kurs	Semestr	O'quv yuklamasi, soat
1	2	20
2	3	40
2	4	60
3	5	100
3	6	50

2- jadval

"Tikuv buyumlari texnologiyasi" fanining o'quv mashg'ulotlari bo'yicha o'quv yuklamasining taqsimoti

	Fan 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	"Tikuv buyumlari texnologiyasi"	140	90	50				63

3. Bitiruv ishi mavzusidan kelib chiqqan holda maxsus fanni o'qitishga mo'ljallangan taqvimiy mavzular rejasi fragmenti ishlab chiqiladi.

3-jadval

Taqvimiy mavzular rejasi

T/r	Mutaxassislik va guruhlar	Umumiy ajratilgan soat (....soat)							
		Hammasi	auditoriyadagi						mustaqil ish
			jami	nazariy	amaliy	laboratoriya	kurs ishi	seminar	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler – konstruktori	58		12	46				

4-jadval

T/r	Mavzu	Ajratilgan vaqt (soat hisobida)	Mashg'ulot turi	Ta'lim metodalri	Predmetlararo aloqadorlik	Axborot manbalari, jihozlar va materiallar
1	2	3	4	5	6	7
1	Kiyim haqida umumiy ma'lumot	2	Ma'ruza	Muammo texnologiyasi	KLA, TBT, TBJ	Tarqatma materiallar, moda jurnallari
2	Ayollar syurtyugining zamonaviy assortimenti	2	Ma'ruza	Keys stadi texnologiyasi	KLA, TBT, TBJ	Tarqatma materiallar, moda jurnallari
3	Ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish	4	Ma'ruza	Muammo texnologiyasi	KLA, TBT, TBJ	Tarqatma materiallar, moda jurnallari
4	Ayollar syurtuginni model eskizini ishlab chiqish	2	Amaliy mashg'ulot	Muammo texnologiyasi	KLA, TBT, TBJ	Tarqatma materiallar, moda jurnallari
5	Ayollar syurtugini xisoblash va loyixalash	2	Amaliy mashg'ulot	Keys stadi texnologiyasi	KLA, TBT, TBJ	Tarqatma materiallar, moda jurnallari
6	Ayollar syurtugi andazalarini ishlab chiqish	2	Amaliy mashg'ulot	Keys stadi texnologiyasi	KLA, TBT, TBJ	Tarqatma materiallar, moda jurnallari

7	Ayollar syurtugiga ishlov berish	4	Ma'ruza	Aqliy hujum texnologiyasi	KLA, TBT, TBJ	Tarqatma materiallar, moda jurnallari

5-jadval

O'quvchilarning auditoriyada bajaradigan mustaqil ish (topshiriq)lari	**Foydalaniladigan manbalar**	**Nazorat turi**	**Uyga vazifa**	**Sana va guruhlar**								**Izoh**
8	**9**	**10**	**11**	**12**								**13**
Kiyim haqida mumiy ma'lumot	Mos adabiyotlar	Og'zaki	Usullar									
Ayollar syurtyugining zamonaviy assortimenti	Mos adabiyotlar	Yozma	AK									
Ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish	Mos adabiyotlar	Yozma	MK									
Ayollar syurtuginni model eskizini ishlab chiqish	Mos adabiyotlar	Og'zaki	AK									
Ayollar syurtugini xisoblash va loyixalash	Mos adabiyotlar	Yozma	MK									
Ayollar syurtugi andazalarini ishlab chiqish	Mos adabiyotlar	Yozma	Andaza									
Ayollar syurtugiga ishlov berish	Mos adabiyotlar	Og'zaki	AK									

3. « KIYIMLARGA ISHLOV BERISH ASOSLARI»NI O'QITISH BO'YICHA SILLABUSNI ISHLAB CHIQISH

3540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi tayyorlov yo'nalishining 3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler – konstruktori ixtsosligi uchun «Kiyimlarga ishlov berish asoslari"ni o'qitishda sillabusi quyidagicha bo'ladi.

6-jadval

"Tikuv buyumlari texnologiyasi" фанида "Kiyimlarga ishlov berish asoslari"ni o'qitish uchun mo'ljallangan SILLABUSI

"Tikuv buyumlari texnologiyasi" fanida «Kiyimlarga ishlov berish asoslari» mavzusini qisqacha tavsifi				
KHKning joylashgan manzili:	Mirobod yengil sanoat kasb-hunar kolleji		Sariko'l ko'chasi, 32- uy	
Kafedra:	"Maxsus fanlar" kafedrasi			
Ta'lim sohasi va yo'nalishi:	3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler – konstruktori	Yengil sanoat mahsulotlar texnologiyasi		
Fanni olib boradigan o'qituvchi haqida ma'lumot:	Davlatova Bahora	**e-mail:**	Davlatova B@umail.uz	
Dars vaqti va joyi:	3-bino 32-auditoriya	**Kursning davomiyligi:**	22 soat	
Individual grafik asosida ishlash vaqti:	Xafta kunlari bo'yicha soat 14.00 dan 16.00 gacha			
Fanga ajratilgan soat:	**Auditoriya soatlari**		**Mustaqil ta'lim:**	4
	Ma'ruza: 8	**Amaliyot** 10		
Fanning boshqa fanlar bilan aloqadorligi:	"Kiyimlarni kompyuterda loyihalash", "Tikuv buyumlari texnologiyasi", "Tikuv buyumlari jihozlari"			
Fanning mazmuni				
Fanning dolzarbligi va qisqacha mazmuni:	<u>**Mavzuni o'qilishdan maqsad**</u> - kasb – hunar kollejlar o'quvchilarini erkaklar kiyimlarini loyihalash va modellashtirishб технологик ишлов бериш ishlarini mustaqil bajara oladigan modeler-dizayner, bichuvchi mutaxasis tayyorlash uchun mo'ljallangan.			
O'quvchilar uchun talablar:	- o'qituvchiga va guruhdoshlarga nisbatan hurmat bilan munosabatda bo'lish; - - uyali telefonni dars davomida o'chirish; - berilgan uy vazifasi va mustaqil ish topshiriqlarini o'z vaqtida va sifatli bajarish; - ko'chirmachilik (plagiat) qat'iyan man etiladi; - darslarga qatnashish majburiy hisoblanadi, dars qoldirilgan holatda qoldirilgan darslar qayta o'zlashtirilishi shart; - darslarga oldindan tayyorlanib kelish va faol ishtirok etish; - o'quvchi o'qituvchidan so'ng, dars xonasiga - mashg'ulotga kiritilmaydi; - o'quvchi reyting ballidan norozi bo'lsa e'lon qilingan vaqtdan boshlab 1 kun mobaynida apellyatsiya komissiyasiga murojaat qilishi mumkin			
Elektron pochta orqali munosabatlar tartibi	Professor-o'qituvchi va o'quvchi o'rtasidagi aloqa elektron pochta orqali ham amalga oshirilishi mumkin, **telefon orqali baho masalasi muhokama qilinmaydi, baholash faqatgina kasb-hunar kolleji hududida, ajratilgan xonalarda** va dars davomida amalga oshiriladi. Elektron pochtani ochish vaqti soat 15.00 dan 20.00 gacha			

Fan mavzulari va unga ajratilgan saotlar taqsimoti:

№	Mavzular	Ma'ruza	Amaliy ish	Mustaqil ish
1.	Kiyim haqida umumiy ma'lumot	2		
2.	Ayollar syurtyugining zamonaviy assortimenti	2		
3.	Ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish	4		
4.	Ayollar syurtuginni model eskizini ishlab chiqish		2	
5.	Ayollar syurtugini xisoblash va loyixalash		2	
6.	Ayollar syurtugi andazalarini ishlab chiqish		2	
7.	Ayollar syurtugiga ishlov berish		4	
Jami:		**6**	**10**	**4**

O'quvchilar bilimini baholash tizimi:

t/r	Nazorat turidagi topshiriqlarning nomlanishi	Maksimal yig'ish mumkin bo'lgan ball
	Ma'ruza mashg'ulotlarda	
1.	O'quvchining ma'ruza mashg'ulotlardagi faolligi va o'zlashtirish darajasi, daftarlarning yuritilishi va holati	1
2.	Topshiriqlarning o'z vaqtida va sifatli bajarilishi	2
3.	AK va MK larni hisoblash va qurishning o'ziga xos xususiyatlarini bilish va amalda qo'llash	2
	Jami:	**5 ball**
	Amaliy mashg'ulotlarda	
1.	O'quvchining amaliy mashg'ulotlardagi faolligi va o'zlashtirish darajasi, daftarlarning yuritilishi va holati	1
2.	Topshiriqlarning o'z vaqtida va sifatli bajarilishi	2
3.	AK va MK larni qurish hamda modellashtirish	2
	Jami:	**5 ball**

Asosiy adabiyotlar:	Mos adabiyotlar
Qo'shimcha adabiyotlar:	Mos adabiyotlar

II BOB. KASB - HUNAR KOLLEJLARIDA “KIYIMLARGA ISHLOV BERISH ASOSLARI”NI O’QITISHDA MASOFAVIIY TA’LIM TEXNOLOGIYASIDAN FOYDALANIB O’QITISH BO’YICHA O’QUV - USLUBIY MAJMUA KOMPONENTLARINI ISHLAB CHIQISH

1.1. “Kiyimlarga ishlov berish asoslari”ni bo’yicha nazariy mashg’ulotlar mazmunini ishlab chiqish

1-Mavzu: Kiyim haqida umumiy ma’lumot

Reja:

1. Kiyim xaqida ma’lumot.
2. Kiyim bo’laklarini yelimlab yopishtirish.
3. Kiyimlarga namlab-issiqlik ishlov berish
4. Kiyim bichiqlarini tikishga tayyorlash.

Tayanch iboralar: regional, professional, qotirmalik, korset, puxtalash.

Kiyim - bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo‘lib, tanani iqlirn ta’siridan saqlaydi va odamning o ‘ziga xos ba'zi xususiyatlarini namoyon qiladi. Kiyim kishilik jamiyati rivojlanishining ilk bosqichlarida paydo bo‘lgan va jamiyat taraqqyotiga mos ravishda rivojlanib, o‘zgarib kelgan. U ijtimoiy tuzum, texnika va iqtisodiyot taraqqiyoti, xalqlar milliy madaniyati xususiyatlarini, turmush tarzi, iqlim sharoiti, badiiy did va an'analarini o‘zida aks ettiradi. Kiyim deganda ich kiyim, ustki kiyim, bosh kiyim, qo‘lqop, poyafzal kabilaming keng kompleksi tushuniladi. Tikuvchilik buyumlariga kiyimdan tashqari uy-ro‘zg‘or buyumlari (dasturxon, sochiq, ko‘rpa - yostiq jildlari) texnik buyum va anjomlar (avtomobil g‘iloflari va yopqichlari, chodirlar, qoplar) kiradi. Kiyim o‘z navbatida maishiy va ishlab - chiqarish kiyimlariga bo‘linadi.

Maishiy kiyimlarga kundalik kiyim, tantanali kiyim, uy kiyimi, sport kiyimlari, shuningdek ich kiyimlar, korset buyumlari, cho'milish kiyimi, bosh kiyimlar kiradi. Ust kiyim ich kiyim va korset buyumlari turkumidagi kiyimlar

ustidan kiyiladigan kiyimlardir, unga palto, plash, pidjak, nimcha, jaket, ko‘ylak, xalat, bluzka, yubka, erkaklar ko‘ylaklari, kombinezon va shimlar kiradi.

1. **Utilitar kiyim** - amaliy, himoyaviy, ergonologik, gigienik vazifalarni o‘z ichiga oladi.

2. **Ijtimoiy kiyim** - regional, professional marosimlarga oid simvolik vazifalarni o‘z ichiga oladi.

3. **Estetik kiyim** - badiiy obrazli vazifa bilan aynan estetik vazifani o‘z ichiga oladi.

Tikuvchilik buyumlarini namlab isitib ishlash deganda detal yoki buyumni maxsus jihozlar yordamida namlik, issiqlik va bosim bilan maxsus ishlash tushuniladi.

Tikuvchilik sanoati hamda maishiy xizmat ko‘rsatish tarmog‘i xodimlari oldiga qo‘yilgan asosiy vazifalradan biri-kiyim sifatini yaxshilashdir. Tikuvchilikni rivojlantirishdagi muhim ilg‘or yo‘nalishlardan bin termofiksatsiya metodini, ya’ni ust kiyim detallariga boshqa material yopishtirish metodini joriy qilishdan iborat. Boshqa material yopish tirilgan detallar kiyimning tashqi ko'rinishini ko‘rkamlashtiradi va kiyish davomida shaklini o ‘zgartirmaydi. Detallarga bir tomoniga yelim qoplangan qotirmalik materiallar yopishtiriladi. Ust kiyimda kiyim old bo‘lagi, adip, ustki yoqa, ostki yoqa, cho‘ntak qopqoqlar, listochkalar kabi detallarga qotirma yopishtiriladi. Kiyimning ayrim joylari kiyim old bo‘lagining bo‘rti atroflari, kiyim old bo'lagining qirqma yon qismlari, koketkalar hamda detallarning qirqimlari: kiyim etagi, yeng uchi, yoqa va yeng o‘mizlari, yon cho‘ntaklarning qirqimlari va xokazoni puxtalash uchun ham qotirmalar yopishtiriladi.

Detallarga yopishtirish uchun ip gazlama va viskoza asosidagi bir tomoniga yelim qoplangan hamda noto‘qima materiallar ishlatiladi.

Qotirmalik materiallardan bichiladigan detallar asosiy detallardan 0,3-0,5 sm ensizroq bo‘lishi, qotirmaning qirqma chetlari ulash choklariga 0,1-0,2 sm kirib turishi kerak. Yopishtirish uchun mo‘ljalingan qotirmalik materiallardan

tikilgan detallarning bo‘ylama ipi avradetallaridagi bo‘ylama ip yo‘nalishida bo‘lishi lozim.

Yelim qoplamali gazlamalardan bichilgan qotirmalik detallar asosiy detallaliga vitachkalar, bo‘rtmalar tikishdan, cho‘ntaklarni ishlash va ularni boshqa detallarga biriktirishdan oldin, ya’ni biriktirish chokini tikishdan oldin yopishtiriladi. Detallarga qotirma yopishtirish jarayoni namlab-isitib ishlash yo‘li bilan amalga oshiriladi. Qotirmalarni asosiy detallarga biriktirishda oldin asosiy detal o‘ngini pastga qilib qo‘yiladi, so‘ngra yelim qoplangan qotirmalik material asosiy detalning teskari tomoniga qo‘yiladi. Yengil kiyimda qotirmalik materiallardan bichilgan detallar yoqa, manjet, cho‘ntakqopqoq, listochka, belbog‘, bort yoki adip va boshqa detallar pastki asosining teskari tomoniga qo‘yiladi va dazmollab yopishtiriladi.

Qotirmalik detallarni asosiy detallarga yopishtirishda gazlamalardagi tolalar tarkibiga qarab ma’lum texnologik rejimlarga rioya qilish zarur.

Namlab — isitib ishlash kiyimlarni tikish jarayonida va tayyor buyumni pardozlashda bajarilishi mumkin. Namlab isitib ishlashdan asosiy maqsad buyum detallariga xajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklami ishlash, uzil-kesil pardozlash, detallarni yelim bilan biriktirishdan iborat.

Namlab isitib ishlash jarayoni uch bosqichdan iborat:

1) tolalami namlik va issiqlik bilan yumshatish

2) bosim bilan ma’lum shakl berish

3) issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklni mustahkamlash.

Namlab-isitib ishlash jarayonlari dazmollash, presslash va bugiash jarayonlariga bolinadi. Gazlama iplanning o‘rilish zichligiga qarab namlab isitib ishlash jarayoni ularga har xil ta’sir qiladi. Namlab-isitib ishlov berishga turli materiallar har xil ta’sir etadi, u materialning olali tarkibiga, buralish darajasiga, materialning o'rilishiga, ishlov beriladigan detaining qalinligiga va x.k.ga bog‘liq. shuning uchun talab qilingan sifatni ta’minlash, material xossasini saqlash, ish unumini oshirish, ishlov berish tartibini to‘g‘ri tanlash va unga rioya qilish kerak. Namlab-isitib ishlash tartibi deganda ish sifatini ta’minlovich temperatura,

namlik, ulaming ta’sir etish davomiyligi va bosimi hamda ulaming o ‘zaro bog‘liqligi tushuniladi. Ishlov berish jarayonini tezlashtirishga ta’sir etuvchilardan biri namlik bo‘lib, uning miqdori material turiga bog‘liq. ortiqcha namlik ishlov berish vaqtini uzaytiradi, ish unumini pasaytiradi, sifatini yomonlashtiradi. Material o‘z xossasini o‘zgartirmaydigan darajagacha isitiladi. Harorat, tolaning issiq bardoshligiga bog‘liq. Yo‘l qo‘yiladigan ortiqcha qizdirish mustaxkamlikni pasaytiradi va rangini o‘zgaitiradi, hatto materialni yemiradi. Dazmollash sirtining buyumga tegib turish davomiyligi dazmollanayotgan buyumning materialiga va qilinligiga bog‘liq. Shaklni saqlash uchun namlikni yo‘qotish kerak, ya’ni buyumlar issiq havo yoki issiq bug1 ta’sirida quritiladi, bunda nam so‘rib olinadi, materialga issiq havo purkab quritiladi. Issiqlik-namlik ishlovi dazmollash (dazmol bilan), presslash (press yordamida) va bug‘lash (bug1 manekenlari yordamida) orqali bajariladi.

Kiyim tikish jarayoni uch asosiy bosqichdan iborat:

1. Model, konstruksiya va andazalar tayyorlash;
2. Gazlamani tikishga tayyorlash va bichish (ya’ni tayyorlov -bichish uchastkasidagi ishlar);
3. Buyumni tikish va bezash.

Kiyimlarni ko‘plab ishlab chiqarish uchun buyumlarning modellarini yaratish va loyihalash bilan modalar uyi, texnika, tajriba laboratoriyalari, ayrim korxonalarda esa yuqori malakali rassom - modelerlar va konstaiktorlari bo‘lgan eksperimental sexlar modular uyi rahbarligida shug‘ullanadi. Buyumlarni konstruksiyalash ular konstruksiyasini yaratish arayonidan iborat. Konstruksiya buyumning haqiqiy kattalikdagi chizmasi bo‘lib, unda qirqimlar bo‘yicha detallaming tutashish joylari va tikish usullari ko‘rsatiladi. Andazalar, texnik hujjatlar va modellarning namunalari tikuvchilik fabrikasiga keltiriladi. Har bir tikuvchilik korxonasida tikish jarayonida kiyim uchta asosiy uchastkadan; eksperimental sex, tayyorlov-bichish uchastkasi va tikuv sexidan o‘tadi. Fabrika eksperimental sexi xodimlarining vazifalari: modalar uyidan modellar

namunalarini, kiyim andazalarini va texnik hujjatlarini olish; andazalami tekshirish;

-ko‘paytirish va tayyorlash;

-andazalarni aralash joylashtirish uchun razmer va rostlarni birlashtirish;

andazalami ekspremental yo‘l bilan joylashtirishva gazlama sarfi normasini aniqlash; trafaretlar tayyorlash;

ishlab chiqarishda gazlamalardan to’g‘ri foydalanishni nazorat qilishdan iborat.

Tayyorlash sexida gazlamalar qabul qilinadi vasaqlanadi, sifati tekshiriladi, gazlama to‘plari uzunligi o‘lchanadi va saralanadi, to‘shamalaiga gazlama tanlanadi, to‘shamalaming ustki qavatlari bo'rlanadi. Bichish sexida gazlamalar to‘shaladi, to'shama bolaklarga qirqiladi, buyum detallarini qirqib olinadi, bichish sifati tekshirilib, bichilgan detallar to‘plab qo’yiladi. Tikuvchilik sexida choklaydigan va maxsus mashinalar, shuningdek namlab — isitib ishlov beradigan uskunalar bilan jihozlangan texnologik potoklaida kiyim tikiladi. Yirik korxonalarda pardozlash sexida namlab - isitib ishlash operasiyalari bajariladi, natijada tayyor kiyim tovar ko‘rinishini oladi. Pardozlash sexidan kiyim tayyor maxsulotlar omboriga jo ‘natiladi.

Nazorat savollari

1. Kiyim qanday vazifani bajaradi?
2. Utilitar kiyim qanday vazifalarni o‘z ichiga oladi?
3. Ijtimoiy kiyim qanday vazifalarni o‘z ichiga oladi?
4. Estetik kiyim qanday vazifani o‘z ichiga oladi?
5. Maishiy kiyimlarga nimalar kiradi?
6. Tikuvchilik buyumlarini namlab isitib ishlash deganda

Foydalanilgan adabiyotlar

1. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O’zbekiston. 1994 y.
2. N. M. Konopaltseva, P. I. Rogov, N. A Kryukova “ Konstruirovanie i texnologiya izgotovlenie odejdы iz razlichnых materialov” Maskva “Akademiya” 2007.

2-Mavzu: Ayollar syurtyugining zamonaviy assortimenti

Reja:

1. Ayollar syurtyugining zamonaviy moda yo’nalishi tavsifi.
2. Buyumga qo’yiladigan talablar.
3. Model uchun mos materiallar tavsifi.
4. Konstruktiv va metodikalar

Tayanch tushunchalar: ergonomik, funksional, gradatsiya, konstruktsiya

2014-2015 yili baxorgi-kuzgi mavsumda bolalar kiyimida asosan yorqin ranglar modada saqlanib qolmoqda. Zamonaviy kiyim uning vazifasini aniqlaydligan himoyaviy funktsiyalar asosida tasniflanadi. Zamonaviy moda bir xillikni qabul qilmaydi. Moda har yili, har mavsumda o’zgaradi. Kiyimda qo’llaniladigan aksessuarlar, foydalanilgan materiallar rangi mavsumga xos holda tanlab olinadi.

Material estetik, gigiyenik, ekspluatatsion, iste'molchi, texnologik talablarini qo’ygan holda tanlandi. Materiallarni har birining o’z plastik xususiyatlari, dekorativligi, fizik-mexanik xususiyatlari bo’lib, shaklning xarakteri va konstruktiv yechimi qanday hal etilishi shu echim xususiyatlari bilan bog’liq.

Ayollarga asosan tashqi ko’rinish asosiy o’rinda bo’ladi, yorqin rang, qulaylik va yagona uslub. So’nggi yillarni kuzatadigan bo’lsak ayollar syurtuklarini asosan qora, jigarrang, kulrang, ko’k kabi ranglarni uchratdik. Ayollar syurtuklarini kuzgi-bahorgi kiyim hisoblanganligi uchun yorqin ranglar tavsiya etilmaydi. Konstruksiyasi to’gri va nim yopishgan korinishdagilari

hozirgi kunda urf bo'lgan. Hozirgi vaqtda dizaynerlardan yangicha uslubdagi kiyimlar yaratishlarini talab etmoqda.

Iste'molchi talablari inson o'z ehtiyojini qondirishga qaratilgan, ular ijtimoiy, estetik, ergonomik va ekspluatasion talablarni o'z ichiga oladi.

Ergonomik talablar - jumlasiga buyumni eksplutatsiya qilish davrida inson uchun qulay sharoit yaratuvchi, uni toliqtirmaydigan sharoit tug'diruvchi faktorlar kiradi.

Estetik talablar - model konstruksiyasining badiiy butunligi, mukammalligi va zamonaviy moda talablariga javob berishi hamda haridorgirligi kiradi. Estetik hususiyatga javob bermaydigan buyum foydasiz buyumga aylanadi, chunki u insonni estetik talabini qondirishi kerak.

Funksional talablar - model aniq bir vazifaga moljallangan, iste'molchining antropometrik o'lchamlari guruhiga mos kelishi kerak. Ayni buyumning vazifasi modelga, uning konstruksiyasiga va materiallariga qo'yilqdigan talablarni shakllantira oladi.

Eksplutatsion talab - buyumni foydalanishga yaroqli holini uzoq muddat davomida saqlay olish qobiliyatidir. Bunda model o'z shaklini saqlovchanligi, materialni mustahkamligi, biriktiruvchi choklarning uzilishga chidamliligi kabi talablarga javob berishi kerak.

Ijtimoiy talab - buyumning ishlab chiqishi va sotishga muvofiqligini bildiradigan ommaviy ehtiyojlarga mosligini harakterlaydi. Mahsulot sifatini ta'minlashda ijtimoiyomillar roli ilmiy-tehnik taraqqiyot va moddiy farovonlik o'sgan sari oshaveradi.

Ustki kiyimlarni ishlab chiqarish uchun asosan jins va tukli trikotaj matolardan foydalaniladi. Djins gazlamalari sarja o'rilishida tandasida rangli iplardan, arqog'ida esa xom iplardan to'qiladi. Bu gazlamaning g'ijimlanmasligini va kiyimning shaklini saqlash xususiyatini ta'minlash uchun unga yuvilib ketmaydigan appret bilan ishlov beriladi. Avrim artikullarning tolali tarkibiga lavsan tolasi qo'shiladi. Djins gazlamasi yoshlar sport kiyimi, kurtkalar, shimlarni tikish uchun keng qo'llaniladi.

Barcha konstruktsiyalash usullari nazariy tayanchsiz, konstruktorning shaxsiy tajribasi va intuitsiyasiga asoslangani sababli kator davlatlar xamkorligida 1976 yildan 1980 yilga qadar konstruktsiyalash umumiy uslubini yaratish uchun kiyim konstruktsiyalash soxasida muxim masalalar echildi.

Ayollar konstruksiyasini qurishda YEMKO SEV usulidan keng foydalaniladi Mazkur usul quyidagi xususiyatlarga ega:

-kiyim konstruktsiyalash bo’yicha nufuzli davlatlar tiliga xos atamalar majmui tuzildi;

-konstruktorlik xujjatlarning yagona tizimiga asoslangan kiyim konstruktsiyasiga oid texnik chizmalar qoidalari ishlab chiqildi;

-erkaklar, ayollar va bolalar nufuziga mo’ljallangan kiyimlar yagona konstruktsiyalash uslubining nazariy asoslari yaratildi;

-kiyimlar asosiy turlarining bazaviy konstruktsiyalari tuzildi;

-kiyim detallari gradatsiya tamoyillariga asoslanib tavsiya qilinadi;

-konstruktsiya tuzishda materiallar xususiyatlarini xisobga olish bo’yicha tavsiyalar tuzildi;

-konstruktsiyada texnologiyaning xisobga olinadigan xususiyatlari ko’rsatildi.

Ushbu tavsiyalar 1981 yildan 1985 yilgacha laboratoriya va ishlab chiqarish sharoitida keng miqyosda sinalgandan so’ng kiyim konstruktsiyalash yagona uslubi (YEMKO) sifatida amaliyotga yo’llanma oldi.

Birlashgan davlatlar yagona uslubi kiyimlarning xamma xili, xamma turi va barcha erkaklar, ayollar, o’g’il bolalar, qizlar yoshi va jinsiga oid guruxlari umumiy va yagonadir.

Assortimentni bichimi, vazifasi bo’yicha farqlanadigan, turli materiallardan yakka tartibda va ommaviy tarzda tayyorlanadigan turli kiyimlar konstruktsiyasini ishlashda ushbu uslub dastlabki baza sifatida qo’llanishi mumkin. Mazkur uslub ilmiy jixatdan asoslangan, chunki uning dastlabki bazasi sifatida nufuzli davlatlar axolisining antropometrik o’lchamlari, ilmiy jixatdan

asoslangan konstruktiv va texnologik qo'shimchalar tizimi va konstruktsiya qurishda taxliliy xisoblash formulalari ishlatiladi.

Nazorat savollari:

1. Ayollar syurtyugining zamonaviy moda yo'nalishi tavsifi.
2. Buyumga qo'yiladigan talablar.
3. Ergonomik talablar deb nimaga aytiladi?
4. Eksplutatsion talab deb nimaga aytiladi?
5. Funksional talablar deb nimaga aytiladi?
6. Model uchun mos materiallar tavsifi.
7. Konstruktiv va metodikalarning qanday turlari bor?

Foydalanilgan adabiyotlar

1. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O'zbekiston. 1994 y.
2. N. M. Konopaltseva, P. I. Rogov, N. A Kryukova " Konstruirovanie i texnologiya izgotovlenie odejdы iz razlichnых materialov" Maskva "Akademiya" 2007.

3 Mavzu. Ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish

Reja:

1. Ayollar syurtugining yoqasiga ishlov berish
2. Ayollar syurtugining yon qoplama cho'ntagiga ishlov berish
3. Ayollar syurtugining qoplama cho'ntagiga ishlov berish
4. Ayollar syurtugining etak uzeliga ishlov berish

Tayanch tushunchalar: bort, uzel, qotirma, listochka, trikotaj, zigzak, biriktirma, bostirma.

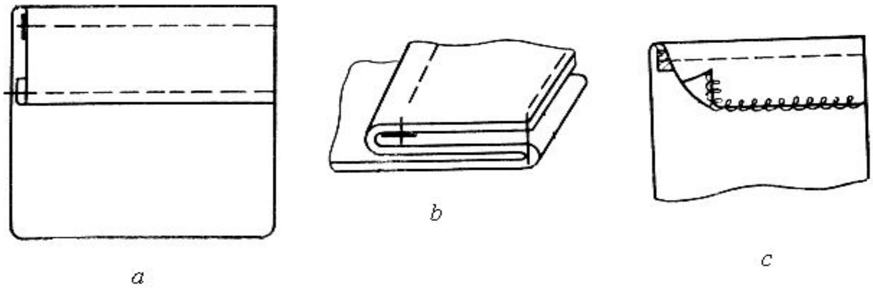
Jins matosidan tikiladigan ayollar syurtyugiga ishlov berish uchun asosan mashina choklari ya’ni, yassi chok va zanjirsimon choklar qo’llaniladi.Yassi va zanjirsimon choklar bilan tikilgan kiyimlar o’zining elastiklik xususiyati bilan qulay hisoblanadi. Ayollar syurtyugiga islov berishda modelga muvofiq quyidagi choklar ishlatiladi.

Birlashtiruvchi chok – yoqalarga, qoplama, qirqma cho’ntaklarda, bort burchaklarda foydalanish mumkin.

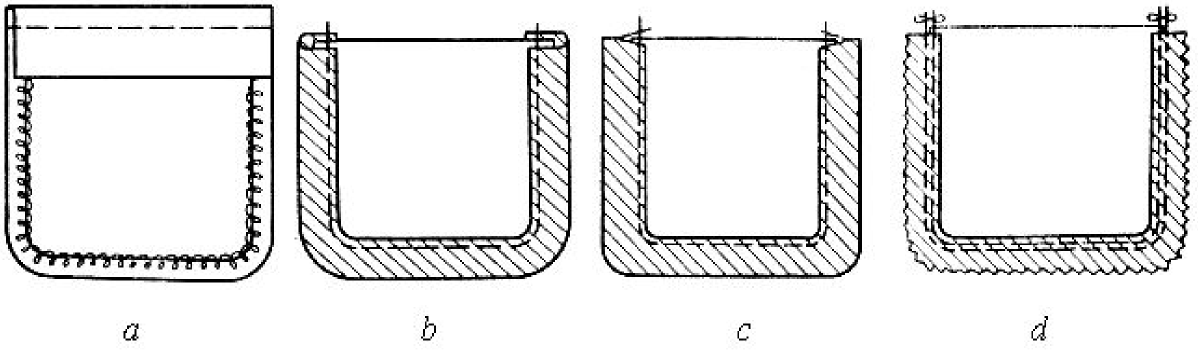
Zigzak chok esa asosan izma ochishda, tugma qadashda qo’llaniladi.Jins buyumlarining etak va yeng uchi bir ipli ko’rinmas zanjir chokda yoki ikki va uch ignali mashinalarda to’g’r i yassi chokda tikiladi.

Ayollar va bolalar kiyimlarida yoqa chetlarini mag‘iz chok bilan ishlov berish keng qo’llaniladi. Bunda ustki va ostki yoqalar teskari tomonlarini ichkariga qilib juftlanadi va chetlari qirqimlaridan 0,2-0,3 sm masofada ko’klab chiqiladi.Tanda ipiga 45° qiya qilib bichilgan mag'izni o’ngini ustki yoqaga qaratib qo’yiladi va 0,5 sm chok haqi qoldirib biriktirib tikiladi. Mag’iz ostki yoqa tomonga chok atrofidan aylantirib o’tkaziladi, ochiq qirqimli tomoni ichkariga bukiladi va mag’iz biriktirilgan chokni yopadigan qilib to’g’rilanib, qo’lda ko’klab olinadi. So’ngra mag’iz biriktirilgan chok yonidan 0,1-0,15 sm masofada ustki yoqa tomonidan baxyaqator yuritiladi.

Qoplama cho’ntakka ishlov berish. Buyumlarda qoplama cho’ntaklar keng qo’llaniladi.Ular konstruksiyasiga ko’ra turlicha bo’lishi mumkin: ishlov berilgan ziyli, cho’ntak og’zi yuqori yoki yon tomonda, ziylarimag’izlangan, plankali, yaxlit bichilgan qopqoqli, kettel mashinasida ishlov berilgan va h.k. Qoplama cho’ntaklarga ishlov berish cho’ntak ziylariga ishlov berish va buyum bilan biriktirishdan iboratdir. Cho’ntak yuqori ziyiga bukma chok, yo’rmalash, planka bilan (1-rasm), yonziylariga yo’rmalab (a), mag’izlab (b), kettel mashinasida (c), bezak tasmani yassi chok mashinasida (d) bostirib tikish bilan ishlov berish mumkin (2-rasm.).

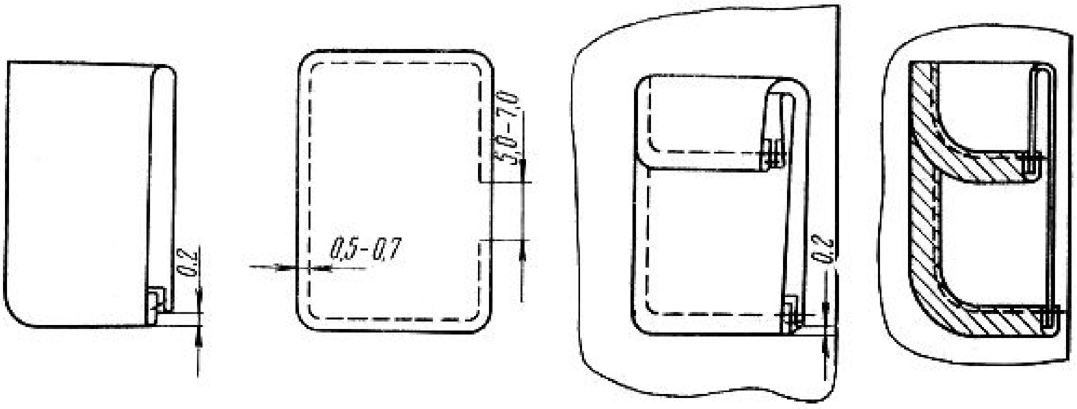


1-rasm.Qoplamacho’ntakyuqori ziyigaishlovberish



2-rasm.Qoplamacho’ntak yon ziylarigaishlovberish

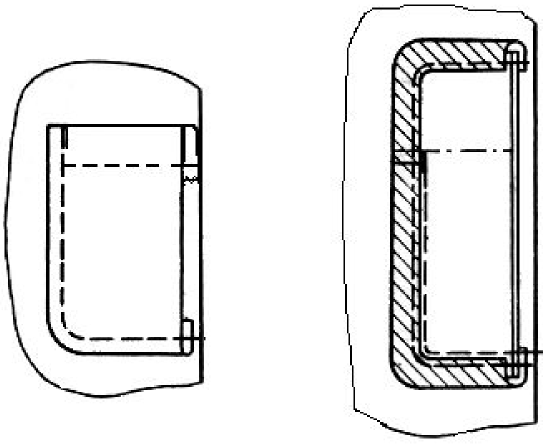
Qoplama cho’ntak ikki qavatli bichilgan bo’lsa, ziylari 0,5-0,7sm kenglikdagi ag’darma chok bilan tikilib, ag’darish uchun 5-7sm uzunlikda chok tikmay qoldiriladi. Cho’ntak o’ngigaag’darilgandan so’ng, burchaklari maxsus moslama yordamida to’g’rilanadi. Ustki bo’lakdan 0,2sm kant hosil qilib qoplama cho’ntak dazmollanadi (3-rasm).



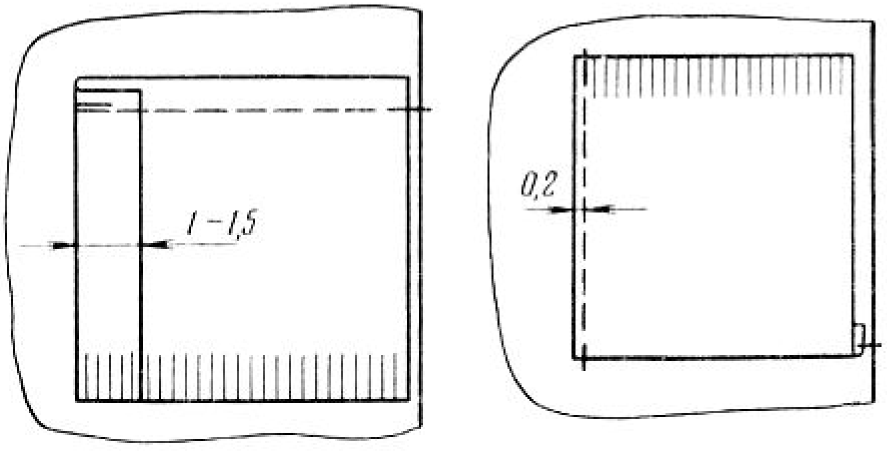
3-rasm.Ikki qavatliqoplama cho’ntakni tayyorlash

Old bo’lak bilan biriktirishda asosan qo’yma chok qo’llanadi, bunda mag’izlash choki ustidan yoki bezak chok sifatida baxyaqator yuritilishi mumkin (9-rasm).

Ko’pincha yon chokka qo’shib tikiladigan qoplama cho’ntaklarga ishlov beriladi. Bunday holda cho’ntakni old bo’lak bilan avval pastki ziyi biriktiriladi, asosiy detalning o’rta chizig’i tomonidagi yon ziylari bostirib tikiladi va yon qirqimni biriktirish vaqtida ikkinchi yon ziyi biriktiriladi (4-rasm).



4- rasm. Qoplama cho’ntakni old bo’lak bilan biriktirish



4-rasm.Yon chokka qo’shib tikiladigan qoplama cho’ntak

Zich to‘qilgan gazlamalardan va jins tipidagi gazlamalardan tikilgan syurtuklar, shuningdek, plisse, gofre yubkalar etak qirqimlari yo‘rmab qo‘yiladi. Ko‘ylak etagining bukish haqi belg ilangan chiziq bo‘ylab bukilib, yashirin baxyali mashinada tikib qo‘yiladi. Syurtukning etagi ochiq qirqimli bukma chok bilan ham ishlov berilishi mumkin, bunda avval ochiq qirqim yo‘rmab olinadi, so‘ngra etak tikib qo‘yiladi.

Nazorat savollari:

1. Jins matosi nima va u qanday xususiyatlarga ega?
2. Jins matosidan tikilgan syurtukda qanday choklar qo'llaniladi?
3. Jins buyumlarda dastlabi ishlov berish qanday operatsiyalarni o'z ichiga oladi?
4. Ayollar syurtukni bortiga ishlov berishning qanday usullarini bilasiz?
5. Old bo'lak bilan yaxlit va alohida bichilgan bortga ishlov berishda kamchilik hamda afzalliklarni tushuntirib bering.
6. Jins buyumlarda uchraydiga qanday cho'ntak turlarini bilasiz va ayollar syurtukni uchun qaysi turini tavsiya etasiz?

Foydalanilgan adabiyotlar

1. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O'zbekiston. 1994 y.
2. N. M. Konopaltseva, P. I. Rogov, N. A Kryukova " Konstruirovanie i texnologiya izgotovlenie odejdы iz razlichnых materialov" Maskva "Akademiya" 2007.

1.2. «Ayollar syurtugiga ishlov berish» bo'yicha amaliy mashg'ulotlar mazmunini ishlab chiqish

1- Мавзу: Ayollar syurtuginni model eskizini ishlab chiqish

Mashg'ulotning maqsadi: Model eskiziga muvofiq asos konstruktsiyada model chiziqlarini kirgizishni o'rgatishga doir bilim va ko'nikmalarini shakllantirish.

Ishning mazmuni:

1. Ayollar syurtugiga qo'yiladigan talablar.
2. Ayollar syurtugi model eskizini ishlab chiqish.

O'quvchilarga uslubiy ko'rsatmalar

Syurtuk — Ko'chaga kiyish uchun mo'ljallangan yengi uzun (uzun yoki uzunlikda), oldi etakkacha taqilmali, cho'ntak va yoqali turlari ko'p uchraydi. Odatda syurtuk astar bilan tikiladi. Syurtuk ichidan ko'ylak yoki kostyum kiyiladi. Palto odatda qishki (issiq tutuvchi astar bilan), kuzgi (mavsumiy). Syurtuk xar xil siluetli bo'lishi mumkin: to'g'ri, trapetsiya, yopishgan, nim yopishgan, xar xil turdagi yoqa va yengli (o'tkazma, reglan, yaxlit, kombinatsiyalashgan).

Ergonomik talablar - jumlasiga buyumni eksplutatsiya qilish davrida inson uchun qulay sharoit yaratuvchi, uni toliqtirmaydigan sharoit tug'diruvchi faktorlar kiradi.

Estetik talablar - model konstruksiyasining badiiy butunligi, mukammalligi va zamonaviy moda talablariga javob berishi hamda haridorgirligi kiradi. Estetik hususiyatga javob bermaydigan buyum foydasiz buyumga aylanadi, chunki u insonni estetik talabini qondirishi kerak.

Funksional talablar - model aniq bir vazifaga moljallangan, iste'molchining antropometrik o'lchamlari guruhiga mos kelishi kerak. Ayni

buyumning vazifasi modelga, uning konstruksiyasiga va materiallariga qo'yilgan talablarni shakllantira oladi.

Eksplutatsion talab - buyumni foydalanishga yaroqli holini uzoq muddat davomida saqlay olish qobiliyatidir. Bunda model o'z shaklini saqlovchanligi, materialni mustahkamligi, biriktiruvchi choklarning uzilishga chidamliligi kabi talablarga javob berishi kerak.

Ijtimoiy talab - buyumning ishlab chiqishi va sotishga muvofiqligini bildiradigan ommaviy ehtiyojlarga mosligini harakterlaydi. Mahsulot sifatini ta'minlashda ijtimoiyomillar roli ilmiy-tehnik taraqqiyot va modddiy farovonlik o'sgan sari oshaveradi.

Ayollar syurtugining turli xil modellari bo'lib, ularning konstruktiv texnologik xususiyatlarini yoritishda bir qator omillarga e'tibor beriladi. Model eskizi vazifasiga ko'ra to'liq butun kostyum sifatida, ya'ni bosh kiyim (agar zarur bo'lsa), ust kiyim, poyafzal, aksessuarlar bilan to'liq ko'rsatiladi. Eskizlar har qanday tasviriy texnikadan foydalangan holda old va ort ko'rinishida bajariladi. Eskizga quyidagi talablar qo'yiladi:

- eskizlarni grafik jihatdan yuqori darajada bajarish;
- eskizni va uning alohida bo'laklarini, elementlarini yagona uslubda berish;
- shakllarning yaqqolligi, ifodaliligi;
- ranglarning uyg'unligi;
- buyumning dekorativ-naqsh yechimi uning vazifasiga bog'liq bo'lishi kerak.

Tavsiya qilingan modelning batafsil tavsifi beriladi. Model tashqi ko'rinishining tavsifini tuzganda asosiy detallarning konstruksiyasiga ahamiyat qaratiladi. Model tashqi ko'rinishining tavsifi quyidagi ketma-ketlikda tuziladi:

- kiyimning nomi, vazifasi, materiali.
- shakli (silueti, bichimi, taqilmasi).
- old bo'lak konstruksiyasining tavsifi.
- ort bo'lak konstruktsiyasining tavsifi.
- yenglar konstruktsiyasining tavsifi.
- yoqa konstruktsiyasining tavsifi.

- astar tavsifi.
- bort, latskan va etak bezaklarining turi.
- tavsiya qilingan razmer va bo'ylar tavsiflanadi.

Ayollar uchun syurtuk. Materiali – djins gazlama. Syurtuk tugri siluetli, bir bortli, beshta tugma va izmali taqilmali. Old bo'lak koketkali, koketka ostida qoplama cho'ntakli. Qoplama cho'ntak ostidan relef chokli. Old bulak yon qismi qoplama cho'ntakli. Ort bo'lak belbog'li. Old bo'lak ko'krak qoplama cho'ntak qopqog'i, old bo'lak yon cho'ntagi, old koketka va yoqa chetida bezak chok bilan ishlov berilgan. Yoqasi tik yoqali. Yengi o'tkazma bir chokli uzun. Syurtuk cho'ntak qopqog'i, yoqa cheti, yon cho'ntak bezak matoda ishlov berilgan.

Amaliy ish xisobotini rasmiylashtirishga qo'yiladigan talablar

1. Zamonaviy moda yo'nalishini taxlil qilish orqali Ayollar uchun syurtuk assortimentini tavsiflash.
2. Ayollar uchun syurtugini model eskizini ishlab chiqish va A4 formatli qog'ozga yuksak badiiy yechimga asoslangan xolda chizish.
3. Tanlangan syurtuk modeliga tavsif berish.
4. Amaliy ish xisoboti A4 qog'ozga rasmiylashtirladi.

Adabiyotlar ro'yxati:

1. Komilova X.X., Xamraeva N.K. Tikuv buyumlarini konstruktsiyalash. 2003 y

2. Булатова Е.Б., Евсеева М.Н. Конструктивное моделирование одежды. М., 2004 г.
3. Коблякова Е.Б. и др. Конструирование одежды с элементами САПР. М., 1988 г.
4. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов. М., 1985 г.
5. Мартынова А.И., Андреева Е.Г. Конструктивное моделирование одежды. М., 2002.
6. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ). Базовые конструкции мужской одежды. Том 3. – М., 1988 г.

2- Мавзу: Ayollar syurtugini xisoblash va loyixalash

Машғулотнинг мақсади: Model eskiziga muvofiq asos konstruktsiyani xisoblash, qurish va model chiziqlarini kirgizishga oid bilim va ko’nikmalarini shakllantirish.

Ishning mazmuni:

1. Ayollar syurtugi konstruktsiyasini qurish uchun dastlabki ma'lumotlarni tanlash.
2. Ayollar syurtugi old va ort bo’lak model konstruktsiyasini ishlab chiqish.
3. Ayollar syurtugi yengi model konstruktsiyasini ishlab chiqish.

O’quvchilarga uslubiy ko’rsatmalar

Ayollar syurtugi AK chizmasini qurish uchun dastlabki ma’lumotlar sifatida o’lchamlar va qo’shimchalar olinadi. AK tuzishda tipaviy qomat o’lchamlari tarmoq standarti (OST) va davlat standarti (GOST)dan tanlanadi. Muayyan qomatga o’lchamlar individual qomatdan olinadi. O’lchamlar soni tanlangan va ishlanayotgan ob’ekt assortimentiga bog’lab olinadi, tushuntirish xatida razmer o’lchamlari 1 - jadvalda keltiriladi.

]

1 - jadval

Tipaviy (individual) qomatning o’lchamlari
Bo’y (T1) 164, razmer (T16) 96, to’lalik guruhi (T18 yoki T19) 76

№	O’lchamlar nomi	Shartli belgilar	Qiymati, sm
1.	Bo’y	T1	164
2.	Ko’krak aylanasi	T16	96
3.	Bo’ksa aylanasi (korin chizig’i b-i)	T19	104
4.	Bo’yin asosidagi nuqtaning balandligi	T4	139,9
5.	Bel chizig’inig balandligi	T7	103,2
6.	Tizza nuqtasining balandligi	T9	45,4
7.	Bo’yin nuqtasining balandligi	T10	141,0

8.	Dumba osti burmasining balandligi	T12	73,6
9.	Bo'yin aylanasi	T13	37,0
10.	Ko'krak aylanasi birinchisi	T14	91,8
11.	Bel aylanasi	T18	76,0
12.	Ko'krak aylanasi ikkinchisi	T15	100,8
13.	Bo'ksa aylanasi (qorin chizig'isiz)	T20	101
14.	Son aylanasi	T21	58,4
15.	Yon tomondan bel chizig'idan polgacha	T25	106,4
16.	Old tomondan bel chizig'idan polgacha	T26	104,2
17.	Oyoqning ichkari tomondan uzunligi	T27	76,5
18.	Bilak aylanasi	T29	16,5
19.	Yelka qiyaligining kengligi	T31	13,3
20.	Old o'mizining balandligi	T34	25,2
21.	Ko'krak balandligi	T35	35,5
22.	Oldning bel chizig'iga balandligi	T36	52,9
23.	Yelka bichimining eng yuqori nuqtasidan o'tgan yoy	T38	31,6
24.	Orqaning bel chizig'icha uzunligi	T40	40,3
25.	Orqaning bel chizig'idan bo'yin asosi nuqtasigacha uzunlik	T43	43.3

Ayollar syurtugi AK qurishda to'kislik qo'shimchalari EMKO konstruktsiyalash usuliga mos ravishda tanlanadi. Shuningdek, qo'shimchalar tanlashda ishlanayotgan model xususiyatlariga hamda kelgusi mavsum uchun moda yo'nalishi bo'yicha tavsiyalarga ahamiyat beriladi. Tanlangan qo'shimchalar va ularning qiymatlari tushuntirish xatida 2 - jadvalda keltiriladi.

2 - jadval

AK qurish uchun qo'shimchalar

№	**Qo'shimchalar nomi**	**Shartli belgilar**	**Qiymati, sm**

1.	Ko'krak aylanasi qo'shimchasi	П31-37	5,1
2.	Ort bo'lak kengligi	П31-33	1,35
3.	Old bo'lak	П35-37	0,85
4.	Ort bo'lak belgacha uzunlik	П11-41	1,32
5.	Ort bo'lak o'mizi kengligi	П11-12	0,2
6.	Ort o'miz balandligi	П33-13	0,91
7.	Old o'miz balandligi	П35-15	0,89
8.	Ko'krak markazi	П46-47	0,4
9.	Ko'krak balandligi	П36-16	0,95
10.	Old bo'yin o'mizi kengligi	П161-16	0.4
11.	Shim ort kengligi	П51-58	1,44
15.	Shim old kengligi	П57-58	0,87

Ayollar syurtugi AKni hisoblash va qurish ishlari bir vaqtda parallel ravishda bajariladi, konstruktsiya hisobi jadval shaklida (3 - jadval) yoziladi.

3 - jadval

AK chizmasini qurish uchun hisobi

Razmer- 48, bichim turi- o'tkazma, siluet- to'g'ri

№	Konstruktsiya bo'lagi	Formula, xisob	Qiymati, sm
1.	11-91	Т40+(Т7-Т12)+П	100
2.	11-21	0,3Т40+П	13,15
3.	11-31	Т39+П	19
4.	11-41	Т40+П	41,6
5.	41-51	0,65(Т7-Т12)+П	19,45
6.	31-33	0,5 Т47+П	19.65
7.	33-35	Т57+П	13,9
8.	35-37	0,5Т45+0,5(Т15-0,8-Т-14)+П	22,05

9.	31-37	(31-33)+(33-35)+(35-37)	55,6
10.	37-47	Т40-Т39+П	22,6
11.	47-57	0,65(Т7-Т12)+П	19.45
12.	47-97	Т7-Т12+П	59,9
13.	33-13	0,5 Т38+П	16,4
14.	35-15	0,44 Т38+П	14,5
15.	33-331	П	3,5
16.	35-351	П	3,5
17.	331-341	0,62(33-35)+a_{17}	9,1
18.	351-346	0,38(33-35)-a_{17}	4,8
19.	331-332	0,62(33-35)+a_{19}	9,1
20.	R332-342	0,62(33-35)+a_{19}	9,1
20.1	R341-342	0,62(33-35)+a_{19}	9,1
20.2	341-342	К	
20.3	R332-13	К	
21.	351-352	0,38(33-35)-a_{21}	4,8
22.	R352-343	0,38(33-35)-a_{21}	4,8
22.1	R346-343	0,38(33-35)-a_{21}	4,8
22.2	346-352	К	
22.3	R352-15	К	
24.	41-411	041	0,75
25.	51-511	051	0,75
26.	91-911	091	0,75
27.	11-12	0,18Т13-П	6,85
28.	11-112	0,25(111-12)	1,7
29.	12-121	0,0Т13+П	2,25
30.	13-14	4,0-0,08Т47	0,55
31.	121-122	0,45(121-14)	
32.	31-32	0,17Т47+ОН+П	6,9

33.	122-22	0,45(122-32)	
34.	122-22-122’	β_{34}-1,7$_{tпа}$-0,9 ПС$_{31-33}$	
35.	R122-14’	122'-14	
36.	R22-141	22-14’	
36.1	R121-141	121-14	
37.	R22-123	21-123’	
38.	121-113	К	
38.1	111-113	К	
39.	R121-114	(121-113)-a_{39}	
39.1	R112-114	(121-113)-a_{39}	
40.	121-112	К	
41.	14’-342’	К	
41.1	332-342’	К	
42.	R14’-342	14’-342’	
42.1	R332-342”	14’-342’	
43.	332-14’	(121-113)-a39	
44.	47-471’	К	
45.	47-46	0,5Т46+П	10,6
46.	46-471’	К	
47.	46-36	Т36-Т35+П	17,55
48.	36-371		
49.	36-372		
50.	R36-372’	36-372	
50.1	372-372’	0,5(Т15-0,8-Т14)	3,9
50.2	R36-371		10,6
51.	371’-361	0.18Т13+П	6.95
52.	R36-16	Т44-(Т40+0,08+Т13-0,7)-(Т36-35)+П	27,95
53.	R16-14’’	121-14	
54.	16-161	0,195Т13+П	8,0

55.	16-171	К	
55.1	17-171	К	
56.	R16-172	16-171	
56.1	R17-172	16-171	
59.	R14’’-343’’	14’’-343’	
59.1	R352-343’’	14’’-343’	
60.	353-14’’	К	
61.	411-470	0,5Т18+П	
62.	511-570	0,5Т19+П	
63.1	ДП	0,95Т38+(П33-13+$_{П35\text{-}15}$)+0,57+(Т57+П$_{33\text{-}35}$)+2(33-331)	46,1
63.2	ПОР	Н.Д.П	3,7
63.3	ДОР	(1+Н)·ДП	49.8
64.	331-351(ШП)	33-35	13,9
65.	331-341	0,62(33-35)+a_{17}	9,1
66.	351-346	0,38(33-35)+a_{18}	4,8
67.	331-332	0,62(33-35)+a_{19}	9,1
68.	R332-342	0,62(33-35)+a_{19}	9,1
68.1	R341-342	0,62(33-35)+a_{19}	9,1
68.2	351-352	К	
69.	351-352	0,38(33-35)+a_{21}	4.8
70.	R352-343	0,38(33-35)+a_{21}	4.8
70.1	R346-343	0,38(33-35)+a_{21}	4.8
70.2	346-352	К	
71.	351-333(ШОР)	Т57+4,0+П	18,45
72.	333-13(ВОР)	0,885ДОР $\sqrt{0,25\cdot(\frac{ШОР}{ДОР})}$…	14,8
73.	13-14	0,45(351-331)	8,3

74.	13-141	0,73(351-335)	13,45
75.	15-141’	15-141	
76.	141-355	0,51(141’-345)	
77.	R353-354	353-343	
78.	141-142	141-15	
79.	14-143	0,5(14-141)	
80.	13-131	0,25(333-13)	
82.	131-344	0,5(131-342)	
83.	R344-345	344-342	
84.	13-134	13’-133’	
85.	133-134	0.5(133-131)	
86.	133-144	0.5(133-44)	
87.	B		
88.	13-333-93	T33-(121-14)+П	58,6
89.	13-333-43	T32-(121-14)+П	33,35
90.	95-931	0,5T29+П	13,05
91.	95-94	0,5(95-931)	
92.	931-932	0,5(93-931)	
93.	45-451	K	

Yangi model eskiziga binoan AK chizmasida model xususiyatlari kirgiziladi. Siluet chiziqlari va shakl hosil qiluvchi elementlarni ishlab chiqishda konstruktiv modellash qoidalari va ketma-ketligiga rioya qilish lozim:

1. Ort bo’lak yelka vitochkasi yeng o’miziga o’tkazildi.
2. Old bo’lak koketkasi chizildi.
3. Ko’krak vitochka koketka ostiga o’tkazildi.
4. Old bo’lak relef chizig’i chizildi.
5. Qoplama ko’krak cho’ntak o’rni belgilandi.
6. Yon cho’ntak o’rinlari belgilandi.
7. Yeng bir chokli qilib modellandi.

8. Syurtuk uzunligi belgilandi.
9. Bort chizig’i chizildi, izma o’rni belgilandi.

AKga modelga xos o’zgartirishlarni kiritishda rangli qalam va har xil shartli belgi chiziqlaridan foydalanish mumkin. Shartli belgilar ko’rsatilishi lozim.

Amaliy ish xisobotini rasmiylashtirishga qo’yiladigan talablar

1. Ayollar syurtugi AKni kurish uchun dastlabki ma'lumotlarni tanlang.
2. АК ва МКni ЕМКО usulida qurish xisobini bajaring.
3. АК ва МК chizmasi esa 1:2 va 1:5 masshtablarda A4 hamda A1 formatlarda bajaring.
4. Amaliy ish xisoboti A4 qog’ozga rasmiylashtiriladi.

Adabiyotlar ro’yxati:

1. Komilova X.X., Xamrayeva N.K. Tikuv buyumlarini konstruktsiyalash. 2003 y
2. Булатова Е.Б., Евсеева М.Н. Конструктивное моделирование одежды. М., 2004 г.
3. Коблякова Е.Б. и др. Конструирование одежды с элементами САПР. М., 1988 г.
4. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов. М., 1985 г.
5. Мартынова А.И., Андреева Е.Г. Конструктивное моделирование одежды. М., 2002.
6. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ). Базовые конструкции мужской одежды. Том 3. – М., 1988 г.

3- Mavzu. Ayollar syurtugi andazalarini ishlab chiqish

Mashg'ulotning maqsadi: Ayollar syurtugining asosiy andazalarini ishlab chiqishga oid bilim va ko'nikmalarini shakllantirish.

Ishning mazmuni:

1. Ayollar syurtugi asosiy andazalarini ishlab chiqishga qo'yiladigan talablar.
2. Ayollar syurtugi asosiy andazalarini ishlab chiqish.

O'quvchilarga uslubiy ko'rsatmalar

Konstruktsiya chizmasini tekshirish maqsadida old va orka bo'laklar, qirqma yon bo'laklar, yenglar, ostki yoqa singari asosiy detallarning nusxasi maxsus moslama yordamida chizmadan qalin qog'ozga ko'chiriladi va qirqib olinadi. Qirqib olingan andozalar shablonida ko'krak, bel, bo'ksa chiziqlari, old o'tar chizig'i, vitochkalar, cho'ntaklar chizig'i va boshqa asosiy konstruktorlik chiziqlar belgilanadi. Andozalar shabloni yordamida konstruktsiya chizmasida biriktiriladigan qirqimlarning tengligi, konstruktiv qirqimlar tutashmalari, nazorat kertiklari joylarining detallarda o'zaro mosligi tekshiriladi.

Ayollar syurtugining andozalarda quyidagi belgilar ko'rsatiladi:

-tanda ipining yo'nalishi;

-tanda ipining yo'nalishida yo'l qo'yilgan og'ish chiziqlar;

-tarmoq standartlariga binoan detallar uloqlarining yo'l qo'yilgan joyi va kengligi;

-detallarni biriktirishda ishlatiladigan nazorat kertiklari.

Asosiy detallarning ishchi andozalarini tayyorlash va ularni aniqlash xususiyatlari tavsiflanadi, andozalar tayyorlash uchun texnik shartlar keltiriladi. Anozalarni bajarishga oid hujjatlar 1- 2 jadvallarda keltiriladi.

1- jadval

Detallar spetsifikatsiyasi

№	Buyum detallarning nomi	Detal kodining belgisi	Soni		Izox
			Andozada	Bichiqda	
1.	Old koketka	01	1	2	
2.	Old bo’lak	02	1	2	
3.	Old yon bo’lak	03	1	2	buklov
4.	Орт бо’лак	04	1	1	
5.	Yeng	05	1	2	
6.	Yoqa	06	1	2	
7.	Ko’krak cho’ntak	07	1	2	
8.	Cho’ntak qopqoq	08	1	2	
9.	Yon cho’ntak	09	1	2	
10.	Belbog’	10	1	1	
11.	Adip	11	1	2	

2 - jadval

Andozalardagi chok haqlari

№	Detal va qirqimlar nomi	Chok xaqi nomi va qiymati, sm				
		Biriktirma	Mag’iz	Bukish, qayirish	Qirqish	bostirma
1	Old koketka - bo’yin o’mizi qirqmi -bort qirqimi -pastki qirqim -yeng o’mizi qirqimi -yelka qirqimi	 1 1 1 1 1				
2	Old bo’lak -yuqori qirqim -bort qirqimi -etak qirqimi -yon qirqim -yeng o’mizi q	 1 1 1 1		 2		
3	Old yon bolak -yuqori qirqim -relef qirqimi -etak qirqimi -yon qirqimi -eng o’mizi qirqimi	 1 1 1 1		 2		

4	Ort bo’lak - bo’yin o’mizi qirq -yelka qirqimi -yeng o’mizi q -yon qirqim -etak qirqimi	 1 1 1 1		 2		
5	Yeng -yeng qiyamasi q -yon qirqim -yeng uchi qirqim	 1 1		 2		
6	Yoqa -yuqori qirqimi -yoqa uchi qirqimi -pastki qirqim	 1 1 1				

3 - jadval

Andozalarda nazorat kertiklar qo’yish joylarining ro’yxati

№	Detallar va qirqimlar nomi	Kertiklar joylanishi
1	2	3
1	Old koketka -pastki qirqim	Cho’ntak qopqoq o’rnida
2	Old yon bo’lak -yuqori qirqim -relef qirqim -yon qirqim	 Cho’ntak qopqoq o’rnida Bel va bo’ksa chizig’ida Bel va bo’ksa chizig’ida
3	Old bo’lak -yon qirqim	 Bel va bo’ksa chizig’ida
4	Ort bo’lak -yon qirqim	 Bel va bo’ksa chizig’ida
5	Yeng -yeng qiyamasi qirqimi -yon qirqim	 14-nuqtada Tirsak chizig’ida

4 - jadval

Detallarda tanda ipining nominal yo’nalishi va andozalarda ulardan yo’l qo’yilgan og’ishlar

№	Detallar nomi	Tanda ipining yo’nalishi	Tanda ipi. Yo’l qo’yilgan
1	2	3	4
1	Old koketka	Bort chizig’iga parallel	2
2	Old bo’lak	Bort chizig’iga parallel	2
3	Old yon bo’lak	Bel chizig’iga perpendikulyar	2
4	Ort bo’lak	O’rta chizig’iga parallel	2
5	Yeng	Tirsak chizig’iga perpendikulyar	3
6	Yoqa	O’rta chizig’iga parallel	3
7	Belbog’	Detal uzunligiga perpendikulyar	2
8	Adip	Bort chizig’iga parallel	2
9	Cho’ntak	O’rta chiziqqa parallel	2
10	Cho’ntak qopqoq	Detal uzunligiga perpendikulyar	2

Amaliy ish xisobotini rasmiylashtirishga qo’yiladigan talablar

1. Asosiy andozalar chizmasi 1:5 masshtabda A4 formatda andozalarning spetsifikatsiya bo’yicha raqamlari ko’rsatilgan holda keltiriladi.
2. Chizmalar tanda iplarining yo’nalishi, nazorat kertiklar joylanishi, chok haqlar chizig’i, andozalar o’lchanadigan konstruktiv chiziqlar ham ko’rsatiladi
3. Amaliy ish xisoboti A4 qog’ozga rasmiylashtiriladi.

Adabiyotlar ro’yxati:

1. Komilova X.X., Xamrayeva N.K. Tikuv buyumlarini konstruktsiyalash. 2003 y

2. Булатова Е.Б., Евсеева М.Н. Конструктивное моделирование одежды. М., 2004 г.
3. Коблякова Е.Б. и др. Конструирование одежды с элементами САПР. М., 1988 г.
4. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов. М., 1985 г.
5. Мартынова А.И., Андреева Е.Г. Конструктивное моделирование одежды. М., 2002.
6. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ). Базовые конструкции мужской одежды. Том 3. – М., 1988 г.

4- Мавзу: Ayollar syurtugiga ishlov berish

Reja:

Mashgulotning maqsadi: Ayollar syurtugiga ishlov berish usullarini o’rganish

Ishning mazmuni:

1. Ayollar syurtugining yoqasiga ishlov berish texnologik xususiyatlarini o’rganish.
2. Ayollar syurtugining yon qoplama cho’ntagiga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish.
3. Ayollar syurtugidagi qoplama cho’ntakka ishlov berish.
4. Ayollar syurtugining etak uzeliga ishlov berish

O’quvchilarga uslubiy ko’rsatmalar

Ayollar syurtugining old bo’lagi, ort bo’lagi va boshqa mayda detallarga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzishda barcha bo’linmas operasiyalarning tartib raqami, ixtisosi, razryadi tariff-kvalifikasion ma’lumotnomasi asosida tuziladi.Operasiyalarni sarf vaqti aniqlashda normativ-texnik hujjatdan foydalaniladi (1 - jadval).

Yon qoplama cho’ntagiga turlari bo’yicha cho’ntak konstruktsiyalarini tavsiya etilgan adabiyotlardan va cho’ntak namunasi albomlaridan foydalanib

o’rganish va detal uzelarining spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish. Jadvalda har qaysi detalning ipning bo’ylama yo’nalishini ko’rsatgan holda rasmini chizing.

1 - jadval

Ayollar syurtugiga ishlov berishning texnologik ketma-ketligi

№	Texnologik operatsiyalar nomi	Chok kodi	Ixtisosi	Razryadi	Sarf vaqti	Asbob-uskuna
1	2	3	4	5	6	7
1	Adip bo’laklarini biriktirib tikish	301	M	2	10	DDL-9000
2	Adip ichki qirqimini yo’rmash	504	M/M	2	28	MO-6700
3	Ostki yoqani ustki yoqaga mag’izni qo’ygan holda ag’darma chok bilan tikish	301	M	3	54	DDL-9000
4	Burchaklarda chok xaqini qirqish, o’ngiga ag’darish		Q	2	20	qaychi
5	Yoqani dazmollash		D	3	34	UP 202 TK
6	Yoqa ziyi bo’ylab bezak baxya qator yuritish	301	M	3	30	DDL-9000
7	Yon qoplama cho’ntak yuqori qirqimini bukib mag’izni qo’ygan holda 2 qator bezak chok yuritish	301	M	3	30	252
8	Old bo’lak pastida qoplama cho’ntak o’rnini belgilash		Q	2	20	bo’r
9	Old bo’lakka qoplama cho’ntak pastki qirqimini bostirib tikish	301	M	3	30	DDL-9000
10	Old bo’lak pasti relef qirqimini biriktirib tikish	301	M	3	80	DDL-9000
11	Old bo’lak relef chokini yo’rmalash	504	M/M	2	68	MO-6700
12	Old bo’lak relef chokini yotqizib dazmollash		D	3	76	UP 202 TK
13	Old bo’lak relef chokini ustidan bezak baxya qator yuritish	301	M	3	70	DDL-9000
14	Ko’krak qoplama cho’ntak bezak ilgagini bukib bostirib tikish	301	M	3	20	DDL-9000
15	Ko’krak qoplama cho’ntak	301	M	3	30	DDL-9000

	yuqori qirqimini bukib bostirib tikish					
16	Old bo'lakda ko'krak qoplama cho'ntak o'rnini belgilash		Q	2	20	bo'r
17	Old bo'lakka ko'krak qoplama cho'ntakni 2 qator bezak chok bilan bostirib tikish	301	M	3	60	252
18	Old bo'lakka koketkani biriktirib tikish	301	M	3	70	DDL-9000
19	Koketka biriktirilgan chokni yo'rmalash	504	M/M	2	68	MO-6700
20	Koketka biriktirilgan chokni yuqoriga qaratib dazmollash		Д	3	64	UP 202 TK
21	Koketka ustidan 2 qator bezak chok yuritish	301	M	3	60	252
22	Belbog'ni 2 bukib ustidan bostirib tikish	301	M	3	40	DDL-9000
23	Old va ort bo'lak yelka qirqimini biriktirib tikib yo'rmalash	504	M/M	2	28	MO-816
24	Yelka qirqimi ustidan bostirib tikish	301	M	3	30	DDL-9000
25	Yengni ochiq yeng o'miziga biriktirib tikib yo'rmash	504	M/M	2	68	MO-816
26	Syurtuk yon qirqimi hamda yeng qirqimini biriktirib tikib yo'rmash	504	M/M	2	88	MO-816
27	Yon qirqimlari biriktirilgan chokni yotqizib dazmollash		Д	3	74	UP 202 TK
28	Yeng uchini bukib bostirib tikish	301	M	3	30	DDL-9000
29	Adipni bortga ag'darma chok bilan tikish	301	M	3	30	DDL-9000
30	Adip burchaklarini kesib, o'ngiga ag'darish		Q	2	30	bo'r
31	Bortni tekislab dazmollash		Д	3	54	UP 202 TK
32	Bort ziyi bo'ylab bezak baxyaqator yuritish	301	M	3	60	DDL-9000
33	Ustki yoqani yoqa o'miziga biriktirib tikish	301	M	3	50	DDL-9000
34	Ostki yoqani yoqa o'miziga bukib bostirib tikish	301	M	3	50	DDL-9000
35	Syurtuk etagini yo'rmalash	504	M/M	2	78	MO-6700

36	Syurtuk etagini bukib bostirib tikish	301	M	3	80	DDL-9000
37	O'ng old bo'lakda beshta izma o'rnini belgilash		Q	2	30	bo'r
38	O'ng old bo'lakda beshta izma o'rnini yo'rmash		ЯА	3	75	
39	Chap old bo'lakda beshta tugma o'rnini belgilash		Q	2	30	bo'r
40	Chap old bo'lakda beshta tugma qadash		ЯА	3	75	
41	Syurtukni keraksiz iplardan tozalash		Q	2	90	bo'r
42	Tayyor syurtukni dazmollash		D	3	76	UP 202 TK

Ko'rgazmali qo'llanmalar

1.Cho'ntakka ishlov berish bo'yicha plakatlar.

2.Cho'ntakka bosqichma-bosqich ishlov berilgan albom namunalari.

Amaliy ish xisobotini rasmiylashtirishga qo'yiladigan talablar

1. Chok davomidagi qoplama cho'ntak sxemasini chizing.
2. Ayollar syurtugining old bo'lagi va qoplama cho'ntagiga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzing.
3. Chuntak namunasini tiking va A4 formatdagi qog'ozda yopishtiring.
4. Amaliy ish xisoboti A4 qog'ozga rasmiylashtirladi.

Adabiyotlar ro'yxati:

1. Komilova X.X., Xamraeva N.K. Tikuv buyumlarini konstruktsiyalash. 2003 y
2. Булатова Е.Б., Евсеева М.Н. Конструктивное моделирование одежды. М., 2004 г.
3. Коблякова Е.Б. и др. Конструирование одежды с элементами САПР. М., 1988 г.
4. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов. М., 1985 г.
5. Мартынова А.И., Андреева Е.Г. Конструктивное моделирование одежды. М., 2002.

6. Единая методика конструирования одежды СЭВ (ЕМКО СЭВ). Базовые конструкции мужской одежды. Том 3. – М., 1988 г.

Nazorat savollari:

1.Ustki kiyimdagi qoplama cho’ntak turlarini ayting.

2.Cho’ntak detallari qanday materiallardan bichiladi?

3.Cho’ntak detallari qanday materiallardan bichiladi?

4.Cho’ntak xaltaga mag’iz va ko’rinmani ulash usullarini ayting.

2.«Kiyimlarga ishlov berish asoslari»tbo‘yicha o‘quv mashg‘ulotlarining ishlanmalarini tayyorlash

NAZARIY DARS REJASI

Guruhlar						
Sana						

O‘quv predmetining nomi: Tikuv buyumlar texnologiyasi

Mavzu nomi : Ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish

Darsning maqsadi:

a) ta’limiy: ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish haqida bilim va ko‘nikmalar hosil qilish

b) tarbiyaviy: ishni to’g’ri tashkil etish, sifatli va serunum ishlashga o’rgatish.

c) rivojlantiruvchi: : ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish haqida bilim va ko‘nikalarini shakllantirish orqali o’quvchilarda kasbiy kunikmalarni riojlantirish.

Darsdan kutilayotgan natijalar, mavzuni o‘zlashtirishdan so‘ng quyidagi bilim, ko‘nikma va malakalarga ega bo‘ladilar: ayollar syurtugining yoqasiga ishlov berish,yon qoplama cho’ntagiga ishlov berish, qoplama cho’ntagiga ishlov berish, etak uzeliga ishlov berish haqida bilim va ko‘nikmalarga ega bo‘ladilar.

Ta'lim metodlari: "Tezkor savol javob", «Portfolio metodlari

Baholash metodlari: og'zaki savol-javob

Axborot manbalari va texnik vositalar:

1.M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O'zbekiston. 1994 y.

2.N. M. Konopaltseva, P. I. Rogov, N. A Kryukova "Konstruirovanie i texnologiya izgotovlenie odejdы iz razlichnыx materialov" Maskva "Akademiya" 2007.

Darsning turi: ma'ruza

Darsga ajratilgan vaqt miqdori: 80 daqiqa

Uyga vazifa: Ayollar syurtukni bortiga ishlov berishni o'rganish

Nazariy darsning texnologik xaritasi

Mavzu: Ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish

T/r	Mashg'ulot bosqichlari	Ajratilgan vaqt	Mashg'ulot mazmuni	Ta'lim metodlari	Ta'lim vositalari
1	Tashkiliy qism	5	O'quvxonasining tayyorgarligini,o'quvchilarning darsga tayyorgarligini ko'zdan kechirish.O'quvchilarning davomatini tekshirish.O'quvchilar didaktik vositalarni tayyorlaydilar.	-	-
2	Kirish qismi (Motivatsiya)	10	Mavzuning nomini aytib, ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish haqida umumiy tushuncha beradi, mashg'ulotning uslubiy va tashkiliy tomonlari bilan tanishtiradi.	Tezkor savol-javob	Elektron taqdimot, animatsiya

3	YAngi mavzuning bayoni	50	Mavzuning rejasi bilan tanishtirib, o‘quv faoliyatidan kutiladigan natijalarni bayon qiladi. Mavzuni rejasi asosida bo‘yicha ketma-ketlikda yoritib mavzu yuzasidan o‘vuvchilarda ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish oid bilim, ko’nikma va malakallarni shakllantiradi.	Taqdimot Portfolio	Elektron taqdimot, animatsiya
4	Mustahkam-lash	10	Mavzuni yanada mustaxkamlash uchun ta’lim texnologiyasidan foydalangan holda o‘quvchilarga mavzu yuzasidan savollar beradi. Ko‘rgazmali vizual materiallardan foydalanadi.		Yozuv taxtasi,flama-master,mag-nitlar
5	Yakuniy qism	5	O‘qituvchi mavzu yuzasidan yakuniy xulosani yasaydi.Faol o‘quvchilarni baholaydi..		Nazorat savollari, baholash mezonlari va ko‘rsatkichlari

Vizual ko'rgazmali- materiallar

MA'RUZA MAVZUI

Ayollar syurtugining mayda detallariga ishlov berish

Ma'ruzaga ajratilgan vaqt

2 soat

Ma'ruzaning rejasi

1. Ayollar syurtugining yoqasiga ishlov berish
2. Ayollar syurtugining yon qoplama cho'ntagiga ishlov berish
3. Ayollar syurtugining qoplama cho'ntagiga ishlov berish
4. Ayollar syurtugining etak uzeliga ishlov berish

«Portfolio» texnologiyasi

«Portfolio» texnologiyasini samarali amalga oshirish boskichlari

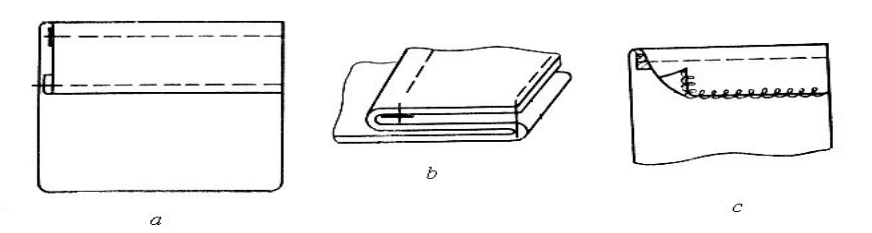
1. Har bir ishtirokchi erkin ishlashi uchun qulay sharoit yaratilishi kerak. O’qituvchi o’quvchilarga bir dars oldin ushbu dars uchun utiladigan mavzu va zarur buladigan materiallarni e’lon qiladi. O‘quvchilar mustaqil izlanib, materiallarni tuplagan holda darsga kelishlari lozim. Darsning yangi mavzu bayoni kismida ushbu metoddan kuyidagicha kullaniladi:
2. Zaruriy materiallar: A1 formatli qog‘oz, qaychi, yelim, gazeta, jurnal, fotoalьbom, kitob, fikr va g‘oyalarni yozish uchun kerakli doska, yumshoq doska, flefchatka, rangli markerlar, Beriladigan mavzu, muammo yoki vaziyatlar aniqlanadi.
3. Auditoriya 4-5 kishidan iborat kichik guruhlarga bulinadi. |Har bir gurux uchun aloxida turlicha mazmundagi topshiriqlar beriladi. Xar bir gurux tegishli topshiriqlar asosida barcha kerakli materiallarni portfelga jamlaydilar. Sungra tuplangan materiallar asosida topshirqda berilgan vazifaga javoblarini sharxlaydilar.

.

«Portfolio» texnologiyasi asosida

1-guruh uchun topshiriq

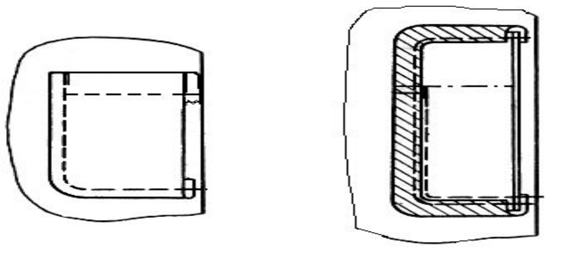
Qoplama cho’ntak yuqori ziyiga shlovberish?



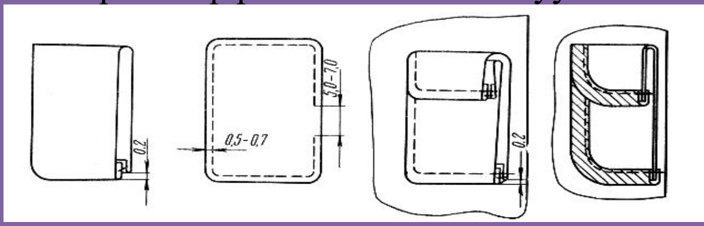
«Portfolio» texnologiyasi asosida

2-guruh uchun topshiriq

Qoplama cho’ntakni old bo’lak bilan biriktirish?



«Portfolio» texnologiyasi asosida
3-guruh uchun topshiriq
Ikki qavatli qoplama cho’ntakni tayyorlash?



Nazorat uchun savollar:

1. Jins matosi nima va u qanday xususiyatlarga ega?
2. Jins matosidan tikilgan syurtukda qanday choklar qo’llaniladi?
3. Jins buyumlarda dastlabi ishlov berish qanday operatsiyalarni o’z ichiga oladi?
4. Ayollar syurtukni bortiga ishlov berishning qanday usullarini bilasiz?
5. Old bo’lak bilan yaxlit va alohida bichilgan bortga ishlov berishda kamchilik hamda afzalliklarni tushuntirib bering?
6. Jins buyumlarda uchraydiga qanday cho’ntak turlarini bilasiz va ayollar syurtukni uchun qaysi turini tavsiya etasiz?

“Ayollar syurtugiga ishlov berish » **mazusida amaliy mashg‘ulotining dars ishlanmasi**

AMALIY DARS REJASI

Guruhlar						
Sana						

O‘quv predmetining nomi: Tikuv buyumlar texnologiyasi

Mavzu nomi: Ayollar syurtugiga ishlov berish

Darsning maqsadi:

Ta’limiy: Ayollar syurtugiga ishlov berish haqida bilim va ko‘nikalar hosil qilish

Tarbiyaviy: o‘quvchilarni serunum ishlashga o‘rgatish.

Rivojlantiruvchi: Ayollar syurtugiga ishlov berish usullari haqida bilim va ko‘nikalarini shakllantirish orkali o’quvchilarda kasbiy kunikmalarni riojlantirish.

Darsdan kutilayotgan natijalar, mavzuni o‘zlashtirishdan so‘ng quyidagi bilim, ko‘nikma va malakalarga ega bo‘ladilar: Ayollar syurtugiga ishlov berish usullari haqida bilim va ko‘nikmalarga ega bo‘ladilar.

Ta’lim metodlari: ***Tezkor savol javob,Brain storming,***

Baholash metodlari:og‘zaki savol-javob

Axborot manbalari va texnik vositalar: moda jurnallari

Adabiyotlar:

1. Komilova X.X., Xamraeva N.K. Tikuv buyumlarini konstruktsiyalash. 2003 y
2. Bulatova E.B., Evseeva M.N. Konstruktivnoe modelirovanie odejdы. M., 2004 g.
3. Koblyakova E.B. i dr. Konstruirovanie odejdы s elementami SAPR. M., 1988 g.
4. Raxmanov N.A., Staxanova S.I. Ustranenie defektov. M., 1985 g.

5. Martыnova A.I., Andreeva E.G. Konstruktivnoe modelirovanie odejdы. M., 2002.
6. Edinaya metodika konstruirovaniya odejdы SEV (EMKO SEV). Bazovыe konstruksii mujskoy odejdы. Tom 3. – M., 1988 g.

Darsning turi: amaliy mashg‘ulot

Darsga ajratilgan vaqt miqdori: 80 daqiqa

Uyga vazifa: Ayollar syurtugidagi qoplama cho’ntakka ishlov berishni o’rganish

Amaliy mashg‘ulotining texnologik xaritasi

Mavzu: Ayollar syurtugiga ishlov berish

T/r	Mashg‘ulot bosqichlari	Ajrat ilgan vaqt	Mashg‘ulot mazmuni	Ta’lim metodlari	Ta’lim vositalari
1	Tashkiliy qism	5	Amaliy mashg‘uloti xonasining tayyorgarligini,o‘quvchilarning darsga tayyorgarligini ko‘zdan kechirish.O‘quvchilarning davomatini tekshirish.O‘quvchilar didaktik vositalarni tayyorlaydilar.	-	
2	Kirish qismi (Motivatsiya)	10	Mavzuning nomi bilan tanishtirib, ayollar syurtugiga ishlov berish haqida umumiy tushuncha beradi,mashg‘ulotning uslubiy va tashkiliy tomonlari bilan tanishtiradi.	Tezkor savol-javob	*animatsion modellar, kompьyuter , proektor.*
3	YAngi mavzuning bayoni	50	Amaliy moshg‘ulotining maqsadi bilan tanishtiradi va o‘quv faoliyatidan kutiladigan natijalarni bayon qiladi. Amaliy mashg‘ulot ishining mazmuni, ketma-ket tushuntirib aytib o‘tadi: -Ayollar syurtugining yoqasiga ishlov berish texnologik	***Brain storming*** (1-ilova)	Elektron taqdimot, animatsiya

			xususiyatlarini o'rganish. -Ayollar syurtugining yon qoplama cho'ntagiga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish. -Ayollar syurtugidagi qoplama cho'ntakka ishlov berish. -Ayollar syurtugining etak uzeliga ishlov berish.		
4	Mustahkam-lash (Qo'llash)	10	Mavzuni yanada mustaxkamlash uchun ta'lim texnologiyasidan foydalangan holda o'quvchilarga mavzu yuzasidan savollar beradi.Ko'rgazmali vizual materiallardan foydalanadi.	insert	Elektron taqdimot
5	YAkuniy qism	5	O'qituvchi mavzu yuzasidan yakuniy xulosani yasaydi.Faol o'quvchilarni baholaydi..		Nazorat savollari, baholash mezonlari va ko'rsatkichlar i

"Brain storming"технологияси

Brain storming" (aqllar to'zoni)- amaliy yoki ilmiy muammolar echish g'oyasini jamoaviy yuzaga keltirish.

Ishtirokchilar aqliy hujum vaqtida murakkab muammoni hal etishga harakat qildilar: ularni tanqid qilishga yo'l qo'ymay uni hal etishning ko'proq shaxsiy g'oyalarini yuzaga keltiradilar, so'ngra ko'proq oqilona, samarali, maqbul va boshqa g'oyalarni ajratadilar, ularni muhokama qiladilar va rivojlantiradilar, ularni isbotlash yoki qaytarish imkoniyatlarini baholaydilar.

Bu metod hamma vazifalarni bajaradi, lekin uning asosiy vazifasi – ta'lim oluvchilarni o'quv – bilish faoliyatini faolllashtirish, ularni muammoni mustaqil tushunish, echishga qiziqtirish va ularda muomala madaniyati, fikr almashinish malakalarini rivojlantirish, tashqi ta'sir ostida fikrlashdan ozod bo'lish va ijobiy topshiriqni echishda birlamchi yo'l fikrlarini engib o'tishni tarbiyalaydi.

«Insert jadvali»

Grafik tashkil etuvchining turi, ahamiyati,xususiyatlari

INSERT" jadvali
Mustaqil o'qish vaqtida olgan ma'lumotlarni, eshitgan ma'ruzalarni tizimlashtirishni ta'minlaydi; olingan ma'lumotni tasdiqlash, aniqlash, chetga chiqish, kuzatish. Avval o'zlashtirgan ma'lumotlarni bog'lash qobiliyatini shakllantirishga yordam beradi.

O'quv faoliyatini tashkillashtirishning jarayonli tuzilmasi

Insert jadvalini to'ldirish qoidasi bilan tanishadilar. Alohida o'zlari

O'qish jarayonida olingan ma'lumotlarni alohida o'zlari tizimlashtiradilar - jadval ustunlariga "kiritadilar" matnda belgilangan quyidagi belgilarga muvofiq:
"V"- men bilgan ma'lumotlarga mos;
"-" - men bilgan ma'lumotlarga zid;
"+" - men uchun yangi ma'lumot;

"?" - men uchun tushunarsiz yoki malumotlar aniqlash, tuldirish talab etiladi.

Inser jadvali

Ayollar syurtugining yon qoplama cho'ntagiga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzishni-

V	+	-	?

“Erkaklar paltosida qirqma cho’ntaklarga ishlov berish” mavzusida keys mazmunini ishlab chiqish

O’quv predmeti: “Tikuv buyumlari texnologiyasi”.

Mavzu: “Erkaklar paltosida qirqma cho’ntaklarga ishlov berish”.

Ushbu keysning maqsadi: Erkaklar paltosida qirqma cho’ntaklarga ishlov berish malakalarini shakllantirish.

Rejalashtiriladigan o’quv natijalari:

- moda yo’nalishini tahlil qilishni o’rgatish;
- Erkaklar paltosida qirqma cho’ntaklari ko’rinishlarini taxlil qilish;
- mustaqil tarzda qaror qabul qilish malakalarini egallash.

O’quvchilar ushbu keysni muvaffaqiyatli hal etish uchun ustki kiyimlar assortimenti, ustki kiyimlar uchun zamonaviy materiallar assortimenti, paltolarning turlari, konstruktiv-texnologik xususiyatlar va texnologik ketma-ketlikni tuzish haqidagi bilimlarga ega bo’lishlari lozim.

Ushbu keys kabinetli faoliyatni aks ettiradi.

Keys ob’ekti –Erkaklar paltosi.

Axborot manbalari:

1. M.Sh.Jabborova Tikuvchilik texnologiyasi 1977y “O’qituvchi” nashriyoti.
2. Е.Х.Меликов. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий М. “Легпробытиздат ”1988й
3. A.T.Truxanova. “Tikuvchilik texnologiyasi” 1996y “O’qituvchi” nashriyoti.
4. X.X.Komilova, N.K.Xamroyeva "Tikuv buyumlarini konstruktsiyalash". – T.: Cho’lpon, 2003.
5. Конструирование одежды: учебник /Э.К.Амирова, О.В.Сакулина, Б.С.Сакулин, А.Т.Трухнова. – 6-е изд., испр. – М.: Издательский центр «Академия», 2010.

6. Конструктивное моделирование одежды: учеб. пособие / А.И.Мартынова, Е.Г.Андреева. – М.: Московский государственный университет дизайна и технологии. 2006.
7. Дунаевская Т.Н.,Коблякова Е.Б.,Ивлева Г.С."Размерная типология населения с основами анатомии и морфологии человека" – М.: 1980, 2001.
8. ГОСТ 17522-72 Типовые фигуры женщин. 1974 г

Internet saytlari

1. www.ziyonet.uz.
2. www.nashol.com.
3. www.koob.ru.
4. titli.uz.
5. www.fashionary.ru.
6. www.vogue.ru.
7. www.woman.ru.

Kirish. Yengil sanoat tarmoqlarini kun sayin kengayib rivojlanib borishi, tikuvchilik korxonalarining istiqbolli maqsad va vazifalarini belgilab bermoqda. Mamlakatimiz hududi bo'ylab tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalarining ko'payishi chet el investitsiyalari va mahalliy investitsiyalar hisobiga amalga oshirilib, u yerda jahon bozori talablariga mos zamonaviy kiyimlar ishlab chiqarilishi taqozo etmoqda.

Keysning maqsadi: Erkaklar paltosida qirqma cho'ntaklarga ishlov berish malakalarini shakllantirish.

Ta'lim natijalari: keys bilan ishlashda o'quvchilarlar quyidagi bilim va ko'nikmalarga ega bo'ladilar:

- erkaklar yelkada turadigan ustki kiyimlar assortimentini farqlash.
- erkaklar paltosining turlarini bilish.
- erkaklar paltosining turlarini konstruktiv yechimini tahlil qilish.
- Erkaklar paltosida qoplama cho'ntaklarga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish.

Keys muammosi: erkaklar paltosining turli xil modellarini yaratish yo'llarini tahlil qilish.

Muammo osti muammolar:

1. Zamonaviy moda yo'nalishining tahlili.
2. Erkaklar paltosida qirqma cho'ntaklarga ishlov berish usullari tahlili.

Muammoni hal etish algoritmi:

1. Moda jurnallari va korxonaning texnik eskizlar bo'yicha jurnallarini tahlil qiling.
2. Erkaklar paltosininghar xil modellarini tanlang va ularning eskizlarini chizing hamda tavsif bering.
3. Modellarning texnik eskizlarini chizing.
4. Erkaklar paltosida qirqma cho'ntaklarga ishlov berish sxemasini chizing.
5. Erkaklar paltosida qirqma cho'ntaklarga ishlov berish texnologik ketma ketligini tuzing.

Muhokama uchun savollar:

1. Erkaklar ustki kiyimlariga nimalar kiradi?
2. Erkaklar paltosi qanday konstruktiv tuzilishga ega?
3. Erkaklar paltosida qirqma cho'ntaklarga qanday ishlov beriladi?

XULOSA

O’zbekiston Respublikasida ta'lim sohasida amalga oshirilayotgan islohotlar uning samaradorligini ta'minlash, barkamol shaxs va malakali mutaxassisni tarbiyalab yetishtirishga xizmat qiladigan uzluksiz ta'lim tizimini rivojlantirishga yo’naltirilgandir.

Masofaviy ta’lim texnolgiyasi - o’quvchilarni eng rivojlanib borayotgan yo’nalishlaridan bo’lib, o’qituvchi bilan o’quvchilar ma’lum bir masofada joylashgan holda ta’lim berish tizimidir. O’qituvchi va o’quvchining ma’lum bir masofada joylashganligi, o’qituvchinidan dars jarayonida kompyuterlar, sputnik aloqasi, kabel televideniyesi kabi vositalar asosida o’quv ishlarini tashkil qilishini talab qiladi. Zamonaviy kompyuter texnologiyalarining tez rivojlanib borishi, ayniqsa, axborotlarni uzatish kanallarining rivojlanishi telekommunikatsiya sohasiga o’ziga xos tarixiy o’zgarishlar kiritmoqda. Mamlakatimizdagi barcha o’quv yurtlar va biznes bilan shug’ullanayotgan kompaniyalar masofaviy uslub asosida birlashtirilsa, o’qitish jarayoni va tijorat ishlari yanada yuqori pog’onalarga chiqadi.

Hozirgi kunda to’g’ridan-to’g’ri Internet tarmog’iga kirish xizmati masofaviy uslub asosida ta’lim berish uchun elektron pochtalar, kompyuter konferentsiyalari va ma’lumotlarning elektron bazasidan foydalanadi.

Shu sababli kasb-hunar kollejlarida “Ayollar syurtugiga ishlov berish” mavzusini o’qitish jarayoni uchun belgilangan o’quv mashg’ulotlari loyixasini masofaviy ta’lim texnologiyasi asosida ishlab chiqdik.

III BOB. MEXNAT MUXOFAZASI VA EKOLOGIYA

3.1. Loyhilanayotgan korxonada ayollar va yoshlar mehnati

Loyhilanayotgan korxonada ayollar va yoshlar mehnati va sog‘lig‘ini muhofaza qilish, xavfsiz ish sharoitlarini yaratib berish, kasbiy kasalliklarni va ishlab chiqarishda jarohatlarni yo‘qotish O‘zbekiston Respublikasi xukumatining asosiy g‘amxo‘rliklaridan biridir.

O‘zbek xalqi o‘z mustaqilligini qo‘lga kiritgach, 1992 yil 8-dekabrda O‘zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasini qabul qildi. Unda inson huquqlari me’yorlariga, hozirgi va kelgusi avlodlar oldida yuksak javobgarlikni his qilgan holda, davlat suveriniteti prinsiplariga amal qilish tantanali ravishda talqin qilinadi.

O‘zbek davlatchiligi tarixiy tajribasiga tayangan holda, ijtimoiy adolat va demokratiya ideallariga sodiqlik, xalqaro huquq me’yorlarini topib, konstitutsiya respublika fuqorolarining munosib hayotiy sharoitlar bilan ta’minlashga qaratilgan huquqiy demokratik davlat tuzimini o‘z oldiga maqsad qilib qo‘yadi.

Konstitutsiyada aniq qilib insonning va har bir fuqoroning ozodligi asosiy huquqlari va vazifalari yozib qo‘yilgan. Har bir fuqoroning ozodligi, siyosiy huquqlari bilan bir qatorda, uning iqtisodiy va ijtimoiy huquqlari, shu jumladan mehnat muhofazasi borasidagi huquqlari ham yozib qo‘yilgan.

O‘zbekiston Respublikasi mehnat qonunchiligi ayollar, o‘smirlar, nogironlar va boshqa ijtimoiy zaif tabaqalarni qo‘shimcha huquqiy muhofazalash choralarini nazarda tutadi.

Mehnat qonunchiligi ayollarga mehnat munosabatlarining turli yo‘nalishlarida qo‘shimcha kafolatlar beradi. Bu kafolatlar, ayollarni, ayniqsa, homilador va uch yoshgacha bolasi bo‘lgan onalarni ishga qabul qilish, ularni boshqa engilroq ishga o‘tkazish, ishdan asossiz bo‘shatishlariga yo‘l qo‘ymaslik, ularni g‘ayriqonuniy ishdan bo‘shatganlik, boshqa ishga o‘tkazganlik uchun oshirilgan javobgarliklar belgilashda; ularga ish vaqti va dam olish vaqti sohasida qulayliklar belgilash, qo‘shimcha ta’tillar berish, bola parvarishi bilan shug‘ullanishlari uchun keng imkoniyatlar yaratish, mehnatni muhofaza qilish yuzasidan alida muhofaza choralarini, eng avvalo, ayollar mehnatidan foydalanish taqiqlangan ishlar,

vazifalar doirasini belgilash, ular ko‘taradigan, tashiydigan yuklarning eng ko‘p miqdorlarini belgilash va boshqa maxsus choralar namoyon bo‘ladi.

Ayollarni ish vaqtidan tashqari vaqtlarda: dam olish kunlari, bayram kunlari, tungi vaqtlarda ishga jalb etish qat’iy cheklangan bo‘lib, ularni bunday ishlashga jalb etishning maxsus tartiblari belgilangan. Homilador va yosh bolali ayollar xizmat safariga yuborilishi mumkin emas. Ular uchun boshqa huquqiy himoya choralari va kafolatlar ham nazarda tutilgan. Oxirgi yillarda mehnat qonunchiligiga va boshqa sohalarga oid qonunlarga tegishli qo‘shimcha hamda o‘zgartirishlar kiritildi.

Ana shunday qo‘shimcha imtiyozlar va kafolatlar 18 yoshga to‘lmagan xodimlar uchun ham belgilangan bo‘lib, ularning mehnat qilish huquqlarini amalga oshirishida korxonalarda ular uchun qo‘shimcha ish joylarini band qilib qo‘yish, bu toifadagi shaxslarni ishidan bo‘shatish paytida qo‘shimcha talablarni ish beruvchi tomonidan bajarilishi lozimligi kabilardir.

18 yoshga etmagan xodimlar uchun ham ish vaqtining qisqartirilgan muddatlari, uzaytirilgan dam olish vaqti, uzaytirilgan mehnat ta’tili, mehnat muhofazasining qo‘shimcha choralari belgilab qo‘yilgan.

Nogironlarni mamlakatimizda alohida muhofaza va e’tibor berilgan ijtimoiy tabaqa sanaladi. Mustaqilligimiz qo‘lga kiritilgandan keyin qabul qilingan dastlabki qonunlarimizdan biri – “Nogironlarni ijtimoiy himoya qilish to‘g‘risida”gi qonun sanaladi. Mazkur qonunda va O‘zbekiston Respublikasi mehnat kodeksida nogironlar uchun mehnat munosabatlari sohasida bir qator qo‘shimcha huquqlar va kafolatlar ko‘zda tutilgan bo‘lib, ular nogironlar uchun ish joylarini band etilishi, ularga qisqartirilgan ish vaqti, uzaytirilgan dam olish vaqti, shu jumladan, ta’tillar belgilanishi, ularning mehnatini alohida muhofaza etilishi choralari belgilanganligi ko‘zga tashlanadi.

YUklarni qo‘lda tashish ishlarini bajarish, uzunligi 50 m va yuqorigi balandligi 3 m gacha bo‘lgan masofalargagina ruxsat etiladi. Bunda ko‘tarilishi mumkin bo‘lgan yukning maksimal qiymati quyidagilardir: bolog‘at yoshiga etmagan qizlar uchun (16 dan 18 yoshgacha) - 7 kg; balog‘at yoshiga etmagan

o‘g‘il bolalar uchun (16 dan 18 yoshgacha) – 13 kg; 18 yoshdan katta ayollar uchun – 9 kg; 18 yoshdan katta erkaklar uchun – 30 kg. (San PiN №0049-96).

Ayollarga, ikki kishiga, zambilning og‘irligi bilan qo‘shib hisoblaganda, 22 kg dan og‘ir bo‘lmagan yuk ko‘tarishga ruxsat beriladi. Boshqa barcha hollarda yuk ko‘tarish, tushirish va tashish ishlari mexanizatsiyalashtirishi kerak. (San PiN №0051-96).

Mehnat to‘g‘risidagi barcha qonunlar xodimlarning mehnat qilish huquqlarini muhofaza qiladi. Lekin bevosita mehnatni muhofaza qilishga – havfsiz va sog‘lom mehnat sharoitini yaratish va ta’minlashga, mehnatni muhofaza qilish qoidalari va me’yorlariga rioya etishini nazorat qilishga, bu qoida va me’yorlarni buzgani uchun javobgar bo‘lish masalalariga bag‘ishlangan qonunchilik me’yorlari mavjud.

Hulosa qilib shuni aytish mumkin-ki loyhilanayotgan korxonada ayollar va yoshlar mehnati muhofazasiga oid tadbirlarni ishlab chiqish, hodimlar mehnatini samarali ro‘yobga chiqarish, himoya qilish, ularga me’yoriy sog‘lom mehnat sharoitlari yaratib berishning asosiy shartlaridan sanaladi. Bozor iqtisodi sharoitida mehnat muhofazasi qoidalariga qat’iy amal qilish muxim amaliy ahamiyat kasb etadi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI

1.O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2013-yilda mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari va 2014-yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng muhim ustuvor yo'nalishlari" nomli ma'ruzasi. (www.gov.uz)

2.Islom Karimov "Yuksak manaviyat –yengilmas kuch". T., "Ma'naviyat". 2008 y.

3.O'zbekiston Respublikasining "Ta'lim to'g'risida"gi qonuni. Toshkent. "Sharq" 2001. Oliy ta'lim me'yoriy xujjatlari. 3-8 betlar.

4. O'zbekiston Respublikasi 3540600 – Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi ta'lim yonalishining tarmoq ta'lim standarti.
5. Komilova X.N., N.K. Xamraeva «Kiyim loyixalash asoslari». Toshkent, 2005.
6. Po'latova S.U. "Kiyimlarni konstrukiyalash". - T.: "Turon iqbol", 2006 y.
7. Samarho'jayev M. "Tikuvchilik korxonala jihozlari". Toshkent, 2005.
8. Po'latova S. U "Zamonaviy libosni modellashtirish". - T.:Sharq, 2007 y.
9. Matuzova E.M va boshqalar «Ayollar yengil kiyimini konstruksiyalash va modellash»Toshkent 1998 «O'qituvchi»;
10. «PFAF Zinger» «Ayollar kiyimini konstruksiyalash va modellash» Toshkent 1996 «O'qituvchi»;
11. Конопалъцева Н.М., Рогов П.И., Крюкова Н.А. Концтруироване и технлогия изготовления одежды изKonstruirovanie i texnologiya izgotovleniya различных материалов . – 2-я часть. - М.: «Академия», 2007.
12. Голиш Л.В. Методы обучения: содержание, выбор и реализация. Экспериментальное методическое пособие из серии «Что нужно знать обучающему о современных технологиях обучения?». Ташкент: Институт развития ССПО, 2001. - 54 с.
13. Ishmuhammedov R, Abduqodirov A, Pardayev A, 'Ta'limda innovatsion texnologiyalar' (ta'lim muassasalarida pedagog o'qituvchilari uchun amaliy tavsiyalar).-T.: Istedod, 2008. - 180 б.
14. Ziyomuhammadov B, Abdullayeva SH. Ilg'or pedagogik texnologiyalar:

Nazariya va amaliyot. -T.: Abu Ali Ibn Sino- 2001.-B. 20-21.

15. Sayidaxmedov N. S. Pedagogik mahorat va pedagogik texnologiya. - T. O'zMU qoshidagi OPI, 2003. - 86 6.
16. T.A. G'aniev To`qimachilik sanoatida mehnat muhofazasi TTESI. 2013 y.
17. A.Qudratov. «Sanoat ventilyatsiyasi» T.: «ARNAPRINT» MChJ – 11,2 b.t., 2004 y.
18. T.aniev, A.Qudratov, Yu.S.Sosnovskiy. Mehnat muhofazasidan masalalar va amaliy ishlar to'plami. TTESI. 400 nusxa. 10.8 b.t., 2005 y.

www.ziyonet.uz.

www.pedagog.uz

http://wearindia.ru/articles/kashmiri.php
http://www.hors.lg.ua/kashemir.html
http://primalook.ru/site/articles/zhenskoe-palto-osen-zima-2014-2015.html
http://www.trade-decor.ru/catalog/section.php?BID=29&GID=147
http://www.sewing-world.ru/blog/?p=28
http://volna2m.narod.ru/Tab1.html
http://remark-teks.ru/dublerin.html
http://www.samitex.org/catalog/12/
http://tkaninfo.ru/vybor/podkladochnaya.html
http://www.ido.rudn.ru/nfpk/tech/
http://tsput.ru/res/informat/sist_seti_fmo/lekcii/lekciy-10.html#name3
http://tb.sumtotalsystems.com/learn_guides.html
http://www.softsoft.ru/search/73358/index.htm

ILOVALAR