



O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O‘RTA MAXSUS TA’LIM VAZIRLIGI
QARSHI DAVLAT UNIVERSITETI
KASBIY TA’LIM FAKULTETI
MEHNAT TA’LIMI VA CHIZMACHILIK KAFEDRASI

“Himoyaga tavsiya etilsin”

Kasbiy ta’lim fakulteti dekani

_____ dots. T. A. Fayziyev

“ ____ ” _____ 2014 y.

“Himoyaga ruxsat etildi”

**Mehnat ta’limi va chizmachilik
kafedrasi mudiri, dotsent**

_____ S.X.Yakubov
“ ____ ” _____ 2014 y.

Kasbiy ta’lim fakulteti kunduzgi bo’limi
5142000-Mehnat ta’limi yo’nalishi bitiruvchisi
RAXIMOVA SHAHLO ABDIMALIK QIZIning
bakalavr darajasini olishi uchun yozilgan

“AYOLLAR KUYLIGINI TIKISH TEXNOLOGIYASI” MAVZUSINI
NOAN’ANAVIY METOD ASOSIDA O’QITISH TEXNOLOGIYASI
mavzusidagi

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Rahbar:

dots. Yakubov S.X.
Astanova M.M.

Qarshi – 2014 y.

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

QARSHI DAVLAT UNIVERSITETI

KASBIY TA'LIM FAKULTETI

MEHNAT TA'LIMI VA CHIZMACHILIK KAFEDRASI

**“AYOLLAR KUYLIGINI TIKISH TEXNOLOGIYASI” MAVZUSINI
NOAN'ANAVIY METOD ASOSIDA O'QITISH TEXNOLOGIYASI**

«5142000-mehnat ta'limi» yo'nalishi bo'yicha bakalavr
darajasini olish uchun

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Bajaruvchi: Raximova Shahlo Abdumalik qizi
Ilmiy rahbar: Yakubov Sabir Xalmuradovich

Bitiruv malakaviy ishi «Mehnat ta'limi va chizmachilik» kafedrasida bajarildi.

Kafedraning 2014 yil ____ maydagi majlisida muhokama qilindi va himoyaga tavsiya etildi (bayonnoma №____).

Kafedra mudiri:

dots. S.X. Yakubov

Bitiruv malakaviy ishi YaDAK ning 2014 yil “ ____ ” ____dagi majlisida himoya qilindi va ____ ball bilan baholandi (bayonnoma №____).

YaDAK raisi: _____

A'zolari: _____

Qarshi-2014

MUNDARIJA

KIRISH.....	3
I BOB. Mehnat ta'limi darslarida noan'anaviy metodlarni qo'llashning nazariy asoslari	
1.1. Mehnat ta'limi darslarida interfaol metodlarni qo'llashning hozirgi holati.....	
1.2. Mehnat ta'limi darslarida interfaol metodlarni qo'llashning ta'lim samaradorligiga ta'siri.....	
II-BOB. AYOLLAR KO'YLAGINI TIKISH TEXNOLOGIYASIGA OID MAVJUD MANBALARNI O'RGANISH VA TAHLIL QILISH.....	7
2.1. Ayollar ko'ylagini bichish va tikishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish.....	7
2.2. Ayollar ko'ylagini modellarini yaratishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish	19
III-BOB. AYOLLAR KO'YLAGINI TIKISH TEXNOLOGIYASIGA DOIR MASHG'ULOTLARNI O'TISH USLUBINI ISHLAB CHIQISH.....	35
3.1. Ayollar ko'ylagini bichish va tikish texnologiyasiga doir mavzudagi mashg'ulotlarni o'tishning namunaviy dars rejasi	35
3.2. Gazlamalarga ishlov berish xonalarida rioya qilinadigan sanitariya-gigena va xavfsizlik texnikasi qoidalari	48
XULOSA	52
FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR.	53

K I R I SH

Mavzuning dolzarbligi. Kadrlar tayyorlash sohasidagi davlat siyosati uzluksiz ta'lim- tizimi orqali har tomonlama rivojlangan shaxs – fuqaroni shakllantirishni ko'zda tutadi. Bu o'z navbatida fan, texnika, ilg'or texnologiyalar asosida shaxsni tarbiyalash, o'qitish, rivojlantirish masalasini qo'yadi. O'zbekiston milliy taraqqiyotning eng mas'uliyatli bosqichi -ijtimoiy – siyosiy va iqtisodiy hayotning keskin burilish davrini boshdan kechirmoqda. XX asr tugab, jamiyatimiz har bir fuqorosi XXI asrda, ortda qolgan yo'llarni sarhisob qilish va kelajak hayotning turli jabhalari rejasini belgilab olish muammosiga duch kelishi ijtimoiy fan olimlari zimmasiga katta vazifalarni yuklaydi. Yoshlarni zamonaviy fan- texnikaning, umuman, ilm-fanning yutuqlaridan bahramand qilmasdan turib, ularga yuqori malakali ixtisos egalari bo'lib etishishga sharoit tug'dirmay turi, biz respublikamiz xalq xo'jaligini, sanoat ishlab chiqarish sohalarni tubdan o'zgartira olmaymiz. Yana bir narsani biz hech qachon esimizdan chiqarmasligimiz lozim: iste'dodli yoshlarga sharoit yaratish deb aytgan edi ¹.

Prezidentimiz ta'lim-tarbiya sohasiga milliy didaktik nuqtai nazardan yondoshib, uni quyidagicha ta'riflaydi: "Ta'lim O'zbekiston xalqi ma'naviyatiga yaratuvchanlik faoliyatini baxsh etadi. O'sib kelayotgan avlodning barcha yaxshi imkoniyatlari unda namoyon bo'ladi, kasb-kori, mahorati uzluksiz takomillashadi, katta avlodlarning dono tajribasi anglab olinadi va yosh avlodga o'tadi".

Prezident tomonidan ilmiy asoslab berilgan ta'lim-tarbiya modelini amaliyotga tadbqiq etish o'quv jarayonini texnologiyalash bilan uzviy bog'liqdir.

Ushbu dastur mazmunida barkamol shaxs va malakali mutahassisni tarbiyalab voyaga etkazish jarayonini mohiyati to'laqonli ochib berilgandir. Malakali kadrlar tayyorlar jarayoning har bir bosqichi o'zida ta'lim jarayonini samarali tashkil etish, uni yuqori bosqichlarga ko'tarish, shu bilan birga jaxon ta'limi darajasiga etkazish borasida muayyan vazifalarni amalga oshirishi lozim. Chunonchi, mazkur jarayonning

Birinchi bosqichi (1997-2001yillar)da“...o’quv-uslubiy majmualarning hamda ta’lim jarayoni didaktik va axborot ta’minotining yangi avlodini ishlab chiqish va joriy etish”,

Ikkinchi bosqich (2001-2005 yillar)da “...ta’lim muassasalarining moddiy-texnika va axborot bazasini mustaxkamlashni davom ettirish, o’quv-tarbiya jarayonini yuqori sifatli o’quv adabiyotlarni va ilg’or pedagogik texnologiyalar bilan ta’minlash” hamda

Uchunchi bosqich (2005 va undan keyingi yillar)da “...ta’lim muassasalarining resurs, kadrlar va axborot bazalarini yanada mustaxkamlash o’quv-tarbiya jarayonini yangi o’quv uslubiy majmualar, ilg’or pedagogik texnologiyalar bilan to’liq ta’minlash”kabi dolzarb vazifalar ijobiy hal etilmog’i lozim.

Kadrlar tayyorlash milliy dasturida, ko’p marotaba ilg’or pedagogik texnologiyalarni o’rganib ularni o’quv muassasalarimizga olib kirish zarurligi uqtirilgan,

Keyingi 10 yillar ichida yaratilgan, pedagogikaga bag’ishlangan adabiyotlarda “Pedagogik texnologiya”, “YAngi pedagogik texnologiya”, “Ilg’or pedagogik texnologiya”, “Progressiv pedagogik texnologiya” kabi tushunchalar ko’p uchrab turgani bilan, ularning o’zbek tilidagi maromiga etgan ta’rifi hali tuzilmagan.

Bu masala yurtboshimiz tomonidan Oliy Majlisning IX -sessiyasida so’zlagan “Barkamol avlod - O’zbekiston taraqqiyotining poydevori” mavzuidagi nutqida batafsil yoritib berilgan. Unga ko’ra Ta’lim-tarbiya tizimida yangi yuksak vazifalarni amalga oshirish orqali shaxsni shakllantirish masalasi nazarda tutiladi. Shaxsni ta’lim-tarbiya tizimiga kiritilgan yangiliklar orqali faolligini oshirish, uning yangi xususiyatlarini, qobiliyat qirralarini kashf etishni innovatsion texnologiyalar tatbiqi asosida ochish vazifasi qo’yildi. Pedagogik texnologiyalarga o’tish uchun quyidagi vazifalarni belgilab olish zarurati ko’rindi: diagnostika, rejalashtirish va aniq maqsadni belgilab olish.

Anʼanaviy oʻquv jarayonida asosan oʻqituvchi shaxsi, uning mahoratiga ahamiyat beriladi. Buning uchun uning tajribali boʻlishi, kasbiy malakaga ega boʻlishi muhim hisoblanadi. Pedagogik texnologiyalarning qoʻllanilishida esa oʻquv jarayonini loyihalash orqali pedagog qisqa vaqtda ruhan va aqlan charchamasdan Taʼlim-tarbiya samaradorligiga erishishi mumkin. SHuning uchun oʻquv jarayonini tashkil etishda oʻquv maqsadlarini aniqlab olish muhim hisoblanadi. Aniq maqsadlarni belgilash nazorat va baholash ishini engillashtiradi, hamda bu jarayonga oydinlik kiritadi. Taʼlim-tarbiyani samarali tashkil etish bu jarayonda oʻquvchilarning faolligini oshirish davr talabi hisoblanadi. Interfaol metodlar pedagogika tajribalaridan ayonki, taʼlim-tarbiyani tashkil etishning asosiy shakli dars boʻlib, unda fan boʻyicha maʼlum bilimlarning asosiy mazmuni tushuntiriladi. Bu esa oʻquvchi uchun muhim albatta, lekin oʻsha olingan nazariy bilimlarni, maʼlumotlarni amalga tatbih etilishida Taʼlim-tarbiyani tashkil etishning qoʻshimcha shakli hisoblangan noanʼanaviy darslar oʻquvchilar bilimlarini koʻnikma va malakaga aylantirishda muhim oʻrin egallaydi.

Bu yoʻnalishda vatanimiz va xorijiy davlatlar olimlari keng qamrovli ilmiy tadqiqotlar olib borganlar.

Tadqiqot muammosi sohasida xorijiy mamlakatlar olimlaridan YU.Babanskiy, A.Podlasiy, N.Lixachev, N.Slasteninlar, vatanimiz olimlaridan J.Gʻ.Yoʻldoshev Q.Abdukarimov, Q.Ibragimov, S.Nishonova, N.Saidahmedov, R.Safarova, O.Haydarova, Oʻ. Tolipov, M.Ochilovlar ilmiy izlanishlar olib borganlar.

Yosh avlodni har tomonlama etuk, barkamol inson sifatida tarbiyalash uchun imkon beruvchi, mukammal taʼlim-tarbiya tizimini yaratish, uning samaradorligini oshirish kabi masalalar tashkil etadi.

«Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi» gʻoyalariga muvofiq jamiyatda kadrlar tayyorlash borasida oʻziga xos milliy model yaratildi. Milliy model oʻz mohiyati bilan barkamol shaxs va malakali kadr tayyorlashga xizmat qiladi. «Kadrlar tayyorlash milliy dasturimizda belgilangan ... kabi vazifalar toʻliq

amalga oshgan taqdirda ular, birinchidan, ijtimoiy-siyosiy iqlimga ijobiy ta'sir qiladi va natijada mamlakatimizda mavjud muhit butunlay o'zgaradi.

Interfaol metodlardan aqliy xujum, klaster, suhbat, bahs, munozara, boshqotirma, yangi pedagogik texnologiyalarni tatbiq etish zaruriyati pedagogik texnologiyaning mazmuni, hamda an'anaviy ta'lim-tarbiya mohiyatini o'rganish, tahlil etish asosida yuzaga keladi.

Bizga yaxshi ma'lumki, an'anaviy ta'lim-tarbiya mazmunini asosan pedagog, ustozning bu jarayondagi avtoritar mavqei, o'quvchilarning sust faoliyati asosiga qurilgan bo'lib, darsga ajratilgan vaqtning asosiy qismi pedagoglar tomonidan muhim nazariy ma'lumotlarni bayon etishga sarflanar, o'quvchilarining faolligini ta'minlashga zaruriyat sezilmasli-gini ifoda etardi. Pedagog o'quvchilarning faolligini yuzaga keltirishga vaqt nuqtai nazardan ham imkon topa olmas edi. O'quvchilari faoliyatini nazorat qilish esa yozma ish va imtihon natijalari asosida baholanar edi. Vaholanki, o'quvchining muayyan davrdagi faoliyatini ma'lum vaziyatlarda aks etgan ko'rsatkichlar bilan baholanishi ob'ektiv yondashuv emasligi pedagogik amaliyotda tasdiqlangan.

Kadrlar tayyorlash milliy dasturi bu sohani davr talablari asosida takomillashtirishga xizmat qiladi, interfaol usullarni qo'llash, darslar o'quv jarayonini interfaol usullari asosida tashkil etish muhimdir.

Ishlab chiqarish imkoniyatlarining kengayib, sifatli, arzon, shuningdek, tashqi ko'rinishi jihatidan bejirim bo'lgan mahsulotlarga nisbatan ehtiyoj kuchayayotgan bir sharoitda raqobatga bardosh bera oladigan texnologiyalarni yaratish ko'nikmasiga ega bo'lgan mutaxassislarni tayyorlash ta'lim-tarbiya tizimi oldida turgan muhim vazifalardan biridir. Oliy o'quv yurtlarida «Kasbiy pedagogika» hamda xalq ta'lim-tarbiya xodimlarini qayta tayyorlash va malakasini oshirish institutlari va pedagogika oliy o'quv yurtlarida «Pedagogika nazariyasi» kabi o'quv kurslarini o'qitish jarayonida yangi pedagogik texnologiyalardan foydalanish imkonini beruvchi loyihalar yaratildi. Ta'lim-tarbiya jarayoni bilan tanishish, shuningdek, tadqiqot muammosiga doir

manbalarni o'rganish, ularda ilgari surilgan g'oyalar mazmunini taqlil etish shuni ko'rsatadiki, o'quv muassasalarida darslarga interfaol texnologiyalarni tatbiq etish borasida etarli darajada tajriba to'planilmagan. Salmoqli miqdorni tashkil etuvchi pedagog xodimlar esa mazkur nazariya mohiyatini to'laqonli anglab etmaganlar. Dars jarayonini interfaol usullari asosida tashkil etishning nazariy-amaliy asoslarini yaratish, mashg'ulotlarning puxta o'ylangan, ilmiy asoslangan loyihalarini ishlab chiqish masalalarini tadqiq etish e'tibordan chetda qolgan. Keyingi yillarda ta'lim sohasida Respublikamizda bir qator ishlar amalga oshirilmoqda. Shuning uchun ham bugungi kunda mamlakatimiz iqtisodiyotining ko'plab sohalarida chet ellik mutaxassislar bilan birgalikda hamkorlik qilib kelinmoqda.

Respublikamizda tikuvchilik sohasi bo'yicha qo'shma korxonalardan tashqari uzoq tarixga ega bo'lgan "Yulduz", "Parizod", "Tosh" tikuvchilik korxonalari mavjud. Bunday korxonalar uchun malakali mutaxassislar yetkazib berish masalasi "Ta'lim to'g'risidagi qonun" va "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi"da o'z ifodasini topgan.

"Iqtisodiy va siyosiy sohalardagi barcha islohatlarimizning pirovard maqsadi yurtimizda yashayotgan barcha fuqarolar uchun munosib hayot sharoitlarini tashkil qilib berishdan iboratdir. Aynan shuning uchun ham ma'naviy jihatdan barkamol yetuk rivojlangan insonni tarbiyalash, ta'lim va maorifni yuksaltirish, milliy uyg'onish g'oyasini ro'yobga chiqaradigan yangi avlodni voyaga yetkazish davlatimizning eng muhim vazifalaridan biri bo'lib qoladi". O'zbekiston prezidenti (Islom Abdug'aniyevich Karimov)

Mehnat ta'limi 5-7 sinflarda besh yo'nalishda olib boriladi va har bir yo'nalish dasturida milliy qadriyatlar va ananalarni maktab o'quvchilariga o'rgatishga katta e'tibor qaratilgan.

Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishida ham barcha sinflarda xalq hunarmandchiligiga muhim e'tibor qaratilgan.

Maktab o'quvchilariga beriladigan nazariy hamda amaliy ta'lim tarbiyaning birligi ta'minlansagina, ularning ishlab chiqarishga tayyorgarligi samarali bo'ladi. Chunki bugungi kun maktab o'quvchisi to'g'ridan – to'g'iri o'rta maxsus kasb hunar tizimiga yo'naltiriladi. Bunda o'quvchilarning qaysi sohaga qiziqishlari maktablarda shakillantiriladi. Ayniqsa, qiz bolalarimiz aksariyat hollarda xizmat ko'rsatish sohalariga yo'naltiriladi. O'quvchi qizlarni xizmat ko'rsatish mehnati sohalaridan tikuvchilikka yo'naltirilsa yanada yaxshi samara beradi. Chunki kundalik hayotda ham qizlarimiz uy-ro'zg'orda kuniga va kunora tikish va bichish ishlarini bajarishadi. Biz ushbu bitiruv malakaviy ishida maktab o'quvchilariga “Ayollar ko'ylagini tikish texnologiyasi mavzusidagi mashg'ulotlarni o'tish uslubini ishlab chiqish” mavzusi bo'yicha mashg'ulotlarda ayollar ko'ylagini tikish hamda modellashtirish jarayonida o'quvchilarda amaliy ko'nikmalarni shakillantirish masalasini oldimizga maqsad qilib oldik.

Maqsadga erishish uchun quyidagi vazifalarni hal qilish lozim:

- Ayollar ko'ylagini bichish va tikishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish;
- Ayollar ko'ylagini modellarini yaratishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish;
- Ayollar ko'ylagini bichish va tikish texnologiyasiga doir mavzudagi mashg'ulotlarni o'tishning namunaviy dars rejasini ishlab chiqish;
- Gazlamalarga ishlov berish xonalarida rioya qilinadigan sanitariya-gigena va xavfsizlik texnikasi qoidalarini o'rganish

Umumta'lim maktablarida Davlat ta'lim standarti bo'yicha mehnat ta'limi xizmat ko'rsatish texnik qishloq xo'jalik mehnati bo'limlari va gazlamaga, yog'ochga, metallga ishlov berish texnologiyasi hamda qishloq xo'jalik va pazandachilik asoslari uchun har biri 5-7 sinflar har bir sinflarda 68 soatdan o'quv soati, 8-9 sinfda har bir sinfda 34 soatdan o'quv

soati mo'ljallangan, tayanch maktablarda boshqa majburiy fanlar qatori mehnat ta'limi barcha bo'lim va yo'nalishlari bo'yicha amaliy va nazariy ta'lim jarayonini saviyasini oshirishga ta'luqli muammolar mavjud.

Shuning uchun ushbu bitiruv malakaviy ishimda xizmat ko'rsatish mehnatiga taalluqli bo'lgan muammolar bilan shug'ullanishga harakat qildim. Shu boisdan ham ushbu bitiruv malakaviy ishini mavzusini "Ayollar ko'ylagini tikish texnologiyasi mavzusini noan'anaviy metod asosida o'qitish texnologiyasi" deb nomladim.

Bitiruv malakaviy ishning maqsadi: Mehnat ta'lim darslarida ayollar ko'ylagini tikish texnologiyasi bo'yicha nazariy va amaliy mashg'ulotlarni tashkil qilish. Mehnat ta'lim darslarida interfaol metodlarini tatbiq etish mazmunini yoritishdan iborat.

Bitiruv malakaviy ishning ob'ekti: Mehnat ta'lim darslarida o'qitishning interfaol metodlarini tatbiq etish jarayoni.

Bitiruv malakaviy ishning predmeti: Mehnat ta'lim darslarida o'qitishning interfaol metodlarini tatbiq etishning mazmuni, shakli, metodlari.

Bitiruv malakaviy ishning vazifalari: Ushbu bitiruv malakaviy ishida qo'yilgan asosiy maqsaddan kelib chiqib, bitiruv malakaviy ishida quyidagi vazifalarni hal qilish lozim deb hisoblayman.

- Mavzuga oid ilmiy-pedagogik, metodik manbalarni o'rganish asosida darslarni interfaol usullar asosida tashkil etish dolzarb pedagogik muammo ekanligini ilmiy jixatdan asoslash
- Darslarni texnologiyalashtirishning mavjud ahvoli va pedagogik shart-sharoitlarini o'rganish
- Mehnat ta'lim darslarida o'quv hamda tarbiya faoliyatini interfaol metodlar asosida tashkil etishning mazmuni va yo'llarini ilmiy jiqatdan asoslash
- Mehnat ta'lim darslarini interfaol metodlar asosida tashkil etish metodlari, andozasi hamda ularning samaradorlik darajasini aniqlash

- ayollar ko'ylagini bichish va tikishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish;
 - ayollar ko'ylagini modellarini yaratishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish;
 - ayollar ko'ylagini bichish va tikish texnologiyasiga oid mavzudagi mashg'ulotlarni o'tishning namunaviy dars rejasini ishlab chiqish.
- Gazlamalarga ishlov berish xonalarida rioya qilinadigan sanitariya-gigena va xavfsizlik texnikasi qoidalarini o'rganish.

BMIning tarkibiy tuzilishi: BMI kirish, 3 bob, 6 paragraf, xulosa va foydalanilgan adabiyotlar ro'yxatidan iborat.

I BOB. Mehnat ta'limi darslarida noan'anaviy metodlarni qo'llashning nazariy asoslari

1.1. Mehnat ta'limi darslarida interfaol metodlarni qo'llashning hozirgi holati

Vatanimiz mustaqillikka erishgandan so'ng, o'tgan qisqa vaqt ichida uning barcha sohalarida olib borilgan izchil islohotlar natijasida katta ijobiy o'zgarishlar sodir bo'ldi. Ta'lim-tarbiya sohasida erishilayotgan yutuqlar shaxsan Prezidentimiz I.A.Karimovning tashabbuslari bilan «Ta'lim-tarbiyaning milliy modeli» asosida amalga oshirilayotganligi, shuningdek, Ta'lim-tarbiyaning rivojlanishi va istiqbolini ko'rsatib beruvchi «Ta'lim to'g'risida»gi qonun, «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi»ning qabul qilinishi fikrimiz dalilidir.

Birinchidan, ma'lum sabablarga ko'ra jahon_xamjamiyati taraqqiyotdan ortda qolib ketgan jamiyatimiz, taraqqiy etgan mamlakatlar qatoridan o'rin olishi uchun, aholi ta'limini jadallashtirish va samaradorligini oshirish maqsadida eng ilg'or pedagogik tadbirlaridan foydalanish zarurligi:

Ikkinchidan, an'anaviy o'qitish tizimi yozma va og'zaki so'zlarga tayanib ish ko'rishi tufayli "Axborotli o'qitish" sifatida tavsiflanib, o'qituvchi faoliyati birgina o'quv jarayonining tashkilotchisi sifatida emas, balki nufuzli bilimlar manbaiga aylanib qolganligi :

Uchinchidan, fan-texnika taraqqiyotining o'rta rivojlanganligi natijasida axborotlarning keskin ko'payib borayotganligi va ularni yoshlarga bildirish uchun vaqtning chegaralanganligi:

To'rtinchidan, kishilik jamiyati o'z taraqqiyotining shu kundagi bosqichida nazariy va empirik bilimlarga asoslangan tafakkurdan tobora foydali natijaga ega bo'lgan, aniq yakunga asoslangan texnik tafakkurga o'tib borayotganligi:

Beshinchidan, yoshlarni hayotga mukammal tayyorlash talabi ularga eng ilg'or bilim berish usuli hisoblangan ob'ektiv borliqqa majmu yondoshuv tamoilidan foydalanishni talab qilishidadir.

Pedagogik texnologiya fani yuqorida sanab o'tilgan 5 ta sababiy shartlarning barcha talablariga javob beradigan ta'limiy tadbiridir.

Bunday bo'lishining sabalaridan biri shu vaqtgacha an'anaviy Ta'lim-tarbiyada o'quvchilarni faqat tayyor bilimlarni egallashga o'rgatilgan bo'lsa, interfaol texnologiyalar ularni ushbu jarayonning faol ishtirokchisiga aylantiradi. O'qituvchi bu jarayonda shaxsning «rivojlanishi», «shakllanishi», «bilim olishi» va «tarbiyalanishi»ga sharoit yaratadi va shu bilan bir qatorda boshqaruvchilik, yo'naltiruvchilik vazifasini bajaradi. Ta'lim-tarbiya jarayonida o'quvchilar asosiy faoliyatda bo'lganligi uchun oliy o'quv yurtlarida davr talabiga javob beradigan yuqori malakali kasb egalarini tayyorlashda pedagogik texnologiyalar va pedagogik mahoratga oid bilim, tajriba va interfaol metodlar ularning bilimli, etuk malakaga ega bo'lishlarini ta'minlaydi. Bu metodlarning o'ziga xosligi shundan iboratki, ular faqat pedagog va o'quvchilarning birgalikda faoliyat ko'rsatishi orqali amalga oshadi. Bunday pedagogik hamkorlik jarayoni o'ziga xos xususiyatga ega bo'lib, ularga quyidagilar kiradi:

- o'quvchining dars davomida befarq bo'lmasligi, mustaqil fikrlash, ijod etish va izlanishga majbur etish;
- o'quvchilarni o'quv jarayonida bilimga bo'lgan qiziqishlarini doimiy ravishda bo'lishini ta'minlash;
- o'quvchining bilimga bo'lgan qiziqishini mustaqil ravishda har bir masalaga ijobiy yondashgan holda kuchaytirish;

➤ pedagog va o'quvchining hamisha hamkorlikdagi faoliyatining tashkil etilishi.

Pedagogik texnologiyalar masalalari va muammolarini o'rganayotganlarning fikricha, pedagogik texnologiya - bu faqat axborot texnologiyasi bilan bog'liq hamda o'qitish jarayonida qo'llanishi zarur bo'lgan kompyuter, masofali o'qitish yoki turli xil texnikalardan foydalanish, deb belgilanadi. Bizning fikrimizcha, pedagogik texnologiyaning eng asosiy negizi - bu o'qituvchi va o'quvchining belgilangan maqsaddan kafolotlangan natijaga erishishda qo'llaniladigan har bir ta'lim-tarbiya texnologiyasi o'qituvchi va o'quvchi o'rtasida hamkorlik faoliyatini tashkil etib, har ikkalasi ijobiy natijaga erishsa, o'quv jarayonida o'quvchilar mustaqil fikrlash, izlanish, tahlil etish, o'zlari xulosa qilish, o'zlariga, guruhga, guruh esa ularga baho berish imkoni tug'lsa, o'qituvchi esa ularning bunday faoliyatlari uchun imkoniyat va sharoit yarata olsa, bizning fikrimizcha, ana shu o'qitish jarayonining asosi hisoblanadi. Har bir dars, mavzu, o'quv predmetining o'ziga xos texnologiyasi bor, ya'ni o'quv jarayonidagi pedagogik texnologiya - bu yakka tartibdagi jarayon bo'lib, u o'quvchining ehtiyojidan kelib chiqqan holda bir maqsadga yo'naltirilgan, oldindan loyihalashtirilgan va kafolatlangan natija berishga qaratilgan pedagogik jarayondir. O'qituvchi tomonidan har bir darsni yaxlit holatda ko'ra bilish va uni tasavvur etishi uchun bo'lajak dars jarayonini loyihalashtirib olish kerak. Bunda o'qituvchiga u tomonidan bo'lajak darsning texnologik xaritasini tuzib olishi katta ahamiyatga egadir. Chunki darsning texnologik xaritasi har bir mavzu, har bir dars uchun o'qitilayotgan predmet, fanning xususiyatidan, o'quvchilarning imkoniyati va ehtiyojidan kelib chiqqan holda tuziladi. XX asrning 50-yillarida audiovizual vositalarning yaratilishi hamda ular xizmatidan foydalanish «ta'lim texnologiyasi»ning yo'nalishini belgilab beruvchi omildir deya baholandi [16]. Ushbu bosqichda asosiy e'tibor texnik vositalardan samarali foydalanish hisobiga amalga oshirilishi, ularning imkoniyatlarini kengaytirish, axborot sig'imini va ularni uzatishni takomillashtirish va individual ta'lim-tarbiyani yo'lga qo'yish kabi masalalarning ijobiy hal etilishiga qaratildi.

O'tgan asrning 60-yillarida ta'lim-tarbiya faoliyatini avvaldan puxta ishlab chiqilgan dastur g'oyalari muvofiq tashkil etish tashabbusi ko'tarildi. Dasturlashtirilgan ta'lim o'quvchi yoki boshlang'ich ta'lim o'quvchilariga muayyan bilimlarni qismlarga bo'lib taqdim etilishi asosida boshlang'ich ta'lim darslarini tashkil etishni nazarda tutadi. Dasturlashtirilgan ta'lim mazmunida uning maqsadlari, baholash mezonlari boshlang'ich ta'lim darslari mohiyatining aniq tavsifini ko'rsatuvchi ko'rsatgichlar ekanligiga alohida o'rin ajratildi.

Foydalanishga topshirilayotgan boshlang'ich ta'lim darslarining samaradorligini oshirish ta'lim-tarbiya jarayonini davr talabi darajasida yangi pedagogik texnologiyalar, texnik hamda axborotli vositalar bilan qurollantirishni taqozo etadi. Boshlang'ich ta'lim darslarini interfaol metodlar asosida tashkil etish mazkur jarayonning nazariy-amaliy qirralarini tadqiq etish, maxsus ishlanmalar yoki tavsiyanomalarining yaratilishini talab etadi. Ana shu ehtiyojdan kelib chiqqan holda yangi pedagogik texnologiya nazariyasi, uning mohiyati ta'lim-tarbiya texnologiyalarini o'quv muassasalari, shu jumladan, boshlang'ich ta'lim mehnat ta'lim darslariga tatbiq etish muammosining qay darajada o'rganilganligini tadqiq etish maqsadida mavzuga oid yaratilgan manbalar mohiyati bilan tanishib chiqdik.

Ingliz olimi B. Blum ta'lim texnologiyasi mazmunida ta'lim-tarbiya maqsadining aniq belgilanishi muhim ahamiyatga ega ekanligini ta'kidlagan holda boshlang'ich ta'lim o'quvchilari tomonidan o'zlashtirilgan nazariy bilimlarni aniqlash maqsadida test topshiriqlarini ishlab chiqish jarayonida maqsadni oydinlashtirishga xizmat qiluvchi taksonomiyani ishlab chiqadi. Taksonomiya muayyan ob'ektlarni ularning o'zaro tabiiy bog'lanishlari asosida tasniflash va tizimlashdir.

- Bo'lajak mehnat ta'lim o'qituvchilarining o'quv-biluv faoliyatini ta'lim-tarbiya olish davridayoq kasbiy faoliyat xarakteri va tuzilmasiga yaqinlashtirib borish.

V.Yu. Pityukov tomonidan amalga oshirilgan tadqiqot ishida pedagogik texnologiya asoslari, uning tarixiy ildizlari, unsurlari va mohiyati, pedagogik texnologiya nazariyasining rivojlanishi istiqbollari kabi masalalarining ochib berilishiga alohida e'tibor qaratilgan bo'lsa, pedagog olimlar D.SH.Matros, D.M.Polev hamda N.N.Melnikovalar tomonidan yangi informatsion texnologiyalar va ta'lim-tarbiya monitoringi vositasida ta'lim-tarbiya sifatini boshqarish, pedagogik va psixologik monitoring hamda ularning mohiyati, shuningdek, mehnat ta'limi darslari natijalarini bashoratlash muammolari keng tadqiq etiladi [12, 15].

So'nggi yillarda o'zbek olimlari tomonidan ham ta'lim-tarbiya texnologiyasi nazariyasiga oid bir qator maqola, risola va qo'llanmalar yaratildi. Xususan, pedagog olim M.Ochilov mazkur iborani «Pedagogik texnologiya-tizimli, texnologik yondashuvlar asosida ta'lim-tarbiya shakllarini qulaylashtirish, natijasini kafolatlash va ob'ektiv baholash uchun inson salohiyati hamda texnik vositalarning qzaro ta'sirini inobatga olib, ta'lim-tarbiya maqsadlarini oydinlashtirib, o'qitish va bilim o'zlashtirish jarayonlarida qo'llanadigan usul va metodlar majmuidir» deya sharhlasa [16], N.Saidahmedov esa quyidagicha: «Pedagogik texnologiya bu o'qituvchi (tarbiyachi) tomonidan o'qitish (tarbiya) vositalari yordamida o'quvchilarga ta'sir ko'rsatish va bu faoliyat mahsuli sifatida ularda oldindan belgilab olingan shaxs sifatlarini shakllantirish jarayoni», - degan ta'rifni beradi.

O'.Q.Tolipov va M.Usmonboevalar esa «pedagogik texnologiya» tushunchasining mohiyatini quyidagicha ifodalaydilar: «Pedagogik texnologiya - bu muayyan loyiha asosida tashkil etiladigan, aniq maqsadga yo'naltirilgan hamda ushbu maqsadning natijalanishini kafolatlovchi pedagogik faoliyat jarayonining mazmunidir» [18].

Faylasuf olimlar B.Ziyomammedov va SH.Abdullaevalar tomonidan yaratilgan «Yangi pedagogik texnologiya: nazariya va amaliyot» nomli asarda «Ma'naviyat asoslari» darslarini texnologik yondashuv asosida tashkil etish masalalari ochib berilgan bo'lib, bu boradagi bir qator ishlanmalar kitobxonlarning e'tiboriga havola etilgan [10].

Yuqorida bildirilgan fikrlarga tayangan holda shunday xulosaga kelishimiz mumkin:

1. Pedagogik texnologiya va uning mohiyatini yoritishga xizmat qiluvchi manbalarning aksariyatida ushbu hodisaning nazariy asoslari batafsil ochib berilgan.

2. Yuqorida ko'rsatib o'tilgan ishlarning aksariyatida «pedagogik texnologiya»ning ta'rif ham yoritib berilgan bo'lsa-da, bu sohada hanuz yagona bir ta'rif yaratilgan emas.

3. Mavjud adabiyotlarning deyarli barchasida asosiy urg'u ta'lim-tarbiya texnologiyalari ularning mohiyati va afzalliklari kabi masalalarning tadqiqiga berilgan bo'lib, tarbiya texnologiyalari va ularning mohiyatini ochib berish borasida muayyan yutuqlarga erishilmagan.

4. Yaratilgan manbalarda uzluksiz ta'lim-tarbiya tizimining ma'lum bosqichida ta'lim-tarbiya muassasalari faoliyatini interfaol metodlar asosida tashkil etish (pedagog olim O'.Q.Tolipov tomonidan olib borilgan tadqiqot ishi bundan mustasno) muammolari tadqiq etilmagan.

5. Ayni vaqtda uzluksiz ta'lim-tarbiya tizimining muayyan bosqichida ta'lim-tarbiya muassasalari, shu jumladan, boshlang'ich ta'lim darslarini, o'quv faoliyatini interfaol metodlar asosida tashkil etish muammosi dolzarb pedagogik muammo sifatida tadqiq etishga muhtojdir.

Mehnat ta'lim darslarining maqsadini aniq va puxta belgilanishi yaxlit pedagogik faoliyat muvaffaqiyatini ta'minlashga poydevor yaratadi. Mehnat ta'lim darslarining maqsadi DTS, o'quv rejasi va dasturi, shuningdek, darslik va qo'llanmalar mazmunida o'z ifodasini topgan ma'lum mavzular hamda o'quv fanining o'ziga xos jihatlari, o'quvchilarning yosh, psixologik xususiyatlari, ehtiyoj, qiziqishlari, pedagoglarning bilimi, kasb mahorati, ijodiy layoqati pedagogik vaziyatlarni inobatga olish asosida belgilanadi.

Pedagogik faoliyatni tashhislash bir necha bosqichlarda olib borilib, ushbu bosqichlarning har birida ma'lum vazifalar hal qilinadi. Pedagogik faoliyat jarayonini loyihalash quyidagi bosqichlardan iborat:

1) muayyan o'quv predmeti mundarijasidan o'rin olgan mavzu yoki faoliyat mazmuniga doir manbalarni yig'ish, ularning mazmunini o'rganish, asosiy g'oyalarni umumlashtirish, turkumlashtirish va yaxlitlashtirish kabi vazifalar bajariladi;

2) ma'lum o'quv predmeti tarkibiga kirgan mavzu yoki faoliyat mazmuni yuzasidan yagona, umumiy maqsadni aniq belgilab olish, ushbu maqsad doirasida kichik bo'lim yoki bandlar bo'yicha xususiy maqsadlarni ham aniqlash, pedagogik faoliyat yuzasidan umumiy maqsadga erishish yo'lida ijobiy hal etilishi taqozo qilinadigan vazifalar ishlab chiqiladi. Mazkur bosqich natijalari hamda samarasi xususiy maqsadlarning umumiy maqsad doirasi aniq va puxta belgilanishida aks etadi.

3) muayyan o'quv predmetining ma'lum mavzusi yoki faoliyat yuzasidan belgilangan maqsad va vazifalarga tayangan holda mavzu bo'yicha tashkil etiladigan mashg'ulot yoki faoliyat (faoliyatni yo'lga qo'yish stsenariysi) mazmuni ishlab chiqiladi. Mavzu bo'yicha olib boriladigan mashg'ulot yoki faoliyat mazmunida ularning yaxlit mohiyatini ifoda etuvchi nazariy va amaliy bilimlar tashkil qiladi. SHuningdek, mashg'ulot yoki faoliyat mazmunida boshlang'ich ta'lim o'quvchilari tomonidan o'zlashtirilishi ko'zda tutilgan bilim, ko'nikma va malakalarning hajmi ham o'z aksini topishi lozim. Ushbu holatlarning mashg'ulot yoki faoliyat mazmunida aks etishi uchinchi bosqich samarasini belgilaydi.

4) mashg'ulot yoki faoliyat mazmunining to'laqonli ochib berilishida muhim o'rin tutadigan shakl, metod va vositalarni tanlanadi. O'qitish faoliyati shakli, metod hamda vositalari ularning muvaffaqiyatini ta'minlashdagi ahamiyatini nazarda tutgan holda tanlanishi maqsadga muvofiqdir. «Bo'lajak mehnat ta'lim o'qituvchilarini ijodiy izlanish, faollik, erkin fikr yuritishga yo'naltira oluvchi ta'lim-tarbiya shakli, metod va vositalarining tanlay olinishi mashg'ulotlarning qiziqarli, bahs-munozaraga boy bo'lishi, ijodiy tortishuvlarning yuzaga kelishiga turtki beradi. Mana shu holatdagina

boshlang'ich ta'lim o'quvchilari tashabbusni o'z qo'llariga oladilar, ta'lim-tarbiya beruvchining zimmasida esa ularning faoliyatini ma'lum yo'nalishga solib yuborish, umumiy faoliyatni nazorat qilish, murakkab vaziyatlarda yo'l-yo'riq ko'rsatish, maslahat berish hamda ular faoliyatini baholashdan iborat vazifalargina qoladi» [16].

5) muayyan o'quv fani mazmunidan o'rin olgan mavzu bo'yicha yoki faoliyat yuzasidan boshlang'ich ta'lim o'quvchilari tomonidan o'zlashtirilishi talab etiladigan bilim, ko'nikma va malakalarning hosil bo'lishi uchun sarflanadigan vaqt hajmi belgilanadi; belgilangan vaqt hajmi nazariy bilim hamda amaliy faoliyat ko'nikma va malakalarning o'zlashtirilishi uchun xizmat qilishi lozim; boshlang'ich ta'lim o'quvchilari zo'riqishlarining oldini olish maqsadida vaqtning oqilona belgilanishi muhimdir;

6) o'zlashtirilgan nazariy bilimlarni yanada mustahkamlash, shuningdek, amaliy faoliyat ko'nikma va malakalarini hosil qilishga yordam beradigan mashq, topshiriqlar tizimi ishlab chiqiladi; ularning samaradorligi ushbu bosqichning yakuniy natijasini belgilab beradi; mashq va topshiriqlar mavzu doirasida bo'lib, bir-birini to'ldirishi, o'zaro bog'liq va aloqadorlik xususiyatlarini namoyon eta olishi kerak;

7) Ta'lim-tarbiya beruvchi tomonidan o'quvchining yaxlit faoliyatlari, ya'ni nazariy bilimlari va amaliy ko'nikma, hamda malakalarni o'zlashtirish va qo'llash darajasini nazorat qilish maqsadida uning shakl, metod va vositalarini aniqlanadi; bular mashg'ulot yoki faoliyat mazmuni, yo'nalishi, shuningdek, bosh g'oyasi mohiyatining boshlang'ich ta'lim o'quvchilari tomonidan ularning qay darajada o'zlashtirilganligini batafsil ochib berishga xizmat qilishi lozim;

8) ishlab chiqilgan loyihani faoliyat jarayoniga amaliy jihatdan tatbiq etiladi.

O'qitish jarayonini loyihalashga nisbatan texnologik yondashuvning muhim xususiyati uning izchillikka egaligida namoyon bo'ladi. Ta'lim-tarbiya texnologiyasi ta'lim-tarbiya maqsadlarini aniqlash, yaxlit jarayonni qismlarga

ajratish, o'qituvchi va o'quvchi o'rtasida yuzaga keluvchi munosabat mazmunini takomillashtirish, ijodiy kayfiyatni qaror toptirish, texnik va axborot vositalaridan unumli foydalanish kabi muammolarning ijobiy hal etilishiga xizmat qiladi.

Ta'lim-tarbiya muammolarini ijobiy hal etishga yo'naltirilgan pedagogik texnologiyalar quyidagi tamoyillarga tayanadi:

1. Yaxlitlik tamoyili. Mazkur tamoyil mazmunida quyidagi ikki jihat aks etadi: Ta'lim-tarbiya va shaxs kamolotining birligi; pedagogik texnologiyaning muayyan, qat'iy tizimga egaligi.

2. Asoslilik tamoyili. Ushbu tamoyil muayyan o'quv fanlari yoki faoliyat o'zining negizini ifodalovchi tushunchalar, bosh g'oyasi hamda ma'lum asoslariga ega ekanligini ifodalaydi.

3. Ijtimoiy madaniyat taraqqiyoti bilan uyg'unlik tamoyili. Ayrim adabiyotlarda ushbu tamoyil madaniyatni anglash, madaniy hayotning rivojlanishiga nisbatan muvofiqlik tamoyili tarzida qayd etilgan bo'lsada, mazmun jihatidan yagona fikrni ifoda etadi. Mazkur tamoyilning mohiyati ta'lim-tarbiya faoliyati ijtimoiy jamiyat rivoji, madaniy taraqqiyoti darajasi, shuningdek, ijtimoiy munosabatlarning mazmuni va g'oyasidan kelib chiqib belgilanishini ifodalashga xizmat qiladi.

4. Mehnat ta'lim darslarini insonparvarlashtirish tamoyili. Ushbu tamoyil mehnat ta'lim darslarining shaxsga ta'lim-tarbiya berish, uni rivojlantirishni ifodalaydi. Boshqacha aytganda, «...insonparvarlashtirish - bu insonning jamiyat bilan bog'liq barcha munosabatlari jarayonida inson omili uning qadr-qimmatini, shaxsiyatini, or-nomusini, huquq va burchlarini hurmatlashga asoslangan faoliyat, jarayoni bo'lib, insonparvarlashtirish barcha sharoitlar inson va uning kamoloti (taraqqiyoti) uchun» degan g'oya asosida tashkil etiladigan faoliyat jarayoni ekanligini anglatadi.

5. O'qitib tadqiq etish, tadqiq etib o'qitish tamoyili. Ushbu tamoyil ham o'zida quyidagi ikki jihatni ifodalaydi: har bir o'qituvchi o'z sohasida boshlang'ich ta'lim o'quvchilarini jalb etgan holda tadqiqot, ijodiy izlanish olib borishi lozim;

o'qituvchi faoliyat texnologiyasini ishlab chiqadi, uni amaliyotda sinab ko'radi, kuzatadi va uning mazmuniga tuzatishlar kiritadi, bevosita amaliyotga tatbiq etadi.

6. O'qitish faoliyatining uzluksizligi. Ushbu tamoyil boshlang'ich ta'lim darslarida boshlang'ich ta'lim o'quvchilariga nazariy bilimlarni berish, ularda amaliy faoliyat ko'nikma va malakalarini hosil qilishni uzluksiz ravishda tashkil etish lozimligini anglatadi.

7. Faoliyatli yondashuv tamoyili. Mazkur tamoyil nazariy-amaliy faoliyatning o'zaro aloqadorligini ta'minlaydi.

1. Yangi pedagogik texnologiyalar, shuningdek, ta'lim-tarbiya texnologiyasi nazariyasining mohiyati, uning nazariy va amaliy asoslari borasida ma'lumotlar berishga xizmat qiluvchi manbalar, maxsus adabiyotlarning etarli emasligi.

2. Uzluksiz ta'lim muassasalari, shu jumladan, boshlang'ich ta'lim darslariga yangi pedagogik texnologiyalarni tatbiq etish borasida etarli tajribasiga ega emasliklari.

3. Uzluksiz ta'lim muassasalari, shu jumladan, boshlang'ich ta'lim-darslarida yangi pedagogik texnologiyalardan foydalanish uchun aksariyat hollarda moddiy-texnik bazaning mavjud emasligi.

4. Ommaviy axborot vositalarining xizmati orqali yangi pedagogik texnologiya nazariyasining mohiyati hamda pedagogik texnologiyalarni ta'lim darslariga tatbiq etish borasida qo'lga kiritilayotgan yutuqlar, yangi tajribalar haqida ma'lumot beruvchi tahliliy chiqishlarning uyushtirilishiga etarli darajada e'tibor berilmayotganligi.

5. Ta'lim-tarbiya sohasida faoliyat yurituvchi xalqaro donor tashkilotlarining imkoniyatlaridan foydalangan holda pedagogik texnologiya nazariyasi va uning ilmiy-amaliy asoslarini targ'ib etishga yo'naltirilgan keng ko'lamli harakatning tashkil etilmayotganligi.

6. Uzluksiz ta'lim tizimining har bir bosqichiga pedagogik texnologiyalarni tatbiq etishning nazariy va amaliy asoslarini ochib berishga qaratilgan ilmiy tadqiqot ishlarining sust olib borilayotganligi, maxsus tavsiyanomalarning kamligi.

Yuqorida qayd etilgan muammolarning ijobiy echimga ega bo'lishini ta'minlash uzluksiz ta'lim muassasalari, shu jumladan, meqnat ta'lim darslarini interfaol metodlar asosida tashkil etish muvaffaqiyatini kafolatlaydi.

1.2. Mehnat ta'limi darslarida interfaol metodlarni qo'llashning ta'lim samaradorligiga ta'siri

Darslarni interfaol metodlarda tashkil etishning afzalliklari.

O'qitish mazmunini yaxshi o'zlashtirishga olib keladi.

O'z vaqtida o'quvchi -o'qituvchi -o'quvchilar orasida ta'limiy aloqalar o'rnatiladi.

O'qitish usullari ta'lim jarayonida turli xil ko'rinishlarda kechadi (yakka, juft, guruh, katta guruh).

O'quv jarayoni o'qish ehtiyojini qondirish bilan yuqori motivatsiyaga ega bo'ladi.

O'zaro axborot berish, olish, qayta ishlash orqali o'quv materialini yaxshi esda qoladi.

O'quv jarayonida o'quvchining o'zi o'ziga baho berishi, tanqidiy qarashi rivojlanadi. O'quvchi uchun dars qiziqarli o'qitilayotgan predmet mazmuniga aylanadi. O'qish jarayoniga ijodiy yondashuv, ijobiy fikr namoyon bo'ladi. Har bir o'quvchining o'zi mustaqil fikr yuritishga, izlanishga, mushohada qilishga olib keladi. Interfaol usulda o'tilgan darslarda o'quvchi faqat ta'lim mazmunini o'zlashtiribgina qolmay, balki o'zining tanqidiy va mantiqiy fikrlarini ham rivojlantiradi. Xulosa shuki, bunday sharoitda o'qituvchi yuksak rivojlangan fikrlash qobiliyatiga, muammolar bo'yicha chuqur mushohada yuritishga, muammolarni o'z vaqtida echa oladigan qobiliyatga ega bo'lishi kerak. Interfaol metodlarda darsni tashkil etishda o'quvchi shaxsini rivojlantirish o'zi – o'ziga zamin yaratishdan boshlanishi kerak. Ya'ni o'quvchining:

- O'zi mustaqil mutoala qilishi, o'qishi asosida bilim olishi;
- O'zini -o'zi anglab etishga, anglab tarbiya topishga;
- O'z kuchi va imkoniyatlariga ishonch bilan qarashga;

- O'quv mehnatiga mas'uliyat xissi bilan qarashga;
- O'z faoliyatini mustaqil tashkil eta olishi, har bir daqiqani g'animat bilishga;
- O'quv mehnatiga o'zida hoxish, istak uyg'ota olishga;
- Har qanday vaziyatda faollik ko'rsata olishga;

Ayniqsa, hozirgi tezkor axborot manbalaridan unumli foydalana olishni asosiy va bosh maqsad qilib olishga o'rganmog'i zarur.

Shuning uchun ham hozirgi kunda o'quvchining o'zini – o'zi rivojlantirish texnologiyasini yaratish pedagogika, didaktika fani oldida echimini kutayotgan dolzarb muammolardandir.

Keyingi vaqtlarda o'qituvchilar orasida shaxsga qaratilgan ta'lim nima? Interfaol metodda o'qitish nima uchun zarur? Uning qanday turlari mavjud? Tarkibiy tuzilishi qanday? Uni ta'lim jarayoniga qanday olib kiriladi? Uning avvalgi usullardan farqi nimada? degan savollar uchraydi.

Bu savollarga aniq javob topish uchun shu kunlarda umumta'lim maktablarimizda olib borilayotgan an'anaviy darslarni yana bir marotaba tahlil etish joizdir. An'anaviy usul 17 asrda Chex pedagog olimi Yan Amos Komenskiy tomonidan taklif etilgan. U o'qitishning yagona klassik tizimini ishlab chiqib, uni **sinf – dars sistemasi** deb yuritadi. Keyinchalik bu sistema pedagogikada keng tarqalgan. An'anaviy maktab sinf dars sistemasi quyidagicha o'ziga xos an'analarga ega: taxminan bir xil yoki yaqin yoshli, tayyorgarlik darajasi yaqin bolalar sinfni tashkil etadi. Sinf yagona reja, dastur, darslik, dars jadvali asosida ishlaydi.

Mashg'ulot turi asosan yagona dars hisoblanadi. Dars ma'lum bir o'quv predmeti, mavzuga oid bir xil material ustida ishlaydi. O'quvchilar faoliyatini o'qituvchi boshqaradi, har bir o'quvchining bilim darajasini baholaydi, yil oxirida o'quvchini sinfdan – sinfga ko'chirishni ham u hal qiladi, ya'ni o'quvchilarning taqdirining hal etilishi o'qituvchi qo'lidadir.

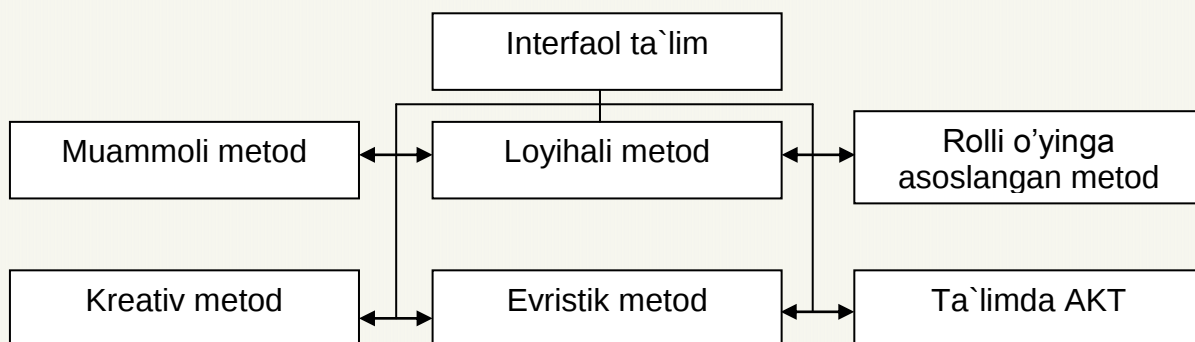
Endi interfaol metodlarga batafsilroq to'xtalamiz.

Interfaol metodlar – shunday metodlarki, u o'quvchilarning o'zaro muloqot va o'zaro ta'siridagi dars jarayonini amalga oshiruvchi usuldir.

Interfaol usullardagi darslar o'quvchini ijodiy fikrlashga, olingan axborotlarni o'zaro faollikda hal etishga, o'z fikrini erkin bayon etishga, tashabbuskorlikka, guruhlarda masalalar echimini topishga, hamkorlik, hamjixatlikda ish yuritishga, fikrni mantiqan yozma ravishda bayon etishga chorlaydi.

Interfaol metodlarda ish yuritish, an'anaviy usullardan voz kechish degani emas. Balki ta'lim mazmunini o'zaro faollikda hal eta olish demakdir.

Quyida interfaol ta'lim tizimini sxematik tarzda keltiramiz:



Hozirda yangi metodlarni yoki innovatsiyalarni ta'lim jarayoniga tatbiq etish haqida gap borganda interfaol usullarining o'quv jarayoniga qo'llanilishi tushuniladi. Interfaollik bu o'zaro ikki kishi faolligi, ya'ni o'quv – biluv jarayoni o'zaro suhbat tariqasida dialog shaklida (kompyuter aloqasi) yoki o'quvchi – o'qituvchining o'zaro muloqoti asosida kechadi.

Interfaollik – o'zaro faollik, harakat, ta'sirchanlik, u o'quvchi va o'qituvchi muloqotlarida sodir bo'ladi.

Interfaol usulning bosh maqsadi o'quv jarayoni uchun eng qulay vaziyat yaratish orqali o'quvchining faol, erkin fikr yuritishiga muhit yaratishdir. U o'zining intellektual salohiyatini, imkoniyatlarini namoyon etadi, va o'quv sifati va samaradorligini oshiradi.

Interfaollik asosida o'tgan darsni tashkil etish shunday kechadiki, bu jarayonda birorta ham o'quvchi chetda qolmaydi, ya'ni ular ko'rgan, bilgan, o'ylagan fikrlarini ochiq – oydin bildirish imkoniyatiga ega bo'ladilar. O'quvchilarning har bir bildirgan fikrlari, u to'g'ri yoki noto'g'ri bo'lishidan qat'iy nazar, tanqid qilinmaydi.

O'quvchilar hamkorlik, hamijodkorlikda ishlashda mavzu mazmunini bilish va o'zlashtirishda o'zlarining shaxsiy xissalarini qo'shish imkoniyatiga ega bo'ladilar. O'zaro bilimlar, g'oyalar, fikrlarni almashish jarayoni sodir bo'ladi.

Bunday holatlar o'zaro samimiylikni ta'minlaydi, yangi bilimlarni olish, o'zlashtirishga havas ortadi.

Dars jarayonida bir – birlarini qo'llab – quvvatlash, o'zaro samimiy, do'stona munosabatlar vujudga keladi. Bu muhitni yaratilishi juda katta tarbiyaviy ahamiyatga ega.

Dialog asosida kechgan jarayonlarda o'quvchi tanqidiy fikrlashga, murakkab masalalarni ham tahlil asosda echimini topishga, shunga yarasha axborotni izlash, ayrim alternativ fikrlarni o'zaro muzokaralarda erkin bayon qilishga o'rganadi va shunday ko'nikmalar shakllanib boradi.

Interfaol darslarni tashkil etishda o'quv jarayonida yakka tartibda, juft bo'lib ishlash, guruhlarda ishlash, izlanishga asoslangan loyihalar, rolli o'yinlar, hujjat bilan ishlash, axborot manbalari bilan ishlash, ijodiy ishlashlardan foydalanish mumkin.

Interfaol usullar nimalarni o'z ichiga oladi? Hozirgi kunda mamlakatimiz metodistlari, amaliyotchi o'qituvchilari turli shakl – formalar taklif etmoqda va amaliyotda qo'llamoqda. Ulardan:

- Juftlikda ishlash;
- Karusel;
- Kichik guruhlarda ishlash;
- Akvarium;
- Tugallanmagan gaplar;
- Aqliy hujum;
- Broun harakati;
- Daraxt echimi;
- O'z nomimdan so'zlayman;
- Rolli o'yinlar;
- Press metod;

- O'z pozitsiyasini egallash;
- Munozara;
- Debatlar;
- Katta davra va boshqalar.

Yuqoridagi turli shakl – formalardan foydalanishda, o'quvchilarni shu jarayonda ishlashga tayyorlab, ularni ko'nikma va malakalarga ega bo'lgan hollarda qo'llanilsa, kutilgan natijalarni olish mumkin.

Mehnat ta'lim darslarida tashkil etilayotgan ta'lim-tarbiya jarayonini interfaol metodlar asosida tashkil etishga bo'lgan ijtimoiy buyurtma mohiyatini nazorat guruhi respondentlarining 34 foizi, tajriba guruhining 43 foizi ijobiy tarzda e'tirof etgan bo'lsalar, tegishli ravishda 30/21 foiz respondentlar esa boshlang'ich ta'lim darslari faoliyatini interfaol metodlar asosida tashkil etish muammosining u qadar dolzarblik kasb etmaslikligini, O'zbekiston Respublikasida kechayotgan o'tish davri sharoitidagi ayrim muammolarning mavjudligi bu borada muayyan yutuqlarni qo'lga kiritish imkonini bermasligini ta'kidlaydilar.

Mehnat ta'lim darslari o'qituvchilarining interfaol metodlar mohiyatidan xabardor bo'lmasligiga asosiy ta'sirni ko'rsatgan omillar ichida ushbu nazariya mohiyatidan ma'lumot beruvchi manbalarning mavjud ehtiyojlarni qondira olmasligi etakchi o'rin tutishini tegishli ravishda respondentlarning 42/46 foizi alohida ta'kidlab o'tgan bo'lsalar, 22/28 foiz respondentning javoblari ijobiy xarakterdadir. Pedagogik texnologiyalar mohiyatidan xabardor etuvchi manbalarning deyarli rus tilida ekanligi ham 42/36 foiz respondentlarning e'tiroziga sabab bo'lgan.

To'rtinchi savolga javob bergan respondentlarning 30/9 foizi boshlang'ich ta'lim darslari ma'muriyati tomonidan pedagogik jarayonni interfaol metodlar asosida tashkil etish masalasiga e'tiborning qaratilayotganligini e'tirof etgan bo'lsalar, 34/31 foiz respondentlar ushbu fikrga qarama-qarshi bo'lgan mulohazani qayd etadilar. Respondentlarning 30/33 foizi garchi o'rta maktab o'quv faoliyatini interfaol metodlar asosida tashkil etish borasida muayyan

yutuqlar qo'lga kiritilmagan bo'lsada, o'quv yurti rahbariyatining bu yo'lda olib borayotgan harakatini qo'llab-quvvatlashlarini ta'kidlab o'tganlar.

Mehnat ta'lim darslarini interfaol metodlar asosida tashkil etish uchun poydevor bo'lishi lozim bo'lgan pedagogik shart-sharoitlarning ba'zi o'qituvchilar qzlari ishlayotgan o'rta maktab mavjud ekanligini tegishli ravishda 23/26 foiz respondent e'tirof etgani holda, 41/38 foiz respondentlar ushbu fikrga zid bo'lgan fikrni bildirganlar.

Savolnoma tarkibidan o'rin olgan ettinchi savolga javob qaytarar ekanlar kuzatilgan respondentlarning 10/14 foizi pedagogik faoliyatini texnologik yondashuv asosida tashkil etayotgan o'qituvchilarning o'rta maktab rahbariyati tomonidan rag'batlantirilib borilayotganligini ta'kidlaydilar. Biroq aniqlangan kqrsatgichlar nihoyatda past bo'lib, bu boradagi holat mutlaqo qoniqarsiz ekanligini anglatadi. Kuzatilgan 54/50 foiz respondent ushbu savolga salbiy ma'noda javob qaytargan.

Mehnat ta'lim darslarining o'qituvchilari pedagogik texnologiyalar mohiyatini o'zlashtirish jarayonida xalqaro hamda ijtimoiy tashkilotlarning bu boradagi yordamlarini qay darajada his etayotganliklarini aniqlashga qaratilgan savolga respondentlarning 12/11 foizi ijobiy va 52/53 foizi salbiy javob qaytarganlar. Bizning nazarimizda mazkur o'rinda xalqaro tashkilotlarning yordamini e'tirof etish maqsadga muvofiqdir.

Tadqiqot doirasida olib borilgan tajriba-sinov ishlariga jalb etilgan respondentlar tomonidan bayon etilgan javoblardan ko'rinib turibdiki, boshlang'ich ta'lim darslarini interfaol metodlar asosida tashkil etish bugungi kun talablari darajasida emas ekan. Mazkur holatni bartaraf etish uchun maxsus dastur asosida muayyan pedagogik faoliyatni maqsadga muvofiq tarzda amalga oshirish lozim.

II-BOB. AYOLLAR KO'YLAGINI TIKISH TEXNOLOGIYASIGA OID MAVJUD MANBALARNI O'RGANISH VA TAHLIL QILISH

2.1. Ayollar ko'ylagini bichish va tikishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish

Umum o'rta ta'lim maktablarida mehnat ta'limi darslarida gazlamalar gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi, kiyim materiallari sifati gazlamalar haqida, gazlamalarga ishlov berishda ishlatiladigan asbob va moslamalar va tikuv mashinalari haqida, 5-7 sinflarda bilim va tushunchalar beriladi. Jumladan, o'quvchilarga kiyim modellarini yaratish haqidagi bilimlar amaliy mashg'ulotlarda o'rgatiladi. Kiyim mahsulotlari ichida ayollar ko'ylagini bichish va tikishga oid bilim va tushunchalarni o'quvchilarga o'rgatish ko'zda tutilgan. Quyida ayollar ko'ylagini modellash va bichishni o'rgatishga doir dars materiallarini ko'rib chiqishga harakat qilamiz.

Kiyim odam tanasining shakli va o'lchamlariga mos holda tayyorlanadi. Figuraning turli uchastkalarida kiyim bir xil yopishib turmaydi, lekin har doim kiyim bilan odam tanasining orasida uning bemalol nafas olib harakat qilishi uchun zarur bo'lgan havo bo'shliqlari bor. Kiyimning ichki razmerlari bilan ularga mos odam tanasining razmerlari orasidagi farq to'kislik o'lchamlari deyiladi.

To'kislik qo'shimchalari texnik va dekorativ konstruktiv qo'shimchalardan iborat.

Texnik qo'shimcha odam tanasining atrofida o'zini normal sezishi uchun (nafas olishiga issiqlik almashinuviga harakatiga, teri nafas olishiga) normal mikroiklim yaratish uchun zarur bo'lgan minimal qo'shimchadir. Uning qiymatiga material qalinligi ham hisobga olingan. Texnik qo'shimcha kiyimning faqat ko'ndalang o'lchamlariga beriladi, lekin vaziyatga qarab agar kiyim belbog'li bo'lsa erkin xarakatlanishga qaytarmali yinglarda esa ichida biroz tekislikka kiyim uzunliklarga ham beriladi. Texnik qo'shimchalarning qiyma kiyimning vazifasiga qarab antropolog va

gigiyenistlar yordamida hal qilingan. Masalan, maishiy kiyim qo'shimchasi erkin nafas olishini taminlasa, maxsus kiyim qo'shimchasi esa keskin harakatlarda tana o'lchamlari keskin harakatlarda tana o'lchamlari uzgarishini hisobga olgan. Ko'krak chizigida ko'krak aylanasi kiyim kengligiga texnik qo'shimcha o'zgarish qiyamatga ega yengil ko'ylak uchun -2 sm, jaket uchun -3 sm. To'kislik qo'shimchasi R bosh harf bilan belgilanadi. Bosh harfning indeksi ushbu qo'shimcha qaysi uchastkada tanlanganligini bildiradi.

Dekorativ – konstruktiv qo'shimchalar kiyimning vazifasiga, silyetiga hamda moda yo'nalishiga bogliq.

Ular kiyimning kam kengligiga, kam uzunligiga berilishi mumkin. Dekorativ- konstruktiv qo'shimchalar yubka va shimlarning bel chizigida 0 ga teng bo'lishi mumkin yoki 20mm gacha kaltalashishi mumkin.

Kiyim konstruksiyalash yordamida xisoblashni osonlashtirish maqsadida kiyim erkinligiga umumiy qushicha olinadi. Uning tarkibiga ham texnik, ham dekorativ-konstruktiv qo'shimchalar kiradi, lekin hech qachon umumiy qo'shimchadan kam bo'la olmaydi.

To'kislik qo'shimchalari kiyimning umumiy tengligiga yoki konistruksiyasining ayrim uchastkalariga mo'ljallangan bo'lishi mumkin.

Hozirgi vaqtda qavat materiallar, lotekis va kauchuk qoplamali materiallar, sun'iy hamda tabiiy charm, sun'iy mo'yna va plashchilik materiallar shuningdek ko'p qavatli qovma materiallar ko'p ishlatiladi. Qavat gazlamalarda o'ng tomon sifatida ip gazlamalar trikotaj polotnolar sun'iy charm zamsh teskari tomonga porolon sun'iy mo'yna va plashchilik materiallar shuningdek ko'p qavatli qovma materiallar keng ishlatiladi. Qavma gazlamalarda o'ng tomon sifatida ip gazlamalar trikotaj polotno suniy charm, zamsh teskari tomonga porolon sun'iy mo'yna boshqa gazlama hamda materiallar ishlatiladi. Gazlama polto tikish uchun sof jun, yarim jun va ip gazlamalar ishlatiladi. Sos gazlamalar uncha ko'p ishlatilmydi. Trikotaj polotnolar. Trikotaj polotnolardan tikiladigan ust kiyim iste'mol

xossalarining yuqoriligi yoki shaklning turg'unligi pishiqligi va hokazolar bilan xaridorlar e'tiborini qozongan. Bu ayniqsa sintetik tolali trikotaj kiyimlarga taalluqlidir. Trikotaj sanoati bolalar kiyimini tikish uchun tashqi ko'rinishi, xossalari jihatdan yengil, tarkibida kamida sof jun bo'lgan draplar ishlab chiqaradi. Ayollar paltosini tikish uchun tekisturalangan poliefir iplardan to'qilgan trikotaj polotno ishlatiladi. Ust kiyim tikish uchun mo'ljallangan sun'iy mo'yna, kiyimlik mo'ynaga yoqalik (bezak) va astarlik qismlarga bo'linadi.

Ust kiyim tikishda qo'shimcha materiallar ishlashdan maqsad kiyimni zarur shaklga keltirish va tashqi ko'rinishini barkamollashtirish kiyganda kiyimning shaklni saqlab turish uning chidamliligini qulaylik yaratish va gigenik bo'lishdan iborat.

Kiyimga qo'yiladigan qo'shimcha materiallarga qotirma materiallar, ostki yoqalarga qo'yiladigan yoqalarga to'qima materiallar, cho'ntak, xaltalik gazlamalar qo'shimcha lentalar kiradi. Optimallik materiallar assortimenti bo'rtga qo'yiladigan gazlamalar (zig'ir tola, yarim zig'r tola, ip gazlamalar) to'qima qotirma materiallar kiradi.

Ust kiyim bort qotirmasini tayyorlashda gazlamaning arqoq ipiga ot qili yoki kapron qil qo'yiladigan ip gazlama ishlatiladi. Qotirma gazlamalar sifatida yoqaga, bortga qoplama cho'ntaklarga koshsurp va kolenkur ishlatiladi.

Noto'qima qotirmali materiallar bu materiallar bir yoki bir necha qavat to'qimachilik materiallarini mexanik yo'l bilan fizik ximyaviy yo'l bilan va aralash usul bilan biriktirilgan bo'ladi.

Noto'qima qotirmali polotnolar tabiiy va kimyoviy tolalardan paxta, jun, zig'ir, viskoza tolalardan tayyorlanadi.

Ko'ylak turkumidagi kiyimlar gazlamalardan trikotaj palotnolar va noto'qima materiallardan tikiladi. Ko'ylaklik gazlamalar tarkibiga ko'ra bir jinsli yoki aralash bo'lishi mumkin.

Sintetik tola va iplar gazlamalarning sifatiga ham ta'sir etadi, ularning g'ijimlanishiga, eskirishiga va yuvganda kirishishiga chidamliligini oshiradi hamda foydalanish jarayonida kiyimni avaylashni osonlashtiradi.

Ko'ylak turkumidagi kiyimlar tikiladigan ip gazlamalarni uch guruhga yengil bahorgi, kuzgi (mavsumbop), qishki guruhlarga bo'lish mumkin.

Yozgi kiyimlar uchun chit, satun, xom surp va hokazo ishlatiladi. Chit va xom surplar ohorlash, bosib gul tushurish usulida bezakli qilib, o'chmaydigan bezakli, bosma gulli sidirga qilib ishlab chiqiladi.

Bahorgi kuzgi turkumdagi gazlamalar rang-barang gulli va sidirga to'qilgan murakkab to'quv guli ishlab chiqiladi. Qishki kiyimlar uchun bir tomonida va ikki tomonida tuki bor tekis bo'yalgan bosma gulli va rang barang gulli gazlamalar ishlatiladi.

Shoyi gazlamalar tabiiy ipak va kalavalardan, viskoza, kapron, atsetat tratsetat iplardan, vizkoza tolalarga boshqa tolalar qo'shib to'qiladi.

Kiyim loyxasi ishlab chiqarilgandan so'ng eksperimental tsyehda detallar chizmasi bo'yicha andozalar tayyorlanadi. Andozalarning asosiy detallarini bichish uchun va qo'shimcha bular yordamida vitochka taxlama, cho'ntak va boshqalarning o'zi aniqlanadi. Kiyimga sarflanadigan gazlama va matireallar normasini aniqlash uchun andazalarning yuzi o'lchanadi. Bu ish LL fotoelektiron mashinada boshqariladi.

Kiyimning tashqi ko'rinishiga gazlama tanda iplarining yo'nalishi jiddiy tasir qilganligi sababli andazalarni ishlab chiqishda barcha detallarda tanda iplarining yo'nalishi va andazalarini joylashtirishda gazlamaning bo'ylama yo'nalishidan og'ishlar qiymati, shuningdek yo'l qo'yiladigan uloqlarning o'rni ko'rsatiladi.

Andazalar gazlama ustiga texnik talablarga muvofiq joylashtiriladi.

Ayollar ko'ylagining bichimining asosiy detallarida gazlama va materiallardan bo'ylama yo'nalishi modelining texnik bayonida ko'rsatilgan.

Gazlamani tejash maqsadida andazani gazlama ustida qo'yishda bo'ylama yo'nalishidan og'ishlarga yo'l qo'yiladi. Odatda bu og'ishlar uncha katta bo'lmagani uchun kiyimning tashqi ko'rinishiga ta'sir qilmaydi. Texink talablarda yo'l qo'yiladigan og'ishlar har qaysi detal uchun foizlarda ko'rsatiladi. Yo'l qo'yiladigan og'ish qiymati detalning uzunligiga bog'liq bo'ladi. Asosiy detallarning yo'l qo'yiladigan og'ishlar asosiy chiziqning ikkala tomoniga punktir chiziq bilan ko'rsatiladi. Gazlama ustiga andazalarni joylashtirishda faqat detallardagi gazlamani bo'ylama yo'nalishinigina emas balki uning rasmini yuzasini xarakterini ham hisobga olish kerak, chunki gazlama sirti tukli bo'lishi va har xil tusda tovlanishi yoki tuksiz bo'lishi mumkin.

Bir tomonga yo'nalgan gulli tukli shuningdek tukishning yo'nalishiga qarab har xil tusda tovlanadigan gazlamalarda asosiy detallarning barcha andazalari bir yo'nalishda qo'yiladi.

Tuki va tusi bo'lmagan sidirg'a yo'l-yo'l simmetrik katakli gazlama va materiallar detallarning barcha andazalari bir yo'nalishda qo'yiladi. Yo'l-yo'l va katak gazlamalarga andaza qo'yishda gulning simmetrik detallarga tushishiga ahamiyat berish kerak.

Tayyor kiyim tannarxida gazlama va materiallarining narxi salmoqli o'rinni egallaydi. Shuning uchun gazlamalarning kam qiytiq chiqadigan qilib qo'yish kerak. Kerakli miqdorda qavatlar to'shalgandan so'ng detallar konturlari tushirilgan qavat to'shama ustiga yoyiladi va detallar qirqiladi. Shunda to'shama oldin qismlarga bo'lib chiqiladi va ko'chma bichish mashinasida yirik detallar qirqib olinadi. Mayda detallar esa lentali stosionar mashinada qirqiladi

Yakka buyurtmalar bo'yicha tikiladigan kiyimlar buyurtmachidan olinadigan o'lchovlar va ba'zi konstruksiyalarga asoslanib bichiladi. Bichish paytida buyum detallarga ozroq qo'yim qoldiriladi. Bu kiyim buyurtmachidan o'lcham olish vaqtida moslash uchun kerak bo'ladi.

To'shamalar bichilgandan va detallar qirqib olingandan so'ng bichish sifati tekshiriladi. Buning uchun detallar eng ustki va eng ostki detal olinib andazaga solishtiriladi. Noaniq bichilgan joylari lentali mashinada to'g'irlanadi. Vitochka bo'rtma cho'ntak va petlyalarning o'rin qo'shimcha andazalar bilan belgilanadi.

Barcha bichilgan detallarga to'shamadagi o'ringa qarab nomer qo'yiladi. Bunda bir buyumning barcha detallari bir xil nomer bo'lishi kerak. Nomerli talon maxsus mashinada detalning o'ngiga tikib qo'yiladi. Agar gazlamadan ignaning izini ketkazish qiyin bo'lsa talonlar gazlama teskarisiga yopishtiriladi yoki nomeri qalam bilan yoziladi.

O'zbekcha ko'ylakning bo'yi (uning koketkadan pastki qismi) to'g'ri enidan tikilib gazlamaning gullari butunligicha saqlanadi. Ko'kragi burmali to'g'ri ko'ylak to'la va nozik (ozg'in) gavdali ayollarga ham juda yarashadi.

Koketka va yoqa, yeng fasonni o'zgartirish bilan ko'ylakning fasonini har xil qilish mumkin. Fason tanlashda gazlamaning asosiy sifatlarini: yupqa-qalinligi va gullarining zichligini, mavsumbopligini va tanlangan fasonning bu gazlamaga mos kelishini nazarda tutish kerak. Masalan, yopiq yoqali ko'ylak uchun zich gulli gazlama, ochiq yoqali yoki yoqasiz ko'ylak uchup yupqa, yengil va nafis gulli gazlama tanlanadi.

Tikishda qo'yiladigan talablar. Ko'ylakning hamma to'g'ri choklari yelka, yeng choklari boshidan oxirigacha tekis bo'lishi lozim.

Ko'ylakning yenglarini o'tkazishda yeng boshini ortiqcha ko'p burmaslik va hosil bo'lgan burmalarni yeng boshiga baravar taqsim qilish kerak yeng boshi maxsus buriladigan fasonda bichilgan yenglar bundan mustasno.

Oddiy fasondagi yengning ulangan choki yeng tomonga qaratib dazmollanadi; yeng boshi burib o'tkazilgan keng yengning choki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

To'g'ri yoqani o'mizga tepchib tikishda yoqa ustda bo'lishi, ya'ni yoqa ustidan tepchish, yoqaning bo'sh chetini ichga qayirib qo'lda

ko'rinmaydigan qilib tikish lozim. Shakldor yoqalik ko'ylaklarda yoqani o'mizga tikishda tagiga kengligi 1-1,5 sm keladigan adip tutiladi. Yengsiz ko'ylaklarning yoqa o'miziga kengligi 3-4 sm keladigan adip tutiladi. Adipning: cheti mashinada qaytarib bosiladi va bir necha joydan ko'rinmaydigan qilib chatib qo'yiladi.

Ko'ylakning tashqi ko'rinishiga qo'yiladigan talablar. Ba'zan ko'ylak yoqasining, manjetlariing chetlariga, yoqasiz ko'ylaklardan yoqa o'mizining chetlariga bezak ishlanadi yoki mag'iz tutiladi. Mag'iz rangi asosiy matoning yoki uning gullarining rangiga mos tushishi lozim.

Masalan, ko'ylak dumaloq, g'ildirak koketkali bo'lsa, uning yoqasi, manjetlari yumaloq bo'lishi kerak. Guldor gazlamadan tikilgan tayyor ko'ylakda gazlamaning gullari to'g'ri joylashuviga e'tibor berish kerak. Bezak bahyasi oxirigacha bir tekis bo'lishi va tashqi bahyalar uchun mato rangiga mos keladigan ip ishlatilishi zarur.

KO'YLAKNING ASOSIY CHIZMASI

Ko'ylakning asosiy chizmasi uchun quyidagi o'lchovlar kerak (sm hisobida):

Bo'yin aylanasi	18
Ko'krak aylanasi	48
Oldingi yeng o'mizining uzunligi	30.5
Orqa yengo'mizining uzunligi	19
Orqa koketkaning kengligi	17
Koketka oldining kengligi	15
Ko'ylakning umumiy uzunligi	115
Yengning uzunligi	60

To'g'ri burchak chizib, burchak uchiga A harfi qo'yiladi A nuqtadan pastga, chiziq bo'yicha uzunligi 115 sm (ko'ylakning uzunligi) ga teng keladigan chiziq, tushiriladi va chiziq uchiga N nuqta qo'yiladi.

Orqa yeng o'mizining uzunligi. A nuqtadan pastga 19 sm o'lchab, G nuqta qo'yiladi.

Koketka orqasining kengligi A nuqtadan o'ngga ixtiyoriy uzunlikda chiziq tortiladi; so'ngra shu chiziq bo'yicha 19 sm o'lchab (orqaning kengligi 17 sm ga chok haqi 2 sm qo'shiladi, $17 + 2 = 19$ sm), shu nuqta S harfi bilan belgilanadi. Ko'ylakning ko'krak qismi kengroq bo'lishi uchun G nuqtadan o'ngga uzunligi 54 sm keladigan chiziq chizib (ko'krak aylanasi ga Burma haqi 6 sm qo'shiladi, $48 + 6 = 54$ sm), G nuqta qo'yiladi.

S nuqtadan pastga to'g'ri chiziq tushiriladi va uning GG chiziqni kesib o'tgan joyi C_i bilan belgilanadi. So'ngra A nuqtadan o'ng tomonga 54 sm uzunligida (ko'krak aylanasi ga Burma haqi qo'shiladi, ya'ni $48 + 6 = 54$ sm) chiziq chizib, chiziq uchiga A_i harfi qo'yiladi. A_i , G, va N, nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida o'zaro tutashtirilsa, ko'ylak oldining markaziy (o'rta) chizig'i hosil bo'ladi.

Orqadagi yoqa o'mizi. A nuqtadan o'ngga 6 sm (bo'yin aylanasi $18:3 = 6$ sm) o'lchab, R harfi qo'yiladi. R nuqtadan yuqoriga uzunligi 2 sm keladigan tik chiziq chiqarib, P_i harfi qo'yiladi. R, nuqta A nuqtaga salgina egri chiziq bilan tutashtiriladi, natijada orqadagi yoqa o'mizi hosil bo'ladi.

Orqadagi yelka qiyaligi, yelka chizig'ining qiyaligi yelkaning past-balandligiga bog'liq. Agar yelkaning balandligi normal bo'lsa-chiziqning qiyaligi 3 sm, yelka baland bo'lsa —2 sm, yelka past bo'lsa —4 sm qilib olinadi. Misolimizda yelka qiyaligi 3 sm ga teng qilib olinadi, chunki berilgan chizma hamma tomondan normal rivojlangan gavdaga mo'ljallangan.

S nuqtadan pastga 3 sm o'lchab, P nuqta qo'yiladi; P nuqta R, nuqtaga tutashtiriladi. P_1P chiziq o'ng tomonga 1 sm uzaytiriladi (yelkani sal yig'ishtirib o'tkazish uchun shu 1 sm qo'shiladi), chiziq uchiga P harfi qo'yiladi.

Yengning orqa o'mizi. C_i nuqtadan o'ngga GG_1 chiziq bo'yicha 3 sm o'lchab (GG_1 chizig'ini ko'krak aylanasi chizig'i deb ataymiz), G_2 nuqta qo'yiladi; C_1 nuqtadan 1 sm pastga S_2 nuqta qo'yiladi. S_2 nuqtadan o'ngga ixtiyoriy uzunlikda chiziq, tortiladi. C_1 nuqtadan 6 sm yuqoriga (barcha

razmerlar uchun bir xil) S_3 nuqta qo'yiladi. S_2 burchakiing qoq o'rtasidan 3 sm uzunligida chiziq chiqarib, chiziq uchiga S_4 nuqta qo'yiladi, so'ngra P_1 , S_3 , C_4 va G_2 nuqtalar egri chiziq yordamida ko'rsatilganidek birin-ketin o'zaro tutashtiriladi.

Yon chok. G_2 nuqtadan pastga etak chizig'i bilan tutashadigan qilib to'g'ri chiziq tushiriladi. Ikkala chiziqning kesishgan nuqtasi N_2 bilan belgilanadi.

Ko'ylakning oldingi yarmi. Ko'ylakning oldingi yarmi bilan orqa yarmining chiziqlari bir-biri bilan bog'liq bo'lganligidan ularning andazasi ham bitta bo'ladi.

Oldingi yeng o'mizi. S , nuqtadan o'ngga 12 sm o'lchab (ko'krak aylanasi $48:4=12$ sm), V nuqta qo'yiladi. V nuqtadan pastga 1 sm lik chiziq tortib, chiziq uchiga B_1 nuqta qo'yiladi. B_1 nuqta S_2 nuqtaga tutashtiriladi.

Oldingi yeng o'mizining uzunligi G_1 nuqtadan 7 sm chapga (barcha razmerlar uchun bir xil) B nuqta qo'yiladi. B nuqtadan yuqoriga uzunligi 24,5 sm keladigan chiziq chiqarib (oldingi yeng o'mizining uzunligi $30,5 - 6 = 24,5$ sm), B_1 nuqta qo'yiladi.

Oldingi yoqa o'mizi. A nuqtadan 3 sm pastga (barcha razmerlar uchun bir xil) B_2 nuqta qo'yiladi. B_2 nuqta B , nuqtaga egri chiziq yordamida tutashtiriladi.

Oldingi yelka qiyaligi. V nuqtadan yuqoriga AA_1 chiziqni kesib o'tadigan qilib tik chiziq chiqariladi, chiziqlarniig kesishgan nuqtasi Ye bilan belgilanadi. Ye nuqta bilan B_1 nuqta tutashtiriladi. B_1 nuqtadan chapga 14 sm o'lchab (yelkaning kengligi $15 - 1 = 14$ sm), shu nuqta Ye , harfi bilan belgilanadi.

V , nuqtaning qoq o'rtasidan yuqoriga 2 sm uzunligida chiziq chiqarib, chiziq, uchiga V_2 nuqta qo'yiladi. V nuqtadan yuqoriga B_1E chizig'i bo'yicha 4 sm o'lchab, V_3 nuqta qo'yiladi. C_2B_1 chizig'i ikki teng qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi V_4 bilan belgilanadi; so'ngra E_1 , V_3 , V_2 va G_2 nuqtalar egri chiziq yordamida birin-ketin tutashtiriladi.

Yengning asosiy chizmasini chizish uchun ko'krak aylanasi o'lchovi (misolimizda 48 sm) va yengning uzunligi (misolimizda 60 sm) ma'lum bo'lishi kerak. Ko'ylakning yengi kalta qilinadigan bo'lsa, faqat uzunligi keragicha qisqartiriladi.

Yengning andazasi uzunligi 60 sm keladigan tik chiziq chiziladi. Chiziqning yuqori uchi O harfi bilan, pastki uchi N xarfi bilan belgilanadi. O nuqtadan o'ng tomonga ixtiyoriy uzunlikda gorizontal chiziq tortiladi. N nuqtadan o'ng tomonga ham, chap tomonga xam shunday gorizontal chiziqlar tortiladi.

O nuqtadan pastga 14 sm o'lchab (ko'krak anlanasining $1/4$ qismiga 2 sm qo'shiladi, ya'ni $48:4=12+2=14$ sm), P nuqta qo'yiladi. P nuqtadan o'ngga va chapga ixtiyoriy uzunlikda gorizontal chiziqlar chiziladi.

Yengning kengligi ko'krak aylanasi o'lchoviga qarab belgilanadi. Buning uchun ko'krak aylanasi o'lchovi 3 ga bo'linadi, so'ngra 4 sm qo'shiladi ($48:3=16+4=20$ sm). O va N nuqtadan o'ngga 20 sm dan gorizontal chiziq chiziladi: bu chiziqlarning vertikal chiziqlar bilan kesishgan nuqtalari Oi, P, va H_1 harflar bilan belgilanadi. OO_1 chizig'i ikki teng qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi O_0 bilan belgilanadi. O_0 nuqtadan pastga tik chiziq tushiriladi, uning yeng uchidagi chiziq bilan kesishgan nuqtasi N_0 bilan belgilanadi. Hosil bo'lgan O_0N_0 chiziq yengning o'rta (markaziy) chizig'i bo'ladi. Bu chiziqning gorizontal chiziq bilan kesishgan nuqtasi P_0 bilan belgilanadi.

Yengning oldini yarmi OO_0 chiziqning uzunligi (10 sm)ga teng; P nuqtadan chapga 10 sm o'lchab, shu nuqta P_2 bilan belgilanadi. P_2 nuqtadan pastga tik chiziq tushiriladi va uning yeng uchidagi gorizontal chiziq bilan kesishgan joyi N_2 bilan belgilanadi. Yengning tirsak yoki orqa qismi xam 10 sm ga teng. Bu qismni hosil qilish uchun P_1 va H_1 nuqtalarning har biridan o'ngga 10 sm o'lchab, shu nuqtalar P_3 va N_3 bilan belgilanadi; P_3 va N_3 nuqtalar o'zaro tutashtiriladi.

Yordamchi nuqtalar. OP chizig'i ikki teng qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi O_2 bilan belgilanadi. O_2 nuqtadan 1,5 sm pastga O_3 nuqta qo'yiladi; shunda OO_3 chizig'ining uzunligi 8,5 sm ($14:2=7+1,5=8,5$ sm) bo'ladi. O_0 , O_3 , P_2 nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida o'zaro tutashtiriladi.

O_0O_2 chiziq teng ikki qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi A bilan belgilanadi. A nuqtadan 1 sm yuqoriga A_1 nuqta qo'yiladi. O_3P_2 chiziq teng ikki qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi A_2 bilan belgilanadi. A_2 dan 2 sm pastga A_3 nuqta qo'yiladi.

O, nuqtadan pastga 4,5 sm o'lchab (O_1P_1 chiziqning $1/3$ bo'lagi), O nuqta qo'yiladi.

O_0O_4 va P_3 nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida o'zaro tutashtiriladi. O_0O_4 chiziq teng ikki qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi B bilan belgilanadi. B nuqtadan 1 sm yuqoriga B_1 nuqta qo'yiladi. O_4P_3 chizig'i ham teng ikki qismga bo'linib, bo'lish nuqtasi B_2 bilan belgilanadi. B nuqtadan 1 sm pastga B_0 nuqta qo'yiladi. P_2 , A_3 , O_3 , A_1 , O_0 , B_1 , O_4 , B_3 va P_3 nuqtalar egri chiziq yordamida o'zaro tutashtiriladi; natijada yeng boshi chizig'i (konturi) hosil bo'ladi, uning markazi O_0 nuqtadir.

Yeng uchi. H_1 nuqtadan pastga 3 sm uzunligida chiziq tushirib, chiziq uchiga N_4 harfi qo'yiladi. N_0 nuqtadan pastga 1,5 sm uzunligida chiziq chizib. chiziq, uchiga N_5 nuqta qo'yiladi. N_2 va N_3 nuqtalarning har biridan pastga 1,5 sm li chiziq tushirib, chiziqlar uchiga tegishlicha H_6 va N_7 harflari qo'yiladi. N_3 , N, N_5 , N_4 , N_7 nuqtalar ko'rsatilganidek, o'zaro tutashtiriladi.

2.2. Ayollar ko'ylagi modellarini yaratishga oid mavjud manbalarni o'rganish va tahlil qilish

Ayollar ko'ylagining yangi modelini ishlab chiqishda asosiy e'tibor ko'krak vitichkasini ko'chirishga, old bo'lak, ort bo'lak, yeng detallarini kengaytirishga yoki toraytirishga, ish detallarining uzunligini va proporsiyasini o'zgartirishga qaratiladi.

Ko'ylak fasoniga binoan ko'krak vitachkasi detalning istalgan qirqimida bo'lishi mumkin. Bu vitachkani ko'krak chizig'i bo'ylab old bo'lak o'rtasi tomon yeng o'miz qirqimi, yoqa o'mizi, yon qirqimi tomon va hokazo yo'naltirish mumkin.

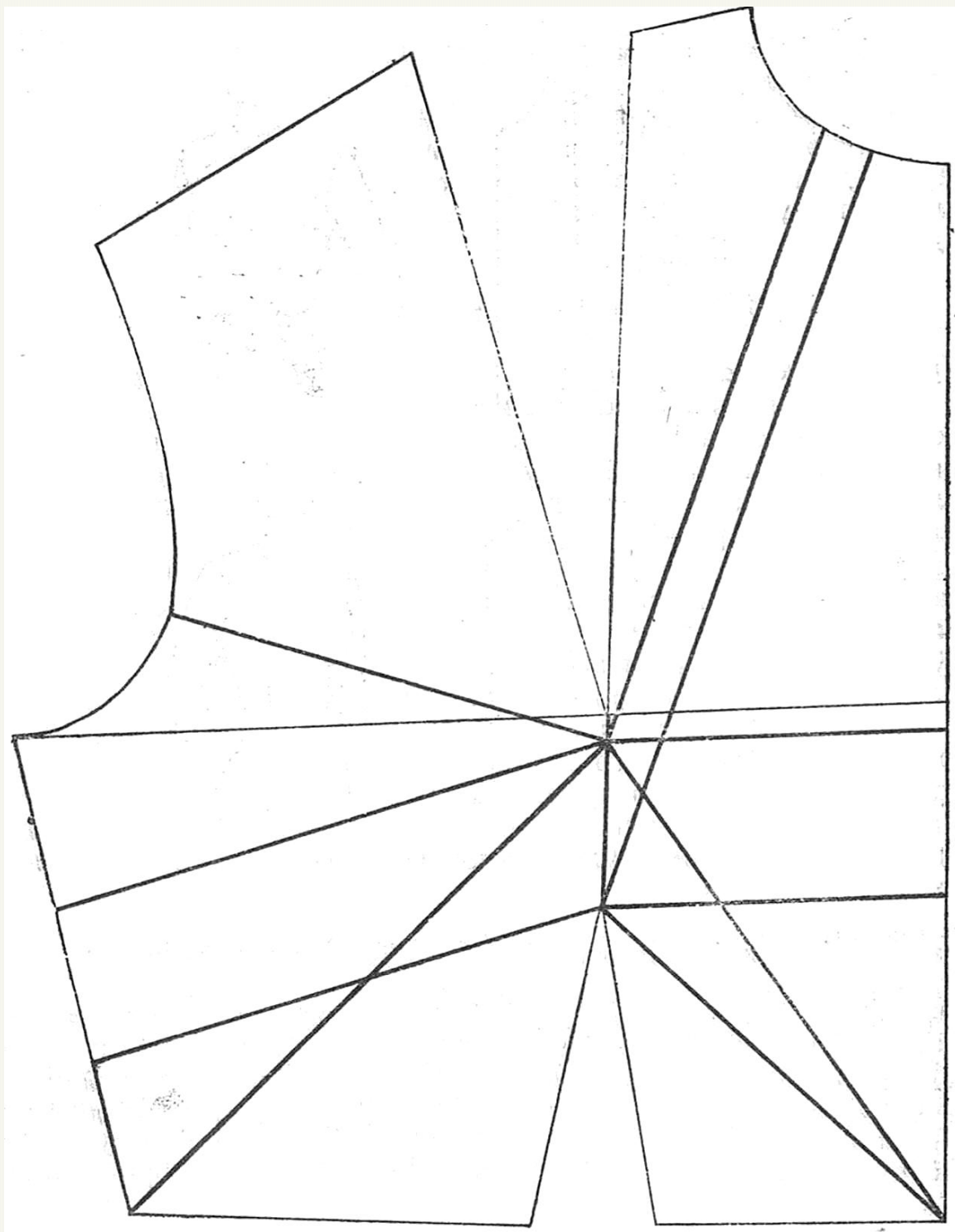
Vitachkani fasonga muvofiq yangi holatga ko'chirish uchun vitachkaning ko'chirilish chizig'i o'tkazilishi kerak. Bu chiziq doim ko'krak vitachkaning uchidan, ya'ni ko'krak markazi bilan vitachka ko'chiriladigan qirqimdagi nuqtadan o'tishi kerak.

Old bo'lak andazasining shabloni belgi chiziq bo'ylab qirqiladida, ko'krak vitachkasi yopiladigan qilib suriladi. Vitachka tomonlarini bir-biriga to'g'rilab to'g'nag'ich bilan to'g'naladi. Qirqilgan chiziq bo'ylab xuddi asosiy vitachka kengligiga teng yangi vitachka hosil bo'ladi. Bu vitachka birmuncha kalta yoki uzun bo'lishi mumkin, lekin xuddi tipovoy vitachka hosil qilganidek, hajm hosil qiladi.

Yon qirqim chizig'ida D nuqta belgilab olinadi. D nuqtani ko'krak vitachka uchi bilan birlashtirib, yangi vitachkaning chizig'i o'tkaziladi. Shu belgilangan chiziq bo'ylab qirqma hosil qilinadi. Ko'krak vitachkasini uning tomonlarini bir-biriga to'g'ri keltirib bekitiladida, to'g'nag'ich bilan to'g'nab qo'yiladi. Yangi vitachkaning yuqori chizig'i bo'ylab markazdan 3-5 sm o'lchab qo'yiladi. Bu yangi vitachkaning uchi bo'ladi. Hosil bo'lgan vitachka qirqimlarini tekis chiziq bilan chiziladi.

Agar modelga binoan ko'krak vitachka bel chizig'iga ko'chiriladigan bo'lsa, unda oldindan old bo'lakning asosiy andazasida ko'rsatilgandek bel vitachkasining uchini ko'krak vitachka uchi bilan birlashtirib olinadi.

Ko'krak vitachkani ko'chirish yo'nalishlari



Beldagi vitachkaning chap tomonidan qirqma hosil qilinadi. Ko'krak vitichkasini bekitib to'g'naladi-da, vitachkaning yangi holati ochiladi. Yangi vitachka kengligi ko'krak va beldagi vitachkalar kengligi yig'indisiga teng bo'ladi, beldagi vitachkaning dastlabki holatiga mos bo'lishi kerak. Agar ko'krak vitachka juda keng bo'lsa (bu ko'kragi katta ayollarga xos),

bunday vitachkani bel chizig'iga bitta emas, balki ikkita qilib, yoki yon qirqimiga ikkita qilib, yoki uning yarmini yon qirqimiga, qolgan yarimini esa bel qirqimiga ko'chiriladi.

Ko'chiriladigan vitachka chizig'i belgilanadi. Birinchi chiziq ko'krak vitachka uchidan, ikkinchisi beldagi vitachka uchidan o'tadi. Ikkala chiziq ham simmetriya chizig'iga perpendikulyar o'tkaziladi. Belgilangan chiziqlar bo'ylab qirqma hosil qilib, ko'krak va beldagi vitachkalarini bekitib to'g'nab, yangi vitachka ochiladi. Hosil qilingan vitachkalar odatda tikilmaydi.

Yangi vitachkalarining kengligi simmetriya chizig'i bo'ylab burma hosil qilishga, yoki mayda-mayda taxlamalar hosil qilishga ketadi.

Old bo'lak yoqa o'miz chizig'ida yangi vitachka holatini bildiradigan nuqta belgilab olinadi. Shu nuqta bilan ko'krak markazidan chiziq o'tkaziladi. Shu chiziq bo'ylab kesim hosil qilinadi. Ko'krak vitachkasini bekitib to'g'naladida, yangi vitachka holati ochiladi. Ko'krak vitachkani old bo'lak yoqa o'miziga ikki bo'lib ko'chirsa ham bo'ladi. Bunda vitachka ko'chiriladigan ikkita chiziq o'tkaziladi. Vitachkani uchigacha tikmay, old bo'lak yoqa o'mizi bo'ylab ochiq mayda taxlamacha hosil qilish mumkin.

Drapirovkali murakkab shakldagi ko'ylaklarni modellashda ham xuddi shunday qilinadi. Drapirovka o'rni belgilab, chiziqlar chizib olinadida, shu chiziqlar bo'ylab qirqib, oralari taxminan mo'ljallangan kenglikkacha surib ochiladi. Qanchalik ko'p surib ochilsa, burma drapirovkalar shunchalik ko'p bo'ladi.

Ko'plab ishlab chiqarishda tikuvchilik sexida bichish omboridan yoki bevosita bichish sexidan keltiriladi. Keltiriladigan bichish quyidagi talablarga javob berish kerak. Markalash ma'lumotlari (to'shama va model, nomeri, o'lchami, uzunligi, to'liqli guruhi), mavjud xujjatlarga mos kelishi texnik shartlar detlallari ro'yxatiga muvofiq asosiy gazlama astar qotirmaning barcha detallari va ilgak tugmalar butligi ta'minlanishi gazlama va materiallar to'g'risida materiallarga hamda rangi, konstruksiyasi kartaga

mos kelishi bichish bo'laklari hamda rangi va uzunliklari bo'yicha andazalarga (detallardagi asos iplari yo'nalishi kesiklar, vitochkalar, bo'rtma cho'ntaklarning o'rniga mos kelishi): bir buyum bichig'i bo'laklari har xil tusli bo'lmasiligi, bir buyumning barcha detallari tuklari, tarami juft detallardagi naqsh yo'nalishi bir yo'nalishda bo'lishi kerak.

Buyum detallarining butligini saqlash uchun bichishning barcha bo'laklari buyum bitguncha nomerlanguncha turishi kerak.

Bichiq bo'laklarida cho'ntaklari burmalar vitochkalar bo'rtim choklar bostirilgan detallar shakldor koketkalar o'rin modeliga muvofiq belgilab olinadi. Belgilar qo'shimcha andazalar yordamida bir yoki maxsus kukun bilan nuqta chiziq yoki boshqa belgilar tushirib hosil qilinadi. Kesiklar va nazorat belgilarini tushirish usullari ishlanayotgan materiallarning xossalariga bog'liq bo'ladi.

Oson cho'ziladigan shoyi va jun gazlamalardan bichilgan detallarga chiziqlar tushirish uchun maxsus kukundan foydalaniladi. Bunda chiziqlar tompon yoki yumshoq cho'tka bilan andaza ariqchalari orqali tushiriladi. Bu usulda gazlama surilib cho'zilib ketmaydi.

Ko'ylakli gazlamalardan bichilgan detallardan chiziqlar tushirishda yaxshi quritilgan sovundan foydalanish tavsiya etiladi. Plyonka qoplamalari astarlik ip gazlama kapron gazlamalardan bichilgan detallarda chizqlar, lentalar yoki teshikchalar tarzida tushiriladi. Bu nuqta va teshikchalar mo'ljal chiziqlarning boshi va oxirini bildiradi.

Tukli gazlamalar (duxoba, chiy duxoba, bayka va boshqalar) dan bichilgan detallarda bichiq chiziqlari o'ngidan bilinmaydi. Shuning uchun ularni gazlama teskarisiga andaza bo'yicha tushiriladi.

So'ngra mashinada yoki qo'lda ip tikib o'ngiga o'tkaziladi.

Detallarning vazifasi va shakllariga qarab chiziqlar gazlama o'ngidan yoki teskarisidan tushiriladi. (Masalan, murakkab bo'rtmalarda bir to'rt chiziqli yoki nuqtalar tarzida tushiriladi). Asosiy detallarda quyma choklar bilan biriktiriladigan murakkab detallarning kam turlari ikkita

biriktiriladigan detallarning o'ngidan belgilanadi (koketkaning asosiy detallariga tikishda shunday qilinadi). Qirqma cho'ntaklar yorma detallarning o'rni cho'ntak uzunligi bo'yicha bitta bo'ylama chiziq va cho'ntak uzunligini cheklaydigan ikkita ko'ndalang chiziq bilan belgilanadi. Cho'ntak va yormali petlyani ishlashdan ramka hosil qilish uchun ramka eniga teng masofada ikkita bo'ylama chiziq tushiriladi. Asosiy detallarga quyma choklar bilan biriktiriladigan detallarning konturlari ikkala biriktiriladigan detalning o'rnidan belgilanadi (masalan, koketkaning asosiy detalga tikishda shunday qilinadi) qirqma cho'ntaklar yormasiz petlyalarning o'rni cho'ntak (petlya) uzunligi bo'yicha bitta bo'ylama chiziq va cho'ntak (petlya) uzunligiga cheklaydigan ikkita ko'ndalang chiziq bilan belgilanadi. Cho'ntak va yormali petlyalar ishlashda ramka hosil qilish uchun ramka eniga teng masofada ikkita bo'ylama chiziq tushiriladi.

Qirqilmaydigan vitochkalar bezak burmalar detallarning teskarisiga ikki chiziq bo'lish va tikish chiziqlari bilan belgilanadi. Vitochkalarning uchlari qo'shimcha tarzda ko'ndalang chiziqcha yoki nuqta bilan belgilab chiqiladi.

Belgi chiziqlari teshikchalar va nuqtalarning yo'g'onligiga ikki millimetrdan oshmasligi va tayyor buyumlarning o'ngidan ko'rinmaydigan bo'lishi kerak.

Hozirgi vaqtda sanoatda andazalar mashinalarda qo'shimcha moslamalar uchun qo'llaniladi. Shunday moslamalar ba'zi hollarda detallar va bo'laklarni chiziqlar bilan belgilamay turib tayyorlashga imkon beradi.

Kiyimni tikishda ham kiyishda ham bashang turishini ta'minlaydigan ishlar bichqni tikishda tayyorlash bilan chambarchas bog'liq. Shunday ishlar jumlasiga gazlamani dastlabki kirishtirish uchun ayrim detallar (masalan, shim belining tasmasi astar qotirma) delatirovka qilish va detallarning qirqimlari sitilib va chizilib ketmasligi uchun ularga oldindan ishlov berish kerak va hakazo.

Kiyimni bichgandan so'ng detalni aniqlashtirish kerak bo'ladi. Ularni stolga yoyib g'ijmlangan joyini dazmollab tikiladi. Kontrol qiyqimlar va teskarisi belgilangan chiziqlar aniqlanadi.

Teskarisini ichkariga qilib buklangan enli gazlamalardan yakka buyurtma asosida tikiladigan kiyimlar detallarni bichishda vitochka taxlama cho'ntak va boshqalar chiziqlari faqat bitta detalning teskarisidan tushiriladi. Bir detaldagi konstruktiv chiziqlarni ikkinchisiga iz tushirgich bilan ko'chiriladi. Yengil kiyim tikishda chiziqlarni to'g'nog'ich yordamida to'q gazlamalarda esa bo'r bilan o'tkazish mumkin. Buning uchun bir detal teskarisidan barcha zarur chiziqlar ustidan bo'r yurgizib chiqiladi. Ikkinchi detal uning ustiga qo'yiladi. Chetlari tekislanadi va ustidan yengil bosib yoki urib-urib barcha bo'rt chiziqlar bir detaldan ikkinchisiga o'tkaziladi.

Gazlamaning xili ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab biriktirish choklarining qirqimlari turlicha ishlanishi ya'ni 51-A kl PMZ-markali maxsus mashinada yo'nalishi universal mashinada bukib tikilishi gazlama bo'lagi yoki maxsus tasma bilan mag'iz qo'yilishi yo bo'lmasa maxsus moslamada shakldor qilib qirqilishi mumkin.

Qirqimlarni ishlashning eng keng tarqalgan usuli ularni maxsus mashinada tayyorlashdir. Yengil kiyim detallaridagi barcha biriktirish choklarining qirqimlari tayyorlanadi. Yozib dazmollanadigan choklarni ishlashda qirqimlar detallarni biriktirma chok bilan tikkunga qadar tayyorlanadi. Qirqimlarni keyin bir tomonga yotqizib dazmollanadigan choklar esa detallar tikilgandan so'ng tayyorlanadi. Kiyimlarni yakka tartibda tikishda maxsus yormalash mashinasi bo'lmagan biriktirma choklarni yozib dazmollashda qirqimlarni tayyorlash uchun detallarni biriktirishdan oldin qirqimlarni universal mashinada chokni ochiq qirqimli qilib burib tikish mumkin. Detalning cheti teskarisiga 0.5-0.7 sm qo'yiladi va bukilgan joyidan 0.1-0.3 sm ichkaridan tortib tikiladi. Biriiktirish choklarini yorib dazmollashda qirqimlarni shoyi gazlama bo'lagi qo'yib

bitta ochiq qirqim mag'iz chok bilan tikish yoki maxsus shoyi jiyak qo'yib tikish mumkin.

Titilmaydigan tabiiy shoyi gazlamalar va duxobadan tikiladigan kiyimlar chetlarini shakldor qirqimli qilish uchun moslamada ishlashga yo'l qo'yiladi. Shu sharoitda tikuv mashinalarida maxsus moslamalar bo'lmaganda choklarning qirqimlarini qo'lda yurg'azish mumkin. Bunda qaviqlar detal chetiga tikiladi. Qaviqlar qancha mayda olinsa ish shuncha ko'rkam chiqadi. Halqasimon qaviqlar bilan yurmalangan choklarning qirqimlari juda ko'rkam chiqadi. Bu ish xuddi petlyalardagi kabi bajariladi. Lekin qaviqlar yirikroq olinadi. Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning qirqimlarni bunday qaviq bilan yormash tavsiya qilinmaydi. Chunki qirqimlar qo'pol chiqadi va moslab isitib ishlangandan keyin kiyimning biqinida yaltiroq iz qoladi.

Ust kiyimlarni tikishda qirqimlarni cho'zib tikishdan asrash va konstruktiv chiziqlarni saqlash maqsadida muhim qirqimlar masalan, yeng va yoqa o'mizlari, qirqimlari kiyim old bo'lagining yelka qirqimlari kiyim ort bo'lagining yoqa o'mizi qirqimlari, va boshqalar bir tomonga kolenkur, metkal xom surp, chit va boshqa gazlamalar yelimlab qoplanadigan ip gazlamadan tayyorlangan bilan puxtalanadi. Kiyim old bo'lagi va ort bo'lagida yeng va yoqa o'mizlarining qirqimlari bo'yicha shu qirqimlar shaklida bichilgan uga yoki ip gazlama bo'lagi universal mashinada tikiladi yoki yelimlab yopishtiriladi. Kiyimlarni yakka tartibda tikishda esa ko'klab ulanadi. O'mizlarni uzil kesil aniqlangandan so'ng unga mashinada tikiladi yoki qo'lda bostirib tikiladi. Unga bir oz tarang tortilib chetdan shunday masofada qo'yiladiki u yengil o'mizga o'tkazish chokiga kirib turadigan bo'lsin. Oson tikiluvchan gazlamalardan tikiladigan astarli kiyimlarda astari kiyim etagiga ulanmaydigan (astari ochiq) kiyimlarda yon qirqimlar kiyim ort bo'lagining o'rta qirqimlari bezak choklar va taxlamalarning boshqa qirqimlari yo'naladi.

Hozirgi vaqtda bolalar va ayollar kuylaklarini bezash uchun jiyak va sutaj keng ishlatiladi. Jiyak har xil rangli va naqshli bo'ladi. Uning cheti to'g'ri yoki shakldor bo'lishi mumkin.

Shakldor chetli jiyak kiyimning o'rniga bostirib tikiladi. Uni belgilangan chiziq bo'yicha o'ngi bilan qo'yib o'rtasidan bostirma chok bilan tikiladi. Chirmoviq jiyak va shakldor chitli boshqa jiyaklar bilan yoqa o'mizi etak va boshqa joylarni bezash mumkin. Bu xolda jiyak detallariga qirqimlarni ag'darma chok bilan tikishdan oldin ulanadi.

Shakldor chetli jiyaklar bikan har xil detaldagi mayda taxlamalarning chetlari bezaladi. Buning uchun oldin modelga ko'ra chuqurligi 0,3-1 sm gacha bo'lgan mayda taxlamaning bukmasi bilan yopiq, tagidan jiyakning shakldor cheti yoki tishlari ko'rinib turadigan qilinadi. Shundan keyin mayda taxlamning bukmasidan 0.1sm ichkaridan bostirib tikiladi.

To'r asosan ayyollar yingil ko'ylagini bezash uchun ishlatiladi. Ammo hozirgi vaqtda undan yingil kiyimlarni bezashda xam foydalanilmoqda. To'r detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'yicha qo'yiladi va baxyoqator oldida detal chetini qirqib to'rning chetidan 0.1sm ichkaridan tikuv mashinasida yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi.

Burmalar ayollar ko'ylagida bezak sifatida yoki vitochkalar o'rnida ishlatiladi. Tikuvchilik sanoatida burmalar hosil qilish uchun maxsus tepkili ikki ignali 252kl PMZ mashinasidan foydalaniladi. Bunday mashina bo'lmaganda ikkita parallel baxyoqator yuritiladi. Agar maxsus tepki bo'lmasa, burmalar hosil qilish uchun detalga bo'sh baxyalar bilan ikkita parallel baxyoqator yuritiladi. Birinchi baxyoqator qirqimidan 0.7-0.8sm ikkinchisiga esa 0.9-1.4 sm ichkaridan yuritiladi. Detalning qirqimi ostki baxyoqatorga zarur uzunlikda tikiladi, detalda hosil bo'lgan bo'rtmalalar bir me'yorda tarqatib chiqiladi. Detalda burma hosil bo'lgandan so'ng shu detal qirqimining uzunligi va biriktiriladigan detal qirqim uzunligiga teng bo'lishi kerak.

Burmalarini qo'lda ham hosil qilish mumkin. Buning uchun to'g'ri qavuqlar bilan ikkita parallel qavuqqa to'r tushuriladi. 1sm ga 3.4 qaviq to'g'ri kelishi lozim. Igna gazlamaning faqat 2.3 ipini qamrashi zarur. Materialni chap qo'l bilan ushlab turiladi. Har bir qaviqdan keyin ignani sug'urib olish yarashmaydi. Burma uzun joyda hosil qilinadigan, bo'lsagina ignani sug'urish darkor. Tikish oldidan ip yaxshilab puxtalab olinadi. Buning uchun ipning uchi gazlamaga qadalgan to'g'nog'ichga tiqib qo'yiladi. Burma oxirigacha tikib bo'lingandan so'ng ipning uchi puxtalanib, burma bir tekis yoyib chiqiladi.

O'zbekcha ko'ylakning bo'yi (uning koqyetqadan pastki qismi) to'g'ri endan tiqilib gazlamaning gullari butunligigacha saqlanadi. Ko'kragi burmali to'g'ri ko'ylak to'la va nozik gavdali ayollarga ham juda yarashadi.

Koketka va yoqa, yeng fasonini o'zgartirish bilan ko'ylakning fasonini har xil qilishi mumkin. Fason tanlashda gazlamaning asosiy sifatlarini : yubka qalinligini va gullarning zichligini , mavsumbopligini va tanlangan fasonning bu gazlamaga mos kelishini nazarda tutish kerak. Masalan, yopiq yoqali ko'ylak uchun zich gulli gazlama, ochik yoqali yoki yoqasiz ko'ylak uchun yupqa yengil va nafis gulli gazlama tanlanadi.

An'anaviy milliy ko'ylak gavda qismi to'g'ri siluetli , koketka chizig'i bo'ylab burmali bo'ladi. Koketka asosan ko'ylakning gavda qismiga ulanadigan chizig'i bo'ylab dumoloq bo'ladi. Old tomonda koketka bo'laklari bir-birining ustiga yotib turadi. Yoqasi qirqma , yoqa o'mizi bo'ylab o'tqazma , qaytarma qismining shakli har xil bo'ladi. Bunday ko'ylakning konstruksiyasini tuzish metodlarining boy tarixi bo'lib, unda halk an'analari hisobga olinadi.

Old va ort bo'laklar chizmasida oldin vitochkani bekitib tipovoy koketka chizig'i o'tkaziladi. Koqyetka chizig'i ort bo'lakda O_3 nuqtasidan , old bo'lakda esa O_2 nuqtasidan o'tkazilgani ma'qul.

Old bo'lakda koketka chizig'i ko'krakning yuqori nuqtasini $2,5/3$ sm yuqoriroqdan o'tishi kerak; bu chiziq asta-sekin simmetriya chizig'iga tushib , undan $2,5/3$ sm ga o'tadi. Tipovoy vitochkani to'g'nog'ich bilan to'g'nab,

belgilangan chiziqlar bo'ylab tortiladi. O_2 nuqta surilib yangi holat O_2^1 ga o'tadi. Shunday qilib ko'krak vitochkasi koketka chizig'iga ko'chiriladi.

Old bo'lak yelka vitachkasini o'z o'rnida qoldirish mumkin. Lekin ba'zan gazlama guli buzilmasligi uchun ort bo'lak koketka detalining yelka vitachkasini ham koketka chizig'iga ko'chirish mumkin. Buning uchun yelka vitachka uchidan koketka chizig'igacha vertikal chiziq o'tkaziladi. Shu belgi chiziq bo'ylab koketka kirqiladi, yelqadagi vitachka to'g'nag'ich bilan to'g'naladi-da, bu vitachka koketka chizig'iga va vertikal qirqilgan joyga ko'chiriladi. Hosil qilingan andaza konturlarini burlab, ort bo'lak koketkasining yangi shakli olinadi.

Shunday qilib old bo'lakdagi koketka chizig'i O_2^1 , old bo'lakning gavda qismini koketkaga ulash chizig'i – O_2^1 ; ort bo'lakdagi koketka chizig'i O_3^1 3 ort bo'lakning gavda qismini koketkaga ulash chizig'i O_3^1 bo'ladi. Koketkaga ulash chizig'i bo'ylab gazlamadan burma hosil qilishga mo'ljallab, ko'ylakning ham old, ham ort bo'lak gavda qismini kengaytirish qo'yimi istalgancha, ixtiyoriy olinadi. Buning uchun old va ort bo'laklar simmetriya chiziqlarini gavda qismini kengaytirmoqchi bo'lgan miqdorda suriladi;

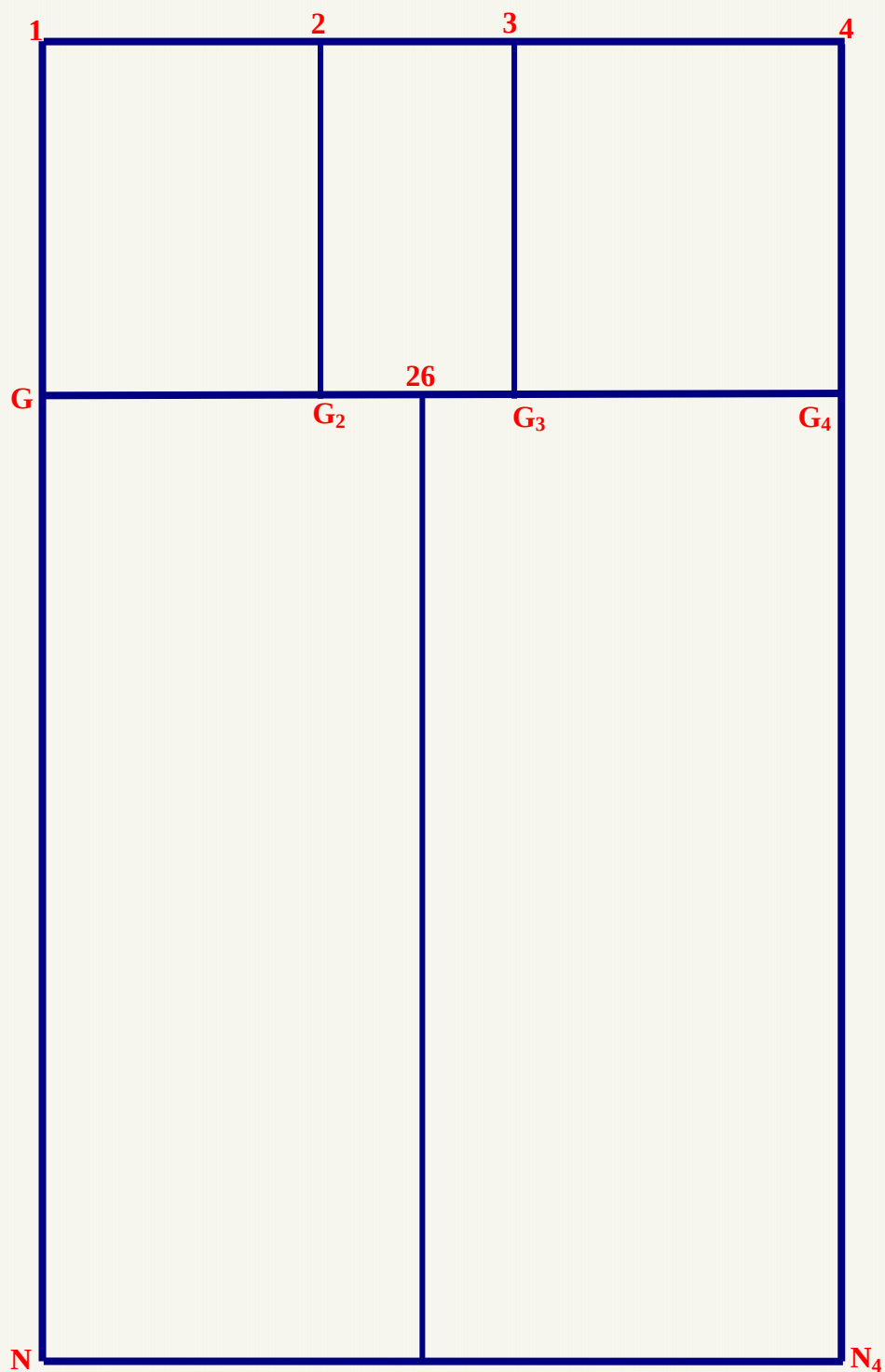
$$33^1 = GG^1 = TT^1 = NN = T_1T_1^1 = N_3N_3^1 = 10 \text{ sm}$$

Ko'ylak gavda qismining minimal kengaytirilishi 10 sm ga teng bo'ladi.

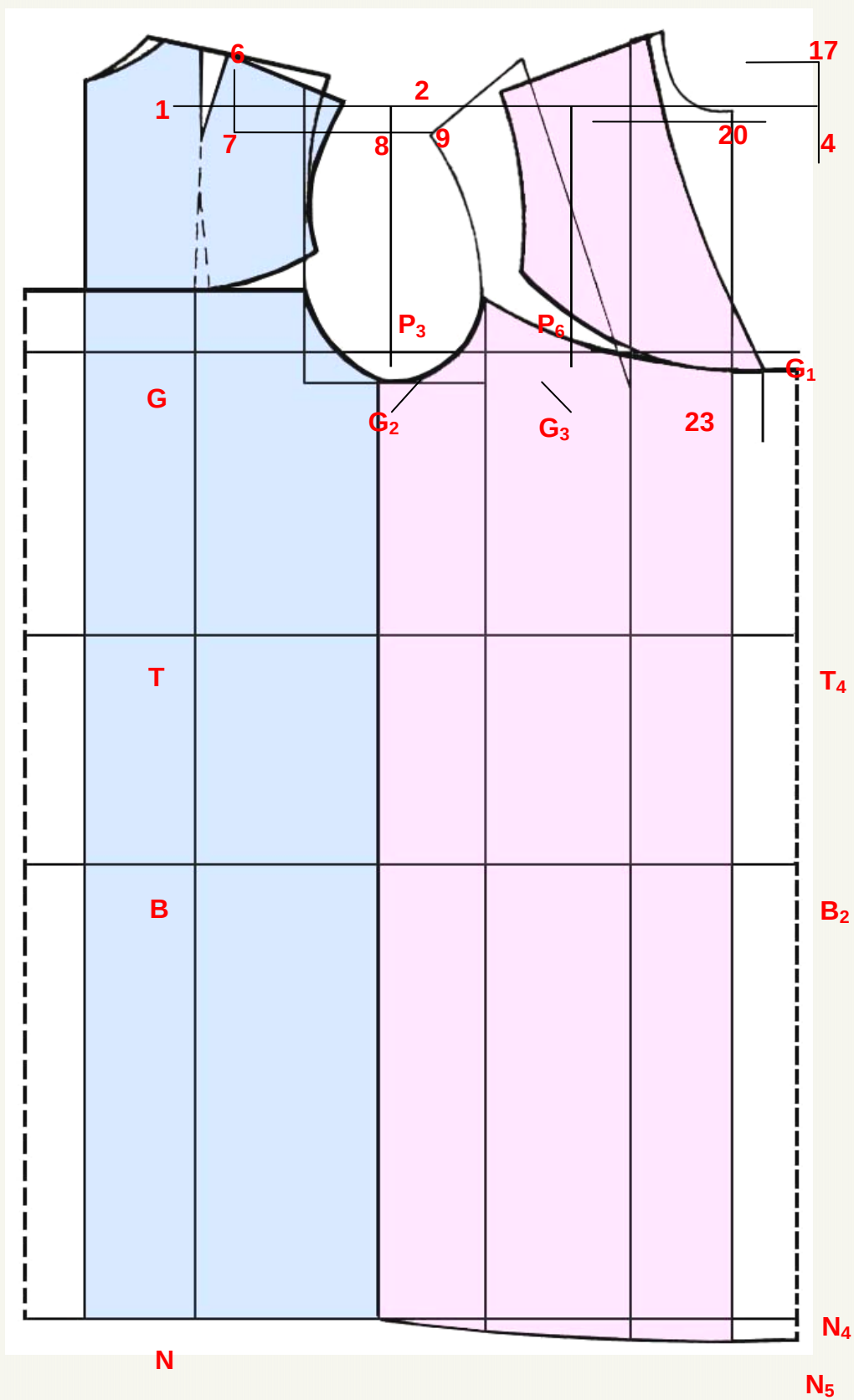
Agar bu kengaytirish yetarli bo'lmasa, old va ort bo'laklari qo'shimcha suriladi. Buning uchun surish chizig'i belgilab olinadi. Bu chiziqlar ort bo'lakda beldagi vitachka markazidan, old bo'lakda esa beldagi ikkala vitachka markazidan vertikal o'tkaziladi. Old va ort bo'laklari belgi chiziqlar bo'ylab qirqib, hamma bo'laklarni gorizontal bo'ylab ort bo'lakni o'ng tomonga, old bo'lakni chap tomonga suriladi. Yon qirqimlar $O_5 N_2$ vertikal yo'nalishda belgilanadi. Old va ort bo'laklarning qo'shimcha surilish kengligi ixtiyoriy bo'ladi. Old va ort bo'laklar uzil-kesil surilib bo'lgandan keyin ularning yuqori qirqimlari shakli chiziladi.

Ayollarning an'anaviy o'zbekcha ko'ylagida hozirgi paytda ma'lum o'zgarishlar bo'layotibdi. Ko'ylak gavda qismining silueti, hajmi va uzunligi

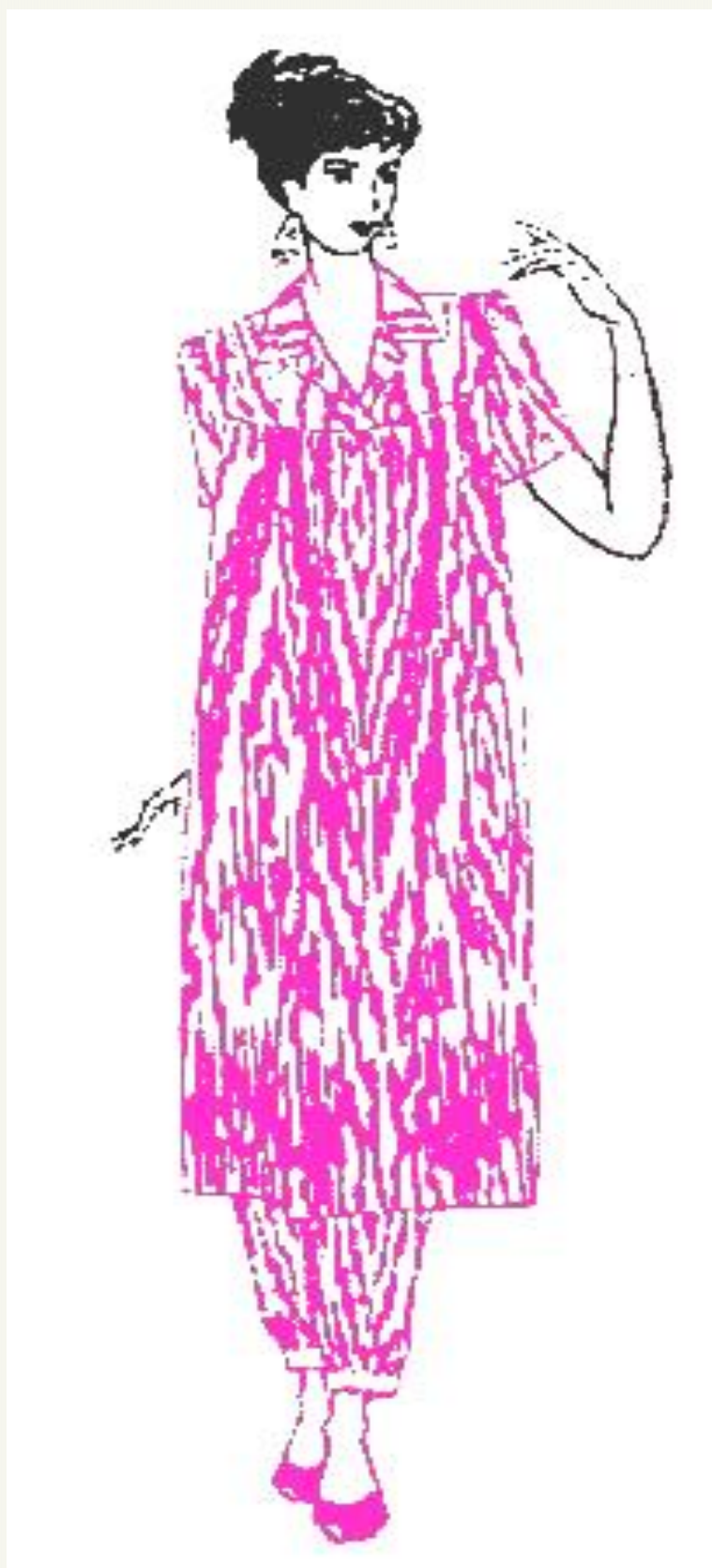
qisqarmoqda. Koketka, yoqa, yenglarning katta-kichikligiga va shakliga ko'pgina omillar, shu jumladan moda ham ta'sir etmoqda.



Ayollar ko'ylagining asos chizmasi



Milliy o'zbekcha ko'ylakning asos chizmasi



O'zbekcha ko'ylakning modeli

Hozirgi o'zbek ko'ylakda turli bezaklar, qo'yma burmalar, aylana burmalar, plisse va haqozolar ishlatiladi. Bu esa ko'ylaklarning gavda qismi bilan koketkaning konstruksiyasi bir xil bo'lsa ham ularning tashqi ko'rinishini o'zgartiradi. Ko'ylak koketkasining shakli, gavda qismining silueti ham o'zgarmoqda. Masalan oval koketkali, to'g'ri koketkali, uchburchak koketkali, hamda gavda qismi esa trapesiya shaklidagi siluetli.

Bunday shakldagi koketkalarining konstruksiyasini tuzish prinsipi yuqorida ifodalangandek bo'ladi.

Silueti trapesiya shaklidagi model konstruksiyasi texnik modellash yo'li bilan olinadi

Ko'ylak gavda qismi asosining konturi qog'ozga ko'chiriladi. Ko'krak vitachkasini bekitib, old bo'lak koketkasini uchburchak qilib tuziladi. Koketkani old bo'lak qismiga ulanadigan chizig'i $P_2 G''_7 G'_7 G_6$ bo'ladi. $G''_7 G_7 G'_7$ vitachka uchi bekitilmay ochiq qoldiriladi.

Ko'ylak gavda qismining konstruksiyasini tuzish uchun G''_7 va G_7 nuqtalardan kiyim etak chizig'i bilan kesishgunga qadar vertikal $G_7 N_4$ tushuriladi. Shu belgi chiziq bo'ylab ochib suriladi. Ko'krak vitachkani, uning $G''_7 G_7$ va $G'_7 G_7$ qirqimlarini bir-biriga to'g'ri keltirib bekitiladi –da, vitachka etak chizig'iga ko'chiriladi. Old bo'lakning gavda qismi shtrixlangan joyga teng bo'lgan darajada konussimon kengayadi. Old bo'lakni etak chizig'i bo'ylab ixtiyoriy belgilangan $N_2 N'_2$ miqdorida kengaytirib , yon qirqim holati o'zgartiriladi. Bunda $O_5 N'_2 = O_5 N_2$ shartiga rioya qilinishi kerak.

Bu ishlar bajarilgandan keyin etakning yangi shakli egri tekis chiziq bilan chiziladi. Ba'zan simmetriya chizig'ining holatini ham uni G_6 nuqtaga istalgan $N_3 N'_3$ miqdoriga surib o'zgartiriladi. Ort bo'lak gavda qismining konstruksiyasi ham shunday yo'l bilan o'zgartiriladi.

III-BOB. AYOLLAR KO'YLAGINI TIKISH TEXNOLOGIYASIGA DOIR MASHG'ULOTLARNI O'TISH USLUBINI ISHLAB SHIQISH

3.1. Ayollar ko'ylagini tikish texnologiyasiga doir mavzudagi mashg'ulotlarni namunaviy dars rejasi

Umumiy o'rta talim davlat talimi standartiga ko'ra va shu asosda ishlab chiqilgan mehnat talim yunalishlari bo'yicha dasturga muvofiq 5-7 sinf mehnat talimining yunalishlaridan biri gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi har bir sinfda nazariy va amaliy mashg'ulotlarga dars soatlari ajratilgan. Haftasiga ikki soatdan jami o'quv yiliga 68 soat dan. Bu soat asosan dasturda quydagi bo'limlarga ajratiladi. Materialshunoslik asbob uskunalar va ularni ishlatish, mashina, mexanizm sitanoklar va moslamalar tikuvchilik buyumlarini konstruksiyalash va modillashtirish hamda xalq xunarmanchiligi texnologiyasi. Biz 7-sinfidagi gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishi tikuvchilik buyumlarini konstruksiyalash va modillashtirish mavzusi ustida, aynan ayollar ko'ylagini modillashtirishga to'g'ri keladi. Avvalom bor turli bichimda va har xil harakatlarga mos o'ljallab tikiladigan ayollar ko'ylaklari haqida qisqacha ma'lumot berib olamiz.

Ayollarning kiyimlari turli tuman bichimlarda bo'lib, dam olish paytlarida, yozda tunda, tuy hashamlarda kiyiladigan xillari ko'p. Ular jun ipak, trikotaj kimyoviy tolalardan to'qilgan turlari turli materiallardan tikiladi. Bezak rasm kiyimni tantanavor qiladi, sun'iy usul hamda mevalar (masalan olcha, gilos, qulupnay) bandlik munchoq taqinchoq bilak uzuk va shu kabilar kiyimni bashang qiladi. Bunday kiyimda teatr, muzey turli ko'rgazmalarga, kafe va restoranlarga mehmonga boriladi.

O'zbek xotin qizlarining eng keng tarqalgan kiyimlaridan bu ko'ylak hisoblanadi. Milliy andozada tikilgan ko'ylaklar o'zining tashqi ko'rinishi bilan ajralib turadi. O'zbekcha ko'ylakning bo'yi (uning koketkadan pastki qismi) to'g'ri yengdan tikilib gazlamaning gullari butunligicha saqlanadi. Ko'kragi burmali to'g'ri ko'ylak to'la va nozik (ozg'in) gavdali ayollarga ham juda yarashadi.

Koketka va yoqa yeng fasonini o'zgartirish bilan ko'ylakning fasonini har xil qilish mumkin. Fason tanlashda gazlamaning asosiy sifatlarini, yuqa qalinligi va gullarining zichligini mavsumbopligini va tanlangan fasonining bu gazlamaga mos kelishini nazarda tutish kerak. Masalan, yopiq yoqali ko'ylak uchun zich gulli gazlama ochiq yoqali yoki yoqasiz ko'ylak uchun yupqa yengil va nafis gulli gazlama tanlanadi.

Tikishda qo'yiladigan talablar ko'ylakning hamma to'g'ri choklari (yelka, yeng choklari) boshdan oxirigacha tekis bo'lishi lozim.

Ko'ylakning yenglarini o'tkazishda yeng boshini ortiqcha ko'p burmalik va hosil bo'lgan burmalarni yeng boshiga barobar taqsim qilish kerak (yeng boshi maxsus buriladigan fasonda bichilgan yenglar bundan mustasno).

Oddiy fasondagi yengning ulangan cheti o'ng tomonga qaratib dazmollanadi, yeng boshi burab o'tkaziladigan keng yengning choki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

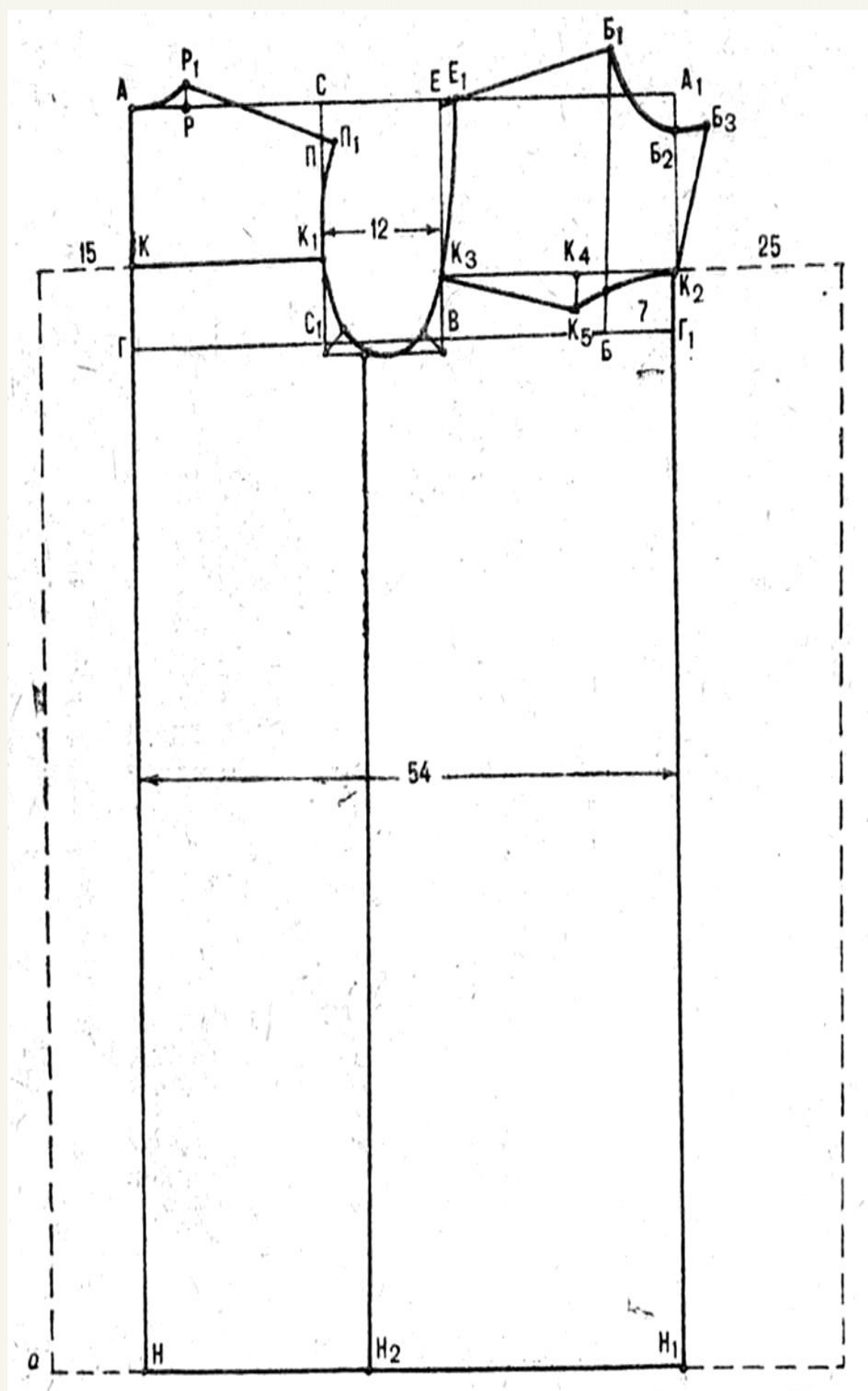
To'g'ri yoqani o'miziga tepchib tikib olinadi yoqa ustida bo'lishi yoki yoqa ustidan tepchib yoqani bosh chetini ichiga qaytarib qo'lda ko'rinmaydigan qilib tikish lozim. Shakldor yoqalik ko'ylaklarda yoqani o'miziga tikishda tagiga kengligi 5 sm adip oldin tikiladi. Adipning ikki cheti mashinada qaytarib bosiladi va bir necha joydan ko'rinmaydigan qilib chatib qo'yiladi.

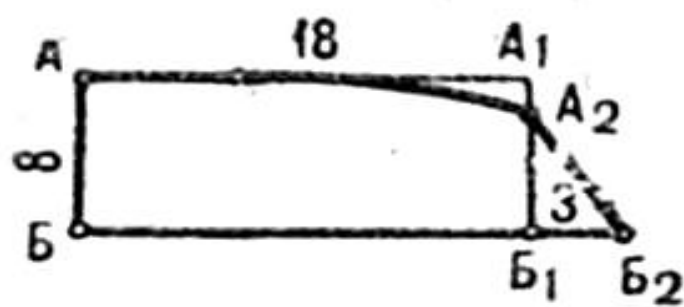
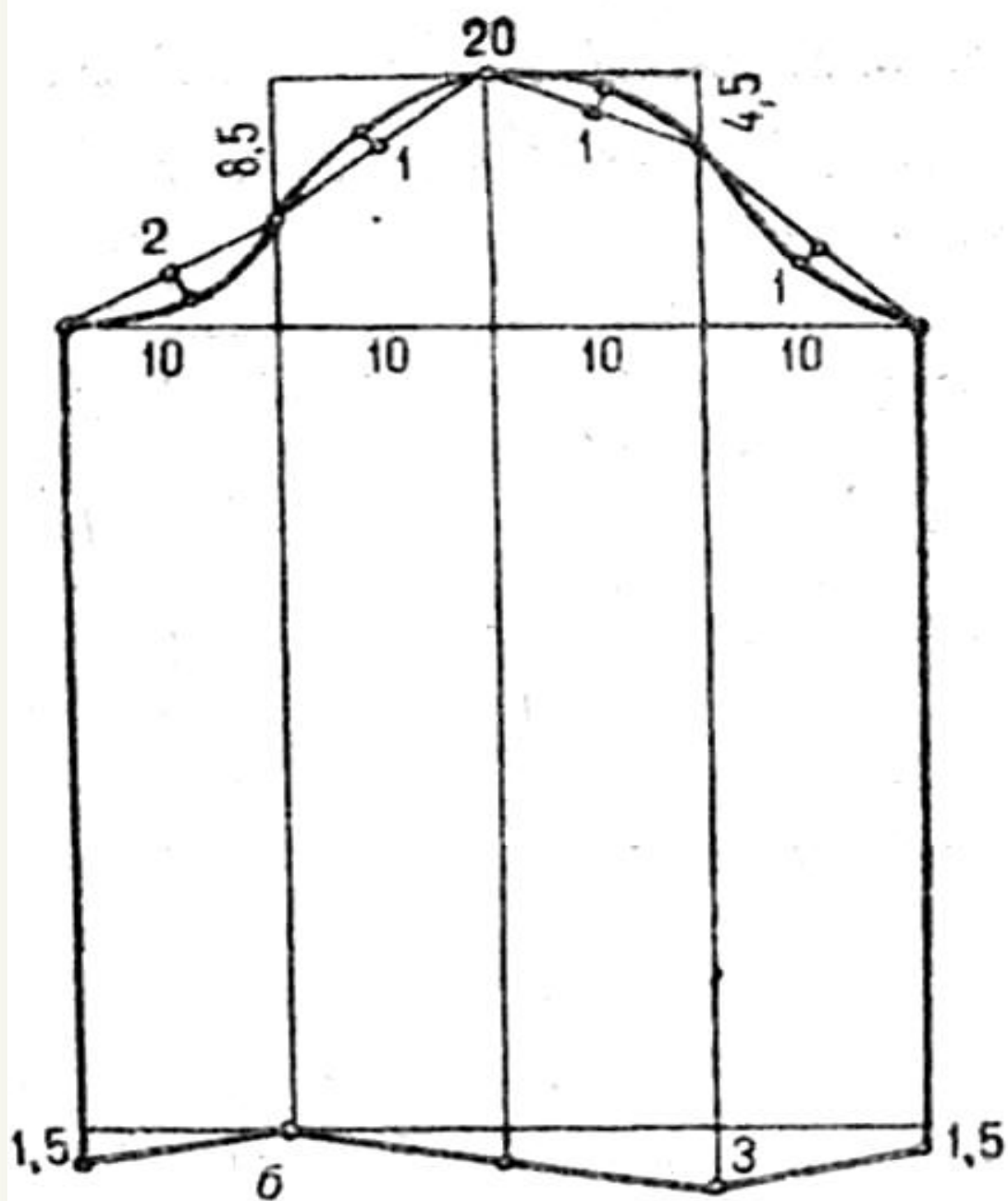
Ko'ylakning tashqi ko'rinishiga qo'yiladigan talablar ba'zan ko'ylak yoqasining manjetlari chetlariga yoqasiz ko'ylaklarda yoqa o'mizining chetlariga bezak ishlanadi. Mag'iz rangi asosiy mato yoki uning gullarining

rangiga mos tushishi lozim. Masalan, ko'ylak dumaloq (g'ildirak) koketkali bo'lsa, uning yoqasi manjetlari ham dumaloq bo'lishi kerak. Guldor gazlamadan tikilgan tayyor ko'ylakda gazlamaning gullari to'g'ri joylashganligiga e'tibor berish kerak. Bezak baxyasi oxirigacha bir tekis bo'lishi va tashqi baxyalar uchun mato rangiga mos keladigan ip ishlatilishi zarur. Kuylakni bichish va tikish. Bu ko'ylakni bichish tartibi yuqorida aytib o'tilgan tartibdan farq qilmaydi. Ko'ylakning orqasi ham odatdagicha tayyorlanadi. Koketkaning o'ngiga astarni o'ngi bilan qo'yib, chetlari tikib chiqiladi. Uning qaytarmasiga ham astar tikiladi, so'ngra o'ngni ag'darib, dazmollanadi. Ko'ylakniig oldingi eniga koketkadagi burchaklar to'g'risiga skladkalar solinadi; enning skladkalardan ortib qolgan yon qismlari buriladi. Yuqorida aytib o'tganimizdek, ikki tomondagi skladkalar orasi tekis (burmasiz) bo'ladi. Qo'ylakning eni koketkaga ulanadi, yon va yelka choklari tepchib chiqiladi. Yenglarning choklari tikiladi, tayyor yenglar o'mizga ko'klab o'tkaziladi; keyin ko'ylak kiyib ko'riladi. Yeqaning astari tikiladi va yoqa o'ngiga ag'darilib, dazmollanadi. Yoqaning o'rta joyi o'mizning o'rta nuqtasiga, yoqaning uchlari esa oldingi o'miz o'rtasiga chatib qo'niladi va yoqa gir aylantirib qo'lda tepchib chiqiladi, keyin mashinada tikiladi. Shundan keyin yoqa qaytariladi va orqa tomonini 0,5 sm qayirib, ko'rinmaydigan qaviq. solib qo'lda tikiladi. Ko'ylakning yon tomonlari osilib turmasligi uchun etak yonidan sal qirqiladi. Koketka chetidan bostirib tikiladi, etak va eng uchi agar manjetsiz bo'lsa qo'lda qaytarib tikiladi.

7-sinfda gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha "Tikuvchilik buyumlarini konstruksiyalash va modellashtirish" yo'nalishidagi qo'yida kelitiriladigan mavzuni o'tkazish ulubini tavsiya etamiz.







**Mavzu: Jun gazlamadan tikiladigan o'zbekcha ayollar ko'ylagini
modellash**

Darsning maqsadi: o'quvchi qizlarga jun gazlamalardan tikiladigan ayollarning o'zbekcha ko'ylagini modelini tayyorlashni o'rgatish.

Kerakli jihozlar: jun gazlama, ish qutichasi, bo'r, chizg'ich, qalam, qaychi, igna, iplar va o'lchov olgich, angishvona, santimetrli lenta.

Qishki ko'ylakni jun gazlamadan yoki to'q rang, qalin pishiq gazlamalardan tikish mumkin. Ko'ylakning yengi uzun uning yeng uchiga bilakni siqib turadigan manjet qilsa ham bo'ladi. Koketka qo'sh qavat (astarli) bo'lib uning oldingi tomoni shakldor, ya'ni, ikki burchalik qilib orqasi orqasini esa to'g'ri qilib bichish koketkalarining burchaklari to'g'risiga qarama-qarshi skladka solinadi uning ichi va skladka orasi esa burilmaydi, skladkalarining yon tomonlaridagi qismlarigina buriladi. Istagan kishi uning koketkasini dumaloq yoqasini esa ochiq qaytarma yoqa qilishi mumkin.

Ko'ylakning asosiy chizmasi uchun quyidagi o'lchovlar kerak (sm hisobida)

Bo'yin aylanasi	18 sm
Ko'krak aylanasi	118 sm
Old va yeng o'mizi uzunligi	305 sm
Orqa yeng o'mizi uzunligi	19 sm
Koketka oldining kengligi	17 sm
Ko'ylakning umumiy uzunligi	115 sm
Yengning uzunligi	60 sm

To'g'ri burchak chizib, burchak uchiga A harfi qo'yiladi A nuqtadan pastga chiziq bo'yicha uzunligi 115 sm (ko'ylakning uzunligi)ga teng keladigan chiziq tushuriladi va chiziq uchiga H nuqta qo'yiladi.

Orqa yeng o'mizining uzunligi A nuqtadan pastga 19 sm o'lchab Q nuqta qo'yiladi.

Koketka orqasining tengligi A nuqtadan ixtiyoriy uzunlikda chiziq tortiladi. So'ngra shu chiziq bo'yicha 19 sm o'lchab (orqaning kengligi 17 sm ga chok xaqi 2 sm qo'shiladi $17+2=19$ sm) shu nuqta S harfi bilan belgilanadi. Ko'ylakning ko'krak qismi kengroq bo'lishi uchun Q nuqtadan o'ngga uzunligi 54 sm keladigan chiziq chizib (ko'krak aylanasi 48 sm ga qo'shiladi $48+6=54$ sm) Q nuqta qo'yiladi.

S nuqtadan pastga to'g'ri chiziq tushiriladi va uning QQ chiziqni kesib o'tgan joyi h bilan belgilanadi so'ngra A nuqtadan o'ng tomonga 54 sm uzunlikda (ko'krak aylanasi 48 sm ga qo'shiladi, ya'ni $48+6=54$ sm) chiziq chizib, chiziq uchiga A₁ harfi qo'yiladi A, Q va N nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida o'zaro tutashtirilsa, ko'ylak oldining markaziy (o'rta) chizig'i hosil bo'ladi.

Orqadagi yoqa o'mizi A nuqtadan o'ngga 6 sm (bo'yin aylanasi $18:3=6$ sm) o'lchab P harfi qo'yiladi P nuqtadan yuqoriga qarab uzunligi 2 sm keladigan tik chiziq chiqarib P₁ nuqta A nuqtaga saligina egri chiziq bilan tutashtiriladi natijada orqadagi yoqa o'mizi hosil bo'ladi. Orqadagi yelka qiyaligi yelka chizig'ining qiyaligi yelkaning past balandligiga bog'liq agar yelkaning balandligi normal bo'lsa chiziqning qiyaligi 3 sm yelka baland bo'lsa 2 sm, yelka past bo'lsa 4 sm qilib olinadi. Misolimizda yelka qiyaligi 3 sm ga teng chunki berilgan chizma hamma tomonidan normal rivojlangan S nuqtadan pastga 5 sm olinib, P nuqta qo'yiladi Q nuqta P nuqtaga tutashtiriladi.

Yengning orqa o'mizi S₁ nuqtadan o'ngga QQ₁ chiziq bo'yicha 3 sm o'lchab (QQ₁ chizig'ini ko'krak aylanasi chizig'i deb olamiz) Q₂ nuqta qo'yiladi. S₁ nuqtadan 1 sm pastga S₂ nuqta qo'yiladi S₂ nuqtadan o'ngga ixtiyoriy uzunlikda chiziq tortiladi S₁ nuqtadan 5 sm yuqoriga (barcha razmerlar uchun bir xil) S₃ nuqta qo'yiladi S₂ qoq o'rtasidan 3 sm uzunlikda

chiziq chiqarib chiziq uchiga S_4 nuqta qo'yiladi so'ngra P_1 S_3 S_n va Q_2 nuqtalar egri chiziq yordamida birin-ketin o'zaro tutashtiriladi.

Yon chok Q_2 nuqtadan pastga etak chizig'i bilan tutashtiriladi. Ikkala chiziqning kesishgan nuqtasi N_2 bilan belgilanadi. Ko'ylakning oldingi yarmi bilan orqa yarmining chiziqlari bir-biri bilan bog'liq bo'lganligidan ularning andazasi ham bitta bo'ladi.

Oldingi yeng o'mizi S_1 nuqtadan o'ngga 12 sm o'lchab (ko'krak aylanasi $48:4=12$), B nuqta qo'yiladi, B nuqtadan pastga 1 sm tik chiziq tortib chiziq uchiga B_1 nuqta qo'yiladi B_1 nuqtadan S_2 nuqta tutashtiriladi.

Oldingi yeng o'mizining uzunligi Q_1 nuqtadan 7 sm chapga (barcha razmerlar uchun bir xil) B nuqta qo'yiladi. B nuqtadan yuqoriga uzunligi 24,5 sm keladigan chiziq chiqarib (oldingi yeng o'mizining uzunligi $30.5-6=24.5$ sm) B_1 nuqta qo'yiladi. Oldingi yoqa o'mizi A nuqtadan 3 sm pastga (barcha razmerlar uchun bir xil) O_2 nuqta qo'yiladi. B_2 nuqta B_1 nuqtaga egri chiziq yordamida tutashtiriladi.

Oldingi yoqa qiyaligi B nuqtadan yuqoriga AA_1 chiziqni kesib o'tadigan qilib tik chiziq chiqariladi, chiziqlarning kesishgan nuqtasi E bilan belgilanadi. E nuqta bilan B_1 nuqta tutashtiriladi. B_1 nuqtadan chapga 14 sm o'lchab (yelkaning kengligi $15-1=14$ sm) shu nuqta E_1 harf bilan belgilanadi.

B_1 nuqtaning qoq o'rtasida yuqoriga 2 sm uzunlikda chiziq chiqarib b_1 chiziq uchiga B_2 nuqta qo'yiladi. B nuqtadan yuqoriga B_1E chizig'i bo'yicha 4 sm o'lchab B_2 nuqta qo'yiladi. S_2B_1 chizig'i ikki teng qismga bo'linadi. So'ngra E, B_1, B_3 , va Q_2 nuqtalar egri chiziq yordamida birin-ketin tutashtiriladi.

Yengning andazasi uzunligi 60 sm keladigan tik chiziq chiziladi, chiziqlarning yuqoriga P,E kesadigan qilib chiziq chiqarib O harfi bilan pastki uchi N harfi bilan belgilanadi.

O nuqtadan pastga 14 sm o'lchab (ko'krak aylanasi $\frac{1}{4}$ qismiga 2 sm qo'shiladi ya'ni $48:4-12+2=14$ sm), P nuqta qo'yiladi. P nuqtadan o'ngga va chapga ixtiyoriy uzunlikda gorizantal chiziqlar chiziladi.

Yengning kengligi ko'krak aylanasi o'lchoviga qarab belgilanadi. Buning uchun ko'krak aylanasi o'lchab 3 ga bo'linadi. So'ngra 4 sm qo'shiladi ($48:3-16+4=20$ sm) O va N nuqtadan o'ngga 20 sm dan gorizantal chiziq chiziladi, bu chiziqning vertikal chiziqlar bilan kesishgan nuqtalari OB va N_1 harflari bilan belgilanadi OO_1 chizig'i teng ikki qismga bo'linadi bo'lish nuqtasi O_0 bilan belgilanadi. O_0 nuqtadan pastga tik chiziq tushiriladi, uning yeng uchiga chiziq bilan kesishgan nuqtasi N_0 bilan belgilanadi. Hosil bo'lgan O_0N_0 chiziq bilan kesishgan nuqtasi N_0 bilan belgilanadi.

Yengning oldingi yarmi OO_0 chiziqning uzunligi P_0 nuqtadan chapga 10 sm o'lchab shu nuqta P_2 bilan belgilanadi. P_2 nuqtadan pastga tik chiziq tushiriladi va uning yeng uchidan gorizantal chiziq bilan kesishgan joyi N_2 bilan belgilanadi.

Yengning tirsak yoki orqa qismi ham 10 sm ga teng. Bu qismni hosil qilish uchun P_1 va N_1 nuqtalarning har biridan o'ngga 10 sm o'lchab shu nuqtalar P_3 va N_3 nuqtalar o'zaro tutashtiriladi. Yordamchi nuqtalar OP chizig'i teng ikki qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi O_2 bilan belgilanadi. O_2 nuqtadan 10 sm pastga O_3 nuqta qo'yiladi. Shunda OO_3 chiziqning uzunligi 85 sm bo'ladi.

O_0O_2 chiziq teng ikki qismga bo'linadi, bo'lish nuqtasi A bilan belgilanadi. A nuqtadan 1 sm yuqoriga A_1 nuqta qo'yiladi. O_3P_2 chiziq teng ikki qismga bo'linadi bo'lish nuqtasi P_2 bilan belgilanadi. A_2 dan 2 sm pastga A_3 nuqta qo'yiladi O nuqtadan pastga 4.5 sm o'lchab (OP chiziqning $\frac{1}{3}$ bo'ladi) O_4 nuqta qo'yiladi.

O_0O_4 va P_3 nuqtalar to'g'ri chiziq yordamida o'zaro tutashtiriladi O_0O_4 chiziq teng ikki qismga bo'linadi bo'lish nuqtasi B bilan belgilanadi. B nuqtadan 1 sm yuqoriga B_1 nuqta qo'yiladi. O_4B_3 chizig'i ham teng ikki

qismga bo'linib bo'lish nuqtasi B_2 pastga B_3 nuqta qo'yiladi. P_2 , B_3 , O_3 , A_1 , O_0 , B_1 , B_3 , va P_3 nuqtalar egri chiziq yordamida o'zaro tutashtiriladi natijada yeng boshi chizig'i (konturi) hosil bo'ladi, uning markazi O_0 nuqtadir.

Jun gazlamadan tikiladigan o'zbekcha ayollar ko'ylagi uchun yuqorida keltirilgan asosiy chizmaga ma'lum bir quyidagi o'zgartirishlar kiritiladi.

Koketga A nuqtadan pastga 12 sm o'lchab K harfi qo'yiladi K dan o'ngga yeng o'miziga yetkazib gorizontal chiziq tortiladi va uchiga K_1 harfi qo'yiladi. Ko'ylakning orqasi 10 sm kengaytiriladi.

A nuqtadan pastga 14 sm o'lchab K_2 nuqta qo'yiladi. K_2 nuqtadan chapga yeng o'mizi chizig'iga yetkazib gorizontal chiziq tortiladi, bu chiziqning yon o'mizini kesishgan nuqtasi K_3 qo'yiladi. K_4 nuqtadan 4 sm pastga K_5 nuqta qo'yiladi K_2 K_5 va K_3 o'zaro tutashtiriladi. Ko'ylakning oldiga skladkalar solinadigan bo'ladi.

Ko'ylakning oldida skladkalar solinadigan bo'lganligidan oldingi yeng 15 sm (skladkalar haqi) kengaytiriladi. Yoqa qaytarmasi B_2 nuqtadan o'ngga 4 sm uzunligida gorizontal chiziq tortib chiziq uchiga B_2 harfi qo'yiladi B_3 nuqta K_2 nuqtaga to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi.

Yeng bu ko'ylakning yuqorigi asosiy chiziqlaridan farq qilmaydi. Shunga ko'ra uning chizmasi faqat raqamlar bilan ko'rsatiladi.

Yoqaning uzunligi 18 sm (bo'yin aylanisiga teng) kengligi 8 sm. To'g'ri burchak chiziladi. A nuqtadan o'ngga 18 sm o'lchab A nuqta qo'yiladi A va A_1 nuqtalarning har biridan pastga 8 sm uzunlikda chiziq tushiriladi. Chiziqlar uchida B_2 nuqta qo'yiladi A nuqtadan 2 sm pastga A_2 nuqta qo'yiladi A_2 va B_2 nuqtaga to'g'ri chiziq yordamida A_2 nuqta A nuqtaga esa egri chiziq yordamida tutashtiriladi.

Ko'ylakni bichish va tikish. Bu ko'ylakni bichish tartibi yuqorida aytib o'tilgan tartibdan farq qilmaydi. Ko'ylakning orqasi ham odatdagicha tayyorlanadi.

Koketkaning o'ngiga astarni o'ngi bilan qo'yib chetlari tikib chiqiladi. Uning qaytarmasiga ham astar tikiladi, so'ngra o'ngini ag'darib dazmollanadi.

Ko'ylakning oldingi eniga koketkadagi burchaklar to'g'risiga skladkalar olinadi. Yengning skladkalardan ortiq qolgan yon qismlari tuziladi. Yuqorida aytib o'tganimizdek ikki tomondagi skladkalar orasi tekis bo'ladi.

Ko'ylakning eni koketkaga ulanadi yon va yelka choklari tepchib chiqiladi. Yenglarning choklari tikiladi, tayyor yenglar o'mizga ko'klab o'tkaziladi keyin ko'ylak kiyib ko'riladi. Yoqaning astari tikiladi va yoqa o'ngiga ag'darib dazmollanadi. Yoqaning o'rta joyi o'mizining o'rta nuqtasiga, yoqaning uchlari esa oldingi o'miz o'rtasiga chatib qo'yiladi va yoqa gir aylantirib qo'lda tepchib chiqiladi. Keyin mashinada tikiladi, shundan keyin yoqa qaytariladi va orqa tomon 0.5 sm qaytarib ko'rinmaydigan qaviq solinib, qo'lda tikiladi.

Ko'ylakning yon tomonlari osilib turmasligi uchun etak yonidan sal qirqiladi. Koketka chetidan bostirib tikiladi, etak va yeng uchi (agar mag'iz bo'lsa) qo'lda qaytarib tikiladi.

4. Fanlararo bog'liqligi:

- Tabiatshunoslik fani bilan.
- Kimyo fani bilan.
- Fizika fani bilan.
- Matematika fani bilan.
- Materialshunoslik fani bilan.
- xalq hunarmandchiligi fani bilan.
- Tasviriy san'at fani bilan bog'liq.

5. Mashg'ulotning shakli

Sinfidagi barcha o'quvchilar bir xildagi vazifalarni bajarganligi uchun mashg'ulotni frontal tarzda tashkil qilish maqsadga muvofiq hisoblanadi.

6. Mashg'ulotning borishi

O'qituvchi mashg'ulotni boshlab, dastlab sinfdagi davomatni tekshiradi va o'quvchilarning amaliy mashg'ulotga tayyorgarligini ko'zdan kechiradi.

7. Yangi mavzuni bayon qilish

- Ayollar ko'ylagini texnik modellash.
- Ayollar ko'ylagini konstruksiyalash.
- Jun gazlamadan tikiladigan o'zbekcha ayollar ko'ylagini modellashtirish.
- Kiyimlarda uchraydigan nuqsonlarni aniqlash va ularni yo'qotish usullari.

8. Joriy instruktaj

Jun gazlamadan tikiladigan o'zbekcha ayollar ko'ylagini modellashtirish haqida qisqacha ma'lumotlar bergandan so'ng, o'qituvchi o'quvchilarga mustaqil ravishda ko'ylak bichishdan oldin andozalarni joylashtirish, uni bichish va qo'lda keyin esa mashinada tikish, detallarga namlab-isitib ishlov berish, uchun topshiriqlar beriladi. Hamda o'quvchilar bajarayotgan ishlarini yurib nazorat qiladi.

9. Yakunlovchi instruktaj

O'qituvchi o'quvchilar tomonidan mustaqil holda o'qituvchining ko'rsatmasi asosida tayyorlangan ko'ylaklarni tekshirib baholaydi, va ishni oxirigacha yetkazmagan o'quvchilarga uyda ishni oxirigacha yetkazish uchun topshiriqlar beradi.

10. Uyga vazifa

O'qituvchi o'quvchilarga o'zbekcha ayollar ko'ylagini modellashtirishga oid nazariy bilimlarni mustahkamlash uchun vazifa beradi.

Shuningdek o'quvchilarga yana boshqa turdagi ko'ylaklarni kattalar yordamida bajarish bo'yicha ham uyga vazifalar beradi.

Ya'ni ko'ylaklarga koketkalardan, turli xil yoqalardan, yenglardan namunalar tayyorlash ularni konstruksiyalash va modellashtirish, ularga turli xil bezaklar berish, bichish va tikish ishlarini uyga vazifa qilib beriladi.

11. Ish o'rinlari va xonalarni yig'ishtirish

Mashg'ulot tugagandan so'ng har bir o'quvchi o'z ish o'rnini yig'ishtirib, kerakli jihoz va asboblarni joy-joyiga qo'yadi. Shundan so'ng navbatchi o'quvchi xonani yig'ishtiradi.

2.2. Gazlamalarga ishlov berish xonalarida rioya qilinadigan sanitariya - gigena va xavfsizlik texnikasi qoidalari

Hozirgi kunda maktablarimizda mehnat darslari bo'yicha mashg'ulotlar asosan milliy xususiyatlarimizdan kelib chiqib, qiz bolalar alohida o'g'il bolalar alohida guruhga bo'linib o'qitiladi. Albatta qiz bolalar uchun o'tiladigan mashg'ulotlar gazlamalarga ishlov berish xonalarida amalga oshiriladi.

O'qituvchi mashg'ulot boshalanishida va davomida o'quvchilarda ish tashkil etish ko'nikmalarini shakillantirmog'i lozim, ya'ni sanitariya-gigena ichki tartib va xavfsizlik qoidalari bilan tanishtiradi.

Mashg'ulotlarni to'g'ri tashkil etish albatta ish o'rnini to'g'ri yo'lga qo'yishdan boshlanadi, ya'ni xonada har bir o'quvchiga 2-2,5 m² maydon ajratilishi, ish o'rinlaridagi yoritilganlik cho'g'lanma lampa bilan 200 Lk lyuminession lampa bilan 400 lk atrofida bo'lishi kerak. Tikuvchilik

mashinalariga qo'shimcha ravishda yetarliicha yoritilganlikni ta'minlash uchun maxalliy yoritilganlikdan foydalaniladi.

Gazlamalarga ishlov berish xonalarida mikroiklim ko'rsatgichlari sanitariya normasi bo'yicha talab darajasida bo'lishi lozim ya'ni xonadagi havoning harorati 18°C nisbiy namlik 40-60% bo'lishi kerak.

Gazlamalarga ishlov berish xonalari iloji boricha binoning pastgi qavatlarida joylashgan bo'lishi va asosiy o'quv binolaridan ma'lum masofada bo'lishi lozim, chunki shovqin katta bo'ladi. Bu xonada yutadigan moslamalar o'rnatish tavsiya etiladi.

Gazlamalarga ishlov berish mashg'ulotlarida shikastlanishning ko'p tarqalgan turlari quyidagilar hisoblanadi tikish mashinasida ishlaganda va dazmoldan foydalanganda bo'lishi mumkin bo'lgan shikast, tikishda, tikish mashinasi ignasi bilan qaychi bilan ishlash vaqtida olinadigan mexanik shikast (kesilish, uzilish, igna kirishi) gazlamalarga issiq-namlayin ishlov berishdagi termik shikast (kuyish).

Elektr tikuv mashinalari albatta yerga ulanishi lozim. Elektr tikuv mashinalaridan foydalanilganda quyidagilarga rioya qilish kerak uzun sochlarni bosh kiyim ostiga olish xalat va manjetlarni tugmalarini o'tkazish.

Gazlamalarga ishlov berish xonalarida ishlashdagi sanitariya gigena qoidalari.

1. Ish joyiga yorug'lik old yoki chap tomondan tushishi;
2. Mashinalar derazaga nisbatan yonlamasiga yoki 45° qiyalikda qo'yish kerak shunda mashinaga yorug'lik tushib turadi.

3. Derazalar oldiga baland o'simliklar qo'yilmasligi, oynalar tozalab yuvilgan bo'lishi, rozetkalar vodoprovodga kanalizasiyaga yaqin o'rnatilmasligi;

4. Mashinani oldida to'g'ri, stulni to'ldirib boshni sal oldinga olib o'tirish;

5. Stulni ninaning to'g'risiga qo'yi;

6. Tikuvchi bilan mashinaning orasi 10 - 15 sm bo'lishi;

7. Oyoqlar taglikka yoki polga to'liq tegib turishi kerak;

8. Ishni boshlashdan oldin ish o'rnini ko'rib, ortiqcha narsalar bo'lsa yig'ishtirib so'ngra ishni boshlash maqsadga muvofiqdir;

9. Ish tugugach yana hamma narsalarni asboblarni joy-joyiga qo'yish kerak.

Gazlamalarga ishlov berish xonalarida amlaiy mashg'ulotlar davomida rioya qilinadigan xavfsizlik texnikasi qoidalari quyidagilar:

1. Sochlar yig'ishtirilgan ro'mol o'ralgan va galstuk uchlari fartukning tagigacha qistirilgan bo'lishi;

2. Mashinaning ustida ortiqcha narsalar bo'lmasligi;

3. Ishni boshlashdan oldin tikuv mashinasining ishi tekshirilishi;

4. Mashinani ishlatganda unga egilmaslik;

5. Mashinada tikishda qo'lni ishning ustiga to'g'ri qo'yish kerak;

6. Xonada yog'li metallar keraksiz qog'ozlar turmasligi kerak;

7. Kiyimlarni tuzatishda tikuv mashinasining igna, to'g'nag'ich, qaychi, angishvonlardan foydalaniladi. Ular bilan ishlaganda ehtiyot bo'lish kerak;

8. Qaychining og'zi ochiq qolmasligi, biror kishiga uzatganda uning uchidan ushlab uzatish;

9. Ninani og'izga olib borish, kiyimlarga qadab qo'yish, to'g'ri kelgan joyga tashlash, ipsiz qoldirish eng yomon odat. Ignani bir oz ipi bilan yostiqlashga qadab qo'yish kerak;

10. Dazmolni ishlatishdan avval shnurni tekshirish;

11. Dazmolni ishlatishda vilkani quruq qo'l bilan korpusidan ushlab yoqish maqsadga muvofiqdir;

12. Dazmolni maxsus taglikka qo'yish maqsadga muvofiqdir;

13. Shnurni dazmolning qizib turgan joyiga tekizmaslik;

14. Ish tamom bo'lgach dazmolning shunurini elektr manbaidan chiqarish.

X U L O S A

Yuqorida qayd etilgan fikr-mulohazalarga tayanib quyidagi xulosaga keldik.

1. Yangi pedagogik texnologiya nazariyasi ta'lim-tarbiyaning globallashuvi sharoitida boshlang'ich ta'lim o'kuvchilari tomonidan qisqa vaqt oralig'ida puxta bilimlarni o'zlashtirish imkoniyatini beradi. Mazkur nazariya g'oyalarini uzluksiz ta'lim-tarbiya tizimida faoliyat olib borayotgan ta'lim-tarbiya muassasalarining o'quv jarayoniga tadbiq etish dolzarb vazifa hisoblanadi.

2. Ta'lim-tarbiya muassasalarining o'quv faoliyatiga yangi pedagogik texnologiyalarni tatbiq etish borasida dastlabki tajribalar to'plangan bo'lsa-da, ular davr talablariga etarli darajada javob bermaydi.

3. Garchi pedagogik texnologiya nazariyasining shakllanganligiga tarixan uzoq vaqt bo'lmagan bo'lsa-da, ayni vaqtda pedagogika nazariyasi ushbu ta'limot mohiyatini ochib berishga xizmat qiluvchi salmoqli manbalarga ega.

4. Pedagogik texnologiya va uning mohiyati borasidagi manbalarning aksariyati ushbu ta'limot yuzasidan nazariy bilimlarni o'zlashtirishga imkon beradi.

5. Mehnat ta'lim darslarini interfaol metodlar asosida tashkil etishning nazariy-amaliy asoslari ishlab chiqilishi mazkur o'quv yurtlari faoliyatining samaradorligini ta'minlaydi.

6. Ayollar ko'ylagini bichish va tikishga oid mavjud manbalarini nazariy jihatdan o'rganib chiqildi va tahlil qilindi.

7. Ayollar ko'ylagini modellarini yaratishga oid mavjud manbalarni nazariy jihatdan o'rganib chiqildi va tahlil qilindi.

8. Ayollar ko'ylagini bichish va tikish texnologiyasiga doir mavzudagi mashg'ulotni o'tishning namunaviy dars rejasi ishlab chiqildi.

9. gazlamalarga ishlov berish xonalarida rioya qilinadigan sanitariya-gigena va xavfsizlik texnikasi qoidalari o'rganib chiqildi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. Jabborova M.Sh. “Tikuvchilik texnologiyasi” .-Toshkent, 1991 y.
2. Toshxo’jayeva T., Abduraxmonova Sh. “Xizmat ko’rsatish mexnati” 5-6-7 sinflar uchun qo’llanma.-Toshkent: O’qituvchi, 1993 y.
3. Uy-ro’zg’or ensiklopediyasi.-Toshkent, 1968 y.
4. Hasanboyeva Q.K va bosh. “Kiyim modelini ishlash va konstruksiyasini tayyorlash”. –Toshkent, 1990 y.
5. Truxanova A. Erkaklar va bolalar kiyimini konstruksiyalash va modellashtirish.- Toshkent, 1990 y.
6. Karimov I.A. “Jahon moliyaviy iqtisodiy inqirozi, O’zbekiston sharoitida uni bartaraf etish yo’llari va choralari”. -T., 2009 y.
7. Karimov I.A. “Yuksak ma’naviyat yengilmas kuch” -T., 2009 y.
8. “Asosiy vazifamiz – vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir”. Prezident I.A.Karimovning 2009 yilning asosiy yakunlari va 2010 yilda O’zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning eng muhim ustivor yo’nalishlariga bag’ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi ma’ruzasi. Jizzax haqiqati., 2010 yil 3-fevral.,№11
9. Karimov I.A. “Vatan ravnaqi uchun har birimiz mas’ulmiz”.- Toshkent: “O’zbekiston” nashriyoti, 2001 y., 440 b.
10. “Ta’lim to’g’risida”gi va “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi” haqidagi qonunlar, Barkamol avlod – o’zbekiston taraqqiyotining poydevori. T. : Sharq, 1998 y.
11. O’zbekiston Respublikasi davlat standarti. Oliy ta’lim. 5142000 – mehnat ta’limi yo’nalishi zaruriy mazmuni va bakalavrning tayyorgarlik darajasiga qo’yiladigan talablar. – T.: 2003 yil.
- 12.Oliy ta’lim to’g’risidagi Nizom. O’zR VM ning 16 avgust. 2001 yildagi 343-qarori.
- 13.“Kadrlar tayyorlash milliy dasturi”. O’zbekiston Respublikasining Qonuni. 1997 yil 29 avgust.

14. Oliy ta'lim muassasalarida bakalavrlarning bitiruv malakaviy ishini bajarishga qo'yiladigan talablarni tasdiqlash to'g'risida. O'zR Oliy va O'rta maxsus ta'lim vazirligi. 9 iyun 2010 y. Buyruq №225.
15. Txorjevskiy D.A. "Mehnat ta'limi metodikasi" .-Toshkent: 1987 y.
16. Davlatov K. "Mehnat va kasb ta'limi tarbiyasidan amaliy mashg'ulot".-Toshkent: 1991 y.
17. Jabborova M.Sh. "Tikuvchilik texnologiyasi".-Toshkent: 1991 y.
18. Toshxo'jayeva T., Abduraxmonova Sh. "Xizmat ko'rsatish mexnati" 5-6-7 sinflar uchun qo'llanma.-Toshkent: O'qituvchi, 1993 y.
19. Uy-ro'zg'or ensiklopediyasi.-Toshkent: 1968 y.
20. Hasanboyeva Q.K va boshq. "Kiyim modelini ishlash va konstruksiyasini tayyorlash".- Toshkent: 1990 y.
21. Truxanova A. Erkaklar va bolalar kiyimini konstruksiyalash va modellashtirish.- Toshkent: 1990 y.