

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

БУХОРО МУҲАНДИСЛИК- ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

"МУҲАНДИСЛИК- ТЕХНИКА" ФАКУЛТЕТИ

**"Енгил саноат технологиялари ва жихозлари"
кафедраси**

*Мавзу: “Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси дизайн лойиҳасини
ишлаб чиқиш” мавзусини замонавий таълим технологиясини ишлаб
чиқиш*

**BITIRUV
MALAKAVIY ISHI**

БАЖАРДИ:

**10-11 МДиз гуруҳи талабаси
Ҳидоятова Гулнор Ёдгоровна**

РАҲБАР :

кат.ўқит. Ражабова Г.Ж.

*Битирув малакавий иши кафедра мудири томонидан кўриб чиқилди ва
ҳимояга рухсат этилди.*

"ЕСТ ва Ж" кафедраси мудири:

доц. Нурбойев Р.Х.

"МТ" факултети декани:

доц. Ўринов Н.Ф.

Бухоро – 2015

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

БУХОРО МУҲАНДИСЛИК- ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

"МУҲАНДИСЛИК- ТЕХНИКА" ФАКУЛТЕТИ

**"Енгил саноат технологиялари ва жихозлари"
кафедраси**

*Мавзу: “Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси дизайн лойиҳасини
ишлаб чиқиш” мавзусини замонавий таълим технологиясини ишлаб
чиқиш*

**BITIRUV MALAKAVIY ISHIGA
TUSHUNTIRISH YOZUVI**

БАЖАРДИ:

**10-11 МДиз гуруҳи талабаси
Ҳидоятова Гулнор Ёдгоровна**

РАҲБАР :

кат.ўқит. Ражабова Г.Ж.

*Битирув малакавий иши кафедра мудири томонидан кўриб чиқилди ва
ҳимояга рухсат этилди.*

"ЕСТ ва Ж" кафедраси мудири:

доц. Нурбойев Р.Х.

"МТ" факултети декани:

доц. Ўринов Н.Ф.

Бухоро – 2015

ЛОЙИҲА ҚИСМИ

Замонавий мода йўналиши

Коллекцияни яратиш учун ижодий манбани танлаш ва уни асослаш

Таклиф этилаётган моделларга қўйиладиган талаблар

Бозорнинг маркетинг тадқиқоти

Бадиий қисм

Таклиф этилаётган моделлар ташқи кўринишининг таснифи

Рангли эскизлар

Техник эскизлар

Конфекцион хариталар

Лойиҳаланаётган кийим учун материаллар танлаш ва асослаш.

Моделлар хажмий фазовий шаклини ҳосил қилиш ва технологик ишлов беришни асослаш

Мини конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш.

Конструкция база асоси чизмасини ҳисоблаш ва қуриш. База асосига мода хусусиятларини кўчириш

Кийим асосий деталларининг андазаларини тайёрлаш

Материал сиғимини аниқлаш

Моделларга технологик ишлов бериш усулларини асослаш

МЕТОДИКА ҚИСМИ

БМИ (лойиҳа) методика қисмини бажаришнинг мақсади ва талаблари

БМИ (лойиҳа) методика қисмининг таркиби

БМИ (лойиҳа) методика қисмининг амалдаги тадбиғи ва ҳимояси

Экология қисми

ХУЛОСА

АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

Битирув малакавий ишининг долзарблиги: бугунги кунда дунё иқтисодиёти ва халқаро бозор талаблари тез суратлар билан ўзгариб бораётгани, бир неча йил олдин бошланган жаҳон молиявий – иқтисодий инқирози кўзга кўринган кўпгина экспертларнинг прогнозлари бўйича яна давом этиши ва янги тўфон ва зарбалар юз беришни инобатга оладиган бўлсак, bunday sinovlarning oldini olish maqsadida kichik biznes va xususiy tadbirkorlik rivojiga yanada kata e'tabor berilyotganining sababi yaqqol ayon bo'ladi. Buning ustiga, jahon bozorida raqobatbar g'oyat keskinlashib, avjiga chiqayotgan va tobora shafqatsiz tus olayotgani kichik biznes va xususiy tadbirkorlikning amaliy hayotimizda yanada keng o'rin egallashi, bu soha uchun yangi imkoniyat, imtiyoz va preferensiyalar yaratib berish va uning rivojini yangi bosqichga ko'tarish masalasi mutlaqo boshqacha ma'no mazmun topishini hayotning o'zi taqozo etmoqda.

Ishning asosiy maqsadi: “Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси дизайн лойиҳасини ишлаб чиқиш” мавзусини замонавий таълим технологиясини ишлаб чиқиш ва таълим жараёнига тадбиқ этиш.

Битирув малакавий ишининг вазифалари:

- Коллекция концепциясини ишлаб чиқиш;
- Қиз болалар пижамаси учун истикбол мода йўналишини таҳлил этиш;
- Маркетинг тадқиқотларини олиб бориш;
- Берилган кийим ассортименти бўйича либослар тўпламига қўйиладиган талаблар ишлаб чиқиш;
- Ижодий манбани танлаш ва асослаш;
- Коллекцияни композицион ечимини ва колористик қаторини ишлаб чиқиш;
- Коллекцияни лойиҳалаш усулини танлаш

- Коллекция реклама лойиҳасини ишлаб чиқиш
- Касб-ҳунар таълимини ўқитиладиган “Қиз болалар пижамасининг технологик кетма-кетлиги ” мавзуси бўйича ўқув материалларини ишлаб чиқиш.
- Касб-ҳунар коллежларида “Кенг ассортиментдаги кийимларга технологик ишлов бериш ” фанидан тақвим мавзуий иш режасини тузиш.
- “Кенг ассортиментдаги кийимларга технологик ишлов бериш” фанининг назарий ва амалий дарс мавзуларининг ўқитиш технологиясини ишлаб чиқиш.
- “Қиз болалар пижамасининг технологик кетма-кетлиги ” мавзусининг ўқитиш технологияси, таълим шакллари ва методларини ишлаб чиқиш.
- “Қиз болалар пижамасининг технологик кетма-кетлиги ” мавзуси бўйича баҳолаш меъзонларини ишлаб чиқиш.
- Мавзу бўйича дарс таҳлилини ўтказиш.

I. ЛОЙИҲА ҚИСМИ

1.1. Замонавий мода йўналиши

Moda bugungi kunni belgilab beradi: inson hayoti tarzining ma`naviy va moddiy talablari, sanoat ehtimolligidir. Dizayn model'er har doim aloqada nafaqat san`at sohasida, balki material (mato) navlarini fakturalar koloritlarini yangi texnik usulda qayta ishlash, shu bilan birga o`z takliflarini bozor bilan taqqoslab xaridorlarni talabini qondiradigan modalar ishlab chiqish. Insonlarni qiyofasida va ularning ichki dunyosini yaratishda kostyum muhim ahamiyatga ega.

Трикотаж матосидан қиз болалар пижамасининг дизайн-лойиҳасини ишлаб чиқиш жараёнида, қулайлигини, замонавий бўлишини, рангларни уйғунлигини ҳисобга олган ҳолда либослар тўпламини тасаввур қилиб, уни амалда яратиш мақсад қилиб олинди.

Замонавий мода ва усулдаги йўналишлар таъсирида 2015-2016 йил модалар жудаям хилмаҳил ва турлидир, шунинг учун ҳар бир инсон ёшига мавқеига, табиға қарамай ўзи учун асосий замонавий кийимни олади ва шуларга амал қилади.

1.2. Коллекцияни яратиш учун ижодий манбаани танлаш ва уни асослаш

“Дизайн” атамаси италиан сўзи “disegno”дан келиб чиқади. Ўйғониш даврда бу тушунча билан ишни асосида ётган лойиҳалар, расмлар ва ғояларни аташарди. XVI асрда “design” сўзи билан ғоя ёки нақшни, лойиҳалаш ва конструкциялаш жараёни аташарди.

Дизайнга беш асосий нуқтаи назарлари мавжуд:

- 1) дизайн – бу буюмни функционаллиги ва рационал конструктивлигини қонуний натижаси;
- 2) дизайн – бу фан;
- 3) дизайн – бу санъат тури. Инсон дизайн маҳсулотини бадиий буюм сифатида тасаввур этади;
- 4) дизайн - уйғунлаштириладиган соҳа. Уни ёрдамида инсонга ижобий эстетик таъсир этиши учун саноат буюмларнинг хоссалари ўзаро мослаштирилади;
- 5) дизайн – саноатда ишлаб чиқариладиган буюм сифатининг махсус аспекти.

1.3. Таклиф этилаётган моделларга қўйиладиган талаблар

Дизайнерларнинг асосий вазифаси – жамоа талабини инобатга олиш. Янги моделни яратишда ва лойиҳани таҳлил қилишда кийимга қўйилган талаблар инобатга олиниб иш бошланади.

Махсулот сифати – мўлжалланишига қараб истеъмолчиларнинг аниқ талабларини қондира олувчи унинг хоссалар бирлигида айтилади.

Сифат кўрсаткичлари – бу аниқ шарт-шароитларда махсулот хоссаларини кўрсатувчи ва аниқ талабларни қондириш даражасини ифодаловчи кўрсаткичлардир. Sifat ko`rsatkichlari asosida kiyimga quyidagi talablar qo`yiladi: Ijtimoiy va Texnik - iqtisodiy talablar.

Ijtimoiy talablarga

- 1) funktsional
- 2) estetik
- 3) ergonomik
- 4) ekspluatatsion talablar kiradi

Ijtimoiy talablar jamiyatni shu kiyimga bo`lgan talabini aniklaydi.

1.4. Бозорнинг маркетинг тадқиқотлари.

Тадбиркорлик фаолиятида қарор қабул қилиш ва уни ишлаб чиқишда тадбиркорликнинг самарали воситаси ҳамда асоси бўлиб маркетинг ҳисобланади ҳамда тадбиркорлик фаолиятини бошқариш тизимида, уни ташкил этишда, режалаштириш ва назорат қилишда муҳим аҳамият касб этади. “Ай-си-ай” концерни бошқаруви раиси Джон Ҳарви Джонс тадбиркорликда маркетингни ўрнини тавсифлаб шундай дейди, яъни

“Маркетинг тадбиркорликнинг таянч омилидир. Бу нафақат ёқилги, балки кема командасидир.”

Бу тушунчалар маркетинг тушунчаси, моҳиятини аниқлашга имкон беради. 9
Муҳтожлик – кишини бирон бир нарсани етишмаслигини хис этишидир.
Эҳтиёж – индивид шахснинг маданий даражасига асосан махсус шаклга муҳтожликдир. Талаб – бу харид қувватига эга бўлган эҳтиёж. Талаб – мавжуд, потенциал ҳамда ҳоҳиш талабга бўлинади. Товар – бу эҳтиёжни ёки муҳтожликни қондира оладиган ҳамда бозорга эътиборни тортиш, сотиб олиш, ишлатиш ёки истеъмол қилиш мақсадида тақлиф этилган барча нарсалардир. Маркетингни моҳияти товарни ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш албатта истеъмолчига, талаб, ишлаб чиқариш имкониятларини мўлжаллашдан иборат.



1.5. Бадиий кисм

1.5.1.Таклиф этилаётган моделлар ташқи кўринишининг таснифи

Биринчи моделнинг ташқи кўринишига тавсиф

Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси . Пижамаси –сорочка ва шимдан иборат. Пижамаси тўғри силуэтли.

Пижамаси кўйлагининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Сорочка олд бўлагида иккита қоплама чўнтаги бор. Чўнтак зийлари безак кант билан ишлов берилган. Олд бўлагида марказий тақилмаси бор. Марказий тақилма 5 та тугма ва 5 та измада тақилади.

Пижамаси кўйлагининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Пижамаси кўйлаги енгилари –икки чокли, ўтказма енгилари. Енгилари учи эластик бейка билан ишлов берилган.

Пижамаси кўйлаги ёқасиз. Ёқа ўмизидан эластик бейка билан ишлов берилган.

Пижамаси шимининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Пижамаси шимининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Шимининг орқа бўлагининг чап томонида бирта қоплама чўнтаги бор. Шим почаси эластик бейка билан ишлов берилган.

Шим белбоғи – эластик тасма билан ишлов берилган.

Трикотаж матосидан пижамаси қиз болалар учун мўлжалланган.

Иккинчи моделнинг ташқи кўринишига тавсиф.

Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси . Пижамаси –сорочка ва шимдан иборат. Пижамаси тўғри силуэтли.

Пижамаси кўйлагининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Сорочка олд бўлагида иккита зийлари безак берилган қоплама чўнтаги бор. Чўнтак зийлари безак кант билан ишлов берилган. Олд бўлагида марказий тақилмаси бор. Марказий тақилма 5 та тугма ва 5 та измада тақилади.

Пижама кўйлагининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Пижама кўйлаги енги –икки чокли, ўтқазма енг. Енг учи эластик бейка билан ишлов берилган.

Пижама кўйлаги ёқасиз. Ёқа ўмизи эластик бейка билан ишлов берилган.

Пижама шимининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Пижама шимининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Шимининг орқа бўлагининг чап томонида бирта зийлари безак берилган қоплама чўнтаги бор.

Шим почаси эластик бейка билан ишлов берилган.

Шим белбоғи – эластик тасма билан ишлов берилган.

Трикотаж матосидан пижама қиз болалар учун мўлжалланган.

Учинчи моделнинг ташқи кўринишига тавсиф.

Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси . Пижама –сорочка ва шимдан иборат. Пижама тўғри силуэтли.

Пижама кўйлагининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Сорочка олд бўлагида иккита қоплама чўнтаги бор. Чўнтак зийлари безак кант билан ишлов берилган. Олд бўлагида марказий тақилмаси бор. Марказий тақилма 5 та тугма ва 5 та измада тақилади.

Пижама кўйлагининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Пижама кўйлаги енги –икки чокли, ўтқазма енг.

Пижама кўйлаги ёқасиз.

Пижама ён чоки пастки қисмида кесимлари бор.

Пижама шимининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Пижама шимининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Шимининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Шим почаси ташқи чокининг пастки қисмида кесимлари бор.

Шим почаси эластик бейка билан ишлов берилган.

Шим белбоғи – эластик тасма билан ишлов берилган.

Трикотаж матосидан пижама қиз болалар учун мўлжалланган.

Тўртинчи моделнинг ташқи кўринишига тавсиф.

Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси . Пижама –сорочка ва шимдан иборат. Пижама тўғри силуэтли.

Пижама кўйлагининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Сорочка олд бўлагида иккита қоплама чўнтаги бор. Чўнтак зийлари безак кант билан ишлов берилган. Олд бўлагида марказий тақилмаси бор. Марказий тақилма 5 та тугма ва 5 та измада тақилади.

Пижама борти безак эластик тасма билан кантланган.

Пижама кўйлагининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, кокеткали. Кокетка зийлари безак эластик тасма билан кантланган.

Пижама кўйлаги енги –икки чокли, ўтқазма енг.

Пижама кўйлаги ёқасиз. Ёқа ўмизи эластик бейка билан ишлов берилган.

Пижама шимининг олд бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Пижама шимининг орқа бўлаги тўғри силуэтли, яхлит бичилган.

Шимининг орқа бўлагининг чап томонида бирта қоплама чўнтаги бор.

Шим почаси эластик бейка билан ишлов берилган.

Шим белбоғи – эластик тасма билан боғланган.

Трикотаж матосидан пижама қиз болалар учун мўлжалланган.

1.5.4. Конфекцион хариталар

Лойиҳаланаётган кийим учун материаллар танлаш ва асослаш

Трикотаж (французча *tricotage*, сўз бўлиб *tricoter* - тўқиш), тўқилган полотно тўқиш машиналарида ҳалқалар ҳосил қилиниб тўқилади. Трикотаж матоларини бичиб-тикиш осон, аммо бир оз титилувчан.

Трикотаж матолари ҳар томонга чўзилувчан, юмшоқ газлама бўлиб, тузилиши жиҳатидан рибана, кулир, футер, интерлок хилларга бўлади.

Трикотаж матолари қиз болалар, ўғил болалар, эркалар ва аёллар ич кийими ва жилдлар, чойшаблар учун тавсия этилади.

Рибана трикотаж полотноси кўндаланг тўқилиши икки қават бўлади. Майин, нафис чизиклари бўлади. Рибана трикотаж полотноси водолазокалар, футболкалар, манжетовлар, сорочкалар, пижамалар ва бошқа буюмларни ишлаб чиқариш учун тавсия этилади. Рибана трикотаж матоси салгина сувга киради. Чўзилувчан, юмшоқ, эластик мато ҳисобланади. Рибана полотноси жуда яхши ҳаво ўтказувчан, ҳамда сувни ўзига тортади. Чидамли газлама.

Тавсия этиладиган материаллар тавсифи

№	Материал номи	Артикул	Эни, см	Толавий таркиби, %
1.	Рибана трикотаж полотноси	РН-001; РН-002; РН-003; РН-004	100	95% ип/газлама 5% лайкра
2.	Рибана трикотаж полотноси	РЛ-001; РЛ-002; РЛ-003; РЛ-004	110	95% ип/газлама 5% лайкра
	Рибана трикотаж полотноси	РХ-001; РХ-002;	100	95% ип/газлама 5%

		PX-003; PX-004		лайкра
--	--	-------------------	--	--------

1.6. Моделлар хажмий фазовий шаклини ҳосил қилиш ва технологик ишлов беришни асослаш.

1.6.1. Кийимни конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш.

Конструкция база асоси чизмасини ҳисоблаш ва қуриш. База асосига мода хусусиятларини кўчириш.

Кийимни конструкциялаш уни лойихалашниг энг мухим кисми ва мураккаб ижодий иш булиб, бадий конструкторлик хамда техник вазифаларнинг учимини камраб олади. Кийимни конструкциялаш деганда, одатда, кийимни ташкил этадиган деталлар комплекси, шунингдек, уларни узаро улаб-тикиб, муаян размердаги ва формадаги яхлит буюм холига келтириш усуллари, воситалари тушунилади.

1.6.2. Кийим асосий деталларининг андазаларини тайёрлаш

Кийим деталлари конструкциясининг чизмаларини тайёрлашнинг навбатдаги босқичи *дастлабки ҳисоблашдан* иборат.

Кийим деталлари андаза бўйича бичилади.

Спецификация жадвали

<i>№</i>	<i>Деталлар номи</i>	<i>Андазалар сони</i>	<i>Бичиқлар сони</i>
1	2	3	4
	Пижама сорочкасининг деталлари		
1	Олд бўлак	1	2
2	Орқа бўлак	1	1
4	Енг	1	2
5	Қоплама чўнтак	1	2
	Пижама шимининг деталлари		
6	Шимнинг орқа бўлаги	1	2
7	Шимнинг олд бўлаги	1	2

1.6.3. Материал сиғимини аниқлаш

Андазаларни газлама устига қўйиш ҳамда кийимни бичиш техник талабларга мувофиқ бажарилиши лозим. Асосий, иккиламчи ва ёрдамчи иш андазалари комплекти техник контрол бўлимида текширилган ва қачон текширилганлиги (ой, кун ва йили) ёзилган, имзо чекилган ҳамда ОТКнинг штампси босилган бўлиши керак. Корхонадаги иш андазалари эталон-андазалар ҳамда ўлчамлар табели бўйича текширилади.

Андазаларни газламаманинг юзасида жойлаштириб унинг сарфи аникланади сўнг куйидаги формула ёрдамида андазалараро чикиндиляр микдори аникланади.

$$\chi_{\text{мик}} = \frac{S_{\text{газл}} - S_{\text{андаза}}}{S_{\text{газл}}} \cdot 100 \%,$$

Бу ерда:

$S_{\text{газл}}$ — газлама юзаси, см²

$S_{\text{андаза}}$ — андаза юзаси, см²

$\chi_{\text{мин}}$ — андазалараро чикиндиляр сони.

$$\chi_{\text{мик}} = 32900 - 30662 / 32900 \times 100 = 6,8 \%$$

1.6.4. Моделларга технологик ишлов бериш усуллари асослаш

Президентимиз Ислон Абдуганиевич Каримовнинг жахон молиявий иктисодий инқироз, “Ўзбекистон шароитида уни бартараф этиш йўллари ва чоралари” асарлари бўйича енгил саноат корхоналари олдига қўйилган вазифалардан келиб чиққан ҳолда, битирув малакавий ишида лойиҳаланиётган модел технологик ишлов бериш жараёнини тубдан модернизациялаш лозим.

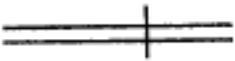
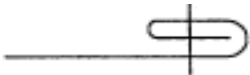
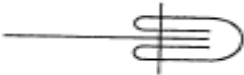
Бунинг учун юқори унумли катта тезликга эга бўлган замонавий асбоб-ускуналар, замонавий технологияларни танлаш мақсадига мувофиқ.

Тикувчилик корхоналарини янги техника ва технология билан таъминланиши. Ушбу йўналишнинг аҳамияти шундаки буюмни ишлаб чиқаришда унинг кўриниши, сифати яхшиланади ва ишлаб чиқариш самарадорлигини бевосита оширади.

Трикотаж матосидан қиз болалар пижамаси га ишлов бериш жараёнини лойиҳалашда янги замонавий асбоб – ускуналар танлаб олинди.

Қоплама чўнтак зийларини кантлаш учун - Kansai Special LX русумли Япониянинг Morimoto Mfg компаниясининг универсал тикув машинаси; сорочка енгига эластик бейка бириктириб тикиш учун ва шим почасига эластик бейка бириктириб йўрмалаш учун - Kansai Special UK Япониянинг Morimoto Mfg компаниясининг мазсус машинаси; пижама сорочкаси енг ўмизига енгни ўтқизиш учун - Kansai Special MZ Япониянинг Morimoto Mfg компаниясининг махсус машинаси; пижама сорочкасининг марказий тақилмаси учун изма йўрмалашда Дюркопп фирмасининг 741-7 синф синф ярим автомати, пижама сорочкасининг марказий тақилмаси учун тугма тикишда Дюркопп фирмасининг 741-15 синф ярим автомати ва буюмни намлаб иситиб ишлов беришда - Венгриянинг "Паннония" фирмасида ишлаб чиқарилган Cs - 392 русумли дазмол *танлаб олиниб юқори иқтисодий самараларга эришилди.*

Тикиб-улаш учун қўлланиладиган чоклар

<i>№</i>	<i>Чокнинг тури</i>	<i>Чокнинг тасвири</i>	<i>тўғри келадиган</i>	<i>Қўлланилиши</i>
1	Бириктирма чок		3-4	Буюм деталларини бириктиришда қўлланилади.
2.	Ағдарма чок		3-4	Буюмнинг қоплама чўнтақларининг зийларига ишлов беришда, пижама сорочкасининг пастига ишлоб беришда қўлланилади
3			3-4	Пижама сорочкасининг қоплама чўнтагини кантлашда ишлатилади
4	Тугма қадаш		3-4	Пижама сорочкасининг учларига ва пижама шимининг почасига эластик бейкани бириктириб тикиш

Машиналар тавсифномаси

№	Машина- нинг тури	Создани ишлаб чиқарган заводи	Қўлланилиши	Бахяқатор тури	тезлиги	Игна тури	Ип тури
1	Универса л тикув машинаси -	1022-М Синф, ОЗЛМ	Шим қоплама чўнтагининг зийига ишлов беришда қўлланилади	моки	300 0 мин -1	0203 -100 0203 -110 0203 -120 0203 -130	Ип/газлам а 40-50
2	Универса л тикув машинаси -	Kansai Special RX Японияниг Morimoto Mfg компанияс и	Буюм пастини ағдарма чок билан тикишда қўлланилади	моки	550 0 мин -1	0052 -90 0052 -100 0052 -110	Ип/газлам а 40-50
3	Махсус машина	Kansai Special UK Японияниг Morimoto Mfg компанияс и	Енглар ён қирқимларини, енглар учига ва шим почасигаэласти к бейкани бириктириб тикиб йўрмалашда қўлланилади	моки	350 0 мин -1	3669 -90 3669 -100 3669 -110 3669 -120	Ип/газлам а 40-50
4	Махсус	Kansai	Енгни енг	моки	350	3669	Ип/газлам

	машина	Special MZ Японияниг Morimoto Mfg компанияс и	Ўмизига ўтқазиш учун қўлланилади		0 мин -1	-90 3669 -100 3669 -110 3669 -120	а 40-50
5	Махсус машина	Kansai Special LX Японияниг Morimoto Mfg компанияс и	Қоплама чўнтаклар зийларини махсус безак тасма билан кантлаш учун қўлланилади	моки	350 0 мин -1	3669 -90 3669 -100 3669 -110 3669 -120	Ип/газлам а 40-50
6	Махсус машина	Kansai Special MZ Японияниг Morimoto Mfg компанияс и	Енгни енг ўмизига ўтқазиш учун қўлланилади				
7	Махсус машина	851 синф	Енг ўмизини йўрмалашда қўлланилади				
8	Ярим автомат	741-7 синф Дюркопп	Олд бўлак бортига 5 та изма йўрмалаш учун қўлланилади	занжи р	500 0 мин -1	0052 -90 0052 -100 0052	Ип/газлам а 40-50

						-110	
9	Ярим автомат	741-15 синф Дюркопп	Олд бўлак бортига 5 та тугма қадаш учун қўлланилади	занжи р	500 0 мин -1	0052 -90 0052 -100 0052 -110	Ип/газлам а 40-50

Намлаб-иситиб ишлов бериш жиҳозлари тавсифномаси

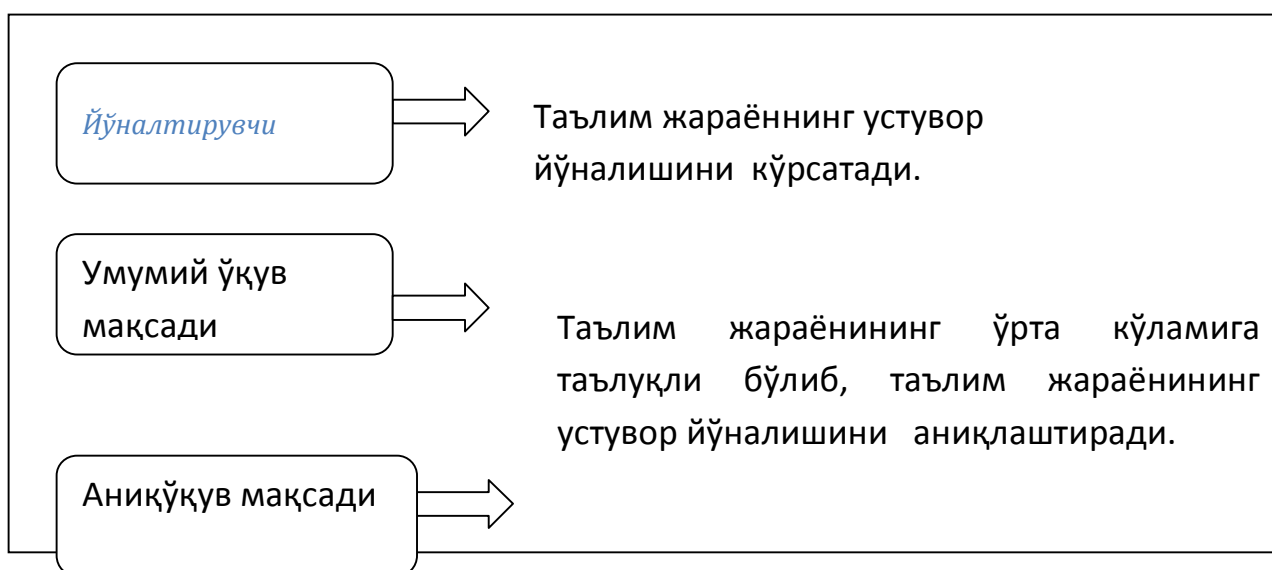
№	Жиҳознинг тури, ишлаб чиқарган заводи	Қўлла- нилиши	Иситиш усули	Ўлчами, мм			Иситиш ҳарорати, °C
				узун- лиги	эни	баланд- лиги	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Дазмол - Cs - 392 "Паннония", Венгрия	Буюм деталларига намлаб- иситиб ишлов беришда қўлланилади	электр	1400	700	600	150-160 ⁰

1. Йўналтирувчи, умумий ва аниқ мақсадлар. Ўқув мақсадлари таълим жараёнининг кўламига кўра турлича тарзда ифодаланиши мумкин. Ўқув мақсадлари, пастдан юқорига қараб:

- алоҳида олинган битта дарснинг мақсади,
- фаннинг бирор бўлимини (фаолият усули бўйича ўқув материаллини) ўрганишнинг ўқув мақсадлари;
- бутун бир фанни ўрганишнинг ўқув мақсадлари;
- бирор бир фаннинг модулини ўрганишдан кўзланган ўқув мақсадлари;
- бутун бир мутахассисликни эгаллаш бўйича ўқув мақсадларига бўлинади.

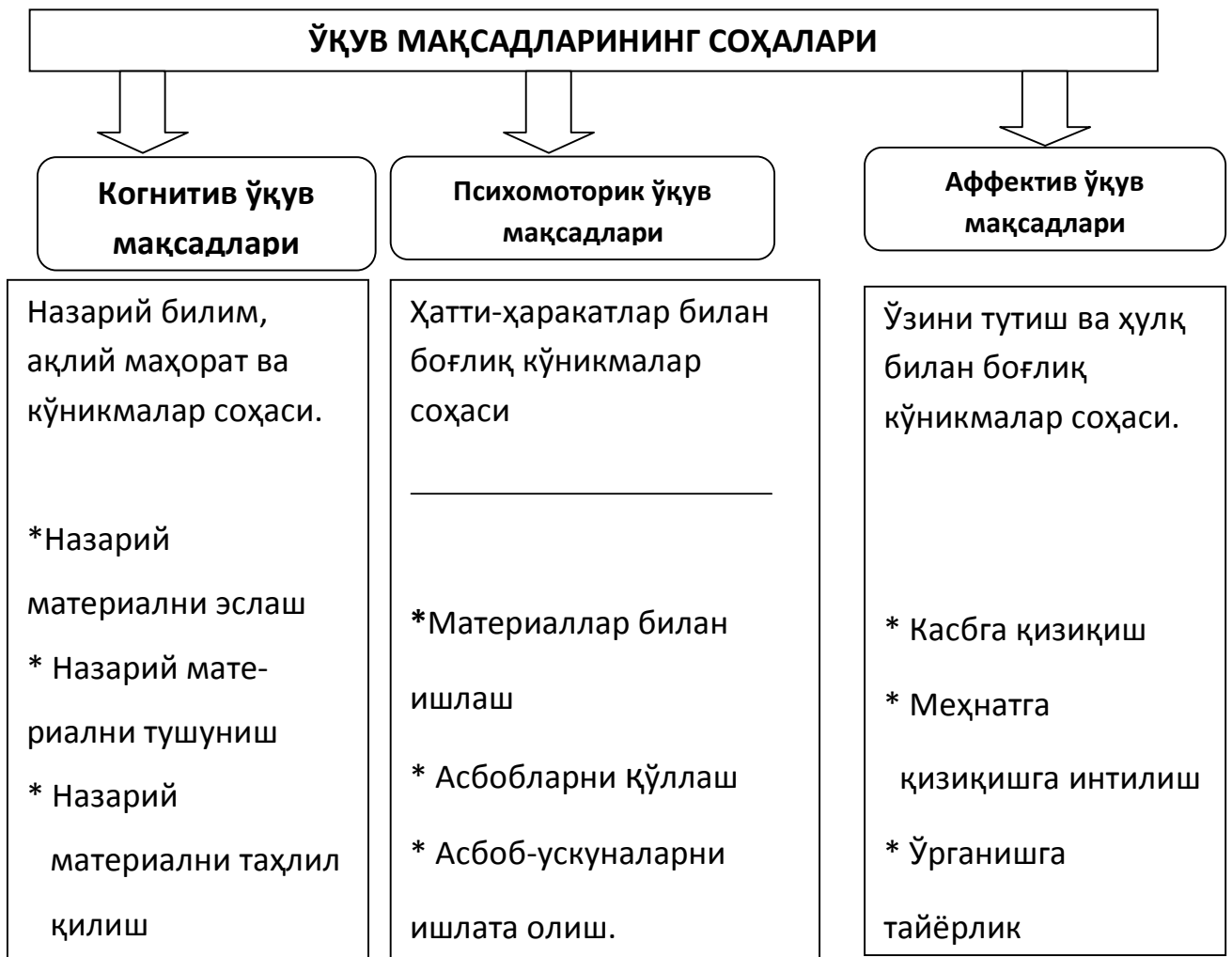
Кичик кўламга (алоҳида дарс, фаннинг бир бўлими учун) мақсадлар аниқ-қўйилса, кўлам катталашган сари (модулни ўрганиш, мутахассисликни эгаллаш учун) ўқув мақсади умумлаштириб борилади. Ўқув мақсадлари камров кўламга қараб уч хил турга ажратилади:

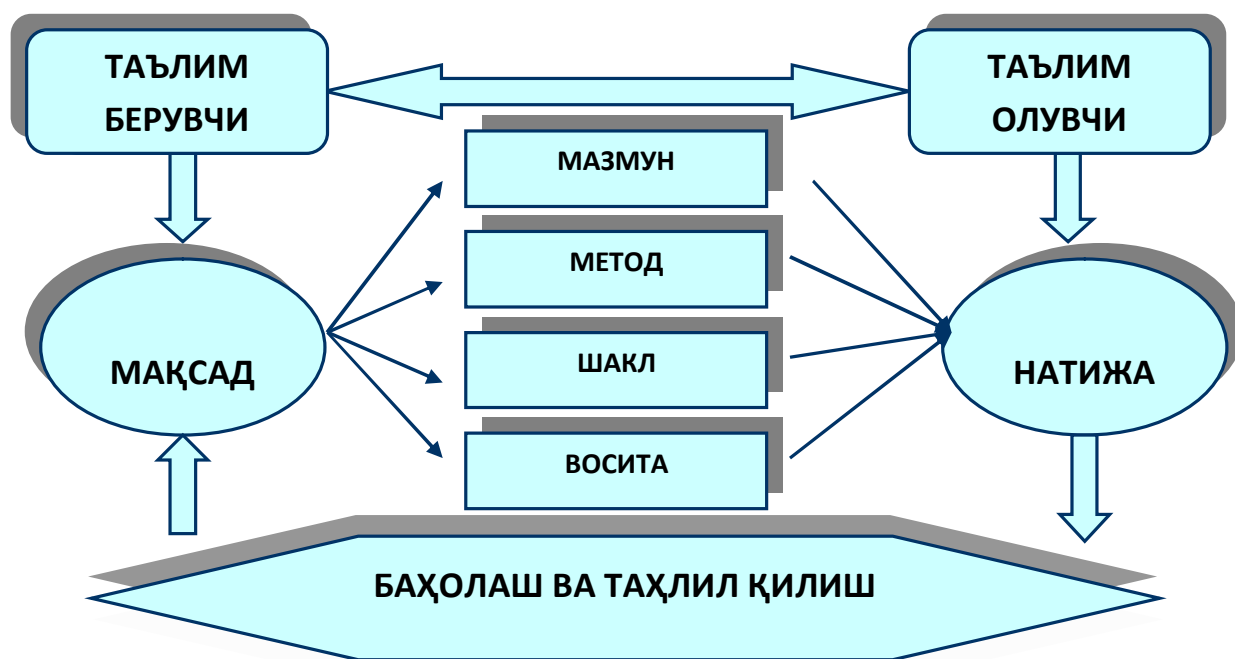
1) Йўналтирувчи мақсадлар. Йўналтирувчи мақсадлар энг катта кўламдаги таълим жараёнининг мақсадларини белгилайди. Масалан, бирор мутахассисликни эгаллаш бўйича ўқув мақсадлари. Одатда давлат таълим стандартларида ўз аксини топади ва меъёрий хужжат ҳисобланади. Улар таълим жараёнига қўйилган умумий талабларни аниқлайди ва унинг умумий йўналишини белгилаб беради.



2) Умумий мақсадлар. Умумий мақсадлар кичикроқ кўламдаги таълим жараёнларига таълуқли бўлиб, унинг мазмуни йўналтирувчи мақсадлардан келиб чиқади. Умумий мақсадлар ҳам ҳар бир фан бўйича тузилган давлат таълим стандартлари кўринишида белгиланиши мумкин. Умумий мақсадлар йўналтирувчи мақсадларни ўз камров кўлами даражасида ойдинлаштиради ва аниқлаштиради. Шундай бўлсада, йўналтирувчи мақсадлар ҳам таълим оловчи эгаллаши лозим бўлган билим, кўникма, малака ва ҳуққ ҳақида умумий тасаввурни беради. У ҳам ўз навбатида пастки кўламда янада аниқлаштирилиши ва ойдинлиштирилиши лозим бўлади.

3) Аниқ мақсадлар. Аниқ мақсадлар энг кичик кўламдаги таълим жараёнига таълуқли бўлиб, унинг мазмуни ўз навбатида умумий мақсадлардан келиб чиқади. Масалан, бирор бир дарснинг мақсади, фанни бирор бўлимининг ўқув мақсади. Аниқ мақсадлар аниқ ифода этилганлиги туфайли таълим жараёнида муҳим ўрин тутди. Улар бирор бир мавзуга ёки бирор бир бўлимга оид дарс, амалий машғулоти бўйича ўлчаниши мумкин бўлган аниқ якуний бўлим, кўникма, малака ва ҳуққни ифодалайди. Шунинг учун уларни ифодалашда, мақсадлар билан бирга, уларга эришиш кўрсаткичларини, баҳолаш мезонларини ва бу натижаларга эришиш учун яратилиши лозим бўлган шарт-шароитлар (асбоб-ускуналар, материаллар ва бошқа зарурий воситалар) тавсифини бериш ҳам лозим бўлади. Аниқ мақсадлар одатда таълим муассасалари ўқитувчилари томонидан ишлаб чиқилади. Шунингдек, бу мақсадлар юқорида турган мутасадди таълим муассасалари, илмий-методик кенгашлар томонидан ишлаб чиқилиши ва амалиётга тадбиқ қилиниши мумкин.





Маъруза машғулотининг технологик модели

Вақти - 2 соат	Талабалар сони:25- 30 нафар
Ахборот маъруза, биргаликда ўқиш усули	
Маъруза машғулотининг режаси:	1. Трикотаж матосидан қиз болалар пижамасининг технологик кетма-кетлигиТрикотаж матосидан қиз болалар пижамасининг технологик кетма-кетлик жадвалини тузиш. 2. Бўлинмас операциялар вақтини ҳисоблаш 3. Бир фасонли оқимда тикиладиган буюмнинг кетма-кетлиги.

	4. Кўп фасонли оқимда тикиладиган буюмнинг кетма-кетлиги.
<i>Ўқув машғулотининг мақсади:</i> Трикотаж матосидан қиз болалар пижамасининг технологик кетма-кетлиги ҳақида умумий маълумотлар тўғрисида талабаларда аниқ тасаввур ҳосил қилиш.	
<i>Педагогик вазифалар:</i> -Буюм кетма-кетлигининг тузулиши тугрисида назарий билимни бериш; -Буюмнинг кетма-кетлик жадвалини тузиш ҳақида талабаларга тушунча бериш; -Бўлинмас операциялар вақтини ҳисоблаш ҳақида тушунча бериш; -Бир фасонли оқимда тикиладиган буюмнинг кетма-кетлиги тузиш билан талабаларни таништириш; -Кўп фасонли оқимда тикиладиган буюмнинг кетма-кетлиги тугрисида назарий маълумот бериш;	<i>Ўқув фаолиятининг натижалари:</i> Талаба: -тикув машиналарининг ривожланиш тарихи тўғрисида назарий билимларга эга бўлади; -тикув машиналарининг сифати ва пухталиги ҳамда тикувчилик ишлаб чиқаришда тикув машиналарига қўйилган эстетик ва эргономик талабларни изоҳлаб бера олади; -тикув машиналарининг турлари ва тикув машиналарининг асосий ишчи органлари ҳамда уларнинг вазифаларини ўрганаи. -бахялар ва бахяқаторлар, машина игналари ва уларнинг турлари тўғрисида назарий маълумотларга эга бўлади.
<i>Ўқитиш услуби ва техникаси</i>	Ахборот маърузаси, Инсерт, блиц-сўров, презентация, , аниқ ҳолатларни ечиш.
<i>Ўқитиш шакли</i>	Фронтал маъруза, индивидуал, гуруҳ

	билан ишлаш
Ўқитиш воситалари	Маъруза матни, проектор, қоғоз, маркер, доска, бўр
Ўқитиш шароитлари	Жиҳозланган аудитория

Маъруза машғулотининг технологик харитаси

Босқичлар, вақти	Фаолият мазмуни	
1-босқич	ўқитувчи	талаба
Кириш (10 мин)	1.1.Ўқув машғулотининг мавзу ва режасини маълум қилади. Эришадиган натижалар билан таништиради.. Мазкур машғулоти муаммоли тарзда ўтишини эълон қилади.	1.1. Эшитадилар ва ёзиб оладилар
2-босқич. Асосий (60 мин)	2.1.Талабалар эътиборини режадаги саволлар ва улардаги тушунчаларга қаратади.Блиц-сўров ўтказди. 2.2.Доскага чиқаради. 2.3.Муаммоли саволларни ўртага ташлайди ва уларни биргаликда ўқишга чорлайди: 2.4.Муаммони ҳал қилиш мақсадида қуйидаги мунозарали саволларни қўяди: -Бўлинмас операция деб нимага айтилади? -Буюмнинг кетма-кетлигини	2.1.Талабалар жавоб берадилар 2.2.Муаммо юзасидан ўз фикрларини таклиф этадилар.Мунозара қиладилар.об берадилар.

	тузганда нимага эътибор бериш керак? -Кетма-кетлик жадвалига нималар киради? -Бўлинмас операциялар вақти қандай ҳисобланади? -Кўп фасонли кетма-кетлик жадвали қандай тузилади? -Ташкилий операция деб нимага айтилади?	
3-босқич.Якуний (10 мин.)	3.1.Мавзуга хулоса ясайди. 3.2.Фаол иштирокчиларни рағбатлантиради. 3.3.Мустақил иш учун уйга вазифа беради	Эшитадилар Ёзиб оладилар

Амалий машғулотининг технологик модели

Вақти - 4-соат	Талабалар сони: 25-30 нафар
Ўқув машғулотининг шакли	Билимларни чуқурлаштириш ва кенгайтириш бўйича муаммоли амалий машғулоти
Амалий машғулотининг режаси:	Технологик оқимнинг иктисодий самарадорлигини ҳисоблаш
Ўқув машғулотининг мақсади: Лойихаланган технологик оқимда ишлаб чиқариладиган буюмнинг иктисодий самарадорлигини ҳисоблаш.	
Педагогик вазифалар -амалий ишини бажариш, кетма-кетлигини	Ўқув фаолиятининг натижалари:Талаба -амалий ишини кетма-кетликда бажаради; -амалий ишни бажаришни ўрганади;

тушунтириш; -амалий ишни бажаришни намоёиш қилиш ва ўргатиш; топшириқ ва муаммолар ечими йўллари, усуллари излаш ва топиш имкониятларини яратиш;	-топшириқ ва муаммолар ечими йўллари, усуллари излаш ва имкониятларини топади;
Ўқитиш услуби ва техникаси:	Муаммоли усул, ақлий ҳужум, блиц-сўров.
Ўқитиш шакли:	Фронтал, коллектив, гуруҳларда
Ўқитиш воситалари:	Маъруза матни, проект, флипчарт, маркер, доска бўр
Ўқитиш шароитлари:	Гуруҳларда ишлаш учун мўлжалланган аудитория

Амалий машғулотининг ўқитиш технологияси

Босқичлар, вақти	Фаолият мазмуни	
	ўқитувчи	талаба
1-босқич. Кириш (10 мин.)	. Мавзу, режа ва мақсад, амалий машғулотининг режаси маълум қилинади.	1.1. Эшитади ва ёзадилар
2-босқич. Асосий (60 мин.)	2.1.Икки нафар талабага бир топширик беради .Кутилаётган ўқув натижаларини эслатади. 2.2. Талабаларга ишлаш қондаси билан таништиради .Баҳолаш мезонларини ҳам намойиш қилади. 2.3. Вазифани бажаришда ўқув материаллари (маъруза матни, ўқув қўлланма)ларидан фойдаланиш мумкинлигини эслатади. Гуруҳларда иш бошлашни таклиф этади.Ўқувчилар билимларини фаоллаштириш мақсадида саволлар	3.1.Талабалар ишлайдилар. -жамоа бўлиб маълумотларни тизимлаштиради; -категориялар жадвалини тақдимот коғозларига ёзади. 3.2.Тақдимотни намойиш этади,

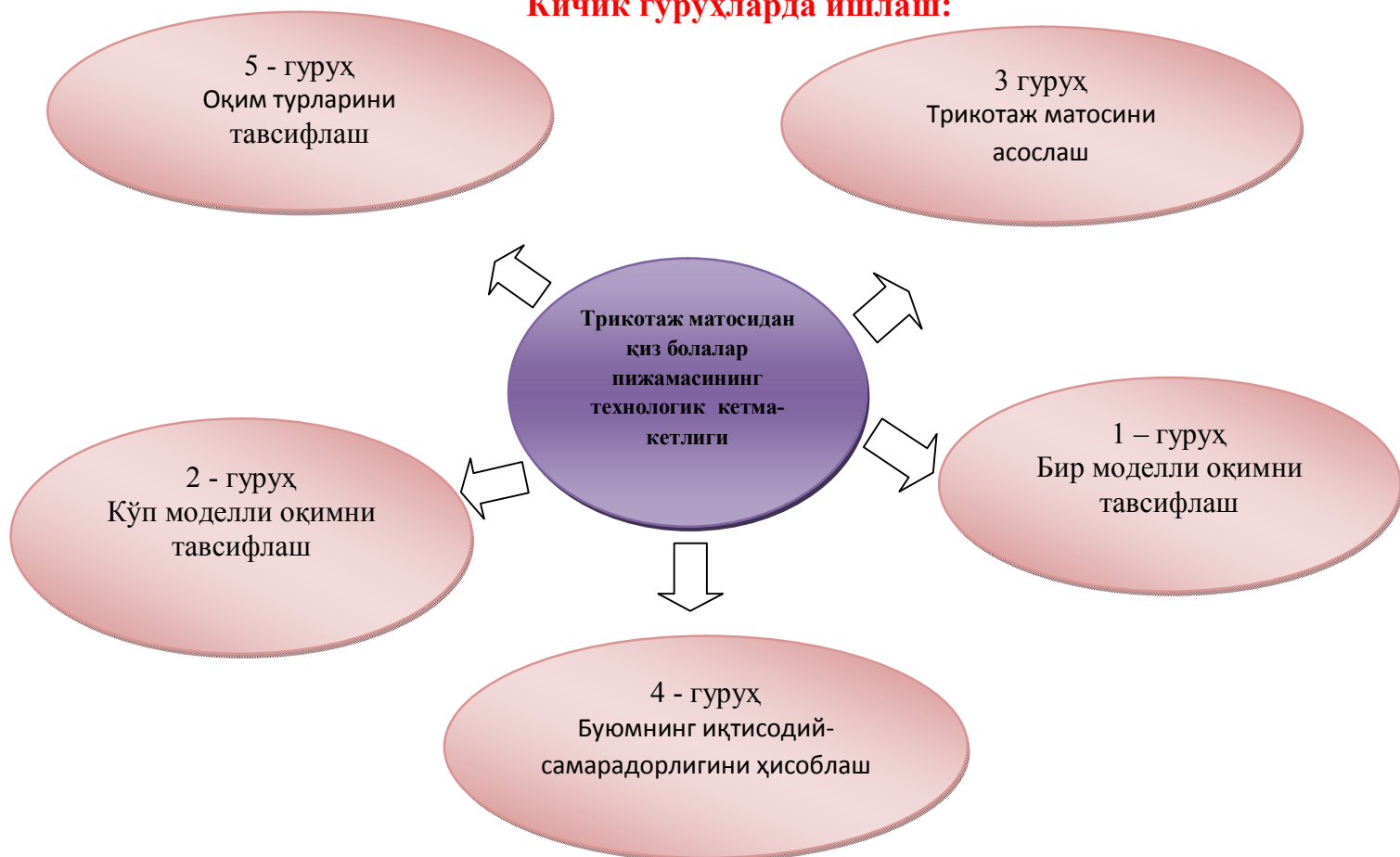
	берилади. Билимларни фаоллаштириш жараёнида амалий машғулот ўтказиш учун муаммони ҳал қилиш, талабаларни муаммоли топшириқларни ҳал этиш бўйича амалий кўникмаларини етарлилигини аниқлайди. 2.4.Муаммоли топшириқ мазмунига мос ҳолда ечими зарур бўлган муаммони шакллантиради шунингдек ўқувчиларга маиёнада ишлашни намойиш қилиб кўрсатади.Ушбу ишларни бажаришда юзага келадиган қийинчиликлар ва нуқсонларга тўхталиб ўтади. Ўқувчиларга муаммоли топшириқлар тақсимланади. Муаммоли топшириқни бажариш бўйича зарурий услубий кўрсатмалар, тарқатма материаллар ўқувчиларга тарқатади. Муаммони ҳал этишда, кутилаётган натижалар бўйича услубий кўрсатмалар беради. 2.5. Тақдимот бошланганини эълон қилади. Ўқувчиларнинг бажарган ишларини кўриб чиқади, изоҳлайди, тўғри бажарилган ишларни ажратиб кўрсатади, хатоларни аниқлайди. Худди шундай, гуруҳлар ўзаро	саволларга жавоб беради. 3.3.Жадвални тўлдиради ва топширади.
--	--	---

	алмашиб, барча муаммоли топшириқларни бажариб, кўникма ҳосил қиладилар. Тақдимот тугаганидан кейин талабаларга мавзу юзасидан тестлар ечишни таклиф этади.(5-илова) Шундан сўнг, талабалар кичик гуруҳларида бажарилган ишлар ва тестларга жавоблар қуйидаги баҳолаш мезонларига асосланган ҳолда баҳоланади.(6-илова) 2.6. Талабалар жавобини шархлайди, хулосаларга эътибор беради, аниқлик киритади. Гуруҳлар фаолиятига умумий балл беради.	
3-босқич. Якуний (10 мин.)	3.1. Машғулотни якунлайди, талабаларни баҳолайди ва фаол иштирокчиларни рағбатлантиради. 3.2. Мустақил иш сифатида мавзу юзасидан материаллар тўплайди	Эшитадилар ва топшириқни ёзиб оладилар.

Ақлий ҳужум методи:

1. Дастлабки ҳисоб деб нимага аталади?
2. Оқимнинг такти қандай ҳисобланади?
3. Оқимнинг қуввати қайдай ҳисобланади?
4. Кийим қандай кетма-кетликда технологик ишлов берилади?
5. Буюмнинг иқтисодий самарадорлиги қандай ҳисобланади?
6. Тугуннинг иқтисодий самарадорлиги қандай ҳисобланади?

Кичик гуруҳларда ишлаш:



Т- схема методи:

Бу технология мураккаб, кўп тармоқли мавзуларни ўрганишга қаратилган. Бунда уларнинг ҳар бири алоҳида нуқталардан муҳокама этилади. Масалан: ижобий ва салбий томонлари, афзалликлари ва камчиликлари; дарс якунида қўлланилади.

Т – схема қонун – қоидалари билан танишиб чиқилади. Якка тартибда ёки жуфт – жуфт бўлиб жадвални тайинловчи

Ўз ғояларини ёзма равишда ўнг ва чап тарафларга ёзиб чиқадилар. Ғоялар қарама – қарши бўлиши мумкин.

Ўқувчилар ўз фикрларини эркин ва тўлиқ баён этишлари лозим

**Трикотаж матосидан қиз болалр пижамасининг қулай ва ноқулай
томонларини Т-схема жадвали асосида тўлдиринг**

Қулайликлар	Ноқулайликлар
Пижаммага танланган барча мато ҳаво ўтказувчан бўлган.	Либос бичимлари кенг бўлганлиги туфайли ишлаш жараёнида ноқулайлик туғдирган
...	...
...	...
...	...

Мавзу юзасидан тест саволлари: