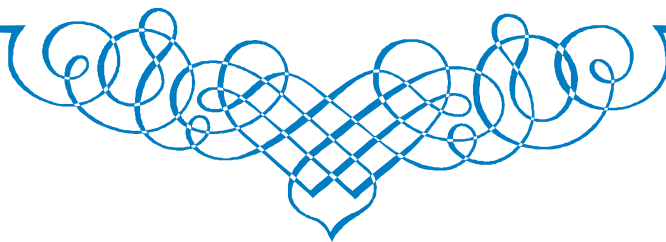


**5-СИНФДА ГАЗЛАМАШУНОСЛИК МАШҒУЛОТЛАРИДА
АСБОБ-УСКУНА, МОСЛАМАЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШНИ
ЎРГАНИШ**



5-СИНФДА ГАЗЛАМАШУНОСЛИК МАШҒУЛОТЛАРИДА АСБОБ-УСКУНА, МОСЛАМАЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШНИ ЎРГАНИШ

И.КАРИМОВ - Қўқон ДПИ доценти, пед.ф.н.

Услубий тавсиялар

“АСБОБ-УСКУНА, МОСЛАМАЛАР ВА УЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ” БЎЛИМИГА ОИД ДТС ТАЛАБЛАРИ ВА ЎҚУВ ДАСТУРИ МАЗМУНИ

Газламаларга ишлов бериш технологияси 5-7-синфларда ўтиладиган меҳнат таълими ўқув фанининг йўналишларидан бири ҳисобланади. Мазкур йўналиш 6 та бўлимдан ташкил топган бўлиб, “Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш” 2-бўлим сифатида ўрин олган. Бу бўлимни ўрганишга режа бўйича 10 соат вақт ажратилган. Бўлимни ўрганишга оид талаблар, ўқувчиларга бериладиган билим, кўникма, малака меъёрлари меҳнат таълими бўйича 2006 йилда эълон қилинган янги таҳрирдаги ДТСда қуйидагича белгиланган:

5-синф. ДТС.

Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш Билим

Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуна турларини, тузилишини, қўллаш қоидаларини ва хавфсизлик техникасини, тикувчилик буюмларини тайёрлашда иссиқлик ишлови беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналарни, уларнинг турларини, тузилишини, қўллаш қоидаларини, ўқув манекени, буюмларнинг чизмаларини, андоза ва намуналари ҳақидаги умумий маълумотларни билиш.

Кўникма

Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналарнинг қўллаш қоидаларини ва хавфсизлик техникасини, тикувчилик буюмларини тайёрлашда қўлланиладиган асбоб-ускуналарни, тузилишини, қўллаш қоидаларини, ўқув манекенидан фойдаланишни, буюмлар чизмалари, андозаларидан фойдаланиб, намуналар тайёрлай олиш.

Малака

Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналар, тикувчилик буюмларини тайёрлашда қўлланиладиган асбоб-ускуналар, ўқув манекенидан фойдаланиш. Иш ўрнини ташкил қилиш, меҳнат хавфсизлиги ва санитария-гигиена қоидаларини қўллаш.

5-синф. Ўқув дастури

Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш (10 соат)

Шакллантириладиган билимлар: Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналар. Уларнинг турлари, тузилиши, қўллаш қоидалари ва техника хавфсизлиги. Ускуна ва асбобларга эҳтиёткорлик билан муносабатда бўлиш. Тикувчилик буюмларини тайёрлашда (нам-иссиқлик ишлови беришда) қўлланиладиган асбоб-ускуналар. Уларнинг турлари, тузилиши, қўллаш қоидалари.

Амалий мустақил ишлар: Иш ўрнини ташкил қилиш. Меҳнат хавфсизлиги ва санитария-гигиена қоидаларини ўргатиш.

“АСБОБ-УСКУНА, МОСЛАМАЛАР ВА УЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ” БЎЛИМИГА ОИД МАШҒУЛОТЛАРНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

Ўзбекистон Республикаси Халқ таълими вазирлигига қарашли Республика таълим маркази томонидан 2006 йилда чоп этилган 5-7-синфлар учун “Меҳнат таълими ўқув фанидан мажбурий

стандарт назорат ишларини ўтказиш бўйича тавсиялар”да юқоридаги бўлимга оид ўқув машғулотларини ўтиш қуйидагича режалаштирилган:

**5-синф. Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши.
“Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш” бўлими**

Т.р	Мавзулар	Соати
7-8	Қўл ишлари ҳақида умумий маълумот. Қўл ишларига ва қўл ишлари бажариладиган иш ўрнига оид талаблар. Иш ўрнини ташкил қилиш.	2
9-10	Қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар. Хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари. Қўл чокларидан намуналар тикиш.	2
11-12	Амалий машғулот. Қўл чокларидан намуналар тайёрлаш. Хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш. 2-МСНИ.	2
13-14	Амалий машғулот. Ушлагич тайёрлаш.	2
15-16	Дазмол билан ишлаш. Дазмоллаш усуллари	2
	Жами	10

Бу мавзуларни қуйидагича ўтишни тавсия қиламиз.

1-машғулот. Мавзу:

Қўл ишлари ҳақида умумий маълумот. Қўл ишларига ва қўл ишлари бажариладиган иш ўрнига оид талаблар. Иш ўрнини ташкил қилиш (2 соат).

Дарсинг мақсади: а) *таълимий мақсад* – ўқувчиларга тикувчиликда қўлда бажариладиган ишлар, уларнинг аҳамияти ва иш ўрнини ташкил қилиш ҳақида тушунча бериш; б) *тарбиявий мақсад* – ўқувчиларга қўл ишлари ва иш ўрнини ташкил этишга оид дастлабки тартиб-қоидалар ҳақида маълумот бериш; в) *ривожлантирувчи мақсад* – ўқувчиларнинг газламаларга ишлов бериш ҳақидаги билимларини кенгайтириш, уларни иш ўрнида тартибли ишлашга ўргатиш.

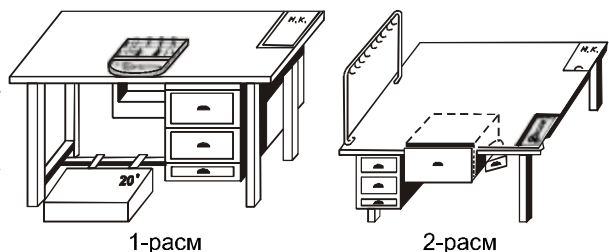
Дарсинг жиҳози: табиий, сунъий, синтетик ва аралаш толали газламалардан ҳамда қўлда бажарилган ишлардан намуналар, жиҳозланган иш ўрни.

Дарсинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Сўраш: а) тикувчиликда қандай турдаги газламалардан фойдаланилади? б) қўл ишлари ҳақида нималарни биласиз? в) қўл ишлари нима сабабдан бажарилади? г) қўл ишларини бажаришда нималарга эътибор бериш керак?

III. Янги мавзунини баён қилиш. **A.** Назарий маълумот. Кийим тикишда газламага дастлабки ишлов беришда, ўлчаш ва бичишда, унинг айрим деталлари ёки қисмларини вақтинча бириктириб туришда қўл ишларидан фойдаланилади. Қўл ишлари икки гуруҳга бўлинади: тик туриб бажариладиган ишлар ва ўтириб бажариладиган ишлар. Тик туриб бажариладиган ишларда кийим ёки деталь стол устига қўйилади, ўтириб бажариладиган ишлар эса кийим ёки детални ҳам стол устига, ҳам тикувчининг тиззасига қўйиб қилиниши мумкин. Оёқ толиқмаслиги учун ўтириб бажариладиган иш ўрнининг (1-расм) пастки қисмига кичкина яшикча ўрнатилади. Ишлатиладиган асбоб ва мосламалар олишга қулай ва бир-бирига яқинроқ қилиб қўйилади. Тик туриб бажариладиган иш столнинг (2-расм) чап томонига андазаларни илиб қўйиш учун кронштейн ўрнатилган бўлади. Стол ўнг томонининг олд қисмида чегараланган жой бўлиб, бу ерда қайчи, бўр ва ҳоказо сақланади. Стол ўнг томонининг юқори бурчагига органик шиша тагига технологик ёки инструкция картаси ёки иш чизмаси жойланади. Иш столларининг тагига чиқиндилар идиши қўйилади. 1-2-расмда ишлаб чиқаришда ишловчи тикувчининг иш ўрни кўрсатилган. Биз булардан фойдаланиб, ўз иш ўрнимизни ташкил этиб оламиз. Шунинг унутмаслик керакки, тик туриб ёки ўтириб ишлаётганда гавда ҳолатига аҳамият бериш зарур, чунки гавда ҳолати нотўғри бўлса, одам тез чарчайди, иш қобилияти пасаяди ва гавда қийшайиб ёки букчайиб қолишига олиб келади. Тикувчи тўғри ўтириши учун оёқлар полга ёки яшикчага тўла тиралиб туриши керак,



оёқларни чалиштириб ўтирмаган маъқул, акс ҳолда қон айланиши ёмонлашади; гавдани ва бошни тўғри тутиб ёки салгина олдинга эгиб ўтириш керак; кўкракни столга тираб ўтириш ярамайди; қўл тирсақдан букилиб, гавдадан тахминан 10 см масофада туриши лозим; иш бажараётганда тирсақларни стол устига тираб ўтириш ярамайди; тикаётган кийим ёки детални кўздан 25-30 см масофада тутиш керак; иш ўрни яхши ёритилган бўлиши, ёруғлик чап томондан тушиб туриши лозим. Тик туриб ишлайдиган тикувчи гавдани тўғри ва қаттиқ тутиб туриши, бўйин ва кўкрак қисмида умуртқа тўғри туриши керак.

Қўл ишларини бажаришда қуйидаги талаблар қўйилади:

- бир деталдан иккинчи деталга бўр чизикларини ўтказиш учун нусхалама (солқи) қавиқ билан ёки ёрдамчи андаза қўйиб бўрланади;
- деталларни бир-бирига вақтинча қавиққатор билан улашда ипнинг ранги асосий деталь рангидан анча фарқ қилиши керак;
- қавиқларни деталларга туширишда қавиқ йириклиги ўнг томонида ҳам, тескари томонида ҳам бир хил бўлиши керак;
- деталларни кўклашда қавиққатор шу деталдаги нусхалама қавиққатор устидан ёки бўр чизиги устидан туширилади. Кўклаб бўлгандан кейин нусхалама қавиқ иплари олиб ташланади;
- қўл қавиққаторини бажаришда ишлатиладиган ип номери қайси қавиқ қаерда бажарилишига қараб танланади. Қавиқ, йириклиги ва қавиққатор зичлиги газламанинг қалин-юпқалигига ва шу қавиққа қўйилган талабларга боғлиқ бўлади;
- ипнинг учи қавиққатор бошида тугилиб, охирида бир жойнинг ўзига икки-учта қавиқ солиб пухталанади;
- доимий қавиқ ва қавиққаторлар учун ишлатиладиган ипнинг ранги асосий газлама рангига мос бўлиши шарт;
- петляларни йўрмашда қавиққаторлар орасида очиқ жой қолмаслиги лозим;
- икки деталнинг бири ўриш ипи бўйлаб, иккинчиси арқоқ ипи бўйлаб бичилган бўлса, уларни улашда арқоқ бўйлаб бичилган детални уст томонга қўйиш керак. Қалинлиги ҳар хил газламадан бичилган деталларни улашда юпқа газламадан бичилган детални уст томонга қўйиш керак.

Б. Амалий машғулот. Ўқувчилар ўқитувчининг кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш ўринларини ташкил этишни ва ундан тўғри фойдаланишни ўрганадилар.

IV. Уйга вазифа. Ўтилган мавзунинг ўрганиб келиш.

V. Мустақамлаш: а) қўл ишларига нималар киради? б) қўл ишлари қандай гуруҳларга бўлинади? в) қўл ишларига оид иш ўринлари қандай ташкил этилади? г) қўл ишларини бажаришга қандай талаблар қўйилади?

2-машғулот. Мавзу:

Қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар. Хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари. Қўл чокларидан намуналар тикиш (2 соат)

Дарснинг мақсади: а) *таълимий мақсад* – ўқувчиларга қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар, улардан фойдаланишдаги хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари ҳақида тушунча бериш, қўл чокларидан намуналар тикишни ўргатиш; б) *тарбиявий мақсад* – ўқувчиларни қўл чокларини тикишда тежамкорлик ва эҳтиёткорликка ўргатиш; в) *ривожлантирувчи мақсад* – ўқувчиларнинг қўл ишларини бажаришга оид кўникмаларини мустақамлаш ва кенгайтириш.

Дарснинг жиҳози: қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналардан намуналар. Хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари ёритилган ёзувлар. Қўл чокларидан намуналар.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Сўраш: а) қўл ишларига нималар киради? б) қўл ишлари қандай гуруҳларга бўлинади? в) қўл ишларига оид иш ўринлари қандай ташкил этилади? г) қўл ишларини бажаришга қандай талаблар қўйилади? д) қўл ишлари бажариладиган иш ўрнини ташкил этинг.

III. Янги мавзунинг баёни. **А.** Назарий маълумот. Қўл ишларида энг кўп бажариладиган иш – чоклашдир. Чоклаш – икки газламани бир-бирига улаш демакдир. Кийим тикишда асосан қўл чоклар деталларни вақтинча бирлаштириш учун ва бутунлай қолдириш учун тикилади. Қўл чокининг қуйидаги турлари бор: кўклаш чоки (4-расм, а), салқи чок (4-расм, б), безак чоклари, сув чоки (4-расм, в), арча чок, занжир чок (4-расм, г), тўрлаш чоки (4-расм, д), крест чок (4-расм, е).



3-расм.

Қўл чокларни тикишда бир неча хил асбоб ва мосламалардан, хусусан, игна, ангишвона, сантиметрли лента, пичоқли халқа, қайчи, дукча, андаза, манекен, из туширгич ва бошқалардан фойдаланилади. 3-расмда улардан айримлари тасвирланган. Чок тикишда асбоб ва мосламалар тўғри танланса, ишнинг сифати яхшиланади ва **тез битади**. Масалан **игналар** узунлиги ва йўғонлигига қараб 1 дан 12 гача номерланади. Тоқ номерли игналар жуфт номерли игналарга қараганда узунроқ бўлади. Игналарнинг

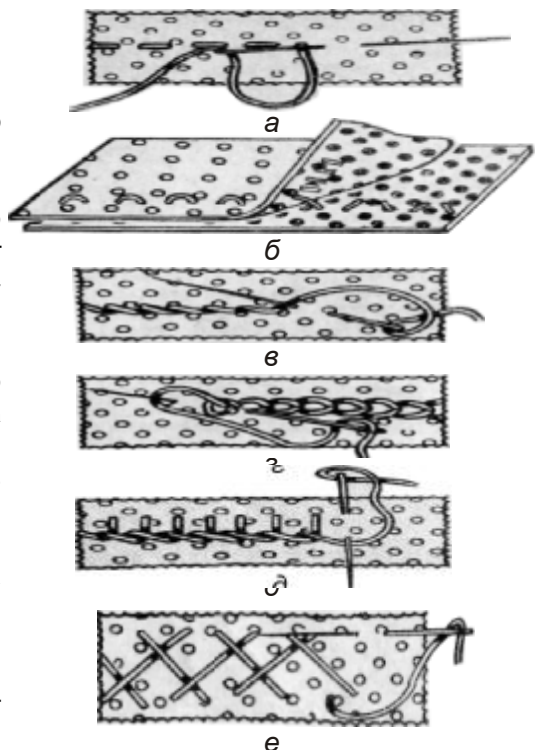
усти силлиқланган, игна қўзи текис, сип-силлиқ бўлиши керак. **Ангишвона** икки хил - тубли ва тубсиз бўлади. Аёллар кўйлаги ва ич кийимларни тикишда тубли ангишвона ишлатилади. Уст кийимлардан пальто, костюм, плашларни тикишда тубсиз ангишвона ишлатилади. Ангишвона алюминий ёки жездан тайёрланади, унинг ўнгида кўзлар ўйилган бўлиб, игнани санчишда игна шу кўзларга тушиб, сирпаниб кетмайди. Ангишвоналар 2 дан 12 номергача бўлади.

Ангишвона ўнг қўлнинг ўрта бармоғига кийилади, у бармоқни қисмай унга ёпишиб туриши керак. Тикувчиликда ишлатиладиган **иплар** табиий, сунъий, синтетик ва пахта толаларидан тайёрланади. Иплар йўғонлиги, узунлиги, зичлиги (текислиги) билан характерланади. Кийим тикишда ишлатиладиган ип газлама қалинлигига, кийим турига, бажариладиган операцияларга қараб танланади. Устки кийимларни тикишда баъзи операциялар (кўклаш, чатиш, ва ҳ.к.) ни бажаришда оддий ип ўрнига пишитилган хом калава ип ишлатилади. У оддий ипдан майинроқ бўлгани учун тикиш пайтида тортилганда газлама камроқ шикастланиди. Бундан ташқари, калава ип оддий ипдан арзон бўлгани учун анча иқтисодий самара беради. **Сантиметрли лента** 150 см узунликдаги резиналанган лента бўлиб, гавдадан ўлчам олишда ва деталларни ўлчамда ишлатилади. **Пичоқли халқа** асосан қўлда қавиқ туширгандан кейин ипнинг учини қирқиш учун ишлатилади. Пичоқли халқа чап қўлнинг кўрсаткич ёки ўрта бармоғига тақилади. Ипни қирқиш учун уни халқа пичоғига орт томондан қилиб узилади. Пичоқли халқалар еттита ўлчамда (1-7) чиқарилади. **Қайчи** кийим деталларини бичиш, тикилаётган деталларнинг баъзи жойларини қирқиш, баҳаяқаторлар охиридаги ип учларини қирқиш учун ишлатилади. Турли операцияларни бажаришда турли ўлчамдаги қайчилар ишлатилади. **Дукча** – металл, пластмасса ёки суякдан ясалган ўткир учли стержень. Дукча деталлардаги кўкланган қавиқларни суғуриб ташлаш ёки деталь учларини тўғрилаш учун ишлатилади. **Манекен** кийим деталларининг тўғри уланганини текшириб кўришда ишлатилади.

Масалан, олд ва орт бўлақлар, ён чоклар, елка чокларининг тикилиши, ёқани ёқа ўмизига тўғри ўтқазилганини, енгни енг ўмизига тўғри ўтқазилганини, кийим астарини аврага тўғри улангани ва ҳ.к. манекен ёрдамида текширилади. Стандарт бўйича манекенлар асосан аёллар ва эркеклар кийимлари учун 88-размердан 120-размергача битта ўртача (учинчи) рост, тўлалиги эса кичик, ўрта ва катта тўлаликдаги размерлар учун ишлаб чиқарилади. Ўғил болалар ва қизларнинг кийимлари учун манекенлари 44-размердан 92-размергача қилиб ишлаб чиқарилади. Бажараётган операцияга қараб манекенни юқорига кўтариш, айлантериш мумкин. **Из туширгич** андазалар тайёрлашда кийим чизмасидан деталларни картонга туширишда ёки қоғоздан газламага, бир деталдан иккинчи деталга из туширишда ишлатилади. Из туширгичлар битта ёки қўш дискли бўлади. Бу диск оддий дастак учига ўрнатилади.

Қўл ишларини бажаришда баъзи бир бошқа мосламалар ҳам ишлатилади, булар кичик деталларни (хлястик, белбоғча) ўнгига ағдариш, чўнтак халтани ўнгига ағдариб текислаш учун ишлатилади.

Б. Амалий машғулот. Ўқувчилар ўқитувчининг кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш ўринларида қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар



4-расм.

билан танишадилар ва уларни ишлатишни ўрганадилар. Бунда риоя қилинадиган хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари билан танишадилар. Қўл чокларидан намуналар тикишни ўрганадилар.

IV. Уйга вазифа: уйларида қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган қандай асбоб-ускуналар борлигини, тикув буюмларида қандай чоклар қўлланилганлигини аниқлаш.

V. Мустаҳкамлаш: а) қўл ишларида қандай чоклардан фойдаланилади? б) қўл ишларини бажаришда қандай асбоб-ускуналар ишлатилади? в) қўл чокларини тикишда қандай қоидаларга риоя қилинади? г) қўл чокларини тикишда қандай хавфсизлик қоидаларга риоя қилинади? д) сиз қайси чок турлари билан танишдингиз?

3-машғулот. Мавзу: Амалий машғулот.

Қўл чокларидан намуналар тайёрлаш. Хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш.
2-МСНИ (2 соат).

Дарснинг мақсади: а) *таълимий мақсад* – ўқувчиларга қўл чокларини тикиш ишларини ўргатиш; б) *тарбиявий мақсад* – ўқувчиларни қўл чокларини тикишда тежамкорлик, эҳтиёткорликка ва чокларни силлиқ, текис тикишга (нафосат тарбияси) ўргатиш; в) *ривожлантирувчи мақсад* – ўқувчиларнинг қўл чокларини тикиш ишларини бажаришга оид кўникмаларини мустаҳкамлаш ва кенгайтириш.

Дарснинг жиҳози: қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналардан намуналар. Хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари ёритилган ёзувлар. Қўл чокларидан намуналар.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Сўраш: а) қўл ишларига нималар киради? б) қўл ишларини бажаришда қандай асбоб-ускуналар ишлатилади? в) қўл чокларини тикишда қандай қоидаларга риоя қилинади? г) қўл чокларини тикишда қандай хавфсизлик қоидаларга риоя қилинади? д) сиз қайси чок турлари билан танишдингиз?

г) сиз қайси чокни тикишни ўргандингиз?

III. Янги мавзунини баён қилиш. **А.** Назарий маълумот. Олдинги дарсимизда айтиб ўтганимиздек, чок ҳосил қилиш ёки чок тикиш – қўл ишларини бажаришда энг кўп бажариладиган иш тури ҳисобланади. Чок тикиш, яъни чоклаш орқали иккита газлама бир-бирига уланади. Қўл чоклари кийим деталларини вақтинча бирлаштириш учун ва бутунлай қолдириш мақсадида тикилади. Тикувчилик ишларида қўл чокининг асосан қуйидаги турлари кўп қўлланилади: вақтинча бирлаштириш учун тўғри кўклаш чоки (4-расм, а), салқи чок – бир томондан иккинчи томонга кўчиришда ишлатилади (4-расм, б), безак чоклари, сув чоки – гул тикишда, дўппиларнинг четини тикишда ишлатилади (4-расм, в), арча чок, занжир чок (4-расм, г), тўрлаш чоки (4-расм, д), крест чок (4-расм, е).

Қўл чокларни тикиш қоидалари:

1. Газламадаги бўр чизигининг қалинлиги 0,1 см дан ошмаслиги керак.
2. Вақтинча бирлаштириш учун тикилган қавиққатор очиқ рангли ипда тикилади (кўриниб туриши учун).
3. Қавиқнинг узунлиги – 1 см ичида 3-4 та чок бўлади.
4. Қавиққатор тикилгандан кейин мустаҳкамланади.
5. Салқи қавиққаторни кўклаш чокидан кейин, машина бахяқатори чокидан олдин сўтиб ташланади.
6. Кўклаш қавиққатори бахяқатордан кейин сўтиб ташланади.

Қўл чокларни бажаришда хавфсизлик қоидалари:

1. Нина ва тўғнағичларни махсус ёстиқчага қадаб қўйиш ёки идишда сақлаш, ишни албатта ангишвона билан тикиш.
2. Қайчини маълум жойда сақлаш ёки иш қутичасига солиб қўйиш.
3. Синган нинани ерга туширмаслик, алоҳида идишга ташлаш.

Б. Амалий машғулот. Ўқувчилар ўқитувчи кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш ўринларида қўл чокларидан намуналар тайёрлайдилар.

IV. Уйга вазифа: уйларида қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган қандай асбоб-ускуналар борлигини, тикув буюмларида қандай чоклар қўлланилганлигини аниқлаш.

V. Мустаҳкамлаш. 2-МСНИ ўтказиш.

2-МСНИ

Мавзу: Амалий машғулот. Қўл чокларидан намуналар тайёрлаш. Хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш.

Мақсад: ўқувчиларнинг хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилган ҳолда қўл чокларидан намуналар тайёрлаш бўйича олган билим, кўникма ва малакаларини аниқлаш.

Текшириш лозим бўлган БКМлар номи ва сони.

1. Қўл ишлари ҳақидаги маълумотларини билиш (билим).
2. Қўл ишларини бажаришда хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилган ҳолда асбоб-ускуналардан фойдаланишни билиш (билим, кўникма).
3. Қўл чокларининг турларини билиш (билим).
4. Қўл чокларидан намуналар тикишни билиш (билим, кўникма).
5. Иш ўринини ташкил этиш ва йиғиштиришни билиш (кўникма).

4-машғулот. Мавзу:

Амалий машғулот. Ушлагич тайёрлаш (2 соат).

Дарснинг мақсади: а) *таълимий мақсад* – газламадан ушлагич тайёрлашни ўрганиш; б) *тарбиявий мақсад* – ушлагич тикишда ўқувчиларни тежамкорлик, эҳтиёткорликка ва чокларни силлиқ, текис тикишга (нафосат тарбияси) ўргатиш; в) *ривожлантирувчи мақсад* – ўқувчиларнинг тикув буюмларини тайёрлаш ишларини бажаришга оид кўникмаларини мустаҳкамлаш ва кенгайтириш.

Дарснинг жиҳози: ушлагич намуналари, иш қутчаси, ушлагич учун газлама (16Х32 см) чизғич, қалам.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Сўраш: а) сиз қайси қўл чокларидан намуна тайёрладингиз? б) бу чоклар қаерларда қўлланилади? в) бу чокларни тикишда қайси асбоб-ускуна ишлатилади? г) бу чокларни тикиш қандай тартибда бажарилади ва қандай хавфсизлик қоидаларига риоя қилинади?

III. Янги мавзу баёни. **А.** Маълумки, уй-рўзғор ишларида иссиқ ҳолдаги айрим буюмлар, масалан, чойнак, қозон, кастрюль, челақ кабилардан фойдаланишда қўлни иссиқдан куйиб қолмаслиги учун ушлагичлардан фойдаланилади. Бундай ушлагичларни махсус тайёрлаб олинса яхши бўлади, чунки керак пайтда улардан фойдаланиш қулайдир. Биз бугунги машғулотимизда мана шундай ушлагич тайёрлашни ўрганамиз. Одатда бундай ушлагичлар ҳароратга чидамли материаллардан, хусусан пахта толали газламалардан ёки уларнинг қийқимларидан тайёрланади. Синтетик материаллар иссиққа чидамай тезда эриб кетиши мумкин. Шу сабабли бундай материаллардан ушлагичлар тайёрлаш мақсадга мувофиқ эмас.

Б. Амалий машғулот. Ўқувчилар ўқитувчининг кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш ўринларида ушлагич тайёрлашни ўрганадилар.

Асбоб ва материаллар: иш қутчаси, ушлагич учун газлама (16Х32 см) чизғич, қалам.

Ишнинг бориши:

1. Газламани тайёрлаш: ўнгини ичига солиб иккига букланади четдан 0,5 см кўклаб чиқилади. Қўл ишини бажаришда ўрта бармоққа ангишвона тутилади.

2. Кўклаш чокининг ўртасини тенг уч бўлакка бўлиб параллел чизиклар ўтказилади.

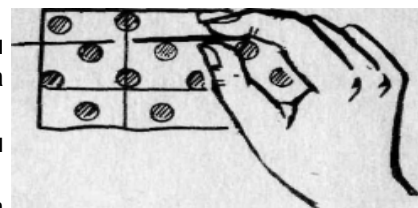
3. Газламани ҳамма чизиклар устидан тикиб чиқилади ва кўклаш чоки олиб ташланади (5-расм).

4. Ушлагичнинг атрофини текислаб, тўрлаш чоки билан тикилади. Бир учига ипдан илгак чатилади.

IV. Уйга вазифа: ушлагичнинг янги кўринишларини чизиб келиш.

V. Мустаҳкамлаш: а) ушлагичлар нима мақсадда ишлатилади?

б) ушлагичлар қандай газламалардан тикилади? в) ушлагичларни тикишда қандай чоклардан фойдаланилади?



5-расм.

5-машғулот. Мавзу:

Дазмол билан ишлаш. Дазмоллаш усуллари (2 соат).

Дарснинг мақсади: а) *таълимий мақсад* – ўқувчиларга кийимларни дазмоллаш ишларини

ўргатиш. б) *тарбиявий мақсад* – ўқувчиларни тежамкорлик ва эҳтиёткорликка ўргатиш; в) *ривожлантирувчи мақсад* – ўқувчиларнинг кийимларга ишлов бериш ва уларга қараш бўйича кўникмаларини кенгайтириш ва мустаҳкамлаш.

Дарсинг жиҳози: дазмоллар, дазмоллаш мосламаси, дазмолланадиган газлама ва кийимлар.

Дарсинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Сўраш: а) ушлагичлар нима мақсадда ишлатилади? б) ушлагичлар қандай газламалардан тикилади? в) ушлагичларни тикишда қандай чоклардан фойдаланилади?

III. Янги мавзу баёни. **А.** Назарий маълумот. Маълумки, тайёр ҳолдаги кийимларга бир қатор ишлов бериб турилади. Шулардан бири – дазмоллаш ишлари ҳисобланади. Одатда газламаларни силлиқлаш, чокларни текислаш учун дазмол қилинади. Кийимни тикишда дамзолдан тўғри фойдаланилса, иш сифатли чиқади. Чокларни, кийимларни, газламани тескари томонидан дазмоллаш керак.

Дазмоллаш ишларини бажариш қоидалари:

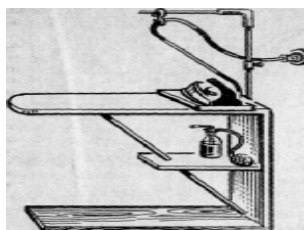
1. Газламанинг хоссасига қараб дазмолнинг иссиқлик ростлагичи тўғриланади.

2. Дазмол босишдан аввал унинг тагининг тозалагини текшириш керак.

3. Тайёр кийимни аввал тескари томонидан, майда қисмларидан бошлаб дазмолланади.

4. Дазмолланган кийимни тўғрилаб осиб ёки тахлаб қўйиш мақсадга мувофиқдир.

Иш ўрнини ташкил қилиш. Дазмоллаш мосламаси ишлаш учун қулай қилиб қаттиқ ёғочдан тайёрланади ва устига пахмоқ одеял қўйилади (6-расм). Унинг устига оқ сурпдан гилоф кийдирилади. Дазмоллар ҳар хил: оддий қиздириладиган, иссиқлиги ростланадиган, буғли дазмоллар бўлади (7-расм).



6-расм



7-расм

Электр дазмол билан ишлаганда хавфсизлик қоидалари:

1. Дазмолни ишлатишдан аввал шнурини текшириш.

2. Дазмолни ишлатишда вилкани қуруқ қўл билан корпусидан ушлаб ёқиш ва ўчириш.

3. Дазмолни махсус тагликка қўйиш мақсадга мувофиқдир.

4. Шнурни дазмолнинг қизиб турган жойига тегизмаслик.

5. Иш тамом бўлгач, дазмолнинг шнурини электр розеткадан чиқариш.

Дазмоллаш усуллари:

1. Дазмоллаш, газламани ёки тайёр кийимни силлиқлаш, текислаш.

2. Ёриб дазмоллаш – чокларнинг орасини очиб, икки томонга ётқизиб дазмоллаш.

3. Бостириб дазмоллаш – чокларни бир томонга ётқизиб дазмоллаш.

4. Сиқиб дазмоллаш – сувлаб, едириб, бир томонга сиқиб дазмолланади.

Б. Амалий машғулот. Ўқувчилар ўқитувчининг кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида дазмоллаш учун махсус жиҳозланган иш ўрнида газлама ёки кийимларни дазмоллаш ишларини ўрганадилар.

IV. Уйга вазифа: уйларида катталарнинг назорати остида газлама ёки кийимларни дазмоллаш ишларини ўрганишни давом эттириш.

V. Мустаҳкамлаш: а) дазмоллашнинг аҳамияти нима? б) қандай турдаги дазмоллардан фойдаланилади? в) дазмоллашда қандай қоидаларга риоя қилинади? г) дазмоллаш қандай усулларда амалга оширилади?

Адабиётлар

1. Меҳнат таълими бўйича янги таҳрирдаги ДТС. / "Маърифат" газетаси, 2006 йил 1 сентябрь сони; РТМ, 2009.

2. Меҳнат таълими бўйича ўқув дастури. / "Маърифат" газетаси, 2006 йил 6 сентябрь сони; РТМ, 2009.

3. Меҳнат таълимидан МСНИларни ўтказиш юзасидан тавсиялар: 5-7-с. Туз. 3.Шамсиева ва б. - Т., РТМ. 2006.

4. Жабборов М. Тикувчилик технологияси. -Т.: Ўқитувчи, 1989.

5. Пошшаҳўжаева Т. Хизмат кўрсатиш меҳнати: 5-синф учун ўқув қўлл. -Т.: Ўқитувчи, 1994.