

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ХАЛҚ ТАЪЛИМИ ВАЗИРЛИГИ

**М. БЕҲБУДИЙ НОМЛИ САМАРҚАНД ВИЛОЯТ ХАЛҚ ТАЪЛИМИ ПЕДАГОГ
ХОДИМЛАРНИ ҚАЙТА ТАЙЁРЛАШ ВА МАЛАКАСИНИ ОШИРИШ
ИНСТИТУТИ**

ЖИСМОНИЙ ТАРБИЯ, САНЪАТ ВА МЕҲНАТ ТАЪЛИМИ КАФЕДРАСИ

МАХМАТГАЗИЕВА ЛОЛА

Газламаларга ишлов бериш турлари

(Методик тавсиянома)

Самарқанд – 2009 йил

Тузувчи-муаллиф: М. Беҳбудий номли Самарқанд ВПКҚТМОИ Жисмоний тарбия, санъат ва меҳнат таълими кафедраси катта ўқитувчиси
Махматгазиева Лола

Тақризчилар: Педагогика фанлари доктори профессор Н.Шодиев.

М. Беҳбудий номли Самарқанд ВПКҚТМОИ Жисмоний тарбия, санъат ва меҳнат таълими кафедраси мудири п.ф.н. доцент Муранов Б. И.

Меҳнат таълими ва касбларга йўналтириш умумий ўрта таълим мактабларида ўқувчи ёшларни келажакда ҳаётга, ўзларини қизиқтирган касб-ҳунарларга тайёрлашда муҳим аҳамиятга эга ҳисобланган мужассамланган ўқув фанларидан ҳисобланади. Ушбу методик тавсиянома меҳнат таълими, касбга йўналтириш назарияси, ўқитиш методикаси дидактикаси ва амалиётдан малака ошириш даврида ўқиладиган мутахассислик курсининг асосини ташкил этади.

Меҳнат таълими ҳаётга, ишлаб чиқаришга ва турмушга энг яқин турадиган ўқув фанларидан бўлиб, ўқувчиларни турли хил касб-хунарларга тайёрлашда махсус ўқув курсига эга умумтаълим фанларидан ҳисобланади.

Методик тавсияномадан ВПКҚТМОИ лар профессор ўқитувчилари, курс тингловчилари, меҳнат ва касбга йўналтириш таълими ўқитувчи-педагоглари, ХТБ ходимлари, методистлар, ташкилотчилар, назариётчи ва амалиётчилар, талабалар ва аспирантлар ҳам фойдаланишлари мумкин.

Ушбу методик тавсиянома кафедранинг 2009 йил 30 декабрдаги йиғилишида муҳокама қилиниб ва фойдаланишга тавсия этилган. Баённома №10.

Кириш

Ўзбекистон Республикасида рўй бераётган ижтимоий-иқтисодий, сиёсий, маънавий, маърифий ва маданий ўзгаришларга мос ҳолда ўқувчи ёшларга берилаётган таълим ва тарбия ишлари «Таълим тўғрисида»ги қонун ва «Кадрлар тайёрлаш миллий дастури» асосида амалга оширилмоқда.

Бу иккала дастурий – меъёрий ҳужжатларнинг амалга жорий этилишини таъминловчи турли хил қонуний ва бошқа хил фармонлар, низомлар асосида ислохотлар олиб борилмоқда. Педагог кадрларни тайёрлаш, қайта тайёрлаш ва малакасини ошириш узлуксиз таълим муассасаларининг мазмунининг, мақсад ва вазифаларининг янгиланишига олиб келади.

Вилоят халқ таълими педагог кадрларни қайта тайёрлаш ва малакасини ошириш институтлари (ВПКҚТМОИ) да олиб борилаётган ўқув жараёни таълим муассасаларида фаолият кўрсатаётган педагог ходимларнинг барча йўналишлардаги билим, кўникма ва малакаларини янгилашга, касбий маҳоратларини янада такомиллаштиришга турли хил янгиликлардан бохабар бўлишга ва ушбу янгиликларни таълим тарбия жараёнига қўллашнинг янада яхшилашга олиб келади. Шунинг учун ВПКҚТМОИ ларда ўқув мавзуий режаларни тузишда ва ушбу режадаги мавзуларга мос ҳолда маърузалар матнлари ва амалий машғулотлар ишланмаларини тайёрлашда ҳам юқоридаги янгиланишлар ўз ўрнини топтоғи лозим.

Ўқувчи-ёшларни келажак ҳаётга, унумли меҳнат жараёнига, ишлаб чиқаришга турли хил касбларга тайёрлашда мазкур фан энг мувофиқ ҳисобланади. Меҳнат таълимининг 20 га яқин умумтаълим фанлари билан ўзаро алоқадорлиги ва ўзининг 10 га яқин йўналишларининг ҳам 50-60 га яқин фанлардан тузилганлиги ўқувчи-ёшларда кенг дунёқарашнинг шакилланишига ва ривожланишига олиб келади. Шунинг учун, мактаблардаги таълим-тарбия ишларининг йўлга қўйилиш самарадорлигини белгиловчи мезон – меҳнат таълимини ўқитилиши сифатини белгилайди дейилган фикр хато бўлмади.

Ушбу методик тавсиянома буйича фикр ва мулоҳазаларингизни қуйидаги манзилгоҳга юборишингиз сўралади:

Самарқанд ВПКҚТМОИ «Жисмоний тарбия, санъат ва меҳнат таълими» кафедраси. Тел: 2-33-74-12 А. Темур кучаси 152 уй, Ётоқхона биноси.

Газламаларга ишлов бериш турлари

Башарият тарихи, қолаверса, халқнинг мустақиллик йилларидаги тараққиёт тажрибаси инсон ҳам, жамият ҳам ғоя ва мафкурасиз яшай олмаслигини кўрсатди.

Бу фаннинг асосий вазифаси ўз тизимидаги билим ва тушунчаларнинг барчасини педагогик тамойиллар ёрдамида, маърифий йўллар билан ўқувчилар онгига сингдириш ҳамда шу тариқа уларда миллий эътиқод, дунёқараш ва маънавий ғазилатларини, мустақил фикрлаш кўникмаларини шакиллантиришдан, ёш авлодни соғлом ва мукаммал қилиб тарбиялаш.

Меҳнат таълими ўқитувчиси раҳбарлигида ўқувчилар тамонидан бажариладиган ақлий ва жисмоний ҳаракатлари жараёнидан иборат бўлиб, газлама турлари хусусиятлари, тикувчилик асослари газламаларга ишлов бериш, кийимлар турлари, аҳамияти, тикув, йигирув машиналари, уларнинг турлари, умумий тузилиши ва ишлаши.

Ўқувчилар бажариш учун зарур амалий кўникма ва малакаларини эгаллашларига, онгли равишда касб танлашга ҳамда жамият ва шахс фароғонлиги йўлида меҳнат фаолиятига қўшилишларига имкон берувчи шахсий сифатларини ва тафаккурларини ривожлантиришга қаратилган ўқув фандир.

Ўқувчиларда кўникма ва малакаларни ошириш, қизиқишлари, қобилиятлари, уларга ишлатиладиган техника ва технология тўғрисида билимлар бериш меҳнат фаолиятининг турли соҳалари билан амалий меҳнат орқали яқинроқ танишишларига имкон яратиш, уларни харидоргир маҳсулотлар ишлаб чиқариш технологияларига ўргатиш кўзда тутилади.

Кийимнинг келиб чиқиш тарихи.

Кийимнинг ривожланиш тарихи қадимги Миср кийимларининг тавсифидан бошланади. Тош даврининг ибтидоий одамлари қандай кийинганини Африка, Австралиядagi туб қабилалар нима кийиб юришларини илмий асарлардан билсак бўлади.

Ибтидоий одамларнинг кийимида фарқ бўлганми ёки совуқдан, иссиқдан, лат ейиш ва тирналишдан сақлашдан мўлжалланиб, дарахт барглари ва ҳайвон терисидан ясалган лунгилар бўлган. Инсоният жамияти ривожланиб, давлатлар тузилиб, тарихий даврлар алмашиб борган сайин кийимлар мураккаблаша боради. Лекин кийимларда бойлиги, табақаси ҳар хил бўлган кишиларнинг ижтимоий мавқеи йилдан-йилга ниҳоятда очиқ равишда акс эта боради. Кийим ҳамма даврларда одамнинг ижтимоий мавқеидан далолат берадиган мартабасини билдирадиган белги бўлиб келган.

Қадимги Мисрда, қадимги Юнонистонда, қадимги Римда қулларнинг кийими ёғингарчиликдан асраб турадиган бўлган ўша вақтдаги эркин кишилар ўз мавқеига қатъий мос кийинар эди. Чеклаш ва ман этишлар газлама сифатига ва рангига пардоз ва безаклар миқдорига кийимнинг қандай мансаб қай даража ҳокимлик рамзи эканига тааллуқли бўларди. Миср фиръавнлари ва уларнинг яқин задогонлари оддий ипдан ва зиғир толадан туқилган шаффоф ҳарир газламадан қўнлар эса қоплон теридан кийинишар эди.

Кийим маълум давр ва ижтимоий шароитда кишиларнинг гузаллик ҳақидаги мужассамланадиган мода билан боғлиқ. Кишилиқ жамияти ривож жараёнида бу қарашлар ўзгара боради шу муносабат билан мода ҳам узлуксиз ўзгариб туради яхши кийиниш-ўзига хос санъат. Киши бу санъатни эгаллаши учун модда талабларига риоя қилибгина қолмай ўз нафис дидини ҳам узлуксиз тарбиялаши керак. Дидни тарбиялаш

учун қонунлари меъёр ва гармония тушунчаларига асосланган санъатнинг барча турлари билан танишиб бориши лозим.

Яхши дид аввало орасталиқда намаён бўлади. Орасталиқ биринчи навбатда ансамблнинг яъни кийим билан пойабзал, бош кийими, сумка, қўлқоплар ранги ва шаклларининг уйғунлиги демақдир.

Кийим инсон танасини атроф муҳитнинг ҳар хил таъсирлари иссиқ, совуқ, нам, чанг ва ҳоказодан асраш воситаси сифатида пайдо бўлган, жамият тараққиётининг ҳозирги босқичида кийим деганда ўсимлик, ҳайвонот ва сунъий материаллардан тайёрланадиган ҳамда одамни атроф муҳитнинг номаъқул таъсирларидан асрайдиган, организмнинг нормал соғлом ҳолатини сақлайдиган ҳамда безак вазифасини ўтайдиган ҳар хил нарсалар тушунилади.

Кийим инсоният моддий маданиятининг элементларидан бири ҳисобланади. Кишилиқ жамияти тараққиётининг ҳар бир тарихий босқичида кийим шакли ўзгариб туради. Ижтимоий тизим, техника иқтисодиёт тараққиёти талабларини, шунингдек халқлар миллий маданиятининг хусусиятлари турмуш тарзи, бадиий дид ва анъаналари ўзида акс эттирилади.

Кийимларга нам ва иссиқлик билан ишлов беришда ишлатиладиган асбоб ускуналар турлари.

Кийим тикилишидаги асосий намлаб-иситиб ишлаш жиҳозлари асбоб ускуна ва мосламаларига дазмол, дазмоллаш столи пресслар, хаво-буғ манекинлари, дазмоллар ва ҳар-хил қолиплар ишлайди. Тикувчилик буюмларини намлаб-иситиб ишлаш деганда детал ёки буюмни махсус жиҳозлар ёрдамида намлик, иссиқлик ва босим билан махсус ишлаш тушунилади. Намлаб-иситиб ишлаш кийимларни ишлаш жараёнида, тикиш жараёнида ва тайёр буюмни пардозлашда узил кесил бажарилиши мумкин. Буюмларнинг сифати ва ташқи кўриниши кўп жиҳатдан тикиш жараёнидаги ҳамда узил кесил пардозлашдаги намлаб-иситиб ишлашга боғлиқ бўлади. Намлаб-иситиб ишлашдан асосий мақсад буюм деталларига ҳажмий фазовий шакл бериш ва ҳар-хил чокларни ишлаш, узил-кесил пардозлаш деталларни елим билан бириктиришдан иборат. Намлаб-иситиб ишлаш жараёнида газламага намлик, иссиқлик ва босим билан таъсир қилинади. Намлаб-иситиб ишлаш жараёни уч босқичдан иборат:

Толаларни намлик ва иссиқлик билан юмшатиш. Босим билан маълум шакл бериш.

Иссиқлик ва босим ёрдамида намликни кетказиш ва шаклни мустаҳкамлаш.

Намлаб-иситиб ишлаш жараёнлари дазмоллаш-пресслаш ва буғлаш жараёнларига бўлинади. Газлама ипларининг урилиш зичлигига қараб намлаб-иситиб ишлаш жараёни уларга ҳар хил таъсир қилади. Намлаб иситиб ишлашда фойдаланиладиган дазмоллар ва бошқа жиҳозлар, электр, электр буғ билан қиздириш мумкин. Намлаб-иситиб ишлашдаги энг сермехнат операцияларини механизациялаштиришга, иш унумини оширишга, ишлов сифатини яхшилашга ишчилар меҳнатини енгиллаштиришга имкон беради.

Ҳозирги вақтда тикувчилик саноатида – электр буғ пресслари кенг қўлланмоқда. Буғ ишланадиган деталларни намлайди, электр эса зарур температурани таъминлайди. Кийимларга қолдиқ намлик вакуум усулида сўриладиган электр буғ прессларида ишлов берганда намлаб-иситиб ишлаш сифати анча ошади. Агар газлама таркибида ҳар-хил толалар бўлса температураси иссиққа энг сезгир толага мослаб ўрнатилади. Ҳар бир

прессда иккита. Устки ва остки ёстик бўлади, устки кийим тикишда қўлланиладиган операцияга боғлиқ.

Намлаб иссиқлик билан ишлов бериш дастлабки ишлов беришдан ва узил-кесил ишлов беришдан иборат бўлиши мумкин. Биринчи холда буюмларга тўғри бурчак шаклидаги дазмоллаш столи устида буғ электр дазмол ёрдамида ишлов берилади. Узил-кесил ишлов бериш эса махсус столларида прессларда ёки буғ хаво манекенларида бажарилади.

Кийимларга нам-иссиқлик билан ишлов бериш атамалари.

Намлаб-иссиқлик билан ишлаш терминологияси намлаб-иситиб ишлов беришга турли материаллар хар хил таъсир этади, материалнинг толали таркибига буралиш даражасига материалнинг ўрилишига, ишлов бериладиган деталнинг қалинлигига ва хоказога боғлиқ. Шунинг учун талаб қилинган сифатини таъминлаш, материал хоссасини сақлаш иш унумини ошириш учун ишлов бериш тартибини тўғри танлаш ва унга риоя қилиш керак.

Нам-иссиқлик билан ишлаш терминологияси:

Пресслаш-пресси ёрдамида буюмларни нам-иссиқлик билан ишлаш деталларга дазмоллаб ишлов бериш дазмоллаш ускуналари ёрдамида деталлар ёки буюмларга керакли шакл бериш.

Ёриб дазмоллаш – чок ҳақини ёки тахлама ҳақини қарама-қарши тамонларга ётқизиб, шу холда турғунлаштириш. Қалин газламалардан тикилган буюмларнинг ён чоклари орт бўлак ўрта чоки, енг чоклари уларнинг тескари тамонига дазмол мато қуйиб, намлаш учун технологик буғ ишлатилганда эса дазмол мато қўймай ёриб дазмолланади. Чок ҳақининг детал юзасига нисбатан оғиш бурчаги турғун ҳолатда 5-10 градусни ташкил қилиши лозим.

Бостириб дазмоллаш – чокларини детал зийлари ва четларини дазмоллаб юпқалаштириш.

Ёқа, белбоғ, манжет, чўнтак қопқоқлар, буюмлар этаги остки детал томонидан чокларни текислаб, устки деталдан кенглиги 0,1см дазмолланади тахламалар деталнинг ўнг тамонидан дазмолланади.

Бир тамонга ётқизиб дазмоллаш-чок ҳақини ёки тахлама ҳақини бир тамонга ётқизиб шу ҳолатда турғунлаштириш лозим бўлади.

Виточкалар ёки чок ҳақи моделга ёки техник тафсилотга мувофиқ бир тамонга ётқизиб дазмолланади. Виточкалар кўпинча деталнинг ўртасига қаратиб ётқизиблиб, какеткага уланган чок эса какетка тамонга ётқизиб дазмолланади.

Кириштириб дазмоллаш-деталнинг маълум жойида бўртиқ ҳосил қилиш учун шу жойга ёндош жойлар ўлчамларини нам иссиқлик билан ишлаш йўли билан қисқартиришга айтилади.

Чўзиб дазмоллаш – деталнинг маълум участкасида ботиклик ҳосил қилиш учун шу участкага ёндаш жойлар ўлчамларини нам-иссиқлик билан ишлаш йўли билан узайтиришдир.

Буғлаш – буюмдаги ялтираб қолган жойларни йўқотиш учун буғ билан ишлов беришга айтилади.

Декотировка – материални кейинчалик киришмайдиган қилиш учун нам иссиқлик билан ишлов бериш тикувчилик корхоналарда электрда, буғда ва электр буғ билан қиздириладиган дазмоллар ишлатилади.

Тикувчи – тикув фабрикаларида, тикув устахоналарда, ательеларда ишлайдиган касб-хунар эгасидир.

Бичиқчи – газламага буюм маҳсулотини бичади. Ательеда бичиқчи буюртмачидан ўлчов олади ва фасон танлаб, газламани бичадиган хунар соҳибидир.

Дазмолловчи – тикув фабрикалари, тикув устахоналари ҳамда ательеларда тайёр кийим ва унинг булакларини дазмоллайди.

Тузатувчи таъмирловчи – тикув устахоналарида кийимларни тузатади.

Кийимларга нам-иссиқлик билан ишлов бериш аҳамияти.

Қўл ишларини бажаришда тикилаётган кийимнинг сифати ва меҳнат унумдорлиги асбоб ва мосламаларнинг тўғри танланганлигига, уларнинг сифатига ва иш ўрнида мақсадга мувофиқ жойлаштиришлигига кўп даражада боғлиқ бўлади.

Нам-иссиқлик билан ишлов бериш кийим деталларига ва тайёр буюмларга муайян шакл бериш ва уни харидоргир маҳсулот кўринишли, сифатли қилиш керак. Нам-иссиқлик билан ишлов бериш операциялар жуда хилма-хил. Турли чокларни ёриб дазмоллаш ва букиб дазмоллаш, четини, чўнтаклар букиш, кийим деталлари эзилган жойларини дазмоллаш, кириштириш дазмоллашнинг турлари хиллари пиджаклар, палтоллар олд бўлагини, борт қотирмасини кириштириб дазмоллаш ва хоказо нам-иссиқлик билан ишлов бериш операцияларига киради.

Нам-иссиқлик билан ишлов бериш вақтида материални намлаш қизитиш кераклигича фойдаланади, кейин қурилади ва материални совитишга қўйилади, демак материалнинг қанчалик намлиги, унинг қизитилиш температураси, босим ишлашнинг ва нам сўрилишининг давомийлиги нам-иссиқлик билан ишлов бериш натижаларини кўрсатадиган асосий омиллар ҳисобланади. Ана шу кўринишларнинг энг мувофиқ қийматларини танлаб олиш нам-иссиқлик билан ишлов беришнинг самарали тартибини белгилайди. Турли толалардан тўқилган материаллар учун нам-иссиқлик билан ишлов бериш тартиблари ҳам турлича бўлади.

Тикувчилик хонасида риоя қилинадиган тартиб қоидалар

Тикувчилик хонасида қўйидаги тартиб қоидаларга риоя қилиш талаб қилинади:

1. Машғулотларга кеч қолмаслик, 2. Тикувчилик хонасига тартиб билан кириш, 3. Иш бошлашдан олдин ўқувчилар бошида рўмол, эғнида пешбанд (фартук) бўлиши керак. 4. Ўзига бириктирилган иш жойида ўтириш. 5. Ўзига бириктирилган асбоб ва қўлланмалардан фойдаланиш. 6. Иш асбобларини аниқ бир жойда сақлаш. 7. Дарс охирида иш кийимини, тугалланмаган ишни аниқ бир жойга йиғиштириб қўйиши керак.

Бажараётган ишни охирига етказиш, кийин туюлган ишни чала қолдирмаслик, доимо хатоларни эринмай тузатишга, иш сифатини яхши бажаришга интилиш лозим.

Тикувчилик хонасини йиғиштириш қоидаси: 1. Иш асбобини ўз жойига қўйиш. 2. Бажараётган ишни бириктирилган жойда сақлаш. 3. Ип, газлама, қоғоз қирқимларини

йиғиштириш. 4. Рўмол ва пешбандни ўз жойига илиб қўйиш. Навбатчи доскани тозалаб артиши, хонани супуриб, полни йиғиштириб, чангларни артиши лозим.

Тикувчилик тўғрисида умумий тушунчалар

Тикувчиликда ишлатиладиган асбоб ва мосламалар. Тикувчилик учун қўйидаги материаллар ва асбоб ускуналар керак бўлади. Материаллар – қоғоз, картон, газлама, ип, см ли тасма. Иш асбоблари – қўл игнаси ва қайчи. Қўл игнаси қўл чокларини бажаришда ишлатилади. Игна ҳар хил қалинликда ва узунликда бўлади. Қўл игнасининг бир томони ўткир ва ингичка бўлиб, иккинчи томони йўғонлашиб боради, йўғонлашган томонида ип ўтказиш учун тешикча бўлади. Игнанинг ингичка томони билан газлама тикилади.

Қайчи – 2 қисмдан иборат бўлиб, улар битта винт орқали бирлашиб туради. Қайчининг ҳалқали ушлагичи бўлиб, ўткир уч томонида қоғоз, ип, газлама ва шунга ўхшаш нарсалар қирқилади.

Ўлчов асбоблари – бу сантиметрли тасма, чизғич, учбурчакли чизғич. Сантиметрли тасма 150 см узунликда бўлади. У билан газламанинг эни ва бўйи ўлчанади. Чизғич ва учбурчакли чизғич чизма чизиш учун ишлатилади. Чизғичда сантиметр ва миллиметрли ўлчов бирликлари берилган. 1см да 10мм бор. Сантиметрли тасмада, чизғич ва учбурчакли чизғичда ўлчов олинганда 0 дан бошлаб ўлчанади.

Мосламалар: Бир томони ҳалқасимон бўлиб, иккинчи томони ўткир тигли игна қадагич ва ангишвона.

Тикувчилик жараёнида газламани бичиш ва тикишда, ундан андоза олишда ва шунга ўхшаш бошқа ишларда игна қадагич ёрдамида маҳкамланади, қадаб қўйилади.

Ангишвона – газламадан игнани ўтказиш учун ўнг қўлнинг ўрта бармоғига тақилади, бу игнанинг қўлга кириб кетишидан сақлайди. Ангишвона бармоққа лойиқ бўлиши керак.

Игнанинг хавфсизлик қоидалари

1. Игнани аниқ бир жойда сақлаш керак. 2. Игнани оғизга солиш мумкин эмас. 3. Игнани кийимга қадаб кийиб юриш мумкин эмас. 4. Синган игнани ўқитувчига қайтариб бериш керак. 5. Тикаётганда ангишвона ишлатиш керак.

Қайчини ишлатишда хавфсизлик қоидалари.

1. Қайчининг ўткир тигли томонини юқорига қаратиб ушлаш мумкин эмас.
2. Қайчини узатаётганда ҳалқали томони билан бериш керак.
3. Қайчининг оғзини очиқ қолдириш мумкин эмас.
4. Қайчини аниқ бир жойда сақлаш керак.

Иш жойини таъминлаш.

Тикувчилик хонасида ҳар бир ўқувчи учун иш жойи ажратилади. Иш жойида иш асбоблари, қўлланмалар, ишлаш учун зарур бўлган материаллар туради. Иш жойига чап томондан ёруғлик тушиб туриши, бажариладиган иш ўқувчидан 30-35см ораликда туриши керак. Қўл ишини тикаётганда курсида (стулда) тўғри ўтириб, жуда эгилиш мумкин эмас. Иш бажараётганда нотўғри ўтириш туфайли қомат бикри бўлиб, кўз нури ёмонлашади. Ишлаётганда оёқ полга тегиб туриши керак.

Тикув ишида асбоб ва қўлланмалар ишлаш учун қулай қилиб жойлаштирилади. Иш жойи доимо тартибда туриши керак, бу иш унумини яхшилаб, керакли нарсалардан

тез ва қулай фойдаланишда иш бажаришни тезлаштиришда ҳамда иш сифатини яхши бўлишида яқиндан ёрдам беради.

Иш бошлашдан олдин албатта қўлни ювиш, хавфсизлик қоидаларини қайтариш керак.

Тикувчилик иши учун альбом ва дафтар бўлиши керак. Дафтарга тикилаётган ишнинг номлари, уларни кетма-кет бажариш иш тартиби ва янги атамалар ёзиб борилади.

Альбомда кичик намунада бажарилган иш қоғоз турлари газлама хиллари ва чизма ишлари бажарилади. Чизма чизиклари аниқ бир номга ва қалинликка эга.

Қоғоздан андоза бичиш. Ҳар қандай буюм бир ёки бир неча қисмдан иборат. Бу қисмларни бўлақлар дейилади. Бирор буюм яшаш учун, аввал унинг бўлақларини қоғоз ёки газламада белгилаб олиш керак. Битта андозадан (шаблон) бир неча буюм бўлақларининг нусхасини қирқиш мумкин.

Андоза – бу тайёр буюм ва унинг қисмлари чизилган нусха. Бунинг учун қоғоз варағи устига андозани қўйиб, қалам билан андоза атрофи чизиб чиқилади. Қоғозга буюм бўлагининг нусхаси тушади. Шу чизик бўйича қайчида қирқилади ва тайёр андоза олинади. Бўлақнинг қирқилган жойи қирқим деб аталади.

Қоғозни қандай қирқиш керак? Чап қўлда қоғоз варағи, ўнг қўлда қайчи ушланади. Қоғозга чизилган тўғри чизик бўйлаб қайчининг учли тўғри билан қирқилади.

Ип ҳақида тушунча. Ип бир неча қисмдан иборат бўлган буюм бўлақларини бирлаштириш учун керак. Иплар бир неча турларга бўлинади: Машина ипи, безак ипи, тикиладиган иплар, тўқиш иплари (ипак ва мулина).

Иплар рақамли ишлаб чиқарилади. Иплар қалин-ингичкалигига қараб ажратилади. Энг қалин ип 10 рақами билан белгиланади, ундан кейин №20, №30, №40, №50, №60, №70 ва энг ингичка ип №80 ҳисобланади. Иплар ғалтак ёки бабинага ўралган бўлади. Тикув корхоналарида асосан №40, №50, №60 – иплар ишлатилади.

Безак иплар ҳар хил бўлиб, ипак ва мулинадан иборат.

Ипни игна тешигидан ўтказишдан олдин, қатмининг узунлигини аниқлаб олиш керак. Қатим қандай узунликда бўлиши керак? Калта ип тез тугайди, узун ип тез чигалланади. Ип қатимининг узунлигини см ли тасма ёрдамида ёки қўлда ўлчаш мумкин.

Ипни ўлчаб бўлгач, қайчи ёрдамида қирқилади ёки қўлда узилади. Ип игна тешигидан осон ўтиши учун ип қатимининг учи буралади. Игнанинг тешигини юқорига қаратиб ўнг қўлда ушланади, ип чап қўлда бўлади.

Ишнинг бошида ва охирида ип газламага сўкилиб кетмаслиги учун мустаҳкамланади. Иш бошида ва охирида эса бир нечта чокни бир жойда қайта-қайта тикиб мустаҳкамланади.

Қийиқ чок газламанинг ўнг томонидан ҳам, чап томонидан ҳам бир хил кўринишда бўлади. Чок майда ёки йирик бўлиши мумкин. Бу чок оралиғи бир текисда қиялатиб, ўнгдан чапга қаратиб тикилади.

Майда қийиқ чокни газлама бўлақларининг қирқимларини бирлаштириб тикишда, қийим тузатиш ишларида қўллаш мумкин. Бу чок қирқим четлари титилиб кетмаслиги учун ҳам қўлланилади. Чок узунлиги 5-7мм бўлиши лозим.

Газламада қўл иши билан ишлаш ва газлама ҳақида маълумот. Тикув хонасидаги ишларни тикиш учун ип ва газлама керак. Ҳаётда газламалар кенг қўлланилади. Улар ётоқ буюмлари, сочиқлар, қийимлар, спорт буюмлари, стол-стул ва мебелларнинг

устини қоплаш учун, болалар ўйинчоғи учун ишлатиладиган газламалар кўплаб ишлатилади.

Тикув фабрикаларида станоклар ёрдамида иплардан газлама олинади. Ип тўкилишидан ҳосил бўлган газлама четини милк дейилади. Газламанинг кўндаланг ва бўйлама ипи бўлади. Газлама кўндаланг ипи бўйича чўзилади, бўйламасига кам чузилади. Газламанинг бўйлама ва кўндаланг ипларнинг йўналишини унинг милкидан, ипларнинг чузилишидан билиш мумкин. Бўйлама ип ингичкароқ ва силлиқ бўлиб, кўндаланг ип эса дағалроқ бўлади.

Газламанинг хусусияти. Газлама пишиқ бўлиб, уни йиртиш қийин, аммо, қайчи билан қирқиш осон. Ушлаб кўрганда газлама юмшоқ, уни ювиш, дазмоллаш осон. Газламалар рангига қараб ажратилади. Улар: а) сидирға рангли (қизил, сариқ, кўк ва ҳоказо); б) гулли; д) оқ.

Газламанинг ўнги ва тескариси бўлиб, ўнг томони силлиқ, гулининг ранги тўқ бўлади, газламанинг тескари томони хира бўлиб, ип тугунчалари бўлади. Газлама бўлаклари тикувчиликда тикув машинасида ёки қўл чокида тикилади. Улар елим билан ҳам ёпиштирилади.

Буюмнинг бўлакларини бичиш учун газлама устига намуна нусхасининг андозаси жойлаштирилади ва чизиб чиқилади. Сўнгра буюм бўлаклари шу чизик бўйича қирқилади. Газлама оч рангда бўлса, андоза чети қора қалам билан чизилади. Газлама ранги тўқ бўлса ёки гулли бўлса, бўр ёки қуруқ совунда чизилади. Ишни бичишда газламани бичиш столи устига қўйиб, ўткир қайчи билан қирқилади. Газлама бўлагининг қирқилган жойи – қирқим деб аталади. Қирқимлар: кўндаланг, бўйлама ва айланали бўлиши мумкин. Тўқув фабрикаларидан чиққан газламалар кўндаланг қирқимли бўлиб, бўйлама четида милки бўлади.

Газлама қирқимига ишлов бериш. Газлама қирқими титилиши мумкин. Кийимда газлама қирқими титилмаслиги учун махсус тикув машиналарида ишлов берилади ёки қўл чоки – қийиқ айланма чокда тикиб чиқилади. Яна газлама қирқимига баҳрама усулида ишлов бериш мумкин. Попук қилиш учун газлама қирқими қайчи билан текисланиб, қадагич ёрдамида қирқимдан 1 қатор ип попук ҳосил бўлади.

Қўл безак чоклари кийимларни безашда ишлатилади. Уларнинг ўз номлари бўлиб, қуйидагичадир: 1) тўғри қавиқ чок; 2) сув чоки; 3) занжирсимон чок; 4) илма (йўрма) чок; 5) арча чок (крестли).

Дазмол билан ишлаш, дазмоллаш усуллари. Газламаларни силлиқлаш, чокларни текислаш учун дазмол қилинади. Кийим тикаётганда дазмол ишидан тўғри фойдаланилса, иш сифатли чиқади. Чокларни, кийимларни, газламани тескари томонидан дазмоллаш керак. Дазмоллар ҳар хил бўлиб, оддий қиздириладиган, иссиқлик ростлагич ёрдамида қизийдиган ва бўғ дазмоллар бўлади.

Дазмолнинг қўл ушлагичи бўлиб, дазмол қилганда шу ушлагичдан ушланади. Дазмолни иссиқлик ростлагичи ёрдамида баланд, паст қилиш мумкин. Дазмолнинг ток ўтказадиган шнури бўлиб, учида вилкаси бор. Шу вилка орқали токка уланади.

Электр дазмол билан ишлаганда қўйидаги хавфсизлик қоидаларига риоя қилиш керак.

Дазмолни ишлатишдан аввал шнурини текшириш керак.

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

Дазмолни махсус тагликка қўйиш керак.

Иш тамом бўлгач, дазмолни шнурини электр улагичдан чиқариш керак.

Унутманг! Дазмолни ёқиб, қаровсиз қолдириш мумкин эмас. Бу ёнғинга олиб келади. Навбатчи кетишидан олдин дазмол ўчирилганига ишонч ҳосил қилиши керак.

Дазмоллаш усуллари қўйидагича бўлади:

Ёзиб дазмоллаш – чокларнинг орасини очиб икки томонга ётқизиб дазмоллаш.

Бостириб дазмоллаш – чокларни 1 томонга ётқизиб дазмоллаш.

Сиқиб дазмоллаш – сувлаб бир томонга сиқиб дазмолланади.

Ўқувчиларда меҳнат кўникмасини ҳосил қилиш.

Ёш авлодни ватанпарварлик, ўз она юртига чексиз муҳаббат руҳида тарбиялаш, жонажон ўлкамиз гўзаллиги, анъаналарига ҳурмат каби фазилатларни шакллантириш, уларда ижтимоий фаоллик, миллий ғурур эзгу туйғуларним ўстириш каби талаблар айна замонда энг муҳим вазифалардан ҳисобланади.

Мактаб ишларини сифат жиҳатдан янги босқичга кўтариш таълим тарбия жараёнини такомиллаштириш даври талабидир, бу масулиятли ишда мактаб ўқитувчисининг алоҳида ўрни бор.

Халқ ўқитувчиси ёш шахснинг маънавий дунёси ҳамда қалб меъмориدير. Жамият ўқитувчисига энг азиз, энг қимматли бўлмиш болаларни, ўз умидини ўз келажагини ишониб топширади. Ўқитувчи ўзининг ёш авлодни тарбиялаш соҳасидаги фидокорона, маърифатпарварлик меҳнати билан уни маданий ва маърифий ривожланиш томон етаклайди.

Меҳнат таълими дарсларининг самарадорлиги кўп жиҳатдан ўқувчилар қизиқишига боғлиқ. Болаларнинг машғулотга нисбатан қизиқишларини ошириш мақсадида бажарилган мустақил учун уларни рағбатлантириш айна мудаодир. Бундан ташқари, машғулотга мос кўрсатмали ўқув қуроли, турли тарқатма карточкалар ва техника воситаларидан фойдаланиш дарснинг жонли қизиқарли бўлишини таъминлайди. Мустақил иш ўқувчиларнинг дарсдан олган билим кўникмаларини мустаҳкамлашда уларга катта ёрдам беради, бу иш уларда маълум даражада меҳнат сарф қилиб ўтилган материални такрорланишини талаб қилади, ўқувчиларда билимларни хотирада узоқ сақлаб қолиш кўникмаларини шакллантириб ва зарур бўлганда эса улардан фойдаланишда катта рол ўйнайди. Ўқувчиларда мустақил иш орқали активлик, ташаббускорлик ва ижодкорлик тарбияланади.

Мустақил ишда ўқувчилар турли фанлар бўйича вазифаларни тартибли бажариш, бошланган ишини охирига етказиш сифатларини тарбиялайди. Шундагина ўқувчиларда олган маълумотларини қайта ишлаш жамлаш йиғиш, сақлаш, таҳлил қилиш, ўзлаштириш, хулосалаш ва ўз фаолиятининг турли соҳаларида ишлатиш кўникма ва малакаларини ҳосил қилиб бориш мумкин.

Бинобарин, 45 дақиқа дарс давомида билимларнинг узоқ вақт ўқувчи хотирасида сақланишига мувофиқ бўлсак таълим жараёнида самарадорликка эришган бўлинади. Дарс вақтида режали ва самарали фойдаланиш ўқитувчи фаолиятининг асосидир. Бинобарин ҳар бир ўқув фани сингари меҳнат таълими таркибига кирувчи тикувчилик чеварлик дарсларининг ҳам ўқитиш тизимида алоҳида ўз ўрни бор.

Чеварлик дарсларида ўқувчилар фикрлаш, эшитиш, кўриш ва тери сезгилари фаоллигида маълумотлар қабул қиладилар. Ўқувчи ҳам эшитиб, ҳам кўргандагина маълумотнинг энг кўп қисмини хотирасига олади.

Меҳнат таълимида дарсларида 5-синфда «пешбанд» чизмасини, 6-синфда эса «юбка» чизмасини чизма орқали намоиш этаман ва маълумотлар бераман. Тикувчилик шундай бир гўзал санъатки, ҳалқимиз шу билан қадимдан шуғулланиб келган. Кийим тикаётган аёллар ўзларига ниманидир хиргойи қилиб иш қилганлар бу куйлар инсон руҳиятига шундай ижодий таъсир кўрсатадики, киши ўзини енгил хис этади, чарчамайди, бажараётган ишидан завқланади. 7-синфда «енгил куйлак» чизмасини, 8-синфда эса «халат» чизмасини ва чўнтагини тайёрлаш, безак чоклар тикиш, қўлда тикиш мавзусини ўтишда дарсни қуйдагича ташкил этаман: дастлаб чўнтак турлари ҳақида маълумот бераман ва турли нусхадаги чўнтаклар соясини кўрсатаман кийимнинг чўнтаги, енги этаги ва ёқасига безак чоклар тикиш билан уни янада гўзаллаштириш мумкин. Қўл ишларини бажаришда ўқувчилар маълум қоидаларга амал қилишлари: тўғри ўтириш игна ва ангишвонадан унумли фойдаланиш, иш қуролларини жойлаштириш каби малакаларини шакллантириш мақсадида қўл ишларини бажаришда иш ўрнини ташкил этишни кўрсатилади.

Маълумки, кейинги пайтларда маълум жараёнга ўқитишнинг автоматлаштирилган усули кириб келди. Айниқса яқуний машғулотларда ўқувчилар билимини синаб кўриш мақсадида шу усулда изчил фойдаланилади. Шу каби бошқа саволларга ҳам жавоблар белгиланади меҳнат дарсларида ижодий ҳаракат ва характердаги ўйинларини ташкил қилиш машғулот унумдорлиги оширишда қулай усуллардан биридир. Бу усулни рақам билан 7- синфларда қўллаш маълум бўлиб асосий мақсад болаларни ижодий фаолиятга ўрганиш қўл бармоқ мускулларини ривожлантиришдир. 7 синфда «Юбканинг турли моделларини ясаш» мавзусини ўтишда «Кимнинг кийими чиройли» ўйинини уюштираман, дарс бошида ўқувчиларга қуйидаги қизиқарли саволлар берилади:

Сиз қайси рангдаги ва қандай бичимдаги юпка кийишни ёқтирасиз?

Бошқа кўринишдаги юбка моделини ясай оласизми?

Ким кўп ва сифатли юбкалар ясай олади?

Ўқувчилар билан суҳбат (савол жавоб олиб борилгач рангли қоғоз, елим, қайчи, мўйқалам тарқатиб «Ким чиройли кийим моделини тайёрлайди» кўриги ўтказилади, ўқувчилар турли бичимдаги юбкалар моделини ясай бошлайдилар. Хатто янги кўринишдаги кийим моделини ҳам тайёрлашга ҳаракат қиладилар. Бу билан ўқувчиларни лойихаловчи муҳандислар касбига қизиқтириб борилади, энг яхши ишлар мактаб кўргазмаси ва тикувчилик хонасига эсдалик ва намуна учун олиб қолинади.

Ўқувчилар ишини мақсад сари қўллаш ижодий ўйинларини ташкил қилиш унумдорлиги оширишдир.

Шу сабабли маиший хизмат хонасида барча керакли иш қуроллари техника воситалари, асбоб анжомлар мавжуд бўлиши лозим. Иш жойини етарли жиҳозлар билан таъминлаш, уларни тартибли жойлаштириш, шу хонада сақланиши ўқувчилар ишини енгиллаштиради ва дарсни унумли ташкил этишга ёрдам беради. Буларда ўқувчи учун зарур барча асбоблар (қайчи, сим лента чизғич, масштаб чизғич, қалам, игна, ип ангишвона) ва бошқалар мавжуддир. Бундан ташқари хонанинг кўркам, озода ва ёруғ бўлиши, чиройли жиҳозланиши, замон талабига мос бўлиши нафосат тарбиясида ҳам муҳим рол ўйнайди.

Тикувчилик дарсларида кийимларни бичиш ва тикиш ўргатар эканмиз, ҳар бир ҳаракатни ўқувчига пухта етказмоқ даркор. Бунда ўқитувчи ишни ўзи бажариб кўрсатмагунча мақсадга эришиши қийин, албатта, ўқитувчи ўқувчига тарбия объекти

эмас, худди ўзи каби субъект деб қарагандагина дарс сифатли ўтади. Синфда яхши биладиган 7-8 ўқувчини эмас, балки барча ўқувчиларни бирдек ўқита олиш зарур. Бунинг учун ўқувчида муваффақиятдан қувониш хиссини қўзғата олиш керак. Бундай ютуққа эса ўқувчи билан бирга ишлабгина эришиш мумкин.

Тестлар

1. Тикув машинасининг мокиси кандай вазифани бажаради?
А) остки ва устки ипни бир-бирига улайди
Б) остки ипни бир маромда чиқариб беради
В) ипни ураш учун С) нина харакатини қабул қилиш учун
2. Жун толаси асосан кандай хайвонлардан олинади?
А) қўй, эчки Б) сизир, хўкиз В) товук, гоз Г) от, эшак;
3. Тугма асосан қайси материалдан тайёрланади?
А) табиий ва сунъий Б) суяк В) пластмасса Г) шиша
4. Бош кийимни тикиш учун кандай улчовдан фойдаланилади?
А) бош айланаси, буюм айланаси В) буйин айланаси, бош айланаси
Г) пешона кенглиги, буюм баландлиги
Д) бошдан буйингача улчови, пешона кенглиги
5. Сунъий толалардан кандай материаллар олинади?
А) вискоза, ацетат Б) нейлон, этил, капрон
В) сизир, каноп Г) чит, штапел, бўз
6. Тикув машинасида агар ип узиш ҳолати қупайса нима қилиш керак?
А) ипни тарангловчи ростлагични бушатиш керак
Б) ипни алмаштириш керак
В) нинани алмаштириш керак Г) ипни, мокини текшириш керак
7. Электр тикув машинасида асосий иш бажарувчи қисми қайси ҳисобланади?
А) двигатели Б) кривошип - шатун
В) тепки Г) бош вал
8. Кулда тикишда ишлатиладиган ипларнинг йугон ва калинлигини белгиловчи ракамлар қайси жавобда тугри қурсатилган?
А) 10-40 Б) 10-80
В) 10-21 Г) 40-50
9. Кийим дид билан тикилиши учун нималарга аҳамият бериш керак?
А) бичиш ва тикиш узунлигига Б) улчов олишга
В) кийим андозасига Г) кийим фасонига
- 10 «Зингер» маркали тикув машинаси дастлаб қайси мамлакатда ишлаб чиқарилган?
А) Германияда Б) Америкада В) Францияда Г) Россияда
- 11 Крест чок, қуйлакнинг каерини тикишда ишлатилади?
А) ёқасини тикишда Б) безак учун, этак учун
В) этакни тикишда Г) умуман ишлатилмайди;
- 12 Газламани бичишга тайёрлашда у сувга қиришмаслиги учун кандай ишлов берилади?

А) курук дазмолланади Б) ўраб дазмолланади В) намлаб дазмолланади
Г) крахмалланади

Тест жавоблари: 1-А, 2-А, 3-А, 4-А, 5-А, 6-А, 7-А, 8-А, 9-А, 10-А, 11-А,
12-А.

Фойдаланилган адабиётлар

1. Тикувчилик. У. Умарова. Тошкент 2004 йил. Шарқ нашриёти.
2. «Таълим тўқрисида»ги қонун Т. Шарқ. 1997 йил 29 август.
«Маърифат» 1997 йил 6 октябр. 20-29 бет
3. «Кадрлар тайёрлаш Миллий Дастури» 1997 йил 29 август. «Баркамол
авлод Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори». Т. Шарқ. 1997 йил 29 август. 30-
62-бет.
4. Умумий ўрта таълим стандарти ва ўқув дастури. Ўз РХТВ «Таълим
тараққиёти ахборотномаси. 1-7-махсус сонлар. 1997 йил.
5. «Тикувчилик технологияси асослари» А.Т. Труханова Тошкент
«Ўқитувчи» 1996-йил
6. «Тикувчилик жиҳозлари» В.В Исаев Тошкент «Ўқитувчи» 1986-й.
7. «Бичиш-тикишнинг ўрганиши» Р.И. Егорова, В.П. Манастирская
Тошкент «Ўқитувчи» 1994-йил.
8. «Уй-рўзғор энциклопедияси» Бош ред. К.А.Зуфаров ва бошқалар
Тошкент 1984-йил
9. «Хизмат кўрсатиш меҳнати» 7-синф ўқувчилари учун ўқув қўлланма
Т.М. Пошшоҳўжаева Тошкент «Ўқитувчи» 1994-йил
10. «Енгил кийим технологияси» А.Т. Труханова Т. «Ўқитувчи» 1987й
11. «Бичиш-тикиш технологияси» Г.Б.Картушина Тошкент
«Ўқитувчи» 1991-й

МУНДАРИЖА

Т/р	Мавзу	Бет
1	Кириш _____	3
2	Газламаларга ишлов бериш турлари _____	4
3	Кийимнинг келиб чиқиш тарихи _____	4
4	Кийимларга нам-иссиқлик билан ишлов бериш атамалари ____	6
5	Кийимларга нам-иссиқлик билан ишлов бериш аҳамияти ____	7
5	Тикувчилик хонасида риоя қилинадиган тартиб қоидалар ____	8
6	Тикувчилик тўғрисида умумий тушунчалар _____	8
7	Тестлар _____	14
8	Фойдаланилган адабиётлар _____	15

