

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА
ЎРТАМАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

БУХОРО МУҲАНДИСЛИК –ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

Мавзу :Замонавий ва перспектив мода ёъналишлари асосида
аёллар блузкаси моделларини танлаш ва асослаш.

Битирув малакавий иши

dfgdfgjhkl
КУРС ИШИ

Бажарди:

Ахмедов

Қабул қилди:

МУНДАРИЖА

Кириш

1. Конструкторлик

қисм

1.1. Замонавий ва перспектив мода ёъналишлари асосида кийим

моделларини танлаш ва

асослаш.....

1.2. Лойиҳаланаётган кийим учун материаллар танлаш ва асослаш

1.3. Кийимни конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш.

Конструкция база асоси чизмасини ҳисоблаш ва қуриш.

База асосига мода хусусиятларини қўчириш.....

2. Технологик

қисм

2.1. Буюмга технологик ишлов бериш кетма-кетлигини тузиш

2.2. Оқимнинг дастлабки ҳисоби

3. Механика

қисми

3.1. Мавжуд тикувчилик машиналари турлари, узел ва механизмлари ҳақида маълумот

3.2. БМИ мавзуси бўйича берилган тикув машинасининг ишлаш принципи.....

3.3. БМИ мавзуси бўйича берилган машинанинг танланган механизмининг ишлаш принципи

3.4. Танланган механизмнинг структуравий тахлили (Чебишев формуласи)

4. Методика қисми

4.1. Таълимнинг фаол методлари ҳақида маълумотлар (20-25 бет)

4.2 Танланган таълим методи бўйича ўқитиш технологияси модели, технологик харита ва дарс ишланмасини ишлаб чиқиш (10-15 бет)

4.3 Мавзуга оид баҳолаш материаллари ва мезонларини ишлаб чиқиш. (10 бет)

5. Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги

Хулоса.....

. Адабиётлар

**КИРИ
Ш**

1. Кострукторлик қисм

1.1. Замонавий ва перспектив мода ёъналишлари асосида аёллар блузкеси моделларини танлаш ва асослаш.

Мода пайдо бўлиши анчагина мураккаб воқеа бўлиб, жамият ҳаётидаги қатор-қатор омилларга боғлиқ, инсоннинг жуда кўп фаолиятига ўтади.

Мода - кийим формасининг ўзгариши яхшиланиши ва жамиятнинг турли гуруҳлари ўртасида расм бўлишидир. Мода ўз зонасига, турмуш зонасига ҳамоҳанг бўлиб, кишининг еҳтиёжини қондириш учун хизмат қилади ва кишилиқ жамияти тараққиёти, инсонлар ўртасидаги муносабатларини ривожланишига боғлиқ.

Ҳозирги замон модаси тарихини ўн йилликни ўз ичига оладиган даврларга бўлиш мумкин.

Ўн йил шундай муддатки, ҳар қандай мода шу давр ичида ўзининг барча имкониятларидан фойдаланиб улгуради.

Мода шартлиравишда даврларга бўлинади, унинг муддатини чеклаб бўлмайди.

Ҳар бир давр модасининг ҳам ўзига хос хусусиятлари бор. Яъни ўзининг ўзигахос пропорциялари, киши гавдасининг гўзаллик-эстетик томонини ҳисобланган масштаблари геометрик ҳажмлари ҳамда ранглари бор. Қисқача айтганда мода йил ва кун сайин жамият билан биргаликда ўсади, тараққий топади. Модаларнинг тараққий қилинишида модалар уйи, мода журналлари муҳим рол ўйнайди.

Энди ҳозирги давр янги 2014-йиллик модаси ҳақида гапирадиган

бўлсак: Блузка – бугунги кунда аёллар жавонида енг керакли ва қулай кийим

ҳисобланади. Уни ҳар қандай вазиятда турли хил юбкалар, шимлар, оёқ кийим ва бош кийимлари билан бойица бўлади. 2014-йилги блузкалар ўзининг кўп фасонли, турли хил ранг ва гуллари билан одамни қувонтиради.

2014-йилги ранглар палитрасида тўқ қизил, яшил ҳамда тўқ кўк ранглар еътиборга молик. Яна кундалиқ блузкалар учун кофе ва қумуш рангларини олиш

мумкин. Кундалиқ модада блузкаларни тўлдириб турувчи ингичка белбоғ айниқса қора ва оқиш рангдаги сумка, шарф, соат ва турли хилдаги тақинчоқлар урфда.

Оёқ кийимларидан ўртача пошналар, бурни учли туфли ҳамда етиқларни қўллаш мумкин.

"Модел" деган сўз лотинча сўз бўлиб "намуна" маъносини билдиради. Кийимга таълуқли қилиб айтганда модел деб рассом-моделйернинг фикри ва нияти гавдалантирган кийимнинг биринчи намунаси тушунилади.

"Моделлаштириш" термини остида мўжалланишини ва ташқий муҳитни, одам ташқий қурилиши ва материаллар хоссаларини ҳисобга олган ҳолда янги модел яратишнинг ижодий просессини назарда тутадилар.

Конструктив (техник) моделлаштириш деб кийим деталлари андазасини ёки уларнинг чизмаларини муносиб келадиган база асосида эскизга ёки янги модел нусхасига қараб ишлаб чиқарилишини муҳандислик жараёнига айтилади.

Моделларни ўрганиш ва анализ қилиш жараёнида авваломбор уларнинг хусусиятларини ва қандай база асосга тўғри келишини аниқлайдилар. Моделлар эскиздан ёки тайёр кийим нусхасидан ўрганилади.

Моделни кийим нусхасидан ўрганишни кийимнинг тури, силуети, бичилиши, размери, бўйи, тўлалиги гуруҳини аниқлашдан бошлайдилар. Кейин қандай материалдан кийим тайёрланган, унинг кўкрак, бел, сон, етак чизиқлари кенглигини, кенгликларнинг кўкрак чизиғи бўйича олд, орқа ва йенг ўмизи участкаларига тақсимланишини аниқлайдилар ва хоказолар.

Моделнинг сурати ёки эскизига қараб ўрганишда авваламбор унинг масштабини аниқлашдан бошлайдилар. Бундан кейин борт, ласкан чизиқлари, бел, сон ва етак чизиқлари жойланиши, тугма ва измалар, ҳўнтаклар ва хоказолар жойланилиши ўрганилади.

Композицион қўшимча ҳақлар миқдори тахминан аниқланади. Булар ҳаммаси масштаби линейка ёрдамида аниқланади.

Моделни ўрганиш босқичи янги кийим конструкциясини яратиш учун керак бўган барча маълумотлар аниқланганидан кейингина тугади, деб ҳисобланади.

Муносиб келадиган база асоси конструкциясини танлашда ва уни янги модел конструкциясига айлантиришда уч хил критериялар билан фойдаланиш мумкин.

-моделнинг ташқи кўринишига тавсиф

Трикотаж матосидан аёллар блузкаси.Блузка тўғри силуетли, марказий тақилма тақилган.Блузка тақилмаси учта тугма ва учта измада тақилади.

Блузканинг йенги узун, пастки қисми манжетли.Манжет учта тугма ва учта измада тақилади.Блузка ёқаси қайтарма ёқа.Блузканинг пастки қисми ағдарма чок билан тикилган.Трикотаж матосидан аёллар блузкаси баҳор ва куз мавсумига тавсия етилади.

- моделнинг ташқи кўринишига тавсиф

Трикотаж матосидан тикилган аёллар блузкаси.Блузка тўғри силуетли, марказий тақилма тақилган.Блузка тақилмаси учта тугма ва учта измада тақилади.

Белида тўқ қизил рангли ингичка белбоғи бор.Блузканинг йенги калта, пастки қисми манжетли.Блузка ёқаси қайтарма ёқа.Блузканинг пастки қисми ағдарма чок билан тикилган Трикотаж матосидан аёллар блузкаси баҳор ва куз мавсумига тавсия етилади.

- моделнинг ташқи кўринишига тавсиф

1.2 Лойиҳаланаётган аёллар блузкаси учун материаллар танлаш ва асослаш

Кийимлар аниқ техник, гигиеник, эстетик, иқтисодий талабларга керак.жавоб бериш

1. Техник талаб.

Кийимларга қўйиладиган техник талабларга, хом-ашё сифатига бўлган

талаблар ва буюмни тикишда қўйиладиган талаб. Буюм тайёрлашда асосий ва ёрдамчи материаллар давлат стандартларига ва техник талабларга жавоб бериши керак. Кийим тикишда буюм деталлари танда бўйича ва тук ёъналиши бўйича бичилади. Кийим берилган шаклини сақлаш, кийишда мйенгилаҳкам

бўлиши, ювишга ва кимёвий тозалашга чидамли бўлиши зарур.

2. Гигиеник талаб.

Буюмга қўйиладиган гигиеник талаблар қуйидаги кўрсаткичларни : кийим иссиқни сақлаш хусусиятига ега бўлиши, гигроскопиклиги, хаво ўтказувчанлиги, сув ютувчанлик хусусияти, ифлосланмаслик, ташқи таъсирларга чидай олишликларини ўз ичига олади. Буюмларнинг гигиеник талаби ундан фойдаланиш жойига боғлиқ.

3. Эстетик талаб.

Кийимнинг бадий безатилиши инсон хохиши даражасида еҳтиёжлари кондириш киради. Кийим оддий, қулай шу билан бирга нуқсонсиз ва чиройли бўлиши зарур.

4. Иқтисодий талаб.

Кенг истемол молларини орзон ва юқори сифатли қилиб ишлаб чиқариш асосий бўғин ҳисобланади.

Трикотаж барча тўқимачилик маҳсулотлари каби тўқимачилик толаларидан тайёрланади. Улардан калава ип, ип тўқима, трикотаж мато-маҳсулот, нотўқима маҳсулотлари ишлаб чиқарилиб, халқ истеъмол моллари турлари асосини ташкил етадилар.

Тўқимачилик толалар келиб чиқиши, олиниш усули ва кимёвий таркиби бўйича икки гуруҳга бўлинади: табиий ва кимёвий. Яъни саноат корхоналарида ишлаб чиқарилиши бўйича тасниф шаклида қуйидаги кўринишда берилган.

Табиий толалар ўз навбатида ўсимликлардан олинадиган (селлюлозали-пахта, зиғир, каноп ва бошқалар), ҳайвонлардан олинадиган (оқсил-жун, табиий ипак) ва қазилма ноорганик моддалардан олинадиган (асбест).

Кимёвий толалар ҳам ўз навбатида турланадилар. Айримлари табиий ҳайвонлардан ва қазилма ноорганик моддалардан, кимёвий таркиби бўйича сунъий деб аталадилар, бошқалари еса мураккаб кимёвий реакциялар натижасида оддий модда молекулаларининг синтези орқали вужудга келадиган янги кимёвий моддалар синтетик толалар деб аталади.

Трикотажнинг физик механик хоссалари хусусияти фақат ўрилишининг турларига емас, материал тола таркибига ,уни ташкил етган

ипининг тузилиши ва қалинлиги материал зичлиги ва пардозлаш операцияларининг характериға бўлиқ.

Буюм ишлаб чиқаришда кўндаланг ва тандали бир ва икки қаватли трикотаж полотнолари қўлланилади.

Йенгилки трикотаж буюмлар ассортиментига жакетлар, жилетлар, костюмлар, кўйлақлар, свитерлар, спорт костюмлари, жемперлар киради, улар конструкциясига, моделиға ва безаш усуллариға кўра турли тумандир.

Аёллар блузкаси учун асосий мато сифатида қуйидаги матолар қўлланилади фақат пахтадан(ёки пахтага вискоза лавсан аралаштириб, тўқилган трикотаж полотнолар). Буюмларни тайёрлаш учун қўлланиладиган трикотаж полотноларнинг ассортименти ўрилишларининг, тола трикотажнинг нақшли эффектнинг турига қараб ва физик-механик хусусиятлари бўйича турли хил бўлади.

Трикотаж ички кийим, усти кийим ва спорт услубидаги буюмларни тайёрлашда қўлланилади. Кейинги йилларда тикувчилик тармоғида еркаklar ва аёллар, болалар кўйлаklари ва палтолари тайёрлаш учун ўз шаклини сақлайдиган трикотаж полотнолари кўп миқдорда кириб келди.

Тиқиладиган клево хакида ёзамиз

Тавсия этиладиган материаллар тавсифи

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

1.3. Кийимни конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш. Конструкция база асоси чизмасини ҳисоблаш ва қуриш. База асосига мода хусусиятларини кўчириш

Кийим ва унинг алоҳида қисмларини тикилгандан кейин ҳажмий сиртний шакллантиради. Кийим деталлари текис материалдан бичилади, масалан матодан, трикотаждан, тўқилмаган материаллардан. Шунинг учун кийимларни конструкциялашнинг асосий вазифаларидан бири текис материалдан ҳажмий шакли жисмларнинг қобикларини ҳосил қилиши ва тескари масалани ечиш, яъни кийим қисмларининг сиртларини текисликда ёйиш - кийим деталларининг ёйилмасини ҳосил этишдан иборатдир. Сиртнинг ёйилмаси деб, текисликда ҳосил бўлган геометрик фигурага айтилади.

Дастлабки маълумотлар характериға қараб мавжуд бўлган конструкциялаш усуллари 2 синфга бўлиш мумкин.

И синфга мансуб усуллар типик одам гавдасининг размер ўлчамларига ва қўшимча ҳақларга кийим деталларини типик бўлакларини

ва уларни шакл ҳосил

килиши ҳақида маълумотларга асосланган бўлиб, улар кийим деталларининг муҳим конструктив нуқталарини жойланишини тахминан аниқлайдилар.

ИИ синфга мансуб усуллар анча аниқ бўлиб, улар кийимнинг эталон - нусхасининг ёйиладиган сиртининг ўлчашга асосланган бўлиб, кесишувчи сиртлар

усули, Схебишев усули, муляж ва тўр-канва усуллари шулар жумласидандир. ИИ синф усуллари материалнинг геометрик

структурасида рўй берадиган

ўзгаришларни ҳисобга олишга асослангандирлар;

материалларнинг геометрик структурасининг ўзгариши

уларнинг фазовий ҳолатдан текис ҳолатга ўтиши натижасида рўй беради.

ИИ синфга мансуб конструкциялаш усуллари турли ёллар билан олиб борилади. Масалан, ўзаро кесишувчи сиртлар усули - график ва аналитик усуллари билан; Схебишев турлари усули 5 усул билан:

график; тўр-канва усули; текис акслар усули; аралаш усул; аналитик усуллар.

Ҳозирги вақтда кийимнинг янги

моделларини яратишда конструкциялашнинг

тахминий усуллари (1- чи синф усуллари) қулланилади.

Бугунги кунда барча маълум бўлган бичиш тизимлари кийимнинг ёенг муваффақиятли конструкция-чизмаларини такрор

тиклаш учун мўлжалланган ўзгача

шаклли ёзувлардан иборат. Бу конструкцияларнинг бирламчи андазалари олдин ишлаб чиқилган типик конструкциялар ва ески моделларнинг чизмаларини қўллаган ҳолда, тажриба ёйли билан олинадилар. Кийимнинг тажрибий нусхаларини тайёрлаш жараёнида андазалар туғрилиги аниқланганидан сўнг, барча андазалар туғри бурчакли ромга (туғри бурчакли координатлар тизими) жойлаштирилиб алоҳида конструктив нуқталарининг ва контур чизикларнинг жойланишини аниқловчи ҳисоблаш формулалари тузилади.

Янги кийим моделларини яратиш ижодий жараёни доим амалиётда нусха (намуна) тайёрлаш билан тугайди, чунки кўпчилик бўлғуси деталлар размерлари (ҳисоблаш формулалари таркибидаги ўзгарувчи микдорлар) модельер-рассом ва конструкторнинг модель ёенгилида ишлаш жараёнида аниқланади.

Саноатда кийимни конструкциялашнинг тахминий

усулларини такомиллаштириш бўйича кўпгина ишлар

амалга оширилган. 1956 й. Тикувчилик

Саноати Марказий Илмий текшириш институтида (СНИИШП) собиқ Совет Иттифоқининг бир қатор Моделлар уйи ишларини

умумлаштириш натижасида костюмини конструкциялашнинг

типик усули яратилди.

Усулнинг моҳияти ва чизмаларни қуриш техникаси бўйича бу типик усул олдинги бичиш тизимларидан тубдан ажралиб турмайди. Бу усул бўйича ҳам чизмаларни қуриш учун дастлабки маълумотлар сифатида гавда ўлчамлари ва ҳисоблаш ёйли билан топилган, қўшимча ҳақлар хизмат этадилар.

СНИИШП да 1960-1966 йи. ишлаб чиқарилган Кийимни
Конструкциялаш Ягона Усули шу ишлар жумласидандир. Олдинги
усуллар олдида бу усулнинг йенгилунлиги шундан иборатки,
оммавий ишлаб чиқаришда кийимни конструкциялашда
кабул етилган гавда тузилишининг аниқ типларига асосланган. Кийим
деталларининг конструкциясини бошланғич чизмаларини олд ва
орқа деталларни конструкциясини ишлаб чиқаришда
бошлайдилар.

1.2-

жадвал

**Типик фигуранинг абсолют рамер
ўлчамлари**

Кийим тури: Трикотаж матосидан аёллар блузкаси

Размери, бўйи 44,152 ИИ тўлиқлик гуруҳи.

№	Ўлчамлар номи	Схарт ли белгис	Қиймати
1	Бўй узунлиги	У _{бўй}	55
2	Бўйин ярим айланаси	БНЯА	18
3	Кўкрак айланаси И	КЯА И	41
4	Кўкрак ярим айланаси ИИ	КЯАИИ	44
5	Бел айланаси	БИЯА	35
6	Орқа кенглиги	ОрК	17
7	Олд кенглик	ОлК	18
8	Кўкрак маркази	КМ	8
9	Кўкрак баландлиги	КБ	25
10	Бўкса ярим айланаси	БКЯА	48
11	Йелка кенглиги	ЙеИК	13
12	Йелка узунлиги	ЙеУ	35
13	Йелка айланаси	ЙеИА	27
14	Олд бўлак узунлиги	ОИБУ	43
15	Орт бўлак узунлиги	ОрбУ	40
16	Йенг узунлиги	ЙеУ	38
17	анаси	ЙеИА	28
18	Бўйин ярим айланаси	БНЯА	18

1.3-жадвал

Кийим тўқислиги учун бериладиган қўшимча ҳақлар

Кийим түрі: Ип матосидан аёллар блузкеси

Размери, бўйи 44-158, ИИ тўлиқлик гуруҳи.

№	Қўшимча ҳақ номи	Сҳартли белгиси	Қиймати см
1	2	3	
1	Кўкрак чизиғи	Қк	5
2	Орт кенглик	ҚорК	1.5
3	Олд кенглик	ҚолК	1
4	Йенг ўмизи	Қ йен.ўм	3.5
5	Йелка ярим айланаси	Қ йелА	5-6
6	Йенг ўмизи чуқурлиги	Қ йеўСх	1.5-2

1.4-жадвал

Кийим конструкциясининг дастлабки

ҳисоби

[illegible]

Олд бўлак чизмаси

Ўтказма йенг чизмаси

Ҳисоблашларни бажаришда ва чизмани куриш давомида текшириш ҳисоблашларни амалга ошириш ва уларни чизмадаги қийматлар билан солиштириш лозим. Бу ўз вақтида хатоликлар ёъл қўйишни олдини олади.

Бундай текшириш ҳисоблаш жумласига қуйидагилар киради:

1. Ҳисоблаш жадвали бўйича кийимнинг олд, орқа, енг ўмизи ва етак қисми кенгликларини текшириш.

2. Чизма бўйича ва ҳисоблашлар бўйича енг ўмизини солиштириш. Ўлчанган қийматлар орасидаги фарқ $\pm 0,5$ см дан ошмаслиги керак.

3. Енг боши чинлари нормаси фактик ($P_{\text{пос.хак}}$) ва ҳисобланган ($P_{\text{пос.хис.}}$) қийматлари солиштириб текширилади.

$$P_{\text{пос.хак.}} = D_{\text{ок}} - D_{\text{пр.хак}}$$

$$P_{\text{пос.хисоб.}} = D_{\text{пр.хисоб.}} \cdot H$$

Қурилаётган қийматлар орасидаги фарқ $\pm 0,4$ см дан ошмаслиги шарт, бу миқдордан ошган ҳолда «енг-ўмиз» конструктив тугуни бўйича ҳисоблашлар ва чизма қурилишларини қайтадан текшириш лозим.

Текширилган конструкция база асоси чизмасига эскизга қараб модел хусусиятлари кўчирилади: кўкрак виточкасининг кўчирилиши, кийим деталларини бўлаккланиши (кокетка, релефлар, кесимлар ва ҳоказолар), тахламалар лойиҳалаш шулар жумласидандир.

Чизмага модел хусусиятларини кўчириш ягона конструкторлик ҳужжатлар тизими асосида олиб берилади. Чизмада конструктив чизиқларнинг шартли белгилари қўйилади. Чизмада барча асосий деталларнинг габарит ўлчамлари сантиметр (см) да кўрсатилади.

ИИ. ТЕХНОЛОГИК

ҚИСМ

2.1. Буюмга технологик ишлов бериш кетма-кетлигини тузиш

Оқимлар бир вақтда тикадиган буюм ёки моделлар сонига кўра бир фасонли, кўп фасонли ва кўп ассортиментли оқимларга бўлинади.

Бир турдаги ва бир хил фасондаги буюм тикиладиган ишлаб чиқариш

оқими бир фасонли оқим дейилади.

Бироқ ишлаб чиқаришни бундай ташкил етишда буюм ассортименти, айникса фасонларнинг хили истеъмолчилар ва савдо ташкилотларининг талабини етарли даражада кондира олмайди.

Бир вақтнинг узида бир хил турдаги, бироқ ҳар хил фасондаги буюмлар тикишга кўп фасонли оқим деб аталади.

Бир вақтнинг узида ҳар хил турдаги, аммо бирта группага кирувчи буюмлар тикишга кўп ассортиментли оқим деб аталади.

Технологик жиҳатдан бўлинмайдиган операция ишлаб чиқариш жараёнининг технологик жиҳатдан майдарок ишларга ажратиш мумкин бўлмаган яхлит бир элементдир (чўнтак қопқоғини ағдарма чок билан ишлаб чиқариш, елка чокини ишлаб чиқариш, ён чокларини ёриб дазмоллаш ва х.к.).

Ҳар бир тур кийимни ишлаб чиқариш жараёнидаги технологик жиҳатдан бўлинмас операцияларнинг мазмуни ва миқдори жараённинг ташкилий шаклларига боғлиқ эмас. Кийим ишлаб чиқариш усули ўзгариши билан бирга технологик жиҳатдан бўлинмайдиган операцияларнинг сони ва мазмуни ҳам узгаради. Кийимларнинг тикилиши қанчалик кўп, меҳнат сарфи қанчалик юқори бўлса, технологик жиҳатдан бўлинмас операциялар шунчалик кўп бўлади.

Кийимни ишлаб чиқариш технологик кетма-кетлиги жадвалнинг

3-хонасида ҳар қайси операция қандай ускунада бажарилиши кискартириб ёзилади:

Д- дазмол, М- машина, ММ- махсус машина, ПР- пресс, К- қўлда.

Ишнинг разряди тариф-квалификацияси справочниги бўйича белгиланади. Операция вақти ТИЧМИИИ ишлаб чиққан вақт нормасидан ёки хронометраж маълумотларидан олинади. Иш ўрнини тартиблаш вақти корхонанинг техника билан қанчалик қуролланганига боғлиқ. Дам олиш учун ва шахсий ехтиёжлар учун вақт операция вақтига нисбатан % да олинади.

Ишлаб чиқариш тартибини тузиб чиққандан кейин иш бирлиги вақтларини жамлаб, кийимни тикиб битказиш учун керакли умумий вақти аникланади.

Аёллар блузкасининг технологик кетма –кетлиги

2 Жадвал 2.1.

	Технологи к бўлинмас операция номи	Ихтисослик	Разряд	Вақт сарфи, сек.	Тавсия етилган жиҳозлар, мосламалар
1	2	3	4	5	6
1	Бичув сехидан бичиқларни қабул	Қ	1	50	Журнал
2	Бичиқлар сони ва сифатини	Қ	1	120	
3	Бичиқларни журналга қайд қилиш	Қ	1	33	
4	Бичиқларни иш жўйларга	Қ	1	56	
	Жам	Қ	1	229	

Буюм енгига ишлов бериш					
	Кийим енгини ён чокларини	М	3	30	“Жуки” дд
	Енг пастки қисмига мағизни	ММ	3	60	285 Россия

	бириктириб тикиш				
	Енгни дазмоллаш	П	4	30	
	Жам	П	4	120	
Олд ва орт бўлакка ишлов бериш					
7	Олд бўлак ёқа ўмизига бурмалар ўрнини белгилаш ва тайёрлаш	Қ	1	14	Бўр ва игначалар
8	Олд бўлак бурмаларини	Д	2	52	СС 392
9	Олд бўлак ёқасига мағиз тайёрлаш	Қ	1	42	
10	Орт бўлак ёқасига мағиз тайёрлаш	Қ	1	22	
	Жам	Д	2	110	
Кийимни тикиб					
12	Ишлов берилган буюмлар сифатини	Қ	1	64	
13	Олд ва орт бўлак елка чокларини	ММ	3	34	“Жуки” дд 555
14	Елка чокларини дазмоллаш	Д	2	30	СС 392
15	олд ва орт бўлак ён чокларини тикиб ёрмаш	ММ	3	64	“Жуки” дд 555
16	ЙОн чокларни дазмоллаш	Д	2	62	СС 392
17	ЙОқа ўмизига мағизни бириктириб	ММ	3	64	“Жуки” дд 555
18	Енг пастки қисммига резинна тикиш	ММ	3	68	«МИНЕРВА» (ЧЕХИЙА) 335-221
19	Буюм етагига резина тикиш	М	3	70	«ЖУКИ» (япония) мо-2516- дд4-300
20	Буюмни дазмоллаш	Д	2	54	СС 392
21	Енг қирқмаларни бириктириб тикиш	М	3	65	“Жуки” дд 555
	Жам	ММ	3	575	
Буюмга охирги ишлов бериш					
22	Кийимга охирги ишлов бериш ва НИИБ.	П	4	30	СС-371 “Паннония”
23	Буюмга корхона ёрлиғини осиш	Қ	1	26	
24	Буюмни ГОСТ аосида буклаш	Қ	1	30	
25	Буюмни селофан халтачага солиш	Қ	1	32	
26	Буюмни тайёр буюмлар омборига юбориш	Қ	1	68	
	Жам	Қ	4	176	

Ҳаммаси			1210	
---------	--	--	------	--

2.1 Оқимнинг дастлабки ҳисоби.

Оқим технологик схемасини тузиш учун оқимнинг дастлабки ҳисобини бажариш лозим. Технологик оқимни ҳисоблаш учун асосий параметрлардан бири берилиши лозим.

Асосий параметрларга қуйидагилар киради:

- оқимнинг қуввати;
- ишчилар сони;
- оқим ёки сеҳ майдони;
- оқим узунлиги.

Технологик оқимнинг дастлабки ҳисобини бажаришидан мақсад, катталаштирилган кўрсаткичларга асосланиб, ҳисоб-китобларни бажармасдан оқим қувватини, ишчилар сонини, оқим узунлигини, сеҳ майдонини ва сеҳдаги оқимларни тахминан жойлаштириш керак бўлади.

Лойиҳаланадиган оқимнинг асосий параметрларига қуйидагилар киради:

$K_{ок}$ – сменада оқим қуввати ёки сеҳ қуввати, дона/см;

$N_{иш}$ – ишчилар сони, (бир буюмни ишлаб чиқариш учун рационал ишчилар сони)

; $S_{т.с.}$ – тикув сеҳи майдони, м²;

$L_{о.уз.}$ – оқим узунлиги, м.

Кўрсатилган тўртта параметрлардан бири дастлабки ҳисоб учун берилади. Лойиҳаланадиган оқимнинг қўшимча параметрига қуйидагилар киради: $BS_{буюм}$ – бир буюмни ишлаб чиқаришга вақт сарфи, сек;

$P_{см.}$ – смена давомийлиги, сек;

$N_{тип.}$ – бир ишчига ажратилган типик майдон нормаси;

$L_{и.к.}$ – иш қадами (ўтириб ишлаганда – 1,35 м, тик ишлаганда 1,50 м).

Талабага вазифа берилгандан кейин у технологик жараёни ҳисоблашга киришади. У оқимниг тактини ҳисоблаши лозим.

Оқимнинг қуввати – бу бир буюмни смена давомида ишлаб чиқариш учун кетган вақт ёки бир буюмни тикиш учун сарфланган вақт.

Оқимнинг такти қуйидаги формуладан аниқланади:

а) Агар оқим қуввати берилган бўлса, оқим такти аниқланади.

$$\tau = \frac{P_{см}}{K_{ок}}; \text{см / дона}$$

бунда: $P_{см.}$ - смена давомийлиги, сек;

$K_{ок}$ - берилган оқим қуввати, дона

б) Агар оқимдаги ишчилар сони берилган бўлса:

$$N(ишчи) = \frac{T_{буюм}}{\tau}$$

бунда: $T_{\text{буюм}}$ – буюмни ишлаб чиқаришга сарфланган вақт.

Буюмни ишлаб чиқариш учун кетган умумий вақт “Технологик кетма- кетлик” 2.1.жадвалдан олинади.

$$C_{м.с.} = N_{иш} * N_{тип} * K_{ўрт.} * n, \text{ кв.м.}$$

Бунда: $N_{тип.}$ - битта ишчига ажратилган типик (санитар) майдон 4); нормаси (Илова-

n - тикув сеҳи оқимлар сони (3-6 га)

Технологик жиҳатдан бўлинмайдиган операцияларнинг давом етиш вақти

турлича бўлгани учун уларнинг вақтлари йиғиндиси (ташкилий операция вақтини) тактга тенг ёки каррали қилиб танлаб олиш ҳар доим бўлавермайди. Агрегат – гуруҳ оқимлар учун сарфланадиган вақт $\pm 10\%$, $\pm 15\%$ фарқ билан ҳисобланади.

Ана шунга асосан операциялар вақтини мослаш шарти қуйидаги кўринишда бўлади:

$$t_0 = (0,95: 1,15) * \tau * N, \text{ сек}$$

бу ерда:

t_0 - ташкилий операцияларга сарфланадиган вақт, сек;

τ – оқимнинг такти, сек;

N – операцияни бажарадиган ишчилар сони, киши.

Мослама шартлари оқим турига асосланган ҳолда олинади ва уларни ҳисоблагандан кейин ташкилий технологик схемани тузиш учун бўлинмас операциялардан ташкилий операцияларни тузадилар.

ИИИ. Механик кисми

3.1 Тикув машиналари турлари, узел ва механизмлари ҳақида маълумотлар киритилади

Ҳозиргивақтда жаҳонда тикув машиналарини ишлаб чиқарувчи 100 дан ортиқ фирма

ва корхоналар мавжуд. Шулардан енг йирик фирма ва машинасозлик корхоналари ҳақида тўхталамиз. "Зингер" машинасозлик фирмаси ташкил қилинганидан ҳозирга

қадар асосан тери ва тикувчилик маҳсулотларини тайёрлашга мўлжалланган моки

баҳяли маиший ва саноат тикув машиналарини ишлаб чиқармоқда.

"Штробел" (Германия) фирмасининг 200 дан ортиқ турли типдаги кўринмас чок ҳосил қилиб тикувчи машиналари кўп давлатларда

жумладан, мамлакатимиз енгил саноати корхоналарида кенг

қўлланилмоқда. Занжирсимон баҳяли тикув машиналари Америкада

"ЙУнион Специал", ярим автоматик равишда ишлайдиган тикувчилик

саноати машиналари еса "Рисс" фирмаларида ишлаб чиқарилиши ёлга

кўйилган. "Римолди" (Италия) фирмасида ишлаб чиқарилаётган бир, икки

ва кўп ипли занжирсимон баҳяли такомиллаштирилган, автоматик

бошқарувли ва мураккаб технологик жараёнларни бажарувчи махсус тикув

машиналарида тикиш сифатини назорат қилувчи электрон қурилмалар

ўрнатилган. Кейинги 25-30 йил ичида ЎАпонияда тикувчилик саноати

машинасозлиги анча ривожланди. "ЎАмото",

"Жуки", "Кансаи Специал", "Сейко" фирмаларида пневматик ва

электроник механикавий қурилмали автоматик ва яримавтоматик

машиналар, автоматик бошқарувли тизимлар катта ҳажмда ишлаб

чиқарилмоқда.

"Дюркопп" фирмасининг синиқ баҳяқатор ҳосил қилиб тикувчи машинаси. Бу машина еркақлар, аёллар ва болалар устки кийим деталларини синиқ баҳяқатор юритиб тикишга мўлжалланган. Баҳя узунлиги 4 мм. Синиқ баҳяқаторнинг енини 6 мм га ўзгартириш мумкин. Асосий валининг айланишлар сони 5000 мин.

Горизонталўрнатилган мокили, игнаси платформаганаисбатан вертикал ва бўйлама ҳаракатланувчи, материални сурадиган рейкали, типни автоматик қирқувчи механизмли машина. Моки қурилмасини мойлаш учун алоҳида система ўрнатилган. Максимал тезликда ҳам баҳянинг таранглиниш аниқ таъминланади. Асосий валдан айланма ҳаракат тишли тасмали узатма орқали остки валга узатилади. Машинага қўшимча қурилма ва элементлар ўрнатилиб турли ишларни бажариш имкони бор

285 (россия) русумли тикув машинаси: Россиядаги Подолск механика заводи ишлаб чиқарадиган бу машина кўйлак, юбкалар етагини бир ипли занжирсимон яширин баҳяқатор юритиб тикишга мўлжалланган. Бу машинани қавиш ишларида ҳам ишлатиш мумкин. Асосий валининг айланиш частотаси 3200 мин гача, баҳясининг йириклиги 0 дан 7 мм гача ростланади, букиб тикиладиган материалларнинг қалинлиги 3 мм гача.

"Минерва" (Чехия) фирмасининг 335 русумли тикув машина синиқ моки баҳяқатор юритиб тикишга мўлжалланган бўлиб, икки вариантда ишлаб чиқарилади:

335-121 русумли тикув машинаси костюмбоп ва палтобоп газламалардан тикувчилик буюмлари тикишга ва 335-221 русумли тикув машинаси трикотаж ва енгил газламадан тикиладиган буюмларни тикишга мўлжалланган. Биринчи вариант машина асосий валининг айланиш частотаси 4000 мин гача, иккинчи вариантники

4200 мин. гача, баҳясининг йириклиги 0 дан 5 мм гача ростланади, баҳяқаторнинг кенглиги биринчи вариантда 0 дан 10 мм гача, иккинчи вариантда 0 дан 6 мм гача ростланади.

Тикув машиналарининг турлари.

Ҳозирги вақтда вазифаси ва тузилиши жиҳатидан турли хил бўлган, фан ва техниканинг охириги ютуқларига асосланиб яратилган, замонавий технология талабларига жавоб берувчи, автоматлаштирилган ва электрон бошқарувли тикув машиналари ишлаб чиқарилмоқда.

Баҳяқатор ҳосил бўлиш жараёнида иплар чалишиш характериға қараб тикув машиналари икки гуруҳға бўлинади:

- моки баҳяли тикув машиналари;
- занжирсимон баҳяли тикув машиналари.

Моки баҳяқатори кам чўзилувчанлиги ва пухталиқ хусусиятиға еға бўлганлиги учун, моки баҳяли тикувчи машиналари асосан қалин газламаларни тикиш учун мўлжалланган.

Занжирсимон баҳяқатор ҳосил қилиб тикувчи машиналар чўзилувчан трикотаж газламаларни тикишға ва кийим деталларини вақтинчалиқ бирлаштиришға мўлжалланган.

Тикув машиналарининг асосий механизмлари.

Моки занжирсимон баҳя ҳосил қилиб тикувчи машиналар қуйидаги асосий механизмлардан тузилган:

- игна механизми;
- моки ва чалиштиргич механизмлари;
- материални суриш механизми;
- ип тортгич (ип узатгич) механизми;
- тепки узели.

ЙУқорида кўрсатилган асосий механизмлар қаториға баъзи тикув машиналарида қўлланилган тақсимлагич, кенгайтиргич каби механизмлар ҳам киради.

3.2 "Минерва" (Чехия) фирмасининг 335-221 русумли тикув машинасининг ишлаш принципи

Бу машина синиқ моки баҳяқатор юритиб тикишға мўлжалланган бўлиб, икки вариантда ишлаб чиқарилади: 335-121 русумли тикув машинаси костюмбоп ва палтобоп газламалар тикувчилик буюмлари тикишға ва 335-221 русумли тикув машинаси трикотаж ва енгил газламадан

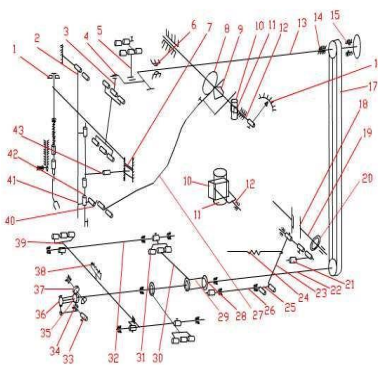
тикиладиган буюмларни тикишга мўлжалланган.
Биринчи вариант машина асосий валининг айланиш частотаси 4000 айл/мин
гача, иккинчи вариантники 4200 айл/мин. гача, бахясининг йириклиги 0

дан 5 мм гача ростланади, баҳяқаторнинг кенглиги биринчи вариантда 0 дан 10 мм гача, иккинчи вариантда 0 дан 6 мм гача ростланади.

Машинада кривошип-шатунли игна механизми, четлаткичи бор айланма моки, шарнир-стерженли иптортгич, материалларни сурадиган рейка типигаги механизм,

чокларни пухталаш қурилмаси бор. Бундан ташқари, биринчи вариант машинада синиқ баҳяқаторни игна пластинаси марказига нисбатан ўнгга ёки чапга суриш қурилмаси ҳам бор. Моки автоматик мойланади, моки вали мой картерининг ичида айланади.

Ип тақиш. Ип ўрами ёки ғалтакдан чиққан устки ип стержен 7 нинг (69- расм) тешигидан, ип ёъналтириш бурчаклиги 6 нинг учта тешигидан бирин-кетин ўтказилади, устки ипни таранглаш ростлагичнинг шайбалари 14 орасидан айлантириб ўтиб, ип тортиш пружинаси 4 нинг ҳалқасига киритилади, ўнгдан юқорига қаратиб ип ёъналтиргич 3 нинг ортига олиб ўтилади ва ўнгдан чапга иптортгич 5 нинг қулоғига тақилади. Кейин юқоридан пастга ипни сим ип ёъналтиргич 13 дан, игна тутгич 2 нинг тешигидан ўтказиб, тикувчидан нарига томон игна 1 кўзига тақилади.



70-расм. 335-121 русумли тикув машинаси кинематик схемаси

Материални суриш механизми куйидагича тузилган. Тишли рейка 38 бўйлама ҳаракатни 22 остки валдан эксцентрик 29, шатун 30, коромисло 31, суриш вали 32 ва коромисло 39 лардан олади. Баҳя қадами, ростлагич 20 ариқчасига ўрнатилган бармоқ 19 ҳолатини ўзгартириб соланади. Бармоқ 19 ҳолатини вилка 18 аниқлайди. Вилка 19 коромисло 24 звено 25, тортигич 26 ва муфта 28 билан боғланган. Ричаг

21 материал сурилиш ёъналиш ўзгартириш учун хизмат қилади. Материални вертикал суриш узели худди 1022-М тикув машинасидаги кабидир.

Асосий ростлашлар. Баҳяқатор кенглиги даста 8 ни (69-расмга қаранг) босиб ва уни даражаланган шкала 9 га нисбатан буриб ростланади. Агар даста 8 ни соат мили ҳаракати ёъналишида бурилса, баҳяқаторнинг кенглиги ошади.

Синиқ баҳяқаторнинг игна пластинаси марказига нисбатан ҳолати даста 10 ни босиб, шу дастанинг ўзини даражаланган шкала 9 даги учта белги Р, С, Л га нисбатан буриб ростланади. Биринчи белги синиқ баҳяқаторнинг ўнг томондаги ҳолатига, иккинчи белги марказий ҳолатига, учинчиси еса чап томондаги ҳолатига мос келади.

Баҳя йириклигини машина танасидаги белгига нисбатан даста 11 ни буриб ростланади. Агар даста 11 ни соат мили ҳаракати ёъналишида бурилса, баҳя йириклашади.

Баҳяқаторни пухталашда даста 12 га босилади. Қолган ҳамма
ростлашлар
бошқа тикув машиналаридагидек
бажарилади.

Ҳозирги пайтда "Минерва" фирмаси чиқарадиган 72524-105 русумли
тикув машинаси ич кийим ва комтјумбоп материалларга ишлов беришда
синиқ моки баҳяқатор юритиб ҳам қавиб, ҳам букиб тикишга мўлжалланган.
Машина асосий валининг айланиш частотаси 4400 мин гача, баҳясининг
йириклиги 0 дан 4,5 мм гача ростланади, баҳяқатор кенглиги 0 дан 10 мм
гача, материалларнинг тепки тагида қисилган ҳолатдаги максимал қалинлиги
4 мм.

Бу машинанинг 335 русумли тикув машинасидан фарқи шундаки, бу
машина игна юқори ҳолатдалигида машинани автоматик тўхтатадиган
механизм ва ип қирққич билан таъминланган бўлади.

3.1. Минерва 221 русумли тикув машинаси игна

механизмининг ишлаш принципи.

Игна механизми иккита узелдан иборат: игнани вертикал
ҳаракатлантириш узели ва горизонтал оғма ҳаракатлантириш узели.

Бош вал 6, 15 думалаш подшипникларда ва 14 втулка ичида
илгариланма

қайтма ҳаракатланади. Бош валнинг чап учига қўшалок бармоқ
ўрнатилган эксцентрик маҳкамланган. Бармоқни ташқи елкасига 3-шатунинг
устки каллаги кийдирилган. Шатуннинг остки каллаги поводок бармоғига
кийдирилади. Поводок тортиш винти ёрдамида игнаюритгич 42 га
маҳкамланган шатун 8, устки ва остки каллақларининг шарнирли боғланиши
игнаюритгичнинг баҳяқаторга кўндаланг сурилишни таъминлайди.

Игнаюритгич 42 рамка 41 нинг иккита ёъналтиргичи ва ползун 7
ўрнатилган ёъналтиргич 3 да ҳаракатланади. Бу
машинада 1022-М русумли тикув
машинасидегидек кривошип коромислоли иптортгич механизми қўлланилган.

Игнани горизонтал оғма ҳаракати қуйидагича таъминланади.

Игнаюритгич

рамкаси 41 эксцентриксимон шпилка 40 орқали кулисали шатун 27 билан
шарнирли боғланган. У ўз навбатида уч марказли кулачок 9 дан ҳаракатни
олади. Тишли ғирдирак 8 бош валга нисбатан 2 марта кам айланади. Кулиса-
шатун 27 созлагич

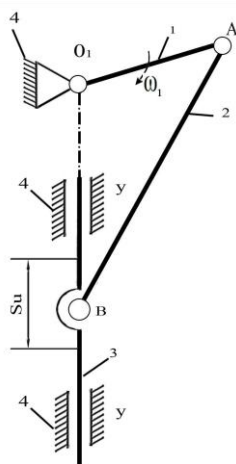
11 ариқчасида ҳаракатланадиган ползун 10 билан шарнирли
боғланган.

Ўқ 12 олд учига рычаг 16 маҳкамланган бўлиб, у игна силжиш
масофасини ўзгартириш имконини беради. Моки 34 бош валдан тишли тасма
17 орқали айланма ҳаракатланади. Остки вал 22 нинг чап учига
эксцентрик 28 ўрнатилган
бўлиб, ундан найча ушлагич итаргичи 33 буралма-қайтма ҳаракатини олади.



3.2. Минерва 221 русумли тикув машинаси игна механизмини тўлиқ структуравий таҳлил қилиб, академик Чебишев П.А. формуласи бўйича етакловчи звенони ва Ассур гуруҳини алоҳида-алоҳида қўзғалувчанлик даражасини топиши лозим бўлади.

Минерва 221 русумли тикув машинасини игна механизмини структуравий таҳлили.



Берилган:

Механизм

звеноларини

нғ узунликлари:

L_{O_1A} - кривошип узунлиги,

мм.

L_{AB} - шатун узунлиги, мм.

C_y - игна ёъли, мм.

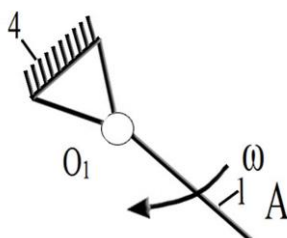
ω_1 – кривошип бурчак тезлиги, p/c.

8-расм. Игна механизмининг кинематик схемаси.

Игна механизмининг структуравий таҳлили етакловчи звенодан бошланади. Игна механизми ўз таркибига қуйидаги звеноларни олган:

1-кривошип, 2-шатун, 3-игна ёъналтиргич, 4-қўзғалмас звено (таянч).

Кривошип ўз ўқи атрофида 360° га бир текисда айланма ҳаракат қилади. Шатун звеноси А нуқта бўйича айланма, В нуқта бўйича илгариланма–қайтма ҳаракат қилади. Натижада шу звенода мураккаб ҳаракат содир бўлади. Игна ёъналтиргич ўз навбатида илгариланма–қайтма ҳаракат қилади. Таянчнинг қўзғалмас ҳаракати еса 0 га тенг бўлади.



9-расм. O_1 таянч билан кривошипнинг боғланиш схемаси.

O_1 таянч билан кривошипнинг боғланиши Ассур бўйича II-синф 1-тартибли механизм деб қабул қилинади.

$$n=1, P_5=1 \text{ (1-4)}$$

н-қўзғалувчан звено сони.

Академик Чебишев П.А. формуласи бўйича қўзғалувчанлик даражасини топамиз.

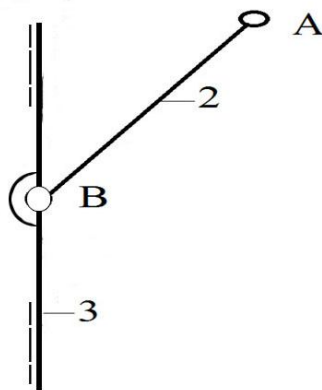
$$W=3n - 2\Pi_5 - 1P_4$$

P_4 – ИВ-синф кинематик жуфтлар сони бўлиб, ричакли механизмларда мавжуд бўлмайди, яъни «0» га тенг бўлади.

$$\text{У вақтда } W=3n - 2\Pi_5 - 1P_4 = 3n - 2\Pi_5 - 1*0=1$$

Демак, кривошип – игна механизмининг ҳаракатини таъминловчи звено бўлиб хизмат қилади.

Ассур гуруҳи.



10-расм. Шатун ва игна ёъналтиргич звеноларининг боғланиш схемаси.

Чизмада қўзғалувчан звенолар сони $n=2$ (2,3)

В-синф кинематик жуфтлар сони $\Pi_5=3$ (1-2, 2-3, 3-

4)

$$P_4=0 \quad W=3n - 2\Pi_5 - 1P_4 = 3*3 - 2*3 - 1*0=0$$

Демак, бу ерда Ассур гуруҳи ҳаракатда бўлмаган гуруҳ ҳисобланади, яъни

$$W=0.$$

Игна механизмининг қўзғалувчанлик даражасини аниқлаймиз

$$W=3n - 2\Pi_5 - 1P_4 = 3*3 - 2*4 - 1*0=1$$

Бу ерда:

$$n=3 \quad (1, 2, 3) \quad P_5= 4(1-4, 1-2, 2-3, 3-4) \quad P_4 =0$$

Демак, формуладан кўринадики, игна механизмини кривошип звеноси ҳаракатга келтиради.

Механизмнинг структуравий тузилиш формуласи қуйидагича бўлади:

$$W_{\text{механизм}} = W_{\text{II-синф 1-тартибли механизм}} + W_{\text{II-синф 2-тартибли Ассур}} = 1+0=1$$

Методик қисми

Ҳозирги даврда таълим тизими олдида турган долзарб вазифалардан бири ўқитишда замонавий педагогик технологиялар ва ютуқлардан кенг фойдаланиш, уларни ўқув жараёнига жорий қилиб бориш ҳамда ривожланган мамлакатларнинг тажрибаларини мамлакатимиз таълим тизимига тадбиқ қилиш муҳим ҳисобланади.

Таълим муассасаларида малакали мутахассислар тайёрлаш сифатини кўп жиҳатдан тикув ва тикув-трикотаж ишлаб чиқариш технологияси фанини самарали ўқитиш белгилайди. Тикув ва тикув-трикотаж ишлаб чиқариш технологияси фанини ўрганишда кўпроқ амалийлик юқори бўлганлиги, ишлаб чиқаришга яқинроқ ҳисобланганлиги умумтаълим фанларидан фарқли эканлигини кўрсатади. Тикув ва тикув- трикотаж ишлаб чиқариш технологияси фанлардан ўқитиш методларини танлаш ва ўқув мақсадларини белгилаш ҳам ўзига хосликни талаб этади. Тикув ва тикув- трикотаж ишлаб чиқариш

технологияси фанининг етакчи компоненти бўлиб
«Фаолият усуллари» ҳисобланади. Шунинг учун ҳам махсус фанларидан
ўқув адабиётларини яратиш ва шу билан боғлиқ бўлган таълим мазмунини
белгилашда,

ўқув жараёнини ташкил етишда, ўқитишнинг самарали методларини танлашда чуқур дидактик таҳлил ўтказиш лозим.

Тикув ва тикув-трикотаж ишлаб чиқариш
технологияси фанлар ишлаб чиқаришнинг аниқ
соҳалари бўйича аниқ мутахассислик
хусусиятларини акс

еттирувчи бевосита чуқур, пухта билимлар берувчи, тегишли кўникма ва малакалар ҳосил қилувчи жараёнларни қамраб олади.

Илғор технологиялар, янги техникалар ва фан ютуқларини ишлаб чиқаришга жорий етиш, халқ хўжалиги баъзи тармоқларининг ривожланишигагина емас, балки барча соҳаларнинг (қурилиш, машинасозлик, қишлоқ хўжалиги, саноат, алоқа, хизмат кўрсатиш ва бошқа) тараққиётига ва бошқариш, ташкил етиш, иқтисодиётга ҳам сезиларли таъсир кўрсатади. Шунинг учун ҳам техника ва технологияларнинг ўзгариб ва янгиланиб бориши ҳар бир мутахассиснинг кенг дунёқараш ва чуқур билимга ега бўлишини ҳамда бир неча хил юмушларни бажара олишини талаб этади.

Махсус фанлари мазмуни муайян ёъналиш ёки ихтисосликнинг тавсифига мос тушиши, яъни таълим олувчининг егаллайдиган касби бўйича бажариладиган фаолият усулларини ўзида қамраб олиши керак. Таълим олувчиларда касбий - политехник ва касбий - техникавий тушунчаларни шакллантириш учун махсус фанининг мазмунини белгилашда политехник тамойилга риоя қилиш лозим.

4.1. Кейс-стади ҳақида

маълумот

Ушбу метод дастлаб 1920 йилда Гарвард бизнес мактабида қўлланилган.

Гарвард бизнес мактабининг ўқитувчилари бизнес ёъналишидаги аспирантура бўлими учун тўғри келадиган дарсликларнинг мавжуд емаслигини тез англайдилар. Ушбу масалани ечиш учун бизнес мактабининг ўқитувчилари томонидан қўйилган дастлабки қадам етакчи бизнес амалиётчиларидан интервью олиш ҳамда мана шу менеджерларнинг фаолияти, унга таъсир етувчи омиллар юзасидан батафсил хисобот ёзиш бўлди. Маъруза тингловчиларга у ёки бу ташкилот тўқнаш келган конкрет вазият, ушбу вазиятни таҳлил етиш ва мустақил равишда ёки жамоа бўлиб мунозара ташкил етиш асосида унинг ечими топиш тарзида тақдим етилар еди. Кейинчалик кейс методи бизнес ёъналишидаги таълим муассасаларида кенг тарғиб етилган. Ҳозирги кунда еса, касбий компетентликни ривожлантириш нуқтаи назаридан мазкур метод тарафдорлари кўпайиб бормоқда. XX асрнинг 50 йилларидан бошлаб бизнес-кейслар Ғарбий Европа мамлакатларида оммалашди. Европанинг етакчи бизнес мактаблари кейс-стади методи асосида дарс берибгина қолмай, кейсларни яратишда ҳам фаол иштирок ета бошлайдилар.

Кейс-стади инглизча сасе – аниқ вазият, студй – таълим сўзларининг бирикувидан ҳосил қилинган бўлиб, аниқ вазиятларни ўрганиш, таҳлил етиш ва ижтимоий аҳамиятга ега натижаларга еришишга асосланган таълим

методидир. Мазкур метод муаммоли таълим методидан фарқли равишда реал вазиятларни ўрганиш асосида аниқ қарорлар қабул қилишга асосланади. Агар у ўқув жараёнида маълум бир мақсадга еришиш ёъли сифатида қўлланилса, метод характериға еға бўлади, бирор бир жараёни тадқиқ етишда босқичма-босқич, маълум бир алгоритм асосида амалға оширилса, технологик жиҳатни ўзида акс еттиради.

**Кейс-стади
мактаблари**



Кейс турлари: Кейс – бу яхлит ахборотлар мажмуи. Қоидага кўра, кейс уч қисмдан иборат бўлади: 1) кейсни таҳлил етиш учун зарур ёрдамчи ахборотлар; 2) аниқ вазият баёни; 3) кейс топшириғи.

1. Босма ҳолатдаги кейс (уни янада кўргазмали бўлишини таъминлайдиган график, жадвал, диаграмма, иллюстрацияларни ҳам ўз ичига олади).
2. Мултимедиа-кейс (сўнгги вақтларда кенг қўллашни талаб этаётган).
3. Видео кейс (филм, аудио ва видео материаллардан иборат бўлиши мумкин).

Кейс-стади методида қўлланиладиган таҳлил (анализ) турлари

№	Tahliliy faoliyat turlari	Tavsifi	Namoyon bo'lish shakli
1.	Muammoli tahlil	Muammolarni ajratish; muammolar ko'lamini va ularning tasnifini shakllantirish.	vaziyatning muammoli jihatlarini tahlil qilish; vaziyatning muammoli shartlarini tahlil qilish; vaziyatning muammoli oqibatlarini tahlil qilish.
2.	Tizimli tahlil	Ob'ektni tizimiy yondashuv pozitsiyasidan o'z strukturasi va funksiyalariga ega tizim sifatida ko'rib chiqish	deskript analiz: mavjud tuzilma asosida funksiyalarni shakllantirish; konstruktiv analiz: mavjud funksiyalar asosida tuzilma shakllantiriladi.
3.	Prakseologik tahlil	Faoliyatli jarayonlarni ularni optimallashtirish nuqtai nazaridan ko'rib chiqish	faoliyatni optimizatsiyalash usullarini analiz qilish; faoliyatni modellashtirish va algoritmlashtirish

4.	Прогноз о ситиқ таҳлил	Вазиятнинг кейинги и ривожига нисбатан фарқлар келтириши	норматив прогностик анализ; концептуал прогностик анализ
----	------------------------------	---	---

Кейс - стади методи қўйидагиларни кўзда тутати:

- кейс топшириғини ёзма кўринишда тайёрлашни;
- талабаларнинг кейс топшириғини мустақил ўрганишлари ва муҳокама етишни;
- Профессор-ўқитувчи раҳбарлигида аудиторияда ҳамкорликда кейс-топшириғини муҳокама етишни;
- «муҳокама ечимдан ҳам муҳим» тамойилига риоя етишни.

КЕЙС-ТОПШИРИҒИНИ БАЖАРИШ ЖАРАЙОНИДА

ҚўЛЛаниладиган стратегиялар

1. Инцидент (ахборотни қидириш)
2. Маълумотларни таҳлил етиш (ишбop корреспондент-сия)
3. Ўйин тарзида лойиҳалаш
4. Вазиятли-ролли ўйин
5. Мунозара
6. SWOT таҳлил

Кейс-методини амалга ошириш босқичлари:

1. Кейс билан танишув (индивидуал)
2. Асосий муаммони (ўқув муаммосини) ажратиб олиш ва ўрганиш (индивидуал ва кичик гуруҳларда)
3. Ғоялар йиғиш ва муаммонинг ечимини излаш (кичик гуруҳларда)
4. Кейс ечими учун таклиф етилган ғояларни тақдимоти, таҳлил ва баҳолаш (ўқитувчи ва кичик гуруҳлар)
5. Кейс ечими ва тавсиялар (ўқитувчи, кичик гуруҳлар ва индивидуал)

Босқичлари

1. Аниқ вазият билан танишув
2. Изланишга доир: топшириқ мате-риалларида ифода етилган ахборотни баҳолаш
3. Муҳокама етиш: муқобил ечим-ларнинг имкониятларини муҳокама қилиш.
4. Қарор қабул қилиш: гуруҳларда ечимни излаб топиш.
5. Мунозара: ҳар бир гуруҳ ўз ечимини ҳимоя қилади.
6. Натижаларни таққослаш: гуруҳ-ларда қабул қилинган ечимларни таққослаш.

Босқичнинг мақсади

1. Муаммоли вазиятни тушуниш
2. Ечим учун зарур ахборотни топишга ўргатиш.
3. Алтернатив фикрлашни ривожлантириш.
4. Ечим вариантларини таққослаш ва баҳолаш.
5. Ечимни далиллар билан асослаш
6. Алоҳида ечимларда акс етган қизиқишларнинг ўзаро алоқадорлигини баҳолаш.

Кейс-стадининг ўзига хосликлари

1. Изланишга доир фаолиятнинг мавжуд бўлиши.
2. Жамоавий ва гуруҳларда ўқитиш.
3. Индивидуал, гуруҳли ва жамоавий иш шакллари интеграцияси.
4. Хил-хил ўқув лойиҳаларини ишлаб чиқиш.

5. Муваффақиятга еришиш учун талабаларнинг ўқув-билиш фаолиятини рағбатлантириш

Кейс-методини амалга оширувчи ўқитувчи фаолиятининг босқичлари

- 1) тайёргарлик босқичи;
- 2) асосий босқич: кейс-стади методини амалга ошириш;
- 3) таҳлилий, баҳоловчи босқич.

Кейс билан ишлаш жараёнида профессор-ўқитувчининг ҳаракат стратегияси мавжуд:

1. Ўқитувчи муаммони ечимини топишга ёрдам берувчи калит вазифасини бажарувчи қўшимча саволларни ёки маълумотларни тақдим этиши мумкин.
2. Айрим вазиятда ўқитувчининг ўзи жавобни аниқлаштириши мумкин.
3. Муаммо устида талабалар ишлаётган вақтида ўқитувчи ҳеч қандай ёрдам бермаслиги мумкин.

Талабалар томонидан кейсни ечиш босқичлари:

Жаҳон тажрибаси кўрсатишича, агар талабаларнинг кейсни ҳал этиш технологияси икки

босқичдан иборат бўлса, таълимий мақсадларга еришишда янада кўпроқ самарага еришиш мумкин:

Биринчи босқич – кейсни ҳал этиш бўйича индивидуал (аудиториядан ташқари) иш.

Иккинчи босқич – кейс билан биргаликда жамоа бўлиб (аудиторияда) ишлаш.

Биринчи босқич – кейсни ҳал этиш бўйича индивидуал иш талаба мустақил равишда:

- 1) кейс материаллари билан танишади;
- 2) тақдим етилган вазиятни ўрганади, изоҳлайди ва асослайди;
- 3) муаммо ва муаммо ости муаммоларни ажратади, вазиятни тадқиқ ва таҳлил қилиш усуллари танлайди;
- 4) берилган амалий вазиятни таҳлил қилади; ажратилган муаммони ҳал этиш усуллари ва воситаларини белгилайди ва асослайди;
- 5) таклиф етиладиган қарорни амалга ошириш бўйича тадбирларни ишлаб чиқади.

Иккинчи босқич – кейс бўйича жамоа бўлиб ишлаш

талабалар кичик гуруҳларга бўлиниб, биргаликда кейс устида ишлашади:

- 1) гуруҳ аъзоларининг вазият, асосий муаммолар ва уларни ҳал этиш ёллари ҳақидаги турли тасаввурларини мувофиқлаштиришади;
- 2) ечимнинг таклиф етилган вариантларини муҳокама қиладилар ва баҳолайдилар, қўйилган муаммо нуқтаи назаридан ушбу вазият учун энг мақбул вариантни танлашади;
- 3) муаммоли вазият ечимига олиб келадиган танланган ҳаракатлар ёълини амалга оширишнинг аниқ қадамба-қадам дастурини батафсил ишлаб чиқадилар;

4) тақдимотга тайёрланадилар ва намойиш етиладиган материални расмийлаштиришади.

Кейсни ечиш натижаларини кичик гуруҳлар томонидан тақдимотини ўтказиш:

реал вазият ечимига доир ўз вариантларини тақдим этадилар;

2) танланган ҳаракатлар ёълини изоҳлайдилар ва ечимнинг тўғрилигини асослайдилар;

3) бошқа гуруҳ аъзоларининг саволларига жавоб берадилар ва ўз таклифларини асослайдилар.

**Жамоа бўлиб кейс устидан
ишлаш**

- гуруҳлар таклиф етган ечимлар вариантларининг муҳокамаси;
- таклиф етган ечимларнинг ўзаро баҳоланиши;
- таклиф етилган ечимларнинг ҳаётийлиги ва амалга оширилиши мумкинлигига биргаликда (талабалар ва ўқитувчи) баҳо берилиши ҳам мумкин.

**Кейс: Педагогик низо ва уни ҳал етиш
ёълари**

Маълум муддат тиббий даволанишда бўлиб, янги ўқув йилидан
яна

қайтадан ишга қайтган “Касбий таълим” кафедраси ўқитувчиси Н.Хафизов менежмент бакалавриат таълим ёъналиши 303 гуруҳида касбий педагогика фанидан семинар машғулотини ўтказаётган еди. Семинар машғулотида талабаларни кичик гуруҳларда ишлашларини ташкиллаштирди. Талабалар кичик гуруҳларда ишларни

давом еттираётган бир пайтда, машғулот бошланганига ўттиз дақиқа бўлганида мазкур гуруҳ талабаси А.Петрова ешиқни очиб, аудиторияга киришга рухсат сўради. Ўқитувчи еса машғулот бошланганига анча вақт бўлганини, у бир неча маротабадан бўён кечиқиб келаётганини айтиб, машғулот вақтида

кечга қолган талаба А.Петрованинг аудиторияга киришига рухсат бермади. Талаба еса, аудиториядан чиқиб кетишни хоҳламади. Ўқитувчи ундан аудиториядан чиқиб кетишни талаб етди ва охир-оқибат хонадан чиқариб юборди. Ертаси куни аудиторияга киритилмаган қизнинг онаси номидан факултет деканатига шикоят хати келиб тушди. Шикоят хатида талаба-қизнинг онаси ҳомиладор еканлигига қарамасдан ва ҳар қандай ҳолатда ҳам ўқитувчи талабани машғулотга киритмасдан, уни туртиб аудиториядан чиқариб юборгани педагогик етика зид иш еканлиги, ўқитувчининг компетентлигини аниқлаш учун Давлат тест марказидан холис экспертлар чақариб, синовдан ўтказиш ва шикоятга ёзма равишда жавоб қайтариш, агар керакли чора кўрилмаса, юқори ташкилотларга мурожаат қилиши ҳақидаги талабни қўйган еди.

**Аниқ вазиятларни босқичма-босқич таҳлил етиш ва ҳал етиш
бўйича тингловчиларга услубий кўрсатмалар**

Иш босқичлари ва вақти	Маслаҳат ва тавсияномалар
1. Кейс билан танишиш (индивидуал) – 3 дақиқа	Тақдим етилган аниқ вазиятлар билан танишиб чиқинг. Муаммоли вазият мазмунига алоҳида еътибор қаратинг. Муаммоли вазият қандай масалани ҳал етишга

2. Кейсдаги асосий ва кичик муаммоларни аниқлаш (индивидуал ва кичик гуруҳларда) – 5 дақиқа	Кейсдаги асосий ва кичик муаммоларни аниқланг. Ўз фикрингизни гуруҳ билан ўртоқлашинг. Муаммони белгилашда исбот ва далилларга таянинг. Кейс матнидаги ҳеч бир фикрни еътибордан четда қолдирманг.
--	---

3. Муаммо ечимини топиш ва еришиладиган натижани аниқлаш – 7 дақиқа	Гуруҳ билан биргаликда муаммо ечимини топинг. Муаммога доир ечим бир неча вариантда бўлиши ҳам мумкин. Шу билан бирга сиз топган ечим қандай натижага олиб келиши мумкинлигини ҳам аниқланг.
4. Кейс ечими учун таклиф етилган ғоялар такдимоти (кичик гуруҳларда) – 5 дақиқа	Гуруҳ билан биргаликда кейс ечимига доир такдимотни тайёрланг. Такдимотни тайёрлашда сизга такдим етилган жавдалга асосланинг. Такдимотни тайёрлаш жараёнида аниқлик, фикрнинг ихчам бўлиши таъминланадиган усул қилинг.

**Кейс ечими учун таклиф етилган ғоялар такдимоти учун
чизма намунаси**

Muammo (asosiy va kichik muammolar)	Echim	Natija

**4.2 Танланган таълим методи бўйича ўқитиш технологияси
моделли, технологик харита ва дарс ишланмасини ишлаб
чиқиш**

И. КЕЙС: Аёллар блузкасига технологик ишлов бериш

ИИ. ПЕДАГОГ АННОТАТСИЙАСИ

Ўқув предмети: Тикув ва тикув-трикотаж ишлаб чиқариш технологияси

ИИИ. Мавзу: Йенгга ишлов бериш.

ИВ. Берилган кейснинг мақсади:

Ўқувчиларга йенгил кийимлар йенгига ишлов бериш ҳақида маълумот бериш. Дунёқарашини кенгайтиришга ва мустақил фикрлашга ўргатиш.

Йенгил кийимлар йенгига ишлов бериш жараёни, йенг турларини излаб топиш, бичиш-тикиш кетма-кетликларини тайёрлашлари ҳақида ечимларни аниқлаш.

Кутилаётган натижалар:

- йенгил кийимлар йенгига ишлов беришни билиб олиш;
- ўрганилаётган мавзу бўйича амалий кўникмаларга ега бўлади;
- ўрганилиши назарда тутилаётган тушунчалар ҳақида малакага ега бўлади;
- муаммоли вазифаларни ечишда назарий билимларини қўллайди;
- муаммони аниқлаб, уни ҳал қилишда ечим топади.

Кейсни муваффақиятли амалга ошириш учун ўқувчилар қуйидаги билимларга ега бўлиши лозим:

Ўқувчи билиши керак:

- талабаларга аёллар йенгил ки кийим йенгкларини бичишга қўйиладиган талабларни ўргатиш;
- тикув-трикотаж буюмларини ишлаб чиқариш саноатида кийимнинг майда деталлари тутган ўрни ва уни тайёрлаш технологияси ҳақида назарий билимларни амалий кўникмаларга айлантириш;
- кийимнинг майда деталларини бичишга қўйиладиган талаблар асосида жараёни сифатли бажаришни ўргатиш;
- Йенг турларини ўргатиш;
- йенгини тикишга тайёрлаш жараёнинг усулларини ўрганиш.

Талаба амалга ошириши керак:

- мавзуни мустақил ўрганади;
- муаммонинг моҳиятини аниқлаштиради;
- ғояларни илгари суради;
- маълумотларни танқидий нуқтаи назардан кўриб чиқиб, мустақил қарор қабул қилишни ўрганади;
- ўз нуқтаи назарига ега бўлиб, мантиқий хулоса чиқаради;
- ўқув маълумотлар билан мустақил ишлайди;
- маълумотларни таққослайди, таҳлил қилади ва умумлаштиради;

Кейсда ишлатилган маълумотлар манбаи:

Кейснинг типологик хусусиятларига кўра ҳарактеристикаси:

Ушбу кейснинг асосий манбаи йенг тикиш жараёни билиб, кейснинг асосий

объекти шахсга ёъналтирилгандир. Бу кейс маълумотлар вазиятлар ва саволлар асосида тузилган. У ўрта ҳажмдаги кейс технологияси ҳисобланади, семинарга мўлжалланган ўқув мавзу бўйича билим ва кўникмалар ҳосил қилишга қаратилган.

Дидактик мақсадларга кўра кейс муаммоларни тақдим қилишга, уларни ҳал етишга, таҳлил қилиш ва қаратилган.

**КЕЙС
ЙЕНГИЛ КИЙИМЛАР ЙЕНГГИГА ИШЛОВ
БЕРИШ.
К И Р И**

Ш

Конструксияси жиҳатдан йенглар қуйидаги турларга бўлинади: ўтқазма, реглан, олд ёки орт бўлак билан яхлит бичилган.

Мавсумбоп кийимларнинг йенги астарли, қишки кийимларники еса иситувчи қатламли ҳам бўлиши мумкин.

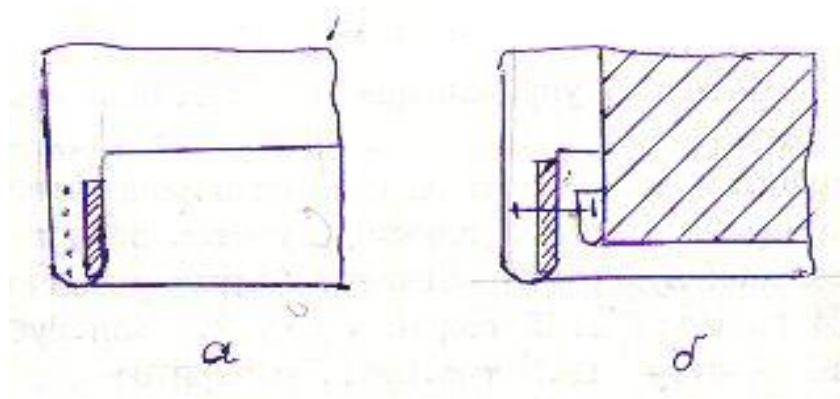
Йенгларни тикиш 2 босқичдан иборат:

1. Йенгларни тайёрлаш (авраси, астари, авраси ва астарини ўзаро улаш)
2. Йенгларни йенг ўмизларига улаш. Йенгларни тайёрлаш

Икки чокли йенглар устки ва остки бўлаклардан, худди шундай қисмларда иборат астардан иборат. Йенгнинг тирсак қирқимлари «ПФАФФ» фирмасининг 3518 кл. 2 ипли занжирсимон бахяли машинаси ёрдамида тикилиб «Вестра» фирмасининг махсус ёстиқли «ТЕСТ» АРВС турдаги пресси ёрдамида чоклари ёриб дазмолланиши мумкин.

Андаза қўйиб йенгнинг ўнгидан йенг учини букиш чизиғи белгиланади. Йенг учи пишиқрок бўлиши учун йенг учи букиш чизиғига махсус ГПКС (р) махсус прессида қотирма ёпиштириш мумкин. Бунда йенг учига рулондан келаётган қотирма ёпиштирилиб, йенг учи буклаб дазмолланиб, букиш ҳақи қотирмага ёпиштирилади (6.5.1-расм, а).

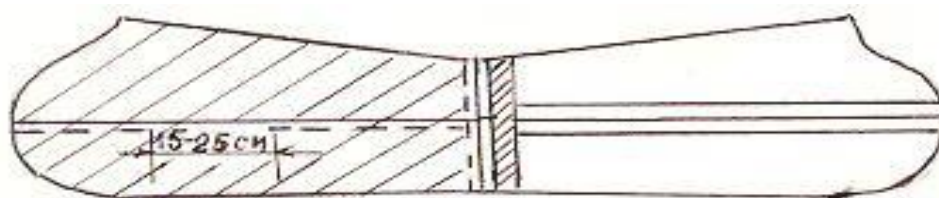
Йенг авраси астари билан тайёрланганда, йенгни астарга улаётган пайтда қотирмани ҳам улаш мумкин. Бунда йенгнинг авра ва астарини юзма-юз қўйиб, авра тескарисига қотирмани йенг учи букиш чизиғига қирқими тўғри келадиган қилиб, 7-10 мм. чок кйенглигида бириктириб тикилади (6.5.1- расм, б).



-расм. Йенглар учига ишлов бериш.

Йенг аврасининг пастки қирқирқимини йенг астари пастки қирқимига бириктириб тиккандан кейин. Йенг авраси ва астарининг олд қирқимлари бир вақтнинг узида «ПФАФФ» фирмасининг 5487 кл. икки ипли занжирсимон бахяли машинасида тикиш мумкин.(6.5.2-расм).

Астарнинг тирсак чоки авранинг тирсак чокига универсал машинада астарнинг тирсак қисми солқирок қилиб, пухталаб қўйилади. Бунда бахяқатор йенг учига 5 см, юқори қирқимига еса 12-15 см. етказилмайди. Йенг ўнгига ағдарилиб тўғриланади ва прессда махсус ёстиқлар ёрдамида дазмолланади.

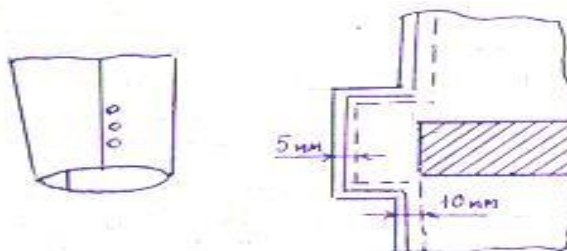


РАСМ 1

-расм. Авра йенг учини астар йенг учига улаш.

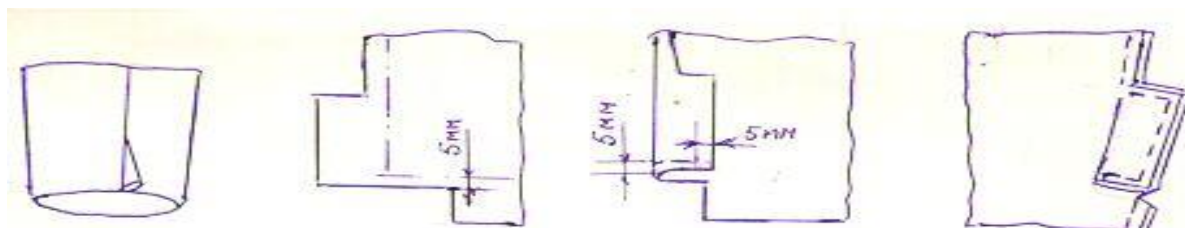
Кўпинча устки кийимлар йенглариининг тирсак чокида кесим ишлов берилади. Кесимлар ағдарма чокли ва очик кесимли бўлади.

Кесими ағдарма чокли йенгларнинг тирсак чоклари тикилаётганда, айти вақтда кесим қирқимлари ҳам 0,5 см. кйенгликда чок ҳосил қилиб бириктириб тикилади. Кесим юқори ва пастки бурчаклари баҳяқаторга 0,1 см. етказмай кертиб қўйилади. Тирсак чоки ёриб, кесим еса устки бўлак томонга букиб дазмолланади. Сўнгра йенг учига қотирма қўйиб букиб дазмоллаб, олд қирқимлари тикилади (6.5.3-расм).



-расм. Кесими ағдарма чокли йенглари тикиш.

Очик кесимли йенг тайёрлашда устки бўлак букиш ҳақи кесим ҳақидан 2 барабар ортиқ кесиб олинади ва уни ўнг томонга букиб, унинг пастки четида 0,5 см. кйенгликда чок ҳосил қилиб, ён қирқимга 0,5 см. етказмай бириктириб тикилади. Кийим тирсак чоки тикилаётганда айти вақтда кесимнинг ён чоки ҳам тикилади, бурчаклари кертилади. Кесим йенг устки бўлаги томонга букиб дазмолланади (6.5.4-расм).



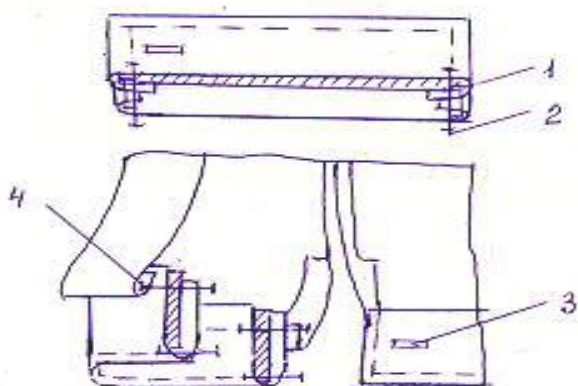
-расм. Очик кесимли йенглари тикиш.

Бундан ташқари йенглари уланма ва қайтарма манжетли бўлади. Улар асосий матодан ёки мўйнадан бўлишимумкин. Уланма манжетлар тақилмали ва тақилмасиз, қотирмали бўлади.

Тақилмали уланма манжетли йенгни тикиш

Уланма манжетлар астари билан яхлит бичилади. Юпқа газламалардан тикиладиган манжетларга қотирма қўйилади, андаза қўйиб букилиш чизиғи белгиланади.

Манжетнинг ўнги ичкарига қаратилиб, кўндалангига букилади. Манжет ён қирқимлари кўенглиги 0,5 см. чок ҳосил қилиб бириктириб тикилади (чок 1). Бурчакларидаги чок ҳақи чокка 2 мм. етказмай қирқиб ташланади. Манжет ўнгига ағдарилиб, 2 мм. кўенгликда кант ҳосил қилинади ва безак баҳяқатор юргизилади (чок 2). Манжетга изма ёрмаланади (чок3). Манжет Йенг учига 10 мм. кўенгликдаги чок билан уланади (6.5.5-расм, чок 4).



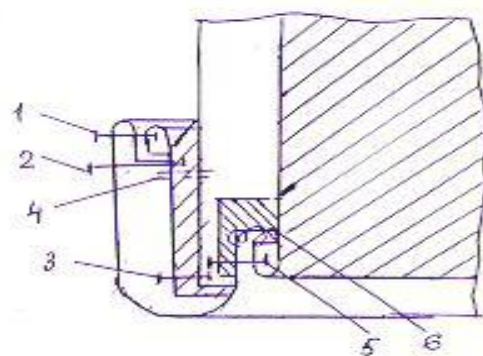
-расм. Уланма манжетли
манжет

йенгларни тикиш.

ли

и

тикиш.



-расм. Қайтарма

йенгларн

Қайтарма манжетли йенгни тикиш

Манжетнинг юқори чети астар томондан кўенглиги 0,5 см. ағдарма чок билан тикилади (чок 1). Бурчакларида 0,3 см. чок ҳақи қолдириб, қирқиб ташланади. Манжет ўнгига ағдарилиб, бурчаклари тўғриланади ва 0,2 см. кант ҳосил қилиб, астар томондан махсус машинада манжет зийи кўкланади, кейин зийлар дазмолланади.

Йенгга манжет кийдирилади. Манжет астари йенг аврасига 0,7 см. чок ҳосил қилиб, йенг томондан уланади (чок 2). Манжет букиш ҳақини бўрланган чизиқ бўйлаб йенгнинг тескари томонига букиб, махсус машинада букиш чизиғидан 1-

1,5 см. масофада кўкланади ва дазмолланади. Манжет зийлари бўйлаб безак баҳяқатор юргизилади (чок 3). Кўклаш иплари узиб ташланади. Манжет аврасини қайириб туриб, манжет астарининг икки- уч жойига 4-5 см. узунликда баҳяқатор юритиб, манжетнинг юқори зийидан 5-6 см. нарида чатилади (чок4). Йенг астари манжет букиш ҳақиға 0,7 см. кўенгликдаги

чок билан тикилади (чок 5). Манжет
букиш ҳақи йенг учига махсус машинада тикилади (6.5.6-расм, чок
6).

Йенг иситувчи қатлами ва астарини
тикиш

Йенглар иситувчи қатламлари ватин, синтетик пахтадан тайёрланиши мумкин. Улар

1-2 қаватдан иборат бўлади. Қаватлар ўзаро кўп игнали машинада ораси 10 см. бўлган бахяқатор билан қавилади.

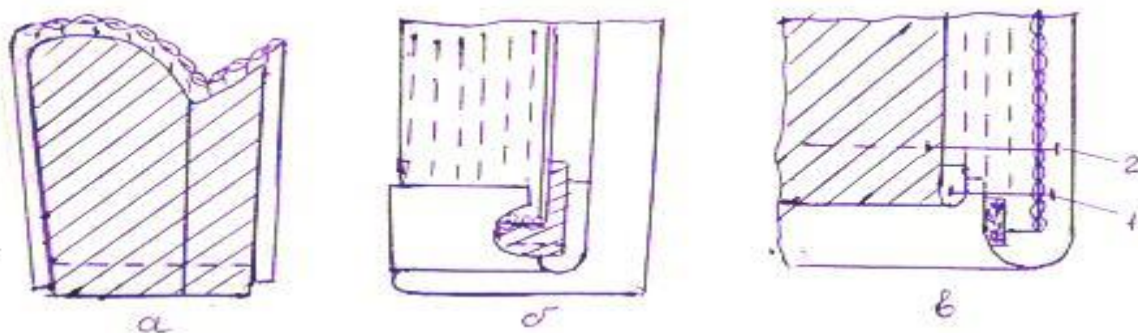
Йенг астари тайёрланаётганда унинг улоқлари шу улоқлар томонидан тикилади. Астарнинг олд қирқимлари устки бўлак томондан кертиклари тўғри келтирилиб, тирсак чизигида солқи ҳосил қилиб, тирсак қирқимлари еса остки бўлак томондан тирсак чизигидан юқорирокда 0,4 см. солқи ҳосил қилиб, кйенглиги 1 см. чок билан бириктириб тикилади.

Йенг тугмаланадиган уланма манжетли бўлса, йенг астарининг тирсак чоки юқори қирқимидан бошланиб, учига 8-10 см. етказмай тикилади.

Тайёр иситувчи қатлам устига Йенг астари қўйилиб, астар томондан астарнинг пастки қирқимидан 4-5 см. наридан тикиб уланади (6.5.7-расм, а). Астарнинг тирсак қирқимлари йенг бошидан бошлаб 12-15 см. узунликда, иситувчи қатламнинг ҳам тирсак қирқимлари 10-12 см. узунликда йенг бошидан астарга уланмай, алоҳида тикилади, кейин иккиси биргаликда кйенглиги 1 см чок билан бириктириб тикилади.

Иситувчи қатлам йенг аврасига тирсак чоки бўйлаб тикув машинасида уланади, пастки қисми еса йенг учига қотирмага яширин бахяли машинада уланади (6.5.7-расм, б).

Иситувчи қатламни йенг билан йелимли қотирма ва астар билан бирга улаш мумкин. Бунда йенгнинг буклаш ҳақиға бир вақтда олд чоки тикилган астар, йелимли қотирма ва иситувчи қатлам тикилади (6.5.7-расм,в,чок1). Сўнгра астарни букиб иситувчи қатламга бостириб тикилади (чок 2).



-расм. Йенглар иситувчи қатлами ва астарини тикиш.

Йенгни ўтқозиш

Йенгларни йенг ўмизига махсус 302 кл. ва 541 кл. «Дюркопп» машиналарида 1 см чок билан олд бўлакдан ўмизнинг юқори қисмида 1,5-2 см, олд бўлакдаги ўмизнинг пастки қисмида 0,7-1,5 см, бошқа жойларида

салгина солқи ҳосил қилиб ўтказилади.

Йенг ўтқазилиб бўлгандан кейин, йенгдаги солқилар дазмоллаб кириштирилади, унинг ўтқазма чоклари еса ёриб дазмолланади.

Йенг ўтқазилаётганда борт қотирмаси қўшиб тикиб юборилиши ҳам мумкин. Бундай ҳолда олд бўлак борт қотирмаси бостириб кўкланиши пайтида бахяқаторни йенг ўмизига параллел қилиб, унинг қирқимидан 1,5-2 см. масофада юритилади. Қотирманинг ортикча жойлари олд бўлакдаги йенг ўмизи қирқимларига текислаб қирқиб ташланади. Сҳок ёриб дазмолланади.

Реглан йенгни ўтқазаетганда ўмиз қирқими чўзилиб кетмаслиги учун, шу ўмиз қирқими бўйлаб, ундан 0,5 см. масофада йелим ука тарангроқ қилиб кўйилади.

Йенг ўмизига 1 см чок билан солқи ҳосил қилиб, йенг томондан тикилади. Ўмизнинг ён томонлардаги чокининг кертимлари орасидаги қисми ёриб дазмолланади.

Йенгни ўмиз очик вақтида, яъни кийим ён чоклари тикилмасдан олдин ўтқазса ҳам бўлади. Бундай ҳолда йелка чоки тикилгандан кейин йенг ўмизга ўтқазилаверилади. Бунинг учун олдин Йенгнинг тирсак чоки, кесими тикиб олинади. Агар йенгнинг олд чоки кийим ён чокига тўғри келадиган бўлса, йенг билан ўмиз кертимларини бир-бирига тўғрилаб, йенг ўмизга бошдан-оёқ тўла ўтқазилади. Кийим йенгининг олд чоки билан кийим ён чоки бирданига тикилади. Сҳоклар ёриб дазмолланади ва йенг учига ишлов берилади.

Яхлит бичилган йенгда, яъни олд бўлак ва орт бўлак билан бирга бичилган ёки бир қисми олд бўлак (орт бўлак) билан бирга бичилиб, иккинчи қисми орт бўлакка (олд бўлакка) ўтқазиладиган йенгда иккита чок бўлади. Улардан бири йелка чокининг давоми, иккинчиси еса ён чокнинг давоми бўлади. Агар йенгнинг бир бўлаги ўтқазма бўлса, у тегишли деталга 1 см. кенгликдаги чок билан ўтқазилади ва ёриб дазмолланади. Кейин йенг остки чоки кийим ён чоки билан бир вақтда бириктириб тикилади.

Қуйидаги кейс –ўқувчларнинг дунёкарашини кенгайтириш, йенг бичиш ва тикиш муаммоларга ечимларни излаб топшига имконият яратади.

Ушбу кейсни муваффақиятли амалга ошириш учун мавзу бўйича , йенг бичиш ва тикиш ҳақида билим ва кўникмаларга ега бўлиш зарур.

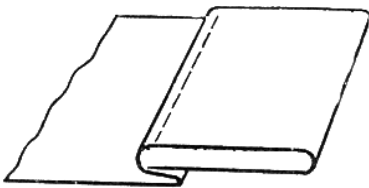
Кейс ечими орқали қуйидаги натижаларга еришиш мумкин:

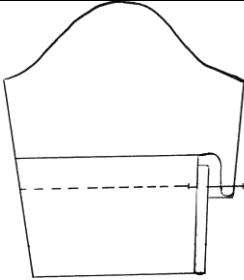
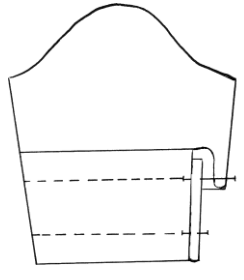
- ўзлаштирилган мавзу бўйича билимларни мустаҳкамлаш;
 - муаммонинг ҳамда қабул қилинган ечимнинг гуруҳий таҳлилида билим ва кўникмаларни қайта топшириш;
 - мантиқий фикрлашни ривожлантириш;
 - мустақил равишда қарор қабул қилиш кўникмаларини егаллаш;
 - ўқув ахборотларини ўзлаштириш даражасини текшириб кўриш.
- Кейсда асосан йенгил кийимлар йенггини тикиш жараёни ҳақида маълумотлар келтирилган.

МУАММОЛИ ВАЗИЙАТ

Йенгни йенг ўмизининг очиш ва ёпиқ ҳолатидакўклаб ўтказиш мумкин. Агар очик йенг ўмизига йенгни кўклаб ўтказилса йенг қирқимлари билан кўйлак ён қирқими бир вақтда тикилади. Йенгни ўмизга, йенг бошига йенгил бурма берган ҳолда кўклаб ўтказилади ва тикилади. (Йенг ўмизига нисбатан йенг

2-3 см кенгроқ бўлиши керак.). Агар ёпиқ йенг ўмизига йенг ўтказилса йенгнинг бириктирма чоки кўйлак ён қирқим чоки билан ёнма-ён жойлаштирилади. Ўмизга йенг билан ўраб тикилади (чок кўйлак устида бўлади). Йелка, ён қирқимларини тикишда орқа бўлак билан ўраб тикилади. Кўйлакни қуйидаги тартибда дазмолланади: ёқа, букма манжетлар, йенг ва кўйлакни қолган жойлари.

Технология асосида фаолият турлари	Тавсия етиладиган мослама ва ускуналар	Схизма	Стандарт асосида операцияни бажариш тартиби
И	И И	И И	И В
III. Йенгни			
2.1. Йенг учи қирқимини букиб кўклаш.	Нина, ип.		Йенг учи тескарига 0,7-1,0 см букиш чизиғи бўйлаб яна букиб зийдан 0,1-0,2 кенгликда кўкланали
2.2. Йенг учи қирқимини букиб, манжет ҳосил қилиб тикиш.	Универсал машина.		Йенг учи қирқими букиб кўкланган 0,1-0,2 см кенгликда тикилади.
2.3. Кўклаш ипларини олиб ташлаш	Қайчи.		Кўклаш қавиққатори кертиб чиқилади ва иплари олиб ташланади
2.4. Йенгни дазмоллаш .	Дазмол, дазмол мато, сув пуркагич.		Йенгнинг остки томонига дазмол мато қўйиб, дазмоллаб юпқаланади.

			
2.5. Йенг пастларининг зий қирқимини тикиш.	Универсал машина.		Йенг пастларининг зий қирқимини 0,1 см, кенгликда безак бахяқатор юргизилади.

III. АМАЛИЙ ВАЗИЙАТНИ БОСҚИЧМА – БОСҚИЧ ТАҲЛИЛ ҚИЛИШ ВА ҲАЛ ЕТИШ БЎЙИЧА ТАЛАБАЛАРГА УСЛУБИЙ КЎРСАТМАЛАР

2.1. Талабаларга ёъриқнома

Иш босқичлари	Маслаҳатлар ва тавсияномалар.
1. Кейс ва унинг ахборот таъминоти билан танишиш	Аввало кейс билан танишинг. “Йенгил кийимлар йенгига ишлов бериш”. Бу ҳолат йенгил кийимлар келиб чиқиши, йенг турлари, йенгларга ишлов бериш жараёнлари, тикиш кетма-кетлиги, хавфсизлик қоидаларига бўлган бутун ахборотни
2. Берилган вазият билан танишиш	Маълумотларни яна бир маротаба диққат билан ўқиб чиқинг. Сиз учун муҳим бўлган сатрларни белгиланг. Бир абзацдан иккинчи абзацга ўтишдан олдин, уни икки уч маротаба ўқиб мазмунига кириб борамиз. Кейсдаги муҳим фикрларни қалам ёрдамида остини чизиб қўйинг. Вазият тавсифида берилган асосий тушунча ва ибораларга диққатингизни жалб қилинг. Ушбу

3. Муаммоли вазиятни таҳлил қилиш	Асосий ва кичик муаммоларга диққатингизни жалб қилинг. Асосий муаммо: Йенгкларига ишлов бериш жараёнида юза келган муаммоли вазиятлар:техник носозлик,матонинг етмаслиги, игнанинг синиши,йенг қирқимларида носозликлар.
4. Муаммол и вазиятни ечиш усул ва воситалар ини танлаш	Ушбу муаммоларни олдинни олиш ҳаракатларини излаб топиш мақсадида қуйида тақдим етилган “Муаммоли вазият” жадвалини тўлдиришга киришинг. Муаммони ечиш учун барча вазиятларни кўрибчиқинг, муқобил вазиятни яратинг. Муаммонинг ечимини аниқ вариантлардан танлаб

2.2. “Муаммоли вазият” жадвалини тўлдириш

Муаммолар	Муаммоли вазиятнинг келиб чиқиш сабаблари	Вазиятдан чиқиб кетиш ҳаракатлари
Йенгкларига ишлов бериш жараёнида юза келган муаммоли вазиятлар: 1.Техник носозлик 2.Матонинг етмаслиги и 3.игнанинг синиши		

2.3. Кейс билан ишлаш натижалари ёзма шаклда илова етилади

Кейс – стади учун ёзма иш талаблари

- Иш А4 стандартдаги вароғнинг бир томонида (2-вароғдан ошмаган ҳолда) тезис шаклида ёзилиши керак.
- Ёзма ишни жиҳозлаш тартиби:
 - биричи бетда, ўнги томонида талаба исми, шарифи ва гуруҳини ёзиши керак;
 - вароғнинг марказида кейснинг мавзуси ёзилади;
 - кейин эса кейс билан ишлаш натижалари тезис шаклида ёзилади

2.4. Кейс билан ишлаш қоидалари

Кейсда вазият тавсифи ва ахборот таъминоти ҳар хил ҳажмда бўлиши (бир вароғдан бир неча юз вароғгача), таҳлил этиш учун таклиф этилаётган вазиятлар тавсифида деталлаштириш даражаси ҳам турлича бўлиши, ахборот кўплиги даражаси ҳам ўзгариши мумкин бўлган – таҳлилга алоқаси бўлмаган маълумотлар ҳам бўлиши мумкин. Амалий вазиятни таҳлил қилиш вақтида:

- таклиф этилаётган ахборотларни кўриб чиқишда адашманг, улар орасида энг зарурини белгиланг;
- вазиятни тор истикболда кўриб чиқманг: муаммо бирданига кичиклашиб ёки умуман ғойиб бўлиши мумкин;
- ҳаракатлар режасини вазиятнинг таҳлили тугалланган ва муаммо аниқлангандан сўнг шакллантиринг

2.5. Кейс билан ишлаш жараёнини баҳолаш мезонлари ва кўрсаткичлари

(мустақил аудиторияда ва аудиториядан ташқари бажарилган иш учун)

Аудиториядан ташқари бажарилган иш учун баҳолаш мезонлари ва кўрсаткичлари

Talabalar ro'yxati	Asosiy tashkilot ob'ekti aniqlangan mak.1.5 b.	Muammoli va vaziyatning keltiril chiqish sabablari aniq ko'rsatilgan mak.1.0 b.	Vaziyatdan chiqib ketish harakatlari Aniq ko'rsatilgan mak.2.5 b	Jami mak. 5 b

4.6-5.0 б. – аъло

4.5-3.6 б. – яхши

3.5-2.6 б. – қониқарли

2.5 – 0 б. – қониқарсиз

2.6. Аудиторияда бажарилган иш учун баҳолаш мезонлари ва кўрсаткичлари

Гуруҳлар рўйхати	Гуруҳ фаол мак. 1 б	Маълумотлар кўргазмалари тақдим	Жавоблар тўлиқ ва аниқ берилди мак.3 б	Жами мак. 5 б
1				

2				
3				

4.6-5.0 б. – аъло

4.5-3.6 б. – яхши

3.5-2.6 б. – қониқарли

2.5 – 0 б. –қониқарсиз

2.7. Кичик гуруҳларда ишлаш қондаси

1. Талабалар ишини бажариш учун зарур билим ва масалаларга ега бўлмоғи лозим.
2. Гуруҳларга аниқ топшириқлар берилмоғи лозим.
3. Кичик гуруҳ олдида қўйилган топшириқни бажариш учун етарли вақт ажратилади.
4. Гуруҳлардаги фикрлар чегараланмаганлиги ва тазйикқа учра-маслиги ҳақида огохлантирилиши зарур.
5. Гуруҳ иш натижаларини қандай тақдим етишини аниқ билиш-лари, ўқитувчи уларга ёриқнома бериши лозим.
6. Нима бўлганда ҳам мулоқотда бўлинг, ўз фикрингизни еркин намоён етинг.

ИИИ. ЎҚИТУВЧИ ЖАВОБ ВАРИАНТИ

Муаммо: Ёенгларига ишлов бериш жараёнида юза келган муаммоли вазиятларда техник носозлик ишлари бартараф етилади, тикиш жараёнидаги газламани суриш, матонинг етмаслиги олди олинади, игнанинг синишига ёъл қўйилмайди, ёенг қирқимларида носозликлари учун тавсиялар ишлаб чиқиш.

Вазифала

р:

- берилган вазият бўйича ўқув адабиёти, слайд билан танишиб чиқиш;
- берилган муаммоли вазият билан танишиб чиқиш ва таҳлил қилиш;
- вазиятдаги муаммоларни аниқлаш;
- муаммоли вазиятдаги тушунча ва таянч иборалар ёенгилидан ишлаш;
- муаммоли вазият жадвалини тўлдириш ва тавсиялар ишлаб чиқиш;
- муаммоли вазият бўйича хулосани шакллантириш;

Муаммоли вазиятни ечиш ёъллари

Ёенгларига ишлов бериш жараёнида юза келган муаммоли вазиятларда техник носозлик ишлари бартараф етилади, матонинг етмаслиги олди олинади, игнанинг синишига ёъл қўйилмайди, ёенг қирқимларида носозликлари учун тавсиялар ишлаб чиқилади.

ИВ. МУАММОЛИ ВАЗИЙАТЛАРНИ ҲАЛ ЕТИШ БЎЙИЧА АМАЛИЙ МАШҒУЛОТДА ЎҚИТИШ ТЕХНОЛОГИЙАСИ

1. Амлий машғулотнинг тенологик ўқитиш модули

Вақти - 2 соат	Талабалар сони: 30 нафар
Ўқув машғулотининг шакли	Вазиятли ҳолат йечимини аниқлаш бўйича амалий машғулот (кейс-стади)
Ўқув машғулотининг режаси	1. Ўқув машғулотига кириш. Йенг турлари 2. Билимларни фаоллаштириш муаммоли саволлар йенг турларини тикишдаги камчиликлар. 3. Индивидуал тарзда кейс билан ишлаш. 4. Натижаларни тақдимоти. 5. Оптимал вариантни муҳокама қилиш 6. Хулоса. Талабалар фаолиятини ва ўқув машғулотини мақсадига еришиш
<i>Ўқув машғулотининг мақсади:</i> Оптимал ишлаб чиқариш режасини тузиш учун	
<i>Педагогик вазифалар:</i> -Йенг турларини тикиб кўсатади. -Йенг турларини тикишдаги камчиликларни топиши Йенг тикишдаги	<i>Ўқув фаолиятининг натижалари:</i> Талаба: Йенг турларини ўрганади ва тикади. - Йенг турларини тикишдаги камчиликларни билиб олади ва айтиб беради. - Йенгни тикиб тақдимот қилади.
Ўқитиш усуллари ва	Кейс, мунозара, амалий машғулот
Ўқитиш воситалари	Кейс, ўқув материаллар, доска, тикув
Ўқитиш шакллари	Оммавий, индивидуал.
Ўқитиш шароитлари	Замонавий жиҳозланган аудитория
Мониторинг ва баҳолаш	Оғзаки сўров: тақдимотб, тест

4.2. Амалий машғулотнинг технологик харитаси

Т/р	Машғулот боскичлар	Ажратилган вақт	Машғулот мазмуни
1	Ташкил ий қисм	5 мин	Ўқувчиларнинг давоматин и текшириш. Ўқувчининг ва ўқув хонаси машғулотга тайёргарлик ҳолатини кўздан кечириш. Камчиликларни бартараф етиш. Мавзунини, вазият мазмунини

2	Мотивация	10 мин	Ўқув машғулотлари мавзуси, мақсади, вазифалари ва ўқув фаолияти натижаларини айтади, манжетли йенгнинг технологик тикилиши, манжециз йенг тикиш технологиясига ўхшасада, лекин айрим қўшимча бўлакларида ишлов бериш кераклигини тушунтириб айтади. Мавзу бўйича ўқувчиларнинг билимларини фаоллаштириш мақсадида ақлий-хужум ўтказилади. (1-илова) Кейс-стади вазифасида ўқувчилар муаммоларнинг ечимларини аниқлайди. Амалий машғулотларнинг иш тартиби
3	Янги мавзунинг баёни	30 мин	Кейсда бор бўлган материалларни муҳокама қилишни ташкиллаштиради, Ўқитувчи томонидан тушунтирилади, кейс билан ишлаш қоидаларига, муаммони ечиш алгоритмига ва вазифани аниқлашга қаратилади. Ўқувчиларни уч
4	Мустаҳкамлаш	30 мин	Гуруҳларга топшириқларни бажариш, кичик гуруҳларда кейс билан яқка тартибда бажарилган ишлар натижаларини муҳокама қилишни ташкиллаштирилади. Берилган кейс топшириғини бажаришни кузатади ва диққатни натижага жалб қилади. Хар бир гуруҳ топшириқларни ватман қоғозларга тушириб, тақдиротни ўтказишга ёрдам беради, хулосага алоҳида ётиб оради.
5	Яқуний қисм	5 мин	Иш яқунларини чиқаради. Бугунги мавзу долзарб эканлигига тўхталиб ўтади. Фаол талабаларни баҳолаш мезонлари орқали

			бериб, дарсни якунлайди.
--	--	--	--------------------------

1-илова

Ақлий-ҳужум савол ва жавоблари

№	Савол	Жавоб
1.	Йенгга ишлов бериш технологик кетма-кетлигини тузинг?	
2.	Йенгга ишлов бериш жараёнида қандай чоклардан фойдаланамиз?	
3.	Йенг тикишда қандай машиналарда н	

2-Илова

1 - топшириқ

Гуруҳларда ишлаш учун кейс топшириқлари.

1-гуруҳ.

Йенгга ишлов бериш технологик кетма-кетлигини
тузишда қандай камчиликларга дуч келамиз?

“Муаммоли вазият” жадвалини тўлдилинг

Муаммоли вазият тури	Муаммоли вазиятнинг келиб чиқиш сабаблари	Вазиятдан чиқиб кетиш сабаблари

2- гуруҳ.

Манжетли йенгни тикишда ёъл қўйилган камчиликларни аниқланг?

Муаммоли вазият тури	Муаммоли вазиятнинг келиб б	Вазиятдан чиқиб кетиш сабаблари

--	--	--

Гуруҳларни фаоллаштирувчи тест саволлари

1. Манжет йенга қандай уланади?
 А) манжет йенгнинг тескарисига қўйиб уланади; Б) ўнгини ўнгига қўйиб;
 С) ички томондан;
 Д) битта-битта бўлакдан улаб тикилади.
2. Йенг манжет кенглигини тўғри кўрсатинг? А) 3 см;
 Б) 4 см;
 С) 6 см;
 Д) 2 см.
3. Йенгда қандай манжет бўлади? А) улама ва қайтарма;
 Б) мағизли, букма;
 С) бурмали;
 Д) буклама.
4. Йенг учига мағиз қандай усулларда уланади? А) йенг ўнгига, мағиз ўнги қўйилиб;
 Б) иккита букланиб;
 С) ағдариб қўйилади; Д) бостириб уланади.
5. Улама манжет қандай усулда уланади? А) очик қирқимли, ёпиқ қирқимли;
 Б) очик қирқимли, букма чокда;
 С) бостирма чокда;
 Д) ўтказма чокда.
6. Манжетга қанча кенгликда безак бахяқатор юритилади? А) 0,1 см;
 Б) 0,5 см;
 С) 0,2 см;
 Д) 1 см
7. Йенгнинг пастки қирқими қандай ишланган? А) қайтарма манжет билан;
 Б) букма чок билан;
 С) улама манжет билан;
 Д) бостирма манжет

б
и
л
а
н
.

1.
Кон
стр
укт
ив
жи
ҳат
дан
йен
гла
р
қан
дай
тур
лар
га
бўл
ина
ди?
2.
Йен

г тайёрлаш қандай босқичлардан иборат?

**(3-
илова)**

3. Йенгни қотирма билан улашнинг қандай усуллари бор?
4. Йенгнинг астари ва иситувчи қатлами қандай тайёрланади?
5. Ўтқазма йенгни йенг ўмизига ўтқазишнинг техникавий шартлари нималардан иборат?

Баҳолаш мезонлари:оғзаки назорат, савол-жавоб,ўз-ўзини назорат қилиш,рейтинг тизими асосида баҳолаш.
Талабалар қилган тақдимоти асосида баҳоланади.

Баҳолаш мезонлари

Иштирокчилар	Баҳолаш мезонлари			Умумий баллар йиғиндиси (5 балл)
	Фаоллиги (1 балл)	Йечимни асослаш кўникмаси (2 балл)	Тақдимот (2балл)	

ХУЛОСА

Мен битирув малакавий ишимдамавзуси топшириқ қилиб берилган

еди. Битирувмалакавий ишимни бажаришда дарсларда олган билимларим ва амлиётлардан олган кўникмаларимга таяниб,бажардим. Битирув малакавий ишимни бажаришда модел танладик, кийим учун материаллар танладик ва асосладик, Кийимни конструкциялаш усулини танладик,конструкция база асоси чизмасини ҳисобладик ва қурдик.Технологик қисмда аёллар блускасига технологик ишлов бериш кетма- кетлигини туздик.Оқимнинг дастлабки ҳисобини ҳисобладик. Механика қисмда тикувчилик машиналари турлари, узел ва механизмлари ҳақида маълумотларни ёритиб бердик.

Яширин бахяли тикув машинасининг ишлаш принципи ҳақида маълумотларни келтирдик. Яширин бахяли тикув машинасининг бўрттиргич механизмнинг ишлаш принципи ва механизмнинг структуравий тахлилини Чебишев формуласида ҳисобладик. Натижа 1га тенг бўлди.

Методика қисмида аёллар блускасига ишлов бериш бўлими бўйича кейс-стади технологияларни ишлаб чиқдик.Бўлимдатаълим методи бўйича ўқитиш технологияси модели, технологик харита ва дарс ишланмасини ва мавзуга оид баҳолаш материаллари ва мезонларини ишлаб чиқдик. Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги қисмида ҳам мавзуга оид фикрлар баён етилди.

Битирувмалакавий ишимни мустақил ишлаш жараёнида ўзимда мустақил фикрлаш қобилияти шаклланди. Мустақил ва ижодий фикрлаш қобилиятининг шаклланиши натижасида, ўзимда табиат ҳамда жамият қонунларини, шунингдек бошқа дунёвий билимларни тизимлаштириш,

уларни чуқур ўрганиш, тегишли қарорлар қабул қилиш кўникмалари шаклланди.

Ишини самарали ва сифатли ташкил этиш учун педагогнинг ташкилий ҳамда услубий жиҳатдан тайёргарлик кўриш керак. Ўқитиш жараёнини

лойихалаштиришда ўқувчиларнинг таълим жараёнини ташкил этишни таъминловчи ўқув – услубий таъминотини ишлаб чиқиш талаб этиладиги, унинг базасида ўқув жараёнига замонавий ахборот технологияларини қўллаш имконияти бўлсин. Мен ҳам Кейс стади технологияси асосида аёллар блузкаларига ишлов бериш технологиясини ишлаб чиқдим. Менинг олган билимларим иш жараёнида менга амалий ёрдам беради.

Адабиётлар рўйхати

1. Каримов И.А. Баркамол авлод—Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори. -Т.: Шарқ,
1999.-64 б.

1. Коблякова Е.Б. и др. Конструирование одежды с элементами САПР. 1985. М.,

2. Рогова Л.П. Еркаклар ва болалар устки кийимини конструкциялаш асослари.
Т., 1986.

3. Братчик Н.К. Конструирование женских пальто сложных форм и покроев. М.,
1982.

4. Жабборова М.Ш. Тикувчилик технологияси. Т., «Ўқитувчи», 1989.

5. Комилова Х.Х., Ҳамраева Н.К. Кийим лойихалаш асослари. –Т.: Илм-2005. зиё,

6. Изместева А.ЙА., ЙУдина Л.П., Умняков П.Н.
Проектирование
предприятий швейной промышленности. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1983.

7. Труханова А.Т. Енгил кийим технологияси расмли қўлланма. Т., «Ўқитувчи»,
1987. .

4. М.К.Расулова. Тикув буюмлари ишлаб чиқариш технологияси. Т, 2006 йил.

5. М.Ш.Жабборова. Тикувчилик технологияси. Т, 1994 йил

8. «Тикувчилик технологияси» бўйича электрон дарслик.

8. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н. и др. Промышленная технология одежды. Справочник. М., «Легпромбытиздат», 1988.

9. Зак С.И., Горохов И.К. и др. Справочник по швейному оборудованию. М., «Легкая индустрия», 1981.

10. Кларин М.В. Инновационные модели обучения в зарубежных педагогических поисках. – М.: «Арена», 1994.

11. Н.Х.Авлиёкулов. Замонавий ўқитиш технологиялари. "Муаллиф"
2001.

12. Қ.Т.Олимов, О.А.Абдукуддусов, Л.П.Узоқова,
М.М.Ахмеджонов, Д.Ф.Жалолова. Касб таълими услуги. Тошкент, 2006.

13. Исмоилова З.К. "Педагогикадан амалий машқулотлар" - Тошкент,

Фан нашриёти, 2001йил.

14. Маҳкамов У. ва бошқалар. "Педагогик маҳорат". –Т., 2003 й.

15. Мода журналлари.

16. «Швейная промышленность» журналлари

1. Олимов Қ., Абдуқуддусов О., Узоқова Л., Ахмеджонов М, Жалолова Д. Касб таълими услубияти. Олий таълим учун ўқув қўлланма. -Т.: Иқтисод-молия, 2006.-
160 б.

2. Олимов Қ.Т. Шахсга ёъналтирилган ўқитиш технологиялари // Касб-ҳунар таълими.-Тошкент, 2007.- №3.- 5 б.
3. Диметова М.К. Касб-ҳунар коллежларида илғор педагогик технологияларнинг аҳамияти // Касб-ҳунар таълими.- Тошкент, 2005. - 82 б.
1. Ш.А.Абдуллаева, Д.А.Ахатова, Б.Б.Собиров, С.С.Сайитов. Педагогика. Ўқув қўлланма. – Т.: Фан, 2004. - 264 б.
2. О.Абдуқуддусов. Касб таълими ўқитувчилари тайёрлашга интегратив ёндашув. Ўқув қўлланма. – Т.: Фан, 2005. - 160 б.

ХФХ дан адабиёт ёзиш керак

Сайтлар:

1. [www.интер- педагогика.ру](http://www.интер-педагогика.ру)
2. [www.счолар.урс.ас.ру/соурсес/ Течнологй/ интро. хтмл](http://www.счолар.урс.ас.ру/соурсес/Течнологй/интро.хтмл)
3. www.педсовет.ор
- 4.
- 5.

