

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS
TA'LIM VAZIRLIGI

TOSHKENT TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakul'teti

«Kasb ta'limi» kafedrası

18-10 guruh talabasi
Begov Dalerning

KASB-HUNAR TA'LIMI JARAYONIDA TOPSHIRIQLI YONDASHUVGA
ASOSLANGAN HOLDA "BEL KIYIMLARINING ANDOZALARINI
TAYYORLASH"NI LOYIHA TEXNOLOGIYASI..... MAVZUSIDAGI

BITIRUV MALAKA ISHI

Himoya qilishga ruhsat berilgan

Kafedra mudiri: _____ dots. M.A.Mansurova

«_____» _____ 2014 y.

Ilmiy rahbar: _____ dots. M.A.Mansurova

Ilmiy maslahatchi: _____

«_____» _____ 2014 y.

Toshkent - 2014

MUNDARIJA

Kirish.....	3
I-BOB. Texnologik qism.....	7
1.1 3540600 - Yengil sanoati mahsulotlari texnologiyasi tayyorlov yo'nalishining o'quv –me'yoriy hujjatlari.....	7
1.2 Erkaklar shimi uchun model tanlash va asoslash.....	10
1.3 Modelning konstruktiv yechimini shakllantirish.....	14
1.4 Modelning texnologik yechimini shakllantir.....	18
II-BOB. Kasb-hunar kollejlarda topshiriqli yondashuvni tatbiq etish texnologiyasi.....	22
2.1. Kasb-hunar kollejlarda topshiriqli yondashuv asosida loyihalar ustida ish olib borishning maqsadi va mazmuni.....	22
2.2. Kasb-hunar kollejlarda “Bel kiyimlarining andozalarini tayyorlash” mavzusini o'qitish mazmuni va texnologiyasi.....	31
III-BOB. Ishlab chiqarishda baxtsiz va ishlovchilar sogligiga zarar keltiruvchi boshqa xodislarni taftish qilish.....	64
Xulosa.....	68
Adabiyot.....	69
Ilovalar.....	71

KIRISH

O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisining IX sessiyasi (1997 yil 29 avgust) da qabul qilingan hamda bugungi kunda qoyalari amaliyotga keng ko'lamda muvaffaqiyatli tadbiq etilayotgan O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi qonuni va «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi» mazmunida barkamol shaxs va malakali mutahassisni tarbiyalab voyaga etkazish jarayonining mohiyati to'laqonli ochib berilgan. Malakali kadrlar tayyorlash jarayonining har bir bosqichi o'zida ta'lim jarayonini samarali tashkil etish, uni yuqori bosqichlarga ko'tarish, shu bilan birga jahon ta'limi darajasiga yetkazish borasida muayyan vazifalarni amalga oshirishi lozim. Chunonchi, mazkur jarayonning birinchi bosqichi (1997-2001 yil)da «O'quv-uslubiy majmualarning hamda ta'lim jarayonini didaktik va axborot ta'minotining yangi avlodini ishlab chiqish va joriy etish», ikkinchi bosqich (2001-2005 yil) da «Ta'lim muassasalarini moddiy-tehnika va axborot bazasini mustahkamlashni davom ettirish, o'quv-tarbiya jarayonini yuqori sifatli o'quv adabiyotlari va ilg'or pedagogik texnologiyalar bilan ta'minlash» hamda uchinchi bosqichi (2005 va undan keyingi yillar)da «ta'lim muassasalarining resurs, kadrlar va axborot bazalarini yanada mustahkamlash, o'quv-tarbiya jarayonini yangi o'quv-uslubiy majmualar, ilg'or pedagogik texnologiyalar bilan to'liq ta'minlash» kabi dolzarb vazifalar ijobiy hal etilmog'i lozim. Demak, bu kabi vazifalarni hal etishda yangi pedagogik texnologiyalar fanining ahamiyati kattadir.

Respublikamiz mehnatkashlarini o'sib borayotgan moddiy ehtiyojini har tomonlama qondirish masalasini hal qilishda yengil sanoat va uning eng yirik tarmog'i - tikuvchilik ishlab chiqarish zimmasiga muhim vazifa yuklatilgan. Tikuvchilik sanoati vazifasi O'zbekiston halqini yuqori sifatli keng assortimentdagi zamonaviy kiyimlar bilan ta'minlash. Tikuvchilik sanoatida ishlab chiqarish korxonalarini va firmalarni tashkil qilishni kengaytirish, tikuv korxonalarni ixtisoslashtirishni amalga oshirish, yangi texnika va texnologiyaga ega tayyorlov-bichish va pardozlash sexlarini tashkil qilish, tikuv buyumlarini

tayyorlash bo'yicha yuqori unumli kompleks mexanizatsiyalashgan oqimlarni sanoatga tadbqiq etish, texnologik konstruktsiya bo'yicha buyum ishlab chiqarishni tashkil etishni talab etadi. Qo'yilgan vazifalarni muvaffaqiyatli hal etish imkonini beradigan omillardan biri eng yangi texnikadan mohirona foydalanib, ijodiy va yuksak unumli ishlay oladigan malakali kadrlar tayyorlab yyetishtirishdir. Hozirgi korxonalarga amaliy jihatdan ham, nazariy jihatdan ham yaxshi tayyorlangan, maxsus fanlardan chuqur bilim olgan ishchilar kerak. Barqarorligiga bu masalaning kengayishi ishlab chiqarishning texnologik jarayonlarning, ishlab chiqarishning mehnat unumdorligini, mahsulot ishlab chiqarishning sifat ko'rsatkichlarini yaxshilash kabi vazifalarni ham zimmasiga oladi.

Bugungu kunda kiyim ishlab chiqarishda nafaqat iste'molchi talabi yoki moda yo'nalishi balki ishlab chiqarilayotgan mahsulot kimga va nima maqsadda, qaysi mavsumga mo'ljallanganligiga qarab, unga mos keladigan gazlamani to'g'ri tanlash, shu bilan birga gazlama hususiyatlariga to'g'ri keladigan model yaratishga alohida ahamiyat berilmoqda. Inson hayotining xavfsizligini ta'minlash muammosi har bir jamiyat uchun dolzarb masala bo'lib, u davlatning iqtisodiy rivojlanganligi va barqarorli bo'lishidir. Bu hozirgi vaqtda ilmiy-tehnika taraqqiyot keltirib chiqargan murakkab muammolarni har tomonlama yechishni, katta miqdorda mablag' va ishlab chiqarishning yuqori madaniyatini talab qiladigan muammodir.

Ta'lim mazmunini isloh qilib, uni jahon ta'lim standartlariga muvofiqlashtirishda ilg'or pedagogik texnologiyalarni joriy etishga alohida e'tibor berilgan. Hususan, Kadrlar tayyorlash milliy dasturida «o'quv jarayonini ilg'or pedagogik texnologiyalar bilan ta'minlash» zarurligi ham alohida ko'rsatib o'tilgan.

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 1993 yil 5 martdagi qaroriga binoan, respublikamiz oliy o'quv yurtlariga yoshlarni test usulida qabul qilishni joriy etilishi, O'zbekiston MDH mamlakatlari ichida birinchi marta jahon pedagogikasidagi ilg'or tajribalarni o'rganishga yo'l ochganligidan dalolat beradi. Respublikamizda test usulini Davlat ahamiyatidagi masala darajasiga ko'tarilganligi, pedagogik texnologiyani o'quv jarayoniga joriy etishga ham keng

imkoniyat yaratdi.

O'zbekiston Respublikasi inson huquqlari va erkinliklariga rioya etilishini, jamiyatning ma'naviy yangilanishini, ijtimoiy yo'naltirilgan bozor iqtisodiyotini shakllantirishni, jahon hamjamiyatiga qo'shilishni ta'minlaydigan demokratik huquqiy davlat va ochiq fukarolik jamiyati qurmokda. Inson, uning har tamonlama uyg'un kamol topishi va farovonligi shaxs manfaatlarini ruyobga chiharishning sharoitlarini va ta'sirchan mehanizmlarini yaratish, eskirgan tafakkur ijtimoiy hulk - atvorning andozalarini respublikada amalga oshirilayotgan islohotlarning asosiy maqsadi va harakatlantiruvchi kuchidir.

Halqning boy intellektual merosi va umumbashariy qadriyatlar asosida zamonaviy madaniyat, iqtisodiyot, fan, texnika va texnologiyalarning yutuqlari asosida kadrlar tayyorlashning mukammal tizimini shakllantirish O'zbekiston taraqqiyotining muhim shartidir.

O'zbekistonda ta'limni isloh qilish omillari quyidagilardan iborat:

-respublikaning demokratik huquqiy davlat va adolatli fuharolik jamiyati qurish yo'lidan izchil ilgari lab borayotganligi.

-mamlakat iqtisodiyotini tub o'zgartirishlarning amalga oshirilishi, respublika iqtisodiyoti asosan hom ashyo yo'nalishidan raqobatbordosh pirovard mahsulot ishlab chiharish yo'liga izchil o'tayotganligi, mamlakat eksport salohiyatining kengayayotganligi.

-davlat ijtimoiy siyosatida shaxs manfaati va ta'lim ustivorligi haror topganligi.

-milliy o'zlikni anglashning o'sib borishi, vatanparvarlik, o'z Vatani uchun iftihor tuyg'usining shakllanayotganligi, boy milliy madaniy-tarihiy an'analarga va halqimizning intellektual merosiga hurmat.

-O'zbekistonning jahon hamjamiyatiga integraciyasi, respublikaning jahondagi mavkei va obro'-e'tiborining mustahkamlanib borayotganligi hisoblanadi.

Uzluksiz ta'limni isloh qilish quyidagilarni nazarda tutadi:

- ta'lim tizimining kadrlar salohiyatini tubdan yaxshilash;
- tarbiyachi, o'qituvchi, muallim va ilmiy xodimning kasbiy nufuzini oshirish;
- davlat va nodavlat ta'lim muassasalarining har hil turlarini rivojlantirish;
- ta'lim tizimini tarkibiy jihatdan qayta qurish, ta'lim, fan, texnika va texnologiyaning iqtisodiyot va madaniyatning jahon miqyosidagi zamonaviy yutuqlarini xisobga olgan holda ta'lim va kasb-hunar ta'limi dasturlarini tubdan o'zgartirish;
- majburiy umumiy o'rta ta'limdan o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limiga o'tilishini ta'minlash;
- ilg'or texnologiyalarni keng o'zlashtirish, iqtisodiyotdagi tarkibiy o'zgarishlar, chet el investiciyalari ko'lamlarining kengayishi, tadbirkorlik, kichik va hususiy biznesni rivojlantirish bilan bog'lik yangi kasb-hunar va mutahassisliklar bo'yicha kadrlar, shu jumladan boshharuv tizimi kadrlarini tayyorlash, qayta tayyorlash va ularning malakasini oshirish;
- ta'lim jarayoni va kadrlar tayyorlash sifatiga holis baho berish tizimini yaratish va joriy etish;
- uzluksiz ta'limni fan va ishlab chiqarish bilan integraciyalashtirishning puhta mehanizmlarini ishlab chiqish va joriy etish.

Hozirgi kunda ta'lim-tarbiya amaliyotida pedagogik texnologiyalarining xilma- hil turlaridan foydalanib kelinmoqda. Ta'lim jarayonida samara berayotgan texnologiyalardan biri , didaktik o'yin texnologiyasini biz bitiruv malakaviy ishi mavzusi sifatida oldik va uni kasb-hunar ta'limi jarayonida didaktik o'yin elementlaridan samarali foydalanishning ahamiyati deb nomladik.

Kasb-hunar ta'limida pedagoglarining malakasini oshirish, avvalo, ularning kasbiy bilimlar doirasini kengaytirish va zamonaviy ta'lim texnologiyalari asosida dars o'tish metodikasini takomillashtirish va chuqurlashtirish juda muhimdir.

Bugungi kunda mamlakatimizda mutahasislarning ilmiy salohiyatini birlashtirishga imkoniyatlar etarli. Nazariya va amaliyot birligini ta'minlanishi

pedagogik texnologiyaning asl mohiyatini aniklashga yo'l ochadi. Olimlarimizning fikricha, yangi pedagogik texnologiya pedagogika fanining alohida tarmog'i sifatida yoki faqat ta'lim amaliyotini maqbullashtirishga yo'naltirilgan tizim deb harash mumkin emas. Pedagogik texnologiya- bu pedagogika sohasidagi nazariy va amaliy izlanishlarni birlashtirish doirasidagi faoliyatni aks ettiradi.

Kasb-hunar kollejlarida didaktik o'yinlarni qo'llab ta'lim jarayonini tashkil etish juda muhimdir. Didaktik o'yinlar- o'quvchining ta'lim mazmuni bilan faol o'zaro bog'lanishini tashkil etadi. Bu jarayonda o'quvchi ilmiy bilimning ob'ektiv zidliklari va ularning yechimlariga yaqinlashadi, fikrlash, bilimlarni ijodiy o'zlashtirishga o'rganadi.

Mavzuning maqsadi: Kasb-hunar ta'limi jarayonida topshiriqli yondashuvga asoslangan holda "Bel kiyimlarining andozalarini tayyorlash"ni loyiha texnologiyasi asosida o'qitishni tashkil etish.

Mavzuning ob'ekti: Kasb-hunar ta'limida maxsus fanlarni o'qitish jarayoni.

Mavzuning predmeti: Kasb-hunar ta'limida loyiha texnologiyasining shakl, metod va vositalari.

Mavzuning vazifalari:

- Kasb-hunar kollejlarida topshiriqli yondashuv asosida o'qitishning ilmiy-nazariy jihatdan o'rganish;
- Erkaklar bel kiyimi modelining konstruktiv va texnologik yechimini ishlab chiqish;
- Kasb-hunar ta'limi jarayonida topshiriqli yondashuvga asoslangan holda "Bel kiyimlarining andozalarini tayyorlash"ni loyiha texnologiyasini ishlab chiqish.

I-BOB. Texnologik qism

1.1 3540600 - Yengil sanoati mahsulotlari texnologiyasi tayyorlov yo'nalishining o'quv –me'yoriy hujjatlari

3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler konstruktori ta'lim yo'nalishi uchun o'rta maxsus, kasb-hunarta'limi tarmoqta'lim standarti (1-ilova) asosiy me'yoriy hujjat hisoblanib, uning negizida namunaviy o'quv reja, namunaviy o'quv dasturi, ishchi o'quv reja va ishchi o'quv dasturlari qabul qilinadi. Mazkur hujjatlar Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi va kasb-hunarta'limi muassasasining o'quv bo'limi tomonidan tasdiqlanadi.

O'rta maxsus, kasb-hunarta'limi tarmoqta'lim standarti asosida 3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler konstruktori ta'lim yo'nalishi bo'yicha Davlat va nodavlat engil sanoat, tikuvchilik, maishiy xizmat ko'rsatish korxonalari uchun “Kiyimlar modeler dizayneri”, “Kiyimlarni Loyihalovchi”, “Tikuvchi” ixtisosliklarida ishlaydigan kichik mutaxassislar tayyorlanadi.

3540604 – Keng assortimentdagi kiyimlar modeler konstruktori ta'lim yo'nalishi bo'yicha o'quv rejani tahlil qilinganda, shu narsa ma'lum bo'ldiki, “Bel kiyimlari andozalarini iashlab chiqish” mavzusi “Tikuv buyumlarini loyihalash va modellashtirish” maxsus fanining mazmuniga kiritilganligi aniqlandi.

Kasb-hunarkollejlarida tikuvchilik mahsulotlarini ishlab chiqarish bo'yicha malakali kichik mutaxassislarni tayyorlashda “Tikuv buyumlarini loyihalash va

modellashtirish” fani ishchi o’quv rejadagi qator umumkasbiy va o’quv amaliyoti fanlari bilan aloqadorlikda o’qitiladi

“Tikuv buyumlarini loyihalash va modellashtirish” fani o’quv dasturi 2012 yil O’ROO’MTV tomonidan tasdiqlangan namunaviy o’quv rejaga binoan 383 soat o’quv yuklamasi asosida o’qitilib, bunda 70 soat ma’ruza, 166 soat amaliy mashg’ulot, 24 soat kurs ishi va 123 soat mustaqil ta’limni amalga oshirish ko’zda tutilgan. Mazkur fanni beshta semestrda o’qitiladi:

“Tikuv buyumlarini loyihalash va modellashtirish” fanini o’qitilishida o’quv yuklamasining semestrlar bo’yicha taqsimoti

Kurs	Semestr	O’quv yuklamasi, soat
1	2	20
2	3	40
2	4	60
3	5	100
3	6	50

Taqvimiy mavzular rejasi

1.1-jadval

T/r	Mutaxassislik va guruhlar	Umumiy ajratilgan soat							
		Hammasi	Auditoriyadagi						mustaqil ish
			Jami	Nazariy	Amaliy	Laboratoriya	Kurs ishi	Seminar	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	3540600 - Engil	6	6	2	4				

	sanoati mahsulotlari tehnologiyasi tayyorlov yo'nalishi								
2									

T/r	Mavzu	Ajratilgan vaqt (soat hisobida)	Mashg'ulot turi	Ta'lim metodlari	Axborot manbalari, jihozlar va materiallar
1	2	3	4	5	6
1	“Bel kiyimlarining andozalarini tayyorlash”	2	Ma’ru za	Axbrotli ma’ruza	Ma’ruza matni, slaydlar
2	“Вел кийимларининг андозаларини тайёрлаш”	2	Amali y ish	Loyiha texnologiyasi	Uslubiy ko’rsatma, moda jurnallari

1.1-jadval davomi

O'quvchilarni ng auditoriyada bajaradigan mustaqil ish (topshiriq)lari	Foydalaniladi gan manbalar	Naz orat turi	Uyga vazifa	Sana va guruhlar								I z o h
				...	...	...	...	...	...	...	...	
8	9	10	11	12								1 3
		Og'zaki	Maro'zani mustaxkaml ash									

		Amaliy	belbog'iga texnologik harita tuzishishlov																
--	--	--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

1.2. Erkaklar shimi uchun model tanlash va asoslash

1.2.1. Zamonaviy moda yo'nalishi tahlili

Boshqa kiyimlar qatori shimlarga ham yildan - yilga o'zgarishlar sezilib turibdi. Bu ishlab chiqarilayotgan material, rangi, silueti, konstruktiv yechimiga bog'liq. Dizaynerlar moda tendensiyalariga amal qilib har hil yangiliklar va o'rgartirishlar kiritib bormokda. 2014 yil ham bundan mustasno emas.

Shimlarni yaratishda ishlatiladigan material sifati, uning fizik mexanik xususiyati, rangiga katta e'tibor berilishi kerak. To'qimachilik korxonalari tomonidan ishlab chiqarilayotgan yumshoq tabiiy paxta tolali diagonal, djins matolari, aralash tolali yuqori texnologik matolardan tikilgan maxsus kiyimlar bu mavsumda juda aktual hisoblanadi.

Shimlar uchun tavsiya etiladigan material rangiga keladigan bo'lsak ana'anaviy ranglardan ko'k, qora, kulrang qatorida, ochiq ranglar sariq, qizil, oq, och jigarrang ishlatilmoqda.

Mahsulotning sifati unga oid ko'rsatkichlar majmuida namoyon bo'ladi. Shu bois sifat deganda, mahsulotning vazifasiga ko'ra, insondagi muayyan talablarni qondirishga yaraydigan xususiyatlari majmui tushuniladi. Sifat ko'rsatkichlar nomlarining ro'yhati mahsulotning vazifasiga bog'liq. Shu bois mahsulot sifatini baholashdan avval, unga xos inson talablarini qondiradigan xususiyatlarini aniqlash kerak.

Elektriklar uchun mo'ljallangan shimlarga qo'yiladigan talablar ikki guruhga bo'linadi :iste'molchi va teknik - iqtisodiy.

Iste'molchi talablari inson o'z ehtiyojini qondirishga qaratilgan, ular ijtimoiy, estetik, ergonomik va ekspluatasion talablarni o'z ichiga oladi.

Ijtimoiy talablar - kiyim sifatiga oid ijtimoiy ko'rsatkichlardan o'lcham va bo'ylar assortimentining haqiqiy ehtiyojlar hajmiga muvofiqligini belgilaydi.

Funksional talablar - kiyimning asosiy vazifasiga, Bo'yumning muayyan maqsadga mosligi va iste'molchining o'lchami, yoshi va to'lalik guruhi xususiyatlariga mosligida namoyon bo'ladi .

Elektriklar uchun mo'ljallangan shimning vazifasi –asosan kundalik kiyishuchun mo'ljallangan.

Estetik talablar - kiyim sifatini baholashda muhim o'rin tutadi. Estetik ko'rsatkichlar zamonaviy uslub va modaga mosligi, model kompozitsiyasining mukammallik darajasi, Bo'yumning xaridorlik ko'rinishini ta'minlaydi.

Ergonomik talablar - Buyumning insonga moslashganlik darajasini bildiradi. Kiyim tizimini baholashda gigienik antropometrik, psixofiziologik ko'rsatkichlar muhim ahamiyat kasb etadi.

Gigiyenik sifat ko'rsatkichlari sanitariya va gigiyena me'yorida moslikni harakterlab, kiyim ostida qulay mikroiklimni ta'minlashi kerak.

Ekspluatasion talablar ekspluatasiya davrida kiyimning ishonchlilik ko'rsatkichi detallarning shakl saqlovchanligi, chidamliligi, choklarning pishiqliligi bilan harakterlanadi..

Tehnik-iqtisodiy talablar konstruksiyaning teknik jihatdan mukammallik darajasini, ishlab chiqarish va istimolchi harajatlarini xisobga olgan holda kiyimni loyhilash va texnologik usullarini bildiradi.

Standartlash va unifikatsiyalash ko'rsatkichlari modellarning konstruktiv va texnologik jihatdan bir biri bilan bog'lanish darajasini ko'rsatadi. Konstruksiyaning ishlov berishga qulaylik ko'rsatkichi mahsulotni yaratish, ishlab chiqarish va foydalanish bosqichlarida barcha mehnat, vaqt va boshqa

vositalarning sarf xarajatlarini kamaytirishga qaratilgan.

Iqtisodiy ko'rsatkichlar iste'molchiga va ishlab chiqarishga oid talablarni o'zaro bog'lab, mahsulotni konstruksiyalash, ishlab chiqarishda texnologik ishlarni tayyorlanadi.

Yuqorida ko'rsatilgan talablarni etiborga olgan holdabituruv malaka ishida erkaklar shimini model taklif qilindi. Bunda bichimi jihatidan qulay, estetik did bilan yaratilgan, ekspluatatsion jihatdan juda mukammal, harakatni chegaralamaydigan holda model ishlab chiqildi.

1.2.2.Model tavsifi

Erkaklar shimi mavsumbop bo'lib, o'rta yoshdagi erkaklar uchun mo'ljallangan. Erkaklar shimito'g'ri bichimli bo'lib, biriktirma belbog'li, taqilmasi molniyalidir. Belbog' 1ta tugma va izma yordamida taqilgan. Shimning old yon qismida yon cho'ntak joylashgan.

Biriktirma belbog' bo'ylab 5 ta kamar tutgich.

Tavsiya etilgan: razmerlar 88-112 Bo'ylar 164-188

1.2.3.Material tanlash va asoslash

Maxsus kiyim yaratishda uning gigienik talablarga javob berishligi, ekplutatsiya davrida chidamliligi ishlatilgan materialga bog'liq. Chunki kiyish davrida kiyim o'z shaklini, rangini, saqlab qolishi kerak. Ob-havo ta'siriga, tez-tez yuvilib turishga va ishqalanishga chidamli bo'lgan materiallardan tayyorlanishi kerak.

To'quvchilik sanoatida ishlab chiqarilayotgan gazlama turlari ichida ip gazlamalari alohida o'rinda turadi. Ularning asosiy qismini klassik paxta tolasidan ishlab chiqarilgan turlari tashkil qiladi. Biroq ular bilan birga paxta tolasi viskoza, lavsan, nitron tolalari bilan aralashmasidan olinuvchi gazlamalar ham keng tarqalgan. Har yili ishlab chiqariladigan paxta tolali gazlamalarning (ip gazlamalar)

10–12 foizi yangi to`zilishdagi va pardoizlanishdagi gazlamalar hisobiga o`zgaradi.

Hosila o`rilishdagi gazlamalar polotno, sarja va atlas o`rilishlaridagi yakka qoplamalarni kuchaytirish natijasida oladilar. Odatda ular bosh o`rilishlarni xossalarini saqlab qoladilar, ammo tanda va arqoq bo`yicha rapport teng bo`lmaydi.

Sarja o`rilishdagi maxsus ich kiyimlari uchun qo`llaniluvchi gazlama. U yaxshi havo o`tkazuvchan namlikni shimadigan, antistatik material.

Tandasida 42 teksli, arqog`ida 29–72 teksli iplar ishlatiladi. Yo`za zichligi 180 – 380 g/m², eni 67–100 sm. Ayrim artikullarida 12–15 foiz kapron tolasi qo`shiladi. Elektriklar uchun maxsus kiyim yaratishda hosila sarja asosiy material sifatida tanlab olindi va quyidagi jadvalda material tavsifi keltirildi.

Tavsiya qilingan materiallar tavsifi

1.2-jadval

№	Material nomi	Tola tarkibi		10 sm da zichligi		O`rilishi	Kyengligi, sm	Og`irligi, gr/m²
		Tanda	arqoq	Tanda	arqoq			
1	Asosiy material- Xosila sarja	Paxta	Paxta	330	300	Sarja	150	204
2	Kolenkor gazlama	paxta	paxta	275	214	polot no	150	138

1.3.Modelning konstruktiv yechimini shakllantirish

1.3.1. Asos konstruksiya qurish usulini tanlash va asoslash1

Kiyim konstruksiyalashdan asosiy maqsad-yassi materialdan fazoviy shaklni yaratish yoki bu masalaning teskari yechimi - eskizda, model namunasida berilgan kiyim detallarining yoyilmasini ko'rishdir.

Qator davlatlar hamkorligida 1976 yildan 1980 yilga qadar konstruksiyalash umumiy uslubini yaratish uchun konstruksiyalash sohasida muhim masalar yechildi.

- kiyim konstruksiyalash bo'yicha nufuzli davlatlar tiliga hos atamalar majmui to'zildi;
- konstruktorlik hujjatlarining yagona tizimiga asoslangan kiyim konstruksiyasiga oid texnik chizmalar qoidalari ishlab chiqildi;
- erkaklar, ayollar va bolalar nufuziga mo'ljallangan kiyimlar yagona konstruksiyalash uslubining nazariy asoslari yaratildi;
- kiyimlar asosiy turlarining bazaviy konstruksiyalari tuzildi;

- kiyim detallari gradasiya tamoyillariga asoslanib tavsiya qilindi;
- konstruksiya tuzishda materiallar hususiyatlarini xisobga olish bo'yicha tavsiyalar tuzildi;
- konstruksiya da texnologiyani xisobga olinadigan hususiyatlari ko'rsatildi.

Ushbu tavsiyalar 1981 Yildan 1985 yilgacha laboratoriya va ishlab chiqarish sharoitida keng miqyosda sinalgandan so'ng kiyim konstruksiyalash yagona uslubi (EMKO) sifatida amaliyotga yo'llanma oldi.

Birlashgan davlatlar yagona uslubi kiyimlarning hamma -xili, hamma turi va barcha erkaklar, ayollar, o'gil bolalar, qizlar yoshi va jinsiga oid guruhlari uchun umumiy va yagona-dir.

EMKO ning umumiy va universal hususiyati asosiy konstruktiv kesmalar majmuining belgilanishi va ularni aniqlash usulidadir. Kesmalar majmui tananing yuqori va pastki qismlarida mo'ljallangan ikki qismga bo'lingan holda har qanday kiyimlar turida takrorlanadi. Konstruktiv kesmalar majmui moda yo'nalishiga, texnologiya va materiallar hususiyatiga bog'liq emas.

Kesmalar majmuidagi har qaysi hisoblash formulalari raqamlar tartibida o'z o'rniga ega. Har qanday kiyim turini konstruksiyalash uchun yagona/usulda umumiy yagona ketma-ketlik tuzilgan:

O'lchamlar yagona tizimi; qo'shimchalar tasnifi va yagona tizimi; formulalar yagonaligi va konstruksiya tuzilishining yaxlit ketma-ketligi; kiyim konstruksiyasining yagona asosiy va kiyim turlarining bazaviy asosi; gradasiyaning yagona tamoyillari;

1.3.2.Asosiy konstruksiyani qurish uchun dastlabki ma'lumotlar

AK chizmasini qurish uchun dastlabki ma'lumotlar sifatida o'lchamlar va qo'shimchalar olinadi.

Tipaviy figuraning o'lchamlari

1.3-jadval

№	O'lchamlar nomi	Shartli belgisi	Qiymati, sm
1	Bo'y	T1	176
2	Bel chizig'ining balandligi	T7	109,9
3	Dumba osti burmasining balandligi	T12	80,8
4	Bel aylanasi	T18	88,0
5	Bo'ksa aylanasi (qorin chizig'i bilan)	T19	103,8
6	Yon tomondan bel chizig'idan polgacha masofa	T25	110,8
7	Old tomondan bel chizig'idan polgacha masofa	T26	110,3
8	Oyoqning ichkari tomonidan masofa	T27	81,4

1.3.3 Asos konstruksiyani hisoblash va qurish

1.4-jadval

№	Qirgimlar	Hisob formulasi	Qiymati
1	41-51	$0.65(T7-T12)+\Pi T-3$	16.05
2	51-57	$0.5T19+\Pi$	54.7
3	51-54	$0.53/51-57/$	29
4	54'-57	$0.47/51-57/$	25.7
5	44'-940	$T26-3+\Pi T$	108.35
6	940-441'	$T25-3+\Pi T$	108.9
7	940-440	$T8-\Pi T$	101.7
8	940-64	$T27+\Pi T$	82.2
9	940-74	$T9+\Pi T$	49.9
10	940-94	$0.04T4-\Pi C'$	4.05
11	51-58	$0.665(0.2T19-2)+\Pi$	13.9
12	57-58'	$0.335(0.2T19-2)+\Pi$	7.15
13	58-52	$0.5(/54-58'/+/54-541/$	21.45

14	54'-56	$0.5/(57-58' + /54'-541/$	16.45
15	72-73	$0.275T22+\Pi 21.45$	13.35
16	72-741	$0.275T22+\Pi 21.45$	13.35
17	76-741'	$0.225T22+\Pi$	10.85
18	76-78'	$0.225T22+\Pi$	10.85
19	92-98	$0.275T54+ \Pi$	12.5
20	92-941	$0.275T54+ \Pi$	12.5
21	96-941'	$0.225T54+ \Pi$	9.95
22	96-98'	$0.225T54+ \Pi$	9.95
23	14-470	$0.5T18+ \Pi$	47.4
24	72-742'	$0.375(/151-54+/51-58/)-2.5$	13.6
25	54-44	54-44'	
26	R54-441	54'-441'	
27	R54-511	54-51	
28	R44-411	54-51	
28.1	R511--411	51-41	
29	411-42	51-52	
30	51-512	$0.5/51-511/$	
31	68-681	A_{21}^2	
32	R681-382	65-581	
32.1	R512-582	68-581	
32.2	681^512	K	
33	58'-68'	K	
33.1	68'-581'	68'-58'	
34	R68'-582'	68'-581'	
34.1	R57-582'	68-581'	
34.2	68^57	K	

1.3.4.Konstruktiv modellash

Asos

konstruksiya asosida model gamufoviq quyidagi konstruktiv modellash tiirshishlarida jarildi.

1. Model uzunligi aniqlandi.

2. Shim old bo`laklarida yon cho`ntak o`rmini belgilandi.
3. Shim old va ort bo`laklarida 1 sm kenglikda kengaytirildi.

Detallar spetsifikatsiyasi

1.5-jadval

№	Detallar nomi	Detal kodining belgisi	Detallar soni		Izoh
			andozada	bichiqda	
	<i>Asosiy matodan</i>				
1.	Shim old bo`lagi	01	1	2	
2.	Shim ort bo`lagi	02	1	2	
3.	Belbog`	03	1	1	
4.	Yon cho`ntak	04	1	1	

1.4 Modelning texnologik yechimini shakllantirish

1.4.1. Asbob-uskuna va tikish usullarini tanlash va asoslash.

Asbob-uskuna va tikish usullari ishlab chiqarish, tikuvchilik sanoatini texnika va texnologiyasini takomillashtirish asosiy yo`nalishlarini, detallarni yelimlab ulash, unumdorligi yuqori bo`lgan asbob-uskunalarni maksimal qo`llashni, sermehnat qo`l ishlarini mehanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishni, yahlit bichilgan detallar va kam operatsiyali texnologiyadan foydalanishni xisobga olinadi.

Buyumni tikishda qo`llaniladigan chok turlari, asbob-uskunalar tavsifi, texnologik ishlov berish tartiblari jadval shaklida ko`rsatiladi. Kiyimning sifati va

uni tikish narxi ko'p jihatdan tikish usuliga bog'liq bo'ladi. Shuning uchun ham tikish usullari yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarilish va zamonaviy mashina va moslamalardan maksimal foydalanish imkonini beradi. Bir vaqtda turli kiyim tiqiladigan , ayrim uzellari tikish uchun hamma tur kiyimlarni tikishga to'g'ri keladigan yagona usul tanlangani ma'qul. Tikish usullarini tanlashda aslida bir xil usulda tikilishi mumkin bo'lgan bo'rt, yoqa, yeng o'tkazish kabi detal va o'zellarini tikish uchun bir xil me'tod tanlashga e'tibor beriladi va eskirgan mashinalar o'rniga yangilari o'rnatiladi. Texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiya tikish jarayonining texnologik jihatdan maydaroq ishlarga ajratilishi mumkin bo'lmagan yaxlit bir elementdir.

Har bir tur kiyimni ishlab chiqish jarayonidagi texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarning mazmuni va miqdori jarayonining tashkiliy shartlariga bog'liq emas. Kiyim tikish usuli o'zgarishi bilan birga texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni ham o'zgaradi. Kiyimlarning tikilishi qanchalik murakkab undagi detal va uzellar qanchalik ko'p, mehnat sarfi qanchalik yuqori bo'lsa, texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalar shunchalik ko'p bo'ladi. Texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalar tanlangan eng ma'qul tikish usullari asosida fabrikaning eksperimental sexida tuziladi. Bu operatsiyalarni ishlab chiqish, tikish usulini aniqlashda ishlaydigan uskunalarni, mehanizatsiya vositalarni, asboblarni tikishning texnologik rejimini tanlashdan ishning qaysi razryadga oidligi va operatsiyalar bajarilishi uchun vaqtni belgilashdan iborat. Texnologik jarayonda asbob-uskunalar ketma-ket, parallel va aralash usulda foydalanish mumkin. Bunda tikish usuli va asbob-uskunalar to'g'ri tanlash va ulardan samarali foydalana bilish lozim.

Tikuv mashinalarini texnologik tasnifi.

1.6-jadval.

T/r	Uskuna nomi	Marka i/ch zavodi	Ko'rsatkic hlari	Qo'shimcha ma'lumotlar
1.	Bir ignali universal mashina	DDL–9000 SH “Juki”	5000	Chokni mustaxkamlaydigan moslamasi mavjud

2.	Maxsus yormalash mashinasi	MO-6704 “Djuki” Yaponiya	8500	Avtomatik ravishda ip o`zish moslamasi mavjud
3.	Maxsus tikib-yormalash mashinasi	MO-816 “Djuki” Yaponiya	6500	Avtomatik ravishda ip o`zish moslamasi mavjud
4.	Tugma qadash yarim avtomati	LK-1903 “Djuki”	2800	Avtomatik ravishda ip o`zish moslamasi mavjud
5	Izma ochish yarim avtomati	LBH 1790 “Djuki”	1500	Avtomatik ravishda ip o`zish moslamasi va tugmalar bunkeri mavjud
	Dazmol	CS-394K1-395 IPPm101 “Pononiya” “Mollen”	120-140	Stol (1550x490)

1.4.2. Buyum tikish texnologik tartibini tuzish.

Maxsus kiyim tanlangan ishlov berish usullari asosida uni tikish texnologik tartibi tuziladi. Texnologik tartib bo`linmas operatsiyalardan iborat bo`ladi. Bo`linmas operatsiyani soni va miqdori buyumning murakkabligiga va tikish usullariga bog`liq bo`ladi.

Buyum qancha murakkab bo`lsa, bo`linmas operatsiyalar soni shuncha ko`p bo`ladi. Bo`linmas operatsiyalarni ixtisosi uni bajarishda qo`llaniladigan

asbob-uskuna asosida belgilanadi, razryadi esa ta'rif malaka ma'lumotnomadan foydalanib aniqlanadi.

Zamonaviy texnologik hujjat asosida tuziladi yoki hisob yo'li bilan aniqlanadi. Buyumga ishlov berish texnologik taribini tuzib chiqqandan keyin umumiy vaqt topiladi.

Erkaklar shimiga ishlov berishni texnologik tartibi.

1.8 - jadval.

№	Texnologik (bo'linmas) operatsiyalar nomi	Chok kodi	Ixtisos	Razryad	Sarf vaqt	Asbob-uskuna
1	2	3	4	5	6	7
Yon cho'ntakkaishlovberish						
1	Yon cho'ntakda bukish chizig'ini belgilash		Q	2	25	Andoza,b o'r
2	Yon cho'ntakni bukib dazmollash		D	2	23	CS-394
3	Yaxlit mag'iz ichki qirqimini yurmalash	503	M/M	2	21	MO-6704
4	Ko'rinmani yurmalash	503	M/M	2	24	MO-6704
5	Ko'rinmani cho'ntak haltasiga bostirib tikish	301	M	3	32	DDL-9000SH
6	Mag'izni cho'ntak xaltasiga bostirib tikish	301	M	3	34	DDL-9000SH
7	Yon cho'ntak ziyini kertimgacha bostirib tikish	301	M	3	38	DDL-9000SH
8	Yon cho'ntakni ko'rinmaga puxtalash	301	M	3	18	DDL-9000SH
Taqilmaga ishlovberish						
9	Old bo'lakda kertimni aniqlash	301	M	3	16	DDL-9000SH
10	Izma joyida bukish chizig'ini belgilash		Q	2	23	Andoza,b o'r
11	Izma joyini bukib dazmollash		D	2	26	CS-394
12	Izma joyini ichki qirqimini yurmalash	503	M/M	2	19	MO-6704
13	Molnियani izma joyiga bostirib tikish	301	M	3	33	DDL-9000SH

14	Gulfikda bezak baxyaqator o'rnini belgilash		Q	2	27	Andoza,b o'r
15	Gulfik bo'ylab bezak baxyaqator yuritish	301	M	3	36	DDL-9000SH
16	Tugma joyini bukib dazmollash		D	2	18	CS-394
17	Tugma joyi ichki qirqimini yurmash	503	M/M	3	25	MO-6704
18	Tugma joyiga molniya tasmani biriktirib tikish	301	M	3	37	DDL-9000SH
19	Tugma joyini old bo'lakka bostirib tikish		M	3	32	DDL-9000SH
20	Oldbo'lako'rta qirqimlarinitikibyurmash	503	M/M	3	35	MO-816
21	Izma joyini tugma joyiga puxtalash	301	M	3	17	DDL-9000SH
Old bo'lakka ishlov berish						
26	Old bo'lak yuqori qirqimida taxlama o'rnini belgilash		Q	2	21	Andoza,b o'r
27	Taxlamani puxtalash		M	3	21	DDL-9000SH
Ort bo'lakka ishlov berish						
28	Ort bo'lakda vitochka o'rnini belgilash		Q	2	28	Andoza,b o'r
29	Ort vitochkalarni biriktirib tikish		M	3	34	DDL-9000SH
30	Ort vitochkalarni yotqizib dazmollash		D	2	31	CS-394
31	Ort bo'lak o'rta qirqimlarini tikib yurmash	503	M/M	3	23	MO-816
32	Ort bo'lak o'rta chokini bostirib tikish	301	M	3	32	DDL-9000SH
Yig'ish						
56	Yon qirqimlarni tikib yurmash	503	M/M	3	37	MO-816
57	Yon choklarini yotqizib dazmollash		D	2	32	CS-394
58	Yon choklarini yon cho'ntak bo'ylab bostirib tikish	301	M	3	33	DDL-9000SH
65	Qadam qirqimlarini tikib-yurmash	503	M/M	3	49	MO-816
66	Qadam choklarini yotqizib dazmollash		D	2	30	CS-394
67	Kamar tutkichlarni shim yuqori	301	M	3	37	DDL-

	qirqimiga puxtalash					9000SH
68	Belbog''ni shim yuqori qirqimiga biriktirib tikish	301	M	3	44	DDL-9000SH
69	Belbog'' uchlarini ag'darma chok bilan tikish	301	M	3	31	DDL-9000SH
70	Belbog'' uchlarini o'ngiga ag'darish		Q	2	13	-
71	Belbog''ni bostirib tikish	301	M	3	35	DDL-9000SH
72	Kamar tutkichlarni kirkish	301	M	3	23	DDL-9000SH
73	Kamar tutkichlarni belbog' yuqori qirqimiga puxtalash	301	M	3	46	DDL-9000SH
74	Shimpochasida bukishchizig'inibelgilash		Q	2	32	Andoza,b o'r
75	Shim pochasini bukib tikish		M	3	46	DDL-9000SH
76	Belbog'da izma yurmash	301	Ya/A	3	13	LBH-1790S
77	Belbog'da tugma qadash	301	Ya/A	3	12	LK-1903ASS
78	Shimni iplardan tozalash		Q	2	35	-
79	Shimni dazmollash		D	2	30	CS-394

II.BOB.KASB-HUNAR KOLLEJLARIDA TOPSHIRIQLI YONDASHUVNI TATBIQ ETISH TEXNOLOGIYASI

2.1. Kasb-hunar kollejlarda topshiriqli yondashuv asosida loyihalar ustida

Loyihaviy ta'lim quyidagi dolzarb ta'lim muammolarini hal etish imkonini beradi va davr talabiga mos keladi: Ta'limni real hayotga yuqori darajada

yaqinlashtirilgan vaziyatda amalga oshirishni ta'minlaydi; nazariy ma'lumotlarni amaliy faoliyat bilan bog'lash va o'quvchilarni faol mustaqil bilish jarayoniga jalb etish imkonini beradi; kasbiy va tayanch layoqatlarini shakllantirish va rivojlantirishni ta'minlaydi.

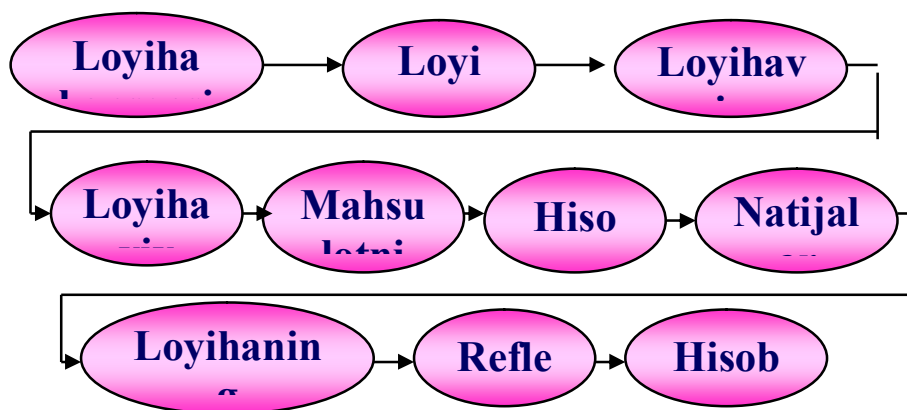
Loyiha (design - dizayn) – ba'zi murakkab ishlanmalarni yaratish bo'yicha hujjatlar yig'indisi.

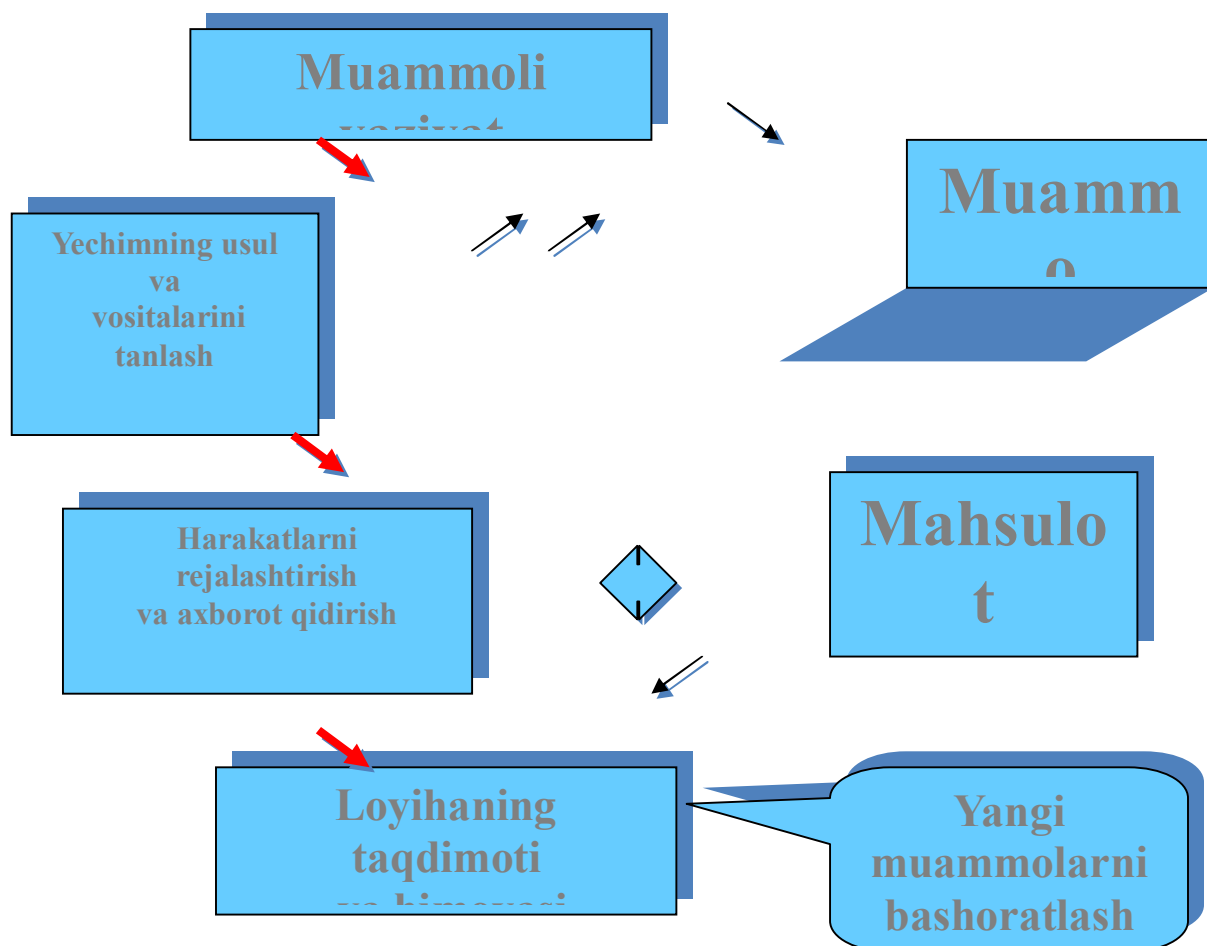
Loyiha (projekt) – tushunchasi kengroq ifodalanib, ma'lum natija (loyihaning beqiyos mahsuli)ga ega maqsadli faoliyatni tashkil etish uchun

biror-bir tashkiliy shaklni belgilash uchun foydalaniladi.

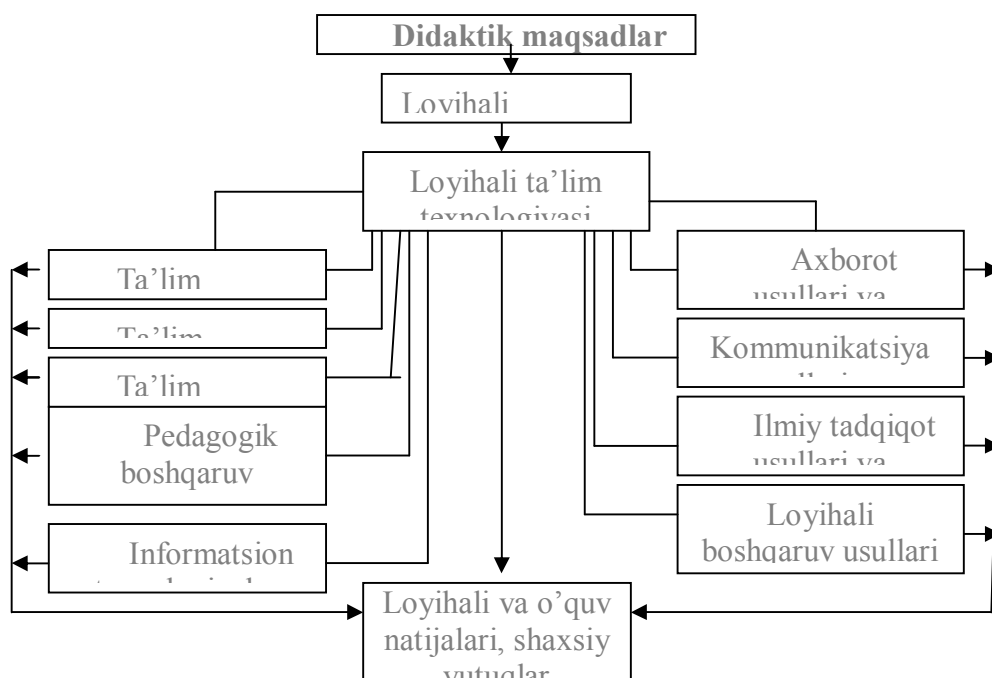
Loyihalashtirish - («loyiha» so'zidan) – real natijaga olib keluvchi, qat'iy tartibga solingan Harakatlar izchilligini o'z ichiga oluvchi muammoni o'zgartiruvchi faoliyatni anglatadi.

Ta'lim ma'nosidagi loyihalashtirish o'qituvchi tomonidan o'quvchining muammoni izlash, uni hal etish bo'yicha faoliyatni rejalashtirish va tashkil etishdan to (intellektual yoki moddiy mahsulotni) ommaviy baholash uchun uni hal etish usulini taqdim etishgacha mustaqil harakat qilishini ta'minlovchi maxsus (laboratoriya sharoitlarida) tashkil etilgan maqsadli o'quv faoliyatidir.



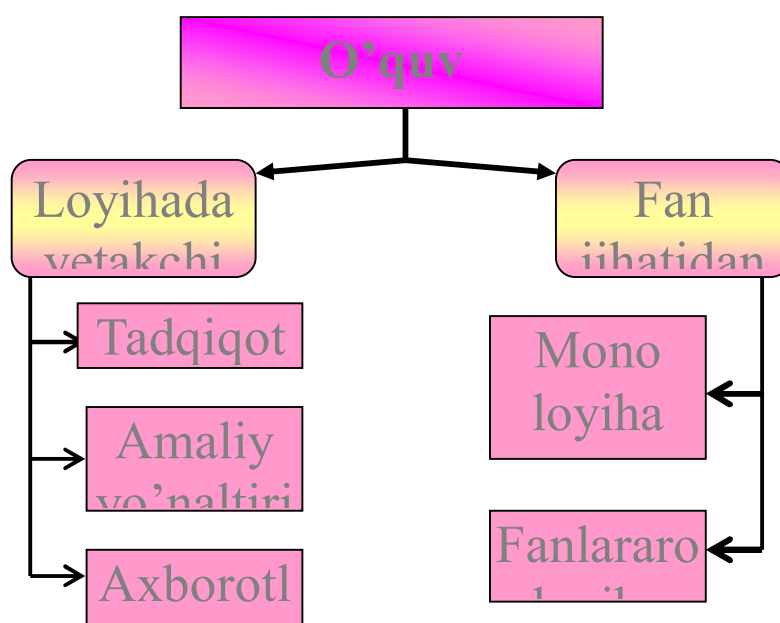


Loyihaviy ta'lim - ta'lim modeli bo'lib, unda o'qituvchi tomonidan loyihalash ko'rinishiga ega, muammoni izlash, uni tadqiq etish va hal etish, muayyan, beqiyos, shaxsiy va ijtimoiy ahamiyatga ega natija (mahsulot) ga erishish, uni ommaviy taqdim etish va jamoatchilik tomonidan baholanishini tashkil etish va rejalashtirishni anglatuvchi, mustaqil o'quv faoliyati tashkil etiladi.



“O’quv loyihasi” tushunchasi quyidagi qator xususiyatlrga ega bo’ladi:

Muayyan iste’molchiga mo’ljallangan, muammolarni izlash, tadqiqot qilish va echish, natijani noyob (moddiy yoki intellektual) mahsulot ko’rinishida rasmiylashtirishga qaratilgan talablarning mustaqil o’quv faoliyatini tashkil qilish usuli; nazariy bilimlar orqali amaliy vazifalarni echishga qaratilgan o’quv vositalari va qurollari; rivojlantiruvchi, ta’lim va tarbiya hamda bilimlarni kengaytirish, chuqurlashtirish va malakalarni shakllantirishga qaratilgan didaktik vosita.



“O’quv loyihaviy faoliyat” tushunchasi. Bu qo’yilgan vazifaga erishish, ta’lim oluvchilar uchun muhim va aniq foydalanuvchiga mo’ljallangan biror-bir yakuniy MAHSULOT ko’rinishida rasmiylashtirilgan, MUAMMONI echish uchun ta’lim oluvchilarning belgilangan izchillikdagi harakatlari majmuasi.

O’quv loyihaviy faoliyatning protsessual tuzilmasi

1-bosqich - tayyorlov: “Loyihaga kirish” fazasi

- ✓ O’quvchilar amalga oshirishadi;
- ✓ vaziyatga moslashish;
- ✓ muammoni shaxsan o’zlashtirish (muammoni tushunish va amaliy faoliyatning muayyan sohasi uchun uning echimi dolzarb va muhimligini anglash);
- ✓ Loyihaning maqsadi, muammoni hal etish masalalarini qabul qilish, aniqlashtirish va muayyanlashtirish;
- ✓ Loyihaning natijasi (mahsuloti) va uni taqdim etish shakllarini anglash, Loyihaning boshqa ishtirokchilari va o’qituvchi bilan muloqatning xarakteri.

1-bosqich - tayyorlov: “rejalashtirish” fazasi

O’quvchilar loyiha ustidan ishlash shakllarini tanlashadi: alohida yoki guruh bo’yicha. Agar guruhli shakl tanlangan bo’lsa:

- ✓ guruhlarga birlashishadi;
- ✓ loyiha bo’yicha ishlar turlarini ajratib, qatnashchilar orasida taqsimlashadi;
- ✓ loyiha bajarish bo’yicha ishchi rejasini ishlab chiqishadi;
- ✓ uni bajarishning optimal usullari va vositalarini tanlashadi;
- ✓ natija taqdimotini rasmiylashtirish usullari va shakllarini belgilashadi;
- ✓ Loyiha ma’suli, hisobot va taqdimotni baholash mezonlarini muhokama qilishadi.

2-bosqich - Loyihani bajarish

Loyihaning ushbu davrida o’quvchilar o’zlarining vazifalari bilan muvofiq tarzda va ma’lum qilgan holda faol va mustaqil ishlaydilar:

- ✓ turli manbalardan axborot to’plash, tahlil etish va umumlashtirish ishlarini olib boradilar;
- ✓ tadqiqot o’tkazadilar, hisob-kitoblarni bajaradilar;
- ✓ zarurat tug’ilganda maslahatlashadilar;

- ✓ oraliq natijalarni muhokama qiladilar;
- ✓ hammadan olingan natijalarning umumiy to'planishi va muhokamasini o'tkazadilar.

4-bosqich - yakuniy: taqdimot, himoya, baholash, refleksiya

- ✓ Loyihaning jamoa taqdimoti vaqtida quyidagilarni aks ettirishadi:
- ✓ muammo, maqsad va vazifalarni tushunish;
- ✓ ishni rejalashtirish va amalga oshirishni bilish;
- ✓ yechimlarni izlash jarayoni tahlil qilish;
- ✓ Loyihalar va taqdimotning o'zaro baholashadi

Faoliyat va natijaning refleksiyasini amalga oshirishadi: ish davomida va yakunida yuzaga kelgan yutuqlarini anglash, yo'l qo'yilgan xatolarni tahlil qilish, shaxsiy o'zgarishlarini anglashni namoyon etadi.

Loyiha faoliyati haqida hisobot topshirishadi.

Pedagogik annotatsiyaning tuzilishi quyidagicha bo'ladi:

- ✓ O'quv predmeti
- ✓ O'quv mavzusi
- ✓ Qatnashchilar
- ✓ Ta'limning maqsadi
- ✓ Rejalashtiriladigan o'quv natijalari
- ✓ O'quvchilar Loyihani muvaffaqiyatli hal etish uchun egallashi lozim bo'lgan oldingi bilim va ko'nikmalar ro'yxati
- ✓ Loyihaning turlanish belgilariga ko'ra tavsifnomasi
- ✓ Loyihani bajarish tartibi
- ✓ Loyihaning bajarilishi
- ✓ Loyihaviy ta'limni tashkil etish bosqichlari
- ✓ Ta'lim modelining qisqacha tavsifnomasi

Maxsus fan doirasida loyihani ishlabchiqish namunasi

PEDAGOGIK ANNOTATSIYA

O'quv fani: Keng assortimentdagi kiyimlarni loyihalash va modellashtirish.

Mavzu: Trikotaj buyumlarining assortimenti klassifikatsiyasini ishlab chiqish.

Bajaruvchilar: 2 – bosqich o'quvchilari.

Ta'lim maqsadi: mavzu bo'yicha o'quvchilarda bilim va ko'nikmalarni hosil qilish, trikotaj matosidan kiyimlar klassifikatsiyasini yaratishni o'rgatish, kasbiy kompetentliklarini shakllantirish va rivojlantirish.

Ta'lim natijalari: loyiha yakunida trikotaj matosidan kiyimlar klassifikatsiyasi jadvali va sxemasini tuzish.

Kerakli bilim va ko'nikmalar: loyihani samarali amalga oshirish uchun zaruriy bilimlar tizimi. kiyim, kiyim tasnifi, trikotaj matosi.

Qila oladi: ma'lumotlar manbalarini izlab topish va hamkorlikda ishni amalga oshirish.

Loyiha tavsifi:

- amaliy yo'naltirilgan, tadqiqotchilik loyihasi;
- monoloyiha;
- o'quvchilar faoliyati nazorati – ochiq, egiluvchan;
- guruh – ikki va to'rt o'quvchidan tashkil topgan guruhlarda ishlash;
- qisqa muddatli – 2 soat davomida bajariladi;

Loyiha ustida ishlash jarayoni: o'quv mashg'ulotlari uchun mo'ljallangan auditoriya yoki o'quv ustaxonasida bajariladi.

Loyihani baholash:

- loyiha mahsuloti: maks. 2 ball;
- loyiha bo'yicha hisobot tayyorlash: maks. 2 ball;
- loyihani taqdim qilish: maks. 1 ball;

Loyiha ta'lim texnologiyasini amalga oshirish bosqichlari va shakllari:

Tayyorlov bosqichi – loyihaga kirish, loyiha faoliyatini tashkil qilish va rejalashtirish – auditoriya faoliyati.

Loyihani bajarish bosqichi – auditoriya faoliyati.

Yakuniy bosqich – mahsulotni taqdim etish, loyihani baholash, loyiha faoliyati refleksiya - auditoriya faoliyati.

Ta'lim texnologiyasi modeli: loyiha ta'lim texnologiyasini qo'llash jarayonida qator *metodlardan* foydalaniladi: loyiha metodi, "Aqliy hujum" metodi, yo'riqnoma berish, bahs-munozara, blits-so'rov, evristik suhbat metodi, hamkorlikda ishlash metodi. ***Ta'lim shakllari:*** guruhli, individual. ***Ta'lim vositalari:*** loyiha topshirig'i, uslubiy ko'rsatmalar, elektron o'quv qo'llanma.

Loyiha topshirig'i – loyihali ta'limning asosiy vositasi, loyiha haqida axborot manbai, o'quv loyihaviy faoliyatni tashkil etishga yordam beradi.

Asosiy komponentlari:

Kirish: muammoli maydon shakllantiriladi.

Muammo va muammo osti muammolar. Agar loyiha loyihaviy ta'limning birinchi davrida bajarilsa, unda loyiha doirasida hal qilinishi kerak bo'lgan muammo va muammo osti muammolar ko'rsatiladi.

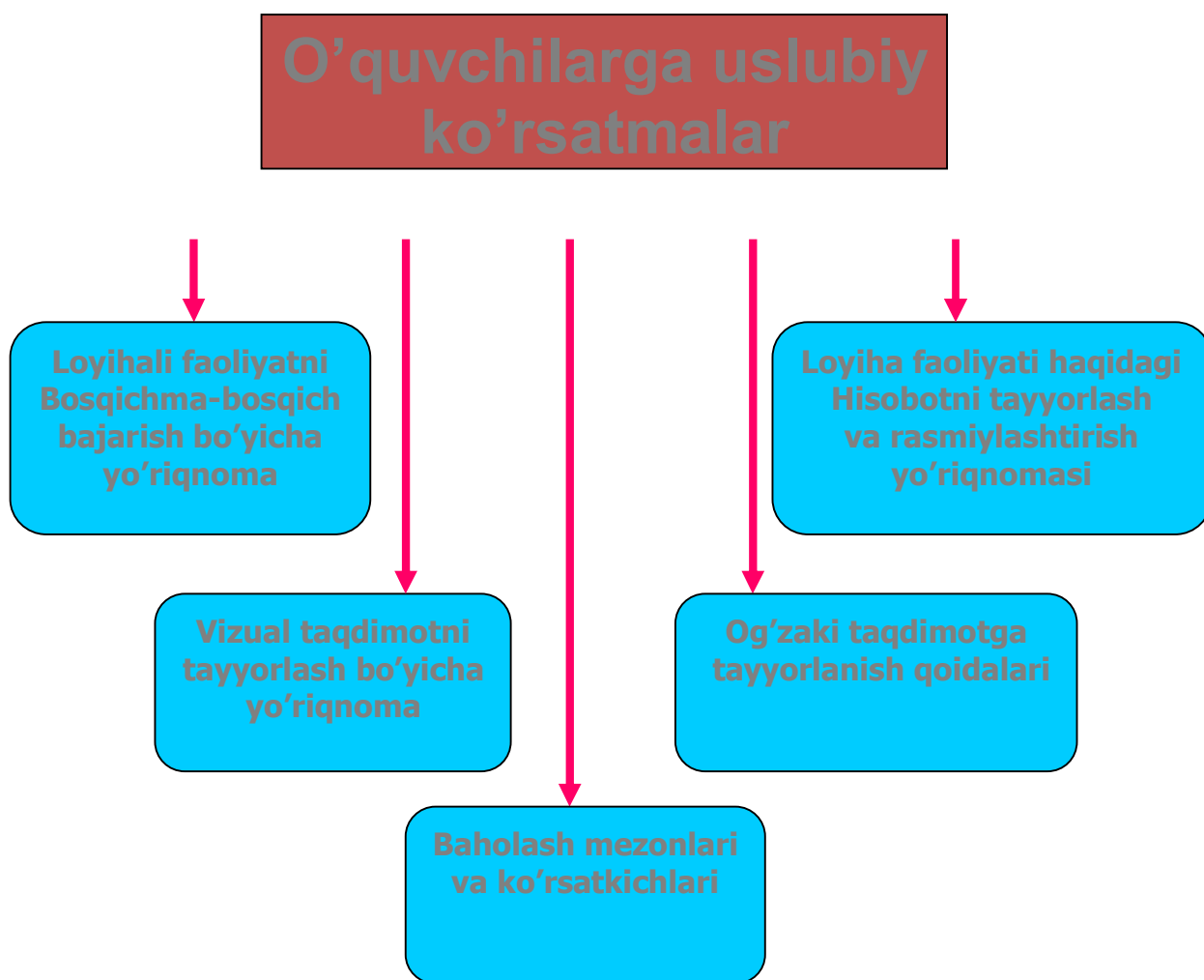
Loyiha topshirig'ida yana quyidagilar bayon qilinadi:

- loyihaning maqsadi va pirovard natijasi, taxminiy foydalanuvchilar;
- loyiha doiralari (bajarish muddati, qatnashchilar soni);
- loyiha vazifalari va mazmuni(yoki bajarish algoritmi);
- loyihaviy faoliyat mahsulotini bayoni;
- loyihani bajarish grafigi.

2.1- jadval

Loyiha ishining mazmuni va bajarish muddati

Vazifa	Faoliyat mazmuni	Tayyor mahsulot turi	Bajarish muddati
Trikotaj buyumlari assortimenti klassifikatsiyasini tuzish	Trikotaj buyumlarini turli ko'rsatkichlarga qarab tavsiflash	Trikotaj buyumlari klassifikatsiyasi jadvali	O'quv mashg'uloti davomida



2.2.Loyihani baholash mezonlari

Guruh javobi bitta umumiy baholanadi yoki o'quvchilar tomonidan bajarilgan loyihaning alohida qismlari baholanadi.

2.4- jadval

O'quv loyihasining ko'rsatkichlari va mezonlari

№	Ko'rsatkichlar	Baholash mezonlari
1	Yo'riqnomaga rasman rioya qilish	0-loyiha yo'riqnomaning 10 tadan kam bandiga muvofiqdir 1-loyiha yo'riqnomaning 10-16 ta bandiga muvofiq 2-loyiha yo'riqnomaning 17 ta bandiga muvofiq

2	Tanlangan loyiha mavzusining dolzarbliligi	0-mavzu dolzarbliligi isbotlanmaydi 1-mavzu dolzarbliligi bayoniy 2-mavzu dolzarbliligi isbotlangan, asoslar keltirilgan
3	Loyiha mazmunining maqsad va xulosalarga muvofiqligi	0-loyiha maqsadlari mazmuni va xulosalarga nomuvofiq 1- loyiha maqsadlari va mazmuni yoki mazmuni va xulosalari yoki maqsadlari va xulosalari o'rtasida to'liq muvofiqlik mavjud emas 2 – loyiha mazmuni uning maqsad va xulosalariga muvofiqdir
4	Muammoni echishda mualliflik darajasi	0-shaxsiy takliflar mavjud emas 1- muammoni echish bo'yicha takliflar rasmiy variantlarning integratsiyasi; 2- muammoni hal etishning muallif versiyasi ishlabchiqilgan
5	Loyiha materialining taqdim etilishi originalligi	0-loyiha ma'lumotlari ta'sirli emas 1-loyiha materiali original tarzda taqdim etilgan, ammo materialni taqdim etish shakli mazmunga muvofiq emas 2- loyiha materiali original tarzda taqdim etilgan, materialni taqdim etish shakli mazmunga muvofiq
6	Loyihani himoya qilish	1-loyiha taqdimotda ishtirok etuvchilarning qiziqishini uy\otmaydi 2-loyiha taqdimoti e'tiborni jalbetadi lekin muammoni hal etishga qiziqish uy\otmaydi 3-ommaviy himoya qilish muammoni hal etishga ishtirokchilarning e'tiborini tortadi va ularda qiziqish uy\otadi

«5» baho, agar o'quvchi 10–12 ball to'plasa qo'yiladi

«4» baho, agar o'quvchi 7-9 ball to'plasa qo'yiladi

«3» baho, agar o'quvchi 4-6 ball to'plasa qo'yiladi

«2» baho, agar o'quvchi 4 balldan kam to'plasa qo'yiladi

2.2. Kasb-hunar kollejlarda “Bel kiyimlarining andozalarini tayyorlash” mavzusini o'qitish mazmuni va texnologiyasi

MA'RUZA MATNI

Mavzu: Andazalar tayyorlashni texnik shartlari

Ma'ruza rejasi:

1. Andozalar turlari va ularga qo'yiladigan talablar.
2. Asosiy andozalarni ishlab chiqish.
3. Hosila andozalar.
4. Yordamchi andozalar.
5. Andozalarni rasmiylashtirishga qo'yiladigan texnik talablar.

Andozalar turlari va ularga qo'yiladigan talablar. Andazalar tayyorlash usuliga qarab, asosiy andaza, ikkilamchi (hosila) andaza va yordamchi andaza degan turlarga ajratiladi, bajaradigan vazifasiga qarab esa, etalon-andaza (originallar), ish andazasi va yordamchi andaza kabi xillarga ajratiladi.

Etalon andazalar ish andazalarini tekshirish uchun kontrol vosita sifatida xizmat qiladi. Ular eksperimental sexlarda saqlanadi va original chizmalar yoki o'lchovlar tabeli bo'yicha kamida kvartalda bir marta tekshirib ko'riladi.

Ish andazalaridan bevosita texnologik jarayonlarda (kiyim bichish, bichiqnlarni tekshirish va hokazolar vaqtida) foydalaniladi. Bu andazalar oyiga kamida bir marta etalon andazalar bo'yicha tekshiriladi. Kesilgan joylardagi chetga chiqishlar normativ-texnik hujjatlarga muvofiq belgilanadi.

Yordamchi andazalar kiyimning qayirib bukish chiziqlari, kesib tashlanadigan joylari, cho'ntaklar, izmalar, tugmalar va hokazolar o'rnini qo'shimcha ravishda belgilash uchun xizmat qiladi.

Andaza qalinligi 0,9-1,62 mm keladigan karton qog'ozdan tayyorlanadi. Bu maqsadda ishlatiladigan kartonning namlik darajasi havoning nisbiy normal nisbiy namligi 60-65 % bo'lganda 8 % dan oshmasligi lozim. Ish andazalarining xizmat muddatini cho'zish uchun ularning konturi bo'yicha tunuka tasma tutiladi yoki chetlariga maxsus eritma (elim, suyuq shisha) surtiladi, yo bo'lmasa karton qog'ozning ostki tomoniga qum qog'oz yopishtiriladi; shunday qilinganda karton tezda yirtilmaydi va andaza gazlama bilan yaxshi tishlashadi, bu esa bichish aniqligini oshiradi.

Detallar andazasining chizmasi ular konstruktsiyasini, shakli va o'lchamlarini, ishlov berish va bichishdagi texnik shartlarini ifodalaydigan texnik hujjatdir. Andazalarning chizmasi buyumni tuzuvchi barcha detallarga, konstruktorlik hujjatlarning yagona sistemasi talablariga muvofiq tayyorlanadi. Kiyim detallari andazalarining chizmasi konstruktsiyaning model xususiyatlari kiritilgan tenik chizma asosida tavsiya qilingan materiallar xususiyatlari haqidagi va ularga texnologik ishlov berish usullari to'g'risidagi ma'lumotlar yordamida tuziladi. Andazalar chizmasi quyidagi ketma-ketlikda bajariladi:

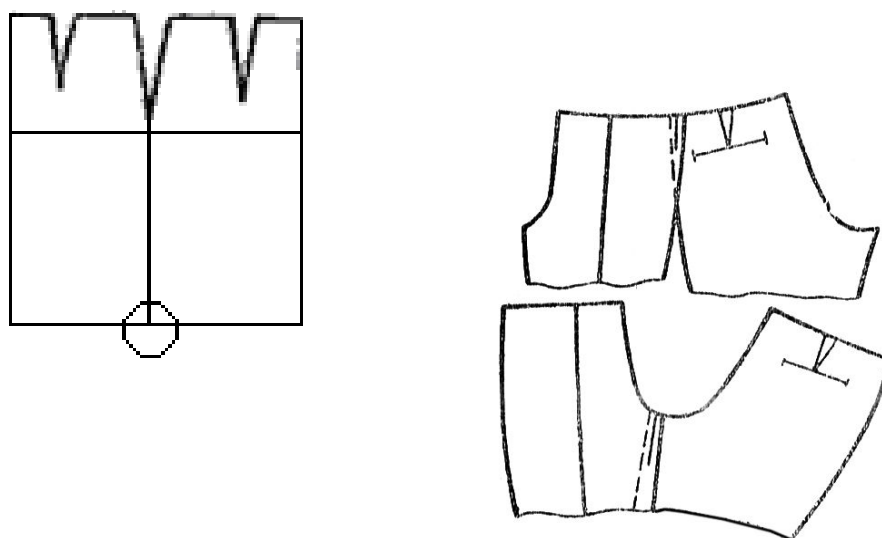
- konstruktsiya chizmasi batafsil tekshiriladi;
- chizmaga gazlamaning kirishuvchanligi bilan bog'liq aniqliklar kiritiladi;
- detallar chizmasining nusxalari boshqa qog'ozga tushiriladi;
- asosiy detallar andazalarining ishchi chizmasi quriladi;
- hosila va yordamchi andazalarning ishchi chizmalari quriladi;

- ishlab chiqarishda foydalanishga mo'ljallangan andazalar chizmasidan andazalar shablonlari tayyorlanadi.

Qayd etilgan ketma-ketlik quyidagi tartibda amalga oshiriladi. Konstruktsiya chizmasini tekshirish maqsadida old va orqa bo'laklar, qirqma yon bo'lak, englar, ostki yoqa singari asosiy detallarning nushasi maxsus moslama yordamida chizmadan qalin qog'ozga ko'chiriladi va qirqib olinadi. qirqib olingan andazalar shablonida ko'krak, bel, bo'ksa chiziqlari, old o'tar chizig'i, vitachkalar, cho'ntaklar chizig'i va boshqa asosiy konstruktiv chiziqlar belgilanadi.

1-расм

Деталларқирқимларинингмослигинитекшириш



Andazalar shabloni yordamida konstruktsiya chizmasida biriktiriladigan qirqimlarning tengligi, konstruktiv qirqimlar tutashmalari, nazorat kertiklar joylarining detallarda o'zaro mosligi tekshiriladi. Konstruktsiyaning ishchi chizmasiga o'zgartirish kiritiladi. Aniqlangan nuqsonlar hisobga olgan holda, asosiy detallar nushasi chizmadan boshqa qog'ozga – tikuv buyumlari texnologiyasi asoslariga va normativ-texnik hujjatlarga tayanib quriladi. Ayni holda, choklar konstruktsiyasida gazlamalarning to'kiluvchanligi va bichiqlarning aniqlik darajasi e'tiborga olinadi. Lekin, gazlama kirishuvchanligiga qo'shimcha

haqi konstruktsiya qurilgan paytda hisoblanadi yoki gazlamaning mo'ljallangan kirishuvchanligiga bog'liq holda andaza chizmasiga kiritiladi.

Andazalar chizmasi bir millimetrgacha aniqlikda 1:1 masshtabda quriladi. Konstruktorlik hujjatlar yagona sistema talablariga ko'ra detallar chizmasida kiyim o'lchamlarini batafsil tavsiflaydigan minimal o'lchamlar soni keltiriladi. Hamma detallarda bichishning texnik talablariga javob beradigan tanda ipining yo'nalishi va tanda ipidan me'yorlar bo'yicha ruhsat etilgan og'ishlar va nazorat kertiklari qo'yiladi.

Andazalar tayyorlashdan avval buyum detallarining chizmasida vitachkalarning hamma o'tmas burchaklari (agar konstruktsiyada mavjud bo'lsa), yon qirqimlar, ort bo'lak o'rta qirqimi, eng qirqimlari, yubka va shim qirqimlari burchaklar uchidan mumkin qadar kam chetga chiqish bilan silliqalanadi.

Keyin ort va old bo'laklar detallarining, eng bo'laklarining yubkaning old va ort bo'laklarining va shim bo'laklarining bir-biri bilan biriktirilgan chiziq va qirqimlarining tutashmasi tekshiriladi.

Buyum konstruktsiyasining chizmalari bo'yicha asosiy va hosila andazalarning asl nusxasi tayyorlanadi, ularda chok va bukish qo'yim haqlari ko'rsatiladi.

Bu andazalar texnik usullarda ko'paytirilgandan keyin asosiy, hosila va yordamchi etalon-andazalar va hamma bo'y hamda razmerlarda ish andazalari tayyorlanadi.

Asosiy va hosila etalon-andazalarda va ish andazalarida detallarni bichish uchun texnik talablarga ko'ra quyidagi belgilar ko'rsatiladi:

- tanda ipining yo'nalish chizig'i;
- tanda ipidan yo'l qo'yilgan chetga chiqishlar;

- buyumlarning tarmoqstandartlari bo'yicha uloqlarning joylashgan chiziqlarida maksimal va minimal eni;

- nazorat belgilari – kertiklar (detallarni ulashda bir-biriga moslash uchun).

Yordamchi andazalarda cho'ntaklar vitochkalar, taxlamalar, izmalar, tugmalar va hokazo o'rni belgilanadi.

Etalon-andazalar ish andazalarini vaqt-vaqtida tekshirib tirishda ishlatiladi. Ular eksperimental sexda saqlanadi va o'lchamlar jadvali bo'yicha kamida chorakda bir marta tekshiriladi.

Ish andazalari bevosita sanoatda ishlatiladi (bichishda, bichiqlarni tekshirishda va hokazo). Ular etalon-andazalar bo'yicha kamida bir oyda bir marta tekshiriladi.

Yordamchi andazalar bevosita buyum tayyorlash jarayonida konstruktiv element va detallarni hamda bukish chiziqlarini qo'shimcha belgilash uchun ishlatiladi.

Andazalar qalinligi 0,9-1,62 mm kartondan tayyorlanadi. Havo nisbiy namligi 60-65% bo'lganda kartonning namligi 8% dan oshmasligi kerak.

Ish andazalarining xizmat muddatini uzaytirish maqsadida ularning cheti temir bilan mag'izlanadi yoki maxsus eritma bilan elimlanadi.

Asosiy andazalarni ishlab chiqish. Asosiy andazalar kiyim konstruktsiyasining chizmasi bo'yicha tayyorlanadi; bu andazalarda chok haqi, kiyim etaklarini qayirib bukish, ortiqcha joylarni kesib tashlash haqlar albatta hisobga olingan bo'ladi.

Asosiy andazalarga quyidagilar kiritiladi: old bo'lak, ort bo'lak, eng, yubkaning old va ort bo'laklari, shimning old va ort bo'laklari, yubka va shimning belbog'lari.

Quyida misol tariqasida yubka va shim detallari asosiy andazalarining tuzilishi keltirilgan.

Aholining yakka tartibdagi buyurtmasi bo'yicha kiyim tikishda chok uchun qo'yim, bukish va zaxira (zapas) haqlarisiz konstruktsiyalarning baza andazalari ishlatiladi. Bichishda choklar va zaxira haqlari qoldiriladi.

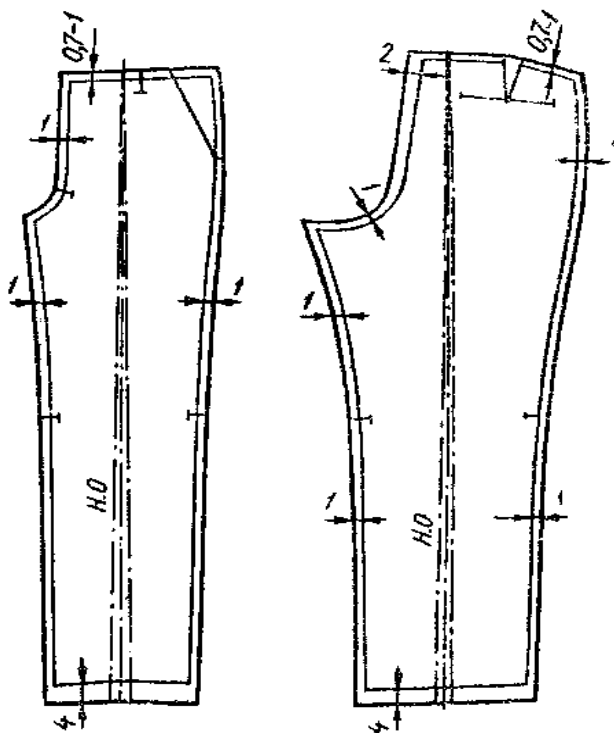
Andaza tayyorlash jarayonida detallarni bir-biriga aniq ulash uchun andazalar qirqimi bo'ylab nazorat belgilari (kertiklar) qo'yiladi.

Yubkalarda kertiklar quyidagicha qo'yiladi: ort bo'lak o'rta qirqimida – bo'ksa chizig'i sathida; old va ort bo'laklarning yon qirqimida – bo'ksa qirqimlarning sathida, uzun yubkalarda tizza sathida ham.

Shimlarda kertiklar quyidagicha qo'yiladi: yon qirqimida yon cho'ntakning tugash joyida va yana 10-20 sm oraliqda 2-3 ta kertik; qadam qirqimida 2 ta kertik 10-20sm oralig'da; old bo'lak o'rta qirqimida gulfikni tugash joyida.

2-rasm

Erkakalr shimining asosiy andoza chizmasi



Asosiy andazalar ishlab chiqilgandan keyin detallarining juftlashtiriladigan konturiteks hiribko'riladi.

Hosila andazalar. Asosiy detallar andazalarining chizmasidan tayyorlanadigan detallar andazasi hosila andazalar deyiladi. Hosila andazalar yordamida tikuv buyumlari konstruktiv – dekorativ elementlar bilan bezatiladi, qirqimlarga muayyan ishlov beriladi, detallar konturlari aniqlanadi. Ular buyum shaklining barqarorligini ta'minlash jarayonida qo'llaniladi. Shu bois hosila andazalarning o'lchamlari va shakli asosiy andazalar shakli bilan bog'liq holda quriladi. Hosila andazalar tayyorlash asoslari bo'yicha, quyidagicha farqlanadi:

Asosiy materiallardan bichiladigan detallar – bort adipi, ustki yoqa, cho'ntak qopqoqlari, adipi va ko'rinmasi;

Astar detallarining andazalari – old va ort bo'laklar, eng, yubka, shimning old bo'laklari astari;

Qotirma materiallardan – bort qotirmasi, elka qismiga qo'shimcha qotirma detali, gulfik va otkosof astarlari.

Hosila andazalar chizmasi asosiy andazalar ishchi chizmasi asosida quriladi. Ayni holda, asosiy andazalarning texnologik ishlov usullari hisobga olinadi. Hosila andazalarning kontur chiziqlari va texnologik qo'shimchalarning qiymati ishlov usullariga bog'liq.

Astarbop va qotirma materiallarda shaklning hajmiyligi faqat vitachka va qirqimlar kabi konstruktiv vositalar orqali amalga oshiriladi.

Astar detallarining andazalari. Astar andazalari asosiy andazalar bo'yicha quriladi.

Astar andazalarini qurish uchun zarur bo'lgan qo'yim haqlari asosiy va astarbop gazlamalarning fizik-mexanik xususiyatlariga bog'liq (kiyim tayyorlash jarayonida kirishishi, kiyish davrida cho'zilish va hokazolar).

Astar detallarining andazalarini aniqlash. Astar detallarining andazalari asosiy detallar andazalari bilan qirqimlarini ustma-ust qo'yib aniqlanadi.

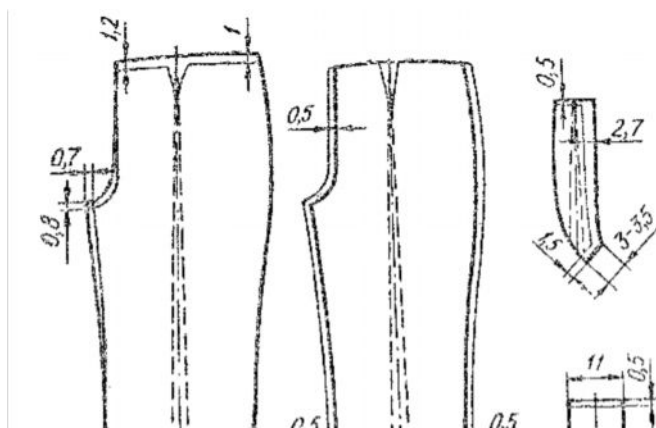
Belda turdigan buyumlarga astar detallarining andazalarini qurish. Yubka astari detallarining andazalari asosiy andazalarga binoan quriladi. Ayni paytda bo'ksa chiziqidan etakkacha astarning kengligi asosiy andazalardan (tepasida) 1sm torro?.

Uzunligi bo'yicha yupka astari asosiy andazalar etagining buklanish chizig'idan 1sm pastroqo'tkaziladi. Astar etagining ishloviga 2-3sm qo'shiladi.

Shimlar old bo'lagi astarining andazasi asosiy andazaga binoan quriladi. Ayni paytda astarga mo'ljallangan gazlama muhim ahamiyatga ega (astarbop gazlama yoki trikotaj polotno).

3-расм

Еркаклар шимини адин ва астар андазалари



Astarbop gazlamalardan bichishga mo'ljallangan andaza asosiy andazaning konturlariga quyidagiqo'yimlarni hisobga olingan holda quriladi: old qirqimning tepasiga 1,2sm; yon qirqimining tepasiga 1sm; qadam qirqimining uchiga vertikal bo'yicha 0,8sm; gorizontal bo'yicha 0,7sm.

Astarning qolgan konturlari asosiy andoza konturlari bilan ustma-ust tushadi. Shim old bo'lagining astari asosiy andazadan 20-25sm kaltaro?.

Yordamchi andazalar. Yordamchi andazalar detallarning bo'rli kontur chiziqlarini o'tkazishda va detallar qirqimlarini aniqlashda qo'llanadi.

Bo'rli chiziqlar detallarda choklar, qaviqlar o'tkaziladigan jarayonlari hamda boshqa detallarni qo'yib biriktirish joylarini, vitachka va taxlamlarni, ya'ni detal konturining ichidagi chiziqlarni belgilashda ishlatiladi.

Qirqimlarni aniqlashda ishlatiladigan yordamchi andazalardan bort chetlarini, buyum etagini hamda ostki yoqa shaklini, ya'ni tashqi konturlarni aniqlab qirqishda foydalaniladi.

Yordamchi andazalar asosiy va hosila detallar andazalari asosida quriladi. Ularning chizmalari standart talablarga ko'ra tuziladi.

Tikuvchlik sanoatida ishchi chizmalar asosida, etalon andazalar va ishchi andazalar tayyorlanadi. Etalon andazalar andazalarning ishchi chizmasiga aynan muvofiq keladi. Ular eksperimentaal sexda saqlanib ishchi andazalarni nazorat qilishda ishlatiladi. Etalon andazalarning sifati o'z vaqtida, o'lchamlar jadvali yoki ishch chizma bilan solishtirib turiladi.

Asosiy detallarning ishchi andazalari bevosita ishlab chiqarish jarayonida bo'rlama tuzish, bichiqqlarni qirqish va detallar konturlarini aniqlash uchun ishlatiladi.

Asosiy, ishchi va yordamchi andazalar 0,87-1,62mm qalinlikdagi pressshpan kartonidan tayyorlanadi.

Andozalarni rasmiylashtirishga qo'yiladigan texnik talablar. Asosiy, hosila, etalon andazalarda, ishchi andazalarda detallarni bichish va ularga texnologik ishlov berishga oid texnik talablar to'g'risida ma'lumot belgilari qo'yiladi.

Detallar andazalarida quyidagi ketma-ketlikda markirovka ma'lumotlari keltiriladi:

- andazalar nomi (etalon yoki original);
- tikuv buyumning nomi;
- model raqami;
- andazalar vazifasi (asosiy, hosila, yordamchi va hokazo);
- detal nomi;
- tikuv buyumining razmeri (bo'y, ko'krak aylanasi, bel yoki bo'ksa aylanasi),sm;

- model tavsiya qilingan bo'y va o'lcham chegaralari, masalan (158-170) – (88-100);

- konstruktiv asosining raqami;

- konstruktorning vamilyasi va imzosi;

- ishlab chiqilgan sana;

- tekshirgan katta yoki bosh konstruktorning imzosi, sana.

Original va etalon andozalarda quyidagi joylarning o'lchash chiziqlari belgilanadi: «ko'krak kengligi» o'lcham chizig'ida old bo'lak kengligi; «orqa kengligi» sathida orqa bo'lak kengligi; o'miz chuqurligi sathida buyumning kengligi; bel, bo'ksa, etak chiziqlarida old va orqa bo'laklar kengligi. Eng andazalarida eng qiyamasining balandligi, tirsak va eng uchi chiziqlari ko'rsatiladi.

Original, etalon va ishchi andazalar asosiy detallarining birida buyum komplektini tuzuvchi barcha andazalarning ro'yxati – detallar spetsifikatsiyasi keltirilgan. Andazalarda quyidagi belgilar ko'rsatilgan:

- tanda ipi yo'nalishi;

- tanda ipining yo'nalishida yo'l qo'yilgan og'ish chiziqlari;

- tarmoqstandartlariga binoan detallar uloqlarining yo'l qo'yilgan joyi va kengligi;

- detallarni biriktirishda ishlatiladigan nazorat kertiklari.

Etalon va ishchi andazalar komplektining barcha detallari chetidan 1mm masofada har 8-10 smda tamg'alanadi

Mustahkamlash uchun savollar:

Qanday andaza turlari mavjud?

Andaza chizmalarini qurishda qanday texnik qoidalarga rioya qilish kerak?

Asosiy andazalarni ishlab chiqish haqida nimalar bilasiz?

Adabiyotlar:

1. Komilova X.X., ?amroeva N.K., Tikuvchilik buyumlarini konstruksiyalash. - T.: 2003.
2. A.I. Marto`nova, E.G. Andreeva «Konstruktivnoe modelirovanie odejdo`» M.: 2006 g
3. Kurenova S.K., Saveleva N.Yu. Konstruirovaniye odejdo` M.: Rostov-na Donu Feniks, 2003.
4. Амирова Э.К., Саккулина О.В., Саккулин Б.С., Труханова А.Т. Контруирование одежды М.: 2001.

NAZARIY DARS REJASI

O'quv fanining nomi: "Tikuv buyumlarini loyihalash va modellashtirish"

Mavzu nomi: "Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish"

Darshing maqsadlari:

- a) ta'limiy: o'quvchilarda bel kiyimlarini andozalarini ishlab chiqishga oid bilim va ko'nikmalarni tarkib toptirish.
- b) tarbiyaviy: o'quvchilarning o'zaro namkorlikda ishlashda hurmat hissini qaror toptirish.
- v) rivojlantiruvchi: o'quvchilarning mustaqil faoliyatni amalga oshirish orqali tanqidiy tafakkurini shakllantirish.

Darsdan kutilayotgannatijalar-mavzuni o'zlashtirishdan so'ng o'quvchilar quyidagi bilim va ko'nikmalarga ega bo'ladilar:

1. Andozalar turlari.
2. Andozalarga qo'yiladigan talablar.
3. Andozadagi chok haqlari.
4. Andozalardagi og'ish burchaklari.

Ta'lim metodlari:«Klaster»,»T-sxema» metodlari

Banolash metodlari: og'zaki savol javob, muammoli topshiriqlar.

Axborot manbalari va texnik vositalari:elektron darslik, AKT vositalari, taqdimot, chizmalar, tarqatma materiallar, A3 formatli qog'oz, markerlar, skotch

Darshing turi:axborotli ma'ruza .

Darsga ajratilgan vaqt miqdori: 80minut.

Uyga vazifa:Erkaklar shimi andozalarini ishlab chiqish.

NAZARIY DARSHING TEXNOLOGIK XARITASI

Mavzu: “Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish”

T/p	Mashg'ulot bosqichlari	Ajratilgan vaqt	Mashg'ulot mazmuni	Ta'lim metodlari	Ta'lim vositalari
1	<i>Tayyorlov bosqichi</i>		O'qituvchi: Mavzuning nomini e'lon qiladi. Mavzu haqida dastlabki tushuncha beradi va mavzu miqyosida uslubiy va tashkiliy ishlarning asosiy tomonlarini ochib beradi.	“Klaster” metodi	O'quv materiallari

			Mazkur mavzu bo'yicha o'rganiladigan mavzularni e'lon qiladi, ular haqida qisqacha ma'lumot beradi hamda nazariy mashg'ulotlar bilan bog'laydi. Mavzu reytingi: joriy, oraliq va yakuniy nazoratning baholash mezonlari bilan tanishtiradi. Mavzuning nomi, maqsadi va kutilajak o'quv natijalarini e'lon qiladi. «Klaster» metodini qo'llab, mavzu bo'yicha topshiriq savollari beriladi. Barcha takliflarni doskaga yozib boradi. O'quvichlar: Tinglaydilar. Tinglaydilar va yozib oladilar. Mavzuni daftarlariga yozadilar. O'z fikrlarini bildiradilar. Har bir savol va topshiriq bo'yicha muhokama qiladilar, daftarlariga yozib oladilar.		
2	Asosiy qism	60	O'qituvchi: Mavzu bo'yicha ma'ruza matnlarini tarqatadi: mavzu rejasi va asosiy tushunchalar bilan tanishib chiqishni taklif qiladi.	T-sxema	Ma'ruza matni, tarqatma materiallar, AKT

			Namoyish qilish va izohlash yordamida asosiy nazariy ma'lumotlarni beradi. Rasmlar asosida slaydlarda namoyish etib, tushuntiradi. Mavzu oldida turgan vazifalarni tushuntirib o'tadi. Ko'rsatmalar beradi va yo'naltiradi. Bosqichma-bosqich ravishda rejadagi savollar bo'yicha ma'ruza o'quv materiallarini tushuntiradi va topshiriq savollarini tarqatadi. Kichik guruhlar ishini tahlil qiladi, kamchiliklarini ko'rsatib tinglovchilar bilan birgalikda tuzatadi. Talabalarning e'tiborini asosiy tushunchalarga va ahamiyatli tomonlariga jalb qiladi. O'quvchilar: Tinglaydilar. Daftalariga yozib oladilar.		vositalari, taqdimot, marker, qog'oz, skotch
3	Yakuniy qism	5	O'qituvchi: Mavzu bo'yicha yakuniy xulosalar qiladilar. Faoliyat natijalarini izohlaydi. Mazkur mavzu bo'yicha egallangan bilimlar kelajakda qaerlarda qo'llanilishi mumkinligi haqida ma'lumot beradi. Mavzu bo'yicha yakun chiqaradi va u haqidagi	-	-

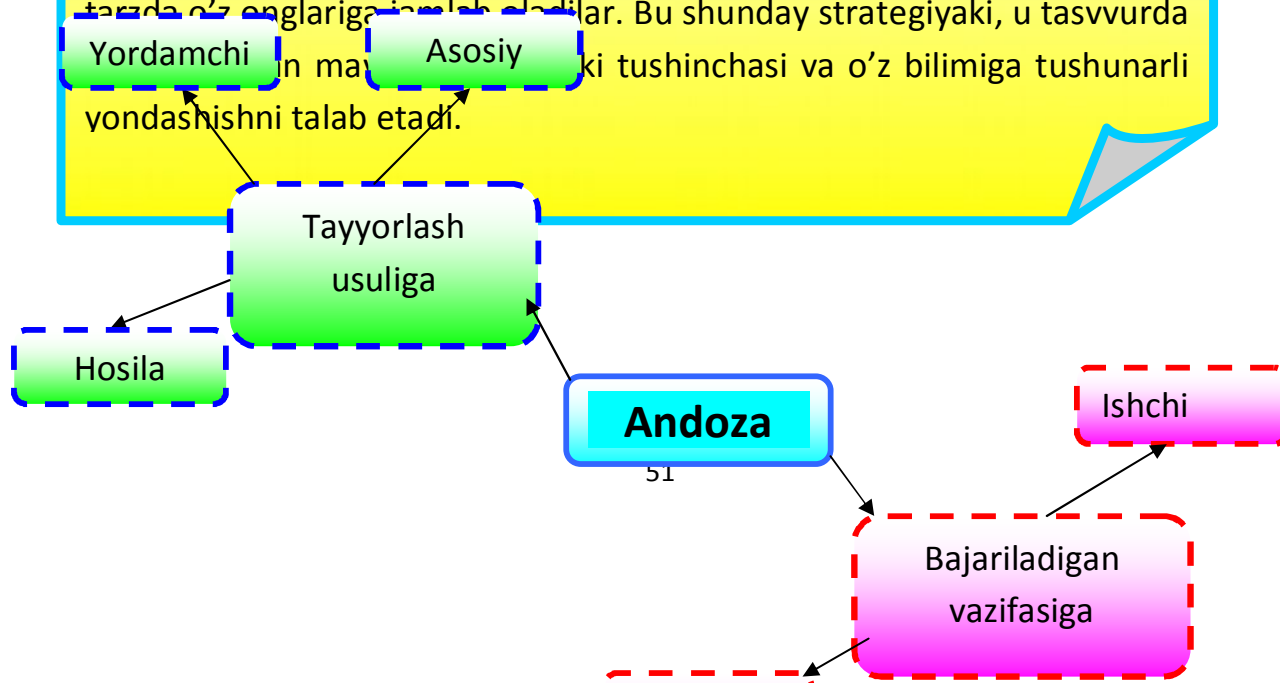
			ma'lumotlar jamlanadi. Mustaqil ish uchun vazifa beradi. O'quvchilar. Savollar beradilar. Tinglaydilar, aniqlashtiradilar.		
--	--	--	---	--	--

Кластер

Klaster (tarqatish) – bu pedagogik strategiya hisoblanib, o'quvchilarga qandaydir mavzuni o'rganishda erkin va ochiq fikrlash imkoniyatini o'rgatadi.

U malum bir tizim bo'yicha fikrlarni o'zaro bog'liqligi haqidagi tasavvurlarni uyg'unlashtirishni talab qiladi. Bu esa fikrlarni jamlashning to'g'ri chiziqli bo'lmagan shakli hisoblanadi. U asosan miya qanday faoliyat yuritisa xuddi shunday ishlaydi.

Mazkur strategiya fikrlash faoliyatini shunday jamlaydiki, natijada o'quvchilar yangi tashkil topayotgan tizim yoki chizmalı tasvirni sifatli tarzda o'z og'lariga jamlashadilar. Bu shunday strategiyaki, u tasvurda Yordamchi Asosiy tushinchasi va o'z bilimiga tushunarli vondashishni talab etadi.



«Т-схема» техникаси

T-sxema qonun-qoidalari bilan tanishib chiqadi. Yakka tarkibda yoki juft-juft. T-sxemani to'ldiradi.

O'z g'oyalarini yozma ravishda o'ng va chap taraflarida yozib chiqadilar. g'oyalar qarama-qarshi bo'lishi mumkin.

- bu texnologiya murakkab, ko'p tarmoqli, mumkin qadar muammo xarakteridagi mavzularni o'rganishga qaratilgan. Bunda ularning har biri aloxida nuqtalardan muxokama etiladi.

Masalan: ijobiy va salbiy tomonlari, afzallik va kamchiliklari, bir g'oyaning ikki tomoni, foydali va zararli jixatlari.

Andazalar chizmasini tuzishning texnik shartlarini T – sxema asosida to'ldiring
- tanqidiy, taxliliy ,aniq , mantiqiy fikrlash muvaffaqiyatli rivojlantirishga xamda o'z g'oyalari, fikrlarini yozma va og'zaki shaklda ixcham bayon

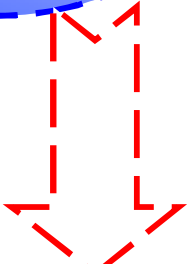
Sxemadagi g'oyalar taqqoslanishi va yakka tartibda yoki juft-juft xolda to'ldirilishi mumkin.

Xar bir tinglovchi o'z fikrini erkin xolda to'liq bayon etishi mumkin.

Foydali	Zararli

Баҳолаш

Баҳолаш



Klaster metodida qatnashishi	«T-sxema» texnikasi	Tezkor savol-javob	Jami
0,7	0,8	1,5	3

AMALIY MASHG'ULOT

Mashg'ulot mavzusi: Bel kiyimlar andozalari chizmalarini

ishlab chiqish

Ishdan maqsad: Bel kiyimlar andozalari chizmalarni qurishni texnik qoidalari, ularga qo'yiladigan talablar bilan tanishish, andazalar chizmalarini qurish ko'nikmalarini hosil qilish.

Topshiriq

1. Andozalar chizmalarini qurish uchun zarur bo'lgan ma'lumotlarni yig'ish, konstruktsiya chizmasidan alohida detallar chizmalarini ko'chirib olish.
2. Asosiy andozalarni ishlab chiqarish texnologik chok haqi kattaligini hisoblash, andaza konturlarini chizish va ularni qirqish.
3. Hosila detallar andazalari chizmalariga qo'yiladigan talablar va ularni ishlab chiqish.
4. Yordamchi andazalar chizmalarini qurish.
5. Ishlab chiqilgan andaza chizmalarini sifatini tekshirish va baholash.

Qo'llanma va asbob-uskunalar: bel kiyimlari asosiy detallarining konstruktsiya chizmalari yoki shablonlari, chizmachilik asboblari, kalka qog'oz, qaychi.

Uslubiy tavsiyalar

1. Ishni ikki kishilik o'quvchidan iborat guruhlar bajaradi. Guruh a'zolari bel kiyimlari barcha asosiy va hosila detallari andaza chizmalarini va yordamchi andazalar chizmalarini quradilar.

1.1. Andozalar chizmalarini qurish uchun quyidagi ma'lumotlarni yig'ish zarur: tanda ipi yo'nalishi, nazorat chiziqlari bo'lgan modellashtirilgan konstruktsiya chizmasi, buyum uzellarining yig'ma chizmasi (texnologik ishlov berish usullari), buyumni tayyorlashga tavsiya etilayotgan material xususiyatlari.

1.2. O'quvchi KM chizmadan kalka qog'ozga detalning kontur chiziqlarini tushirib oladilar. Andoza quriladigan texnologik chizma quyidagi belgilarga ega bo'lishi kerak: konstruktiv chiziqlar (bel, bo'ksa, vitachka o'rni va hokazolar); har bir detalda tanda ipi yo'nalishi: detal qirqimlarida nazorat kertiklari; qirqimlarni deformatsiyalanish darajasi; o'lcham va razmer nazorat chiziqlari.

2. Asosiy andazalarga yubkaning old va ort bo'laklari, shimning old va ort bo'laklari, yubka va shimning belbog'lari kiradi. Andazalarni ishchi chizmasida texnologik chok haqlarini hisoblash buyum uzellarining yig'ma chizmalari asosida detallarni alohida qismlarga qirqib ajratish haqini hisobga olgan holda bajariladi.

2.1. Bel kiyimlarda asosiy biriktirma choklar (yon, o'rta qirqimlari va boshqalar) 1 sm kenglikda, yubka etagini bukish chizig'i 3 sm, ziy bo'ylab bostirma choklar 0,7 sm qilib loyihalanadi. qolganlari PTsh (solqi va material qalinligiga qo'shimchalar) material qalinligiga bog'liq ravishda aniqlanadi. O'quvchilar 1-ilovadan foydalanib quyidagi jadvalni to'ldiradilar.

1-jadval

Andazalardagi chok haqlari

№	Qirqimlar nomi	Chok haqlari
1	2	3

Astarsiz kiyimlarda chok haqi gazlamaning titiluvchanligi va iplarining zichligini hisobga olgan holda belgilanadi. Kiyimlarning ochiq qirqimli chok bilan tikilgan harakat natijasida ko'p tortiladigan va ishqalanadigan joylarida chok haqi kengroq olinadi (masalan, eng o'ziga 1,25-1,5 smli chok bilan o'tkaziladi).

2.2. Olingan chok haqlari kengliklarini ko'chirib olingan detallar konturlariga qo'yib andazalarni ichki kontur chiziqlarini chiziladi. Ishlov berish belgilari chok chizig'idan chok haqi chizig'iga berilgan normativ qirqimlarga (standart kertiklar) ko'chiriladi. Agar buyumga ishlov berishda bir detal kertigi bilan boshqa detal choki yakunlansa, kertik yo'naltirish choki bilan birlashtirishga qulay joyga qo'yiladi.

Andaza konturlari ishlov berish usullari asosida choklarni yuritish ketma-ketligini inobatga olgan holda loyihalanadi. Avvalo, birinchi bo'lib biriktiriladigan detallar qirqimlari loyihalanadi va qirqiladi. Bunday qirqimlarga ichki detallar qirqimlari, agar bunday detallar bo'lmasa, yon, o'rta va qadam qirqimlari kiritiladi.

Tayyor andaza tikilganda chok haqlarini qaysi tomonga yotishini hisobga olgan holda detal qirqimlarining oxirlariga (uchlariga) alohida ishlov beriladi. CHok haqi yotgan tomondagi detal shakli qirqimlar uchlarida shakllantiriladi.

2.3. Kiyim detallarida tanda ipi yo'nalishi va ruhsat etilgan og'ishlar (foizda) detallarni to'shamaga joylashtirishning texnik talablariga asoslangan holda aniqlanadi. Alohida hollarda esa detallarda tanda ipi yo'nalishi modelga muvofiq belgilanadi (masalan, diagonal bo'yicha bichilsa). Katak gazlamadan yoki yo'l-yo'l gazlamadan o'tkazma eng detallarini bichganda tanda ipi yo'nalishi shunday olinadiki, tayyor buyumda chiziqlar bir-biriga mos tushishi kerak. Detailarni joylashmada joylashtirishga qulay bo'lishi uchun tanda ipi yo'nalishi andazaning butun uzunligi bo'yicha o'tkaziladi.

Detallarda tanda ipining nominal yo'nalishi va
ulardan yo'l qo'yilgan og'ishlar

№	Detallar nomi	Tanda ipining yo'nalish	Tanda ipidan yo'l qo'yilgan og'ishlar, %
1	2	3	4

2.4. Nazarot kertiklarining soni va joylashish o'rni tikishda qo'llaniladigan uskuna turi, operatsiyalarni bajarish tartibi va boshqalarga bog'liq aniqlanadi. Odatda 40-50 smdan uzun qirqimlarda qirqim uchlaridan taxminan 10 sm masofada ikkitadan kam bo'lmagan kertiklar qo'yiladi. YUbkalarda yon va o'rta qirqimlarida bo'ksa chizig'i sathida, shimlarda yon qirqimlarida 2-3 ta, qadam qirqimida 2 ta kertik qo'yiladi.

O'quvchilar qirqimlarda kertiklar joylashishini o'rganib chiqib quyidagi jadvalni to'ldiradilar.

3-jadval

Андаларда кертиклар қо'йиш жойларининг ро'йхати

№	Detallar qirqimlari nomi	Detallar joylashgan nomi
1	2	3

Detallar chizmalarida nazorat chiziqlari ustiga nazorat o'lchamlari haqidagi yozuvlar yoziladi. Nazorat o'lchamlariga: razmer yoki uzunlik shkalasi belgilari, qo'shimchalar, kirishish yoki cho'zilish qo'shimchalari kiradi.

2.5. Har bir detal chizmasi o'zining ichki chiziqlari, nazorat kertiklari bilan konstruktsiya chizmasidan kalka qog'oziga ko'chirib olinadi. Bunday ko'chirib olish usuli etarli aniqlikni talab etadi.

Detal qirqimlari uchlari loyihalangandan so'ng etalon-andazalar yana qirqiladi. Etalon-andazalarni loyihalash har bir detalga spetsifikatsiya ma'lumotlarini kiritish bilan yakunlanadi: buyum nomi, model raqami, razmer, detal nomi, material, shifr (unifikatsiyalangan detallar qo'llanganda), bichiq detallar soni, konstruktor familiyasi va imzosi, ishlab chiqarish sanasi.

3.

Hosiladetailarkonstruktsiyasisifatiularningtexnologiyalashtirishirilganlikdarajasida naniqlanadi. Minimal material va mehnat sarfiga hosila detallari konstruktsiyasining aniqligi orqali erishiladi. Chunki konstruktsiyaning aniqligi jarayon davomida qiyinchiliklarsiz hosila detallarni asosiy detallarga biriktirish imkonini beradi.

3.1. Hosila detallarning andazalari asosiy detallar etalon-andazalari chizmasi asosida ishlab chiqiladi. Har bir detal andozasini qurish sxemasi, tayyor buyum uzellari konstruktsiyasidan, buyum uzellariga ishlov berish usullaridan kelib chiqqan holda, alohida tasvirlangan bo'lishi kerak.

3.2. Hosila detallar andazalarini qurish sxemasini ishlab chiqishda quyidagi buyum paketiga kiruvchi materiallar hususiyatlari hisobga olinadi:

kirishuvchanligi (masalan, astar detallarida tanda ipi yo'nalishi bo'yicha kirishuvchanlikka qo'shimcha beriladi, chunki odatda astar materialining kirishuvchanligi asosiy materialning kirishuvchanligidan katta bo'ladi);

cho'ziluvchanligi (kam cho'ziladigan materiallardan tikiladigan kiyimlarda harakat natijasida tortiladigan qismlariga bemalollik qo'shimchalari beriladi);

shakl saqlash xususiyati iplarning cho'ziluvchanligi yoki ular orasidagi burchaklarning o'zgarishi natijasida (shakl saqlash xususiyati past bo'lgan materiallardan bichilgan detallarda shakl hosil qilishni konstruktiv yo'llaridan foydalaniladi, vitachakalar qo'yiladi, relef choklar qo'llaniladi).

3.3. Astarlik buyumlar uchun ishlab chiqilgan andazalarni nazorat qilishda asosiy va hosila detallar o'lchamlari mosligi tekshiriladi: asosiy konstruktiv qismlar kengligi, qiya chiziqli bo'yin va eng o'mizi qirqimlari uzunligi va boshqalar.

3.4. Hosila detallar andazalarini qurish sxemasini ishlab chiqish uchun har bir talaba topshiriq sifatida bel kiyimning aniq bir uzeli konstruktsiyasining yig'ma chizmasini oladi.

3.5. Hosila detallar andazalari chizmalarini talabalar aynan sanoatda mavjud bo'lgan qurish sxemalari asosida quradilar.

3.6. Sxemani ishlab chiqish berilgan uzal chizmasini o'rganishdan (tashkil etadigan detallar, paket materiallarining qalinligi) va materialni tanda ipi bo'yicha kirishish darajasini (foiz) hamda cho'ziluvchanligini tanlashdan boshlanadi. Keyin uzalga ishlov berish usullari tahlil qilinib, asosiy detallarga bog'liq ravishda hosila detallariga kerakli qo'shimchalar beriladi. Qurish sxemasi masshtabda chiziladi.

3.7. Asosiy materialdan bichiladigan hosila detallarga shuningdek belbog', belbog'siz bel kiyimlarida bel chizig'i mag'izi, gulfik va otkosok, cho'ntak ko'rinmasi va boshqa detallar kiradi. Bel chizig'i mag'izining shakli ort bo'lak va old bo'lak bel qismiga mos ravishda olinadi, kengligi esa ichki qirqimiga ishlov berish usuliga bog'liq va bu kenglik 7-8 sm atrofida bo'lishi mumkin.

3.8. Astarli yubkalarda old va ort bo'lak astar andazalarini ishchi chizmalari old va ort bo'lak asosiy andazalari chizmalari asosida etak bukish chizig'ini kengligini hisobga olgan holda quriladi. Erkaklar shimmi astari ham old va ort bo'lak asosiy andazalari asosida quriladi. Shim astari uzunligi shim pochasi 15-20 sm kaltaroq qilib loyihalanadi. Bundan tashqari astar andazalarini qurishda astar gazlamaning cho'ziluvchanligi, kirishuvchanligi va boshqa shu kabi xususiyatlari inobatga olinadi.

4. Yordamchi andazalar sanoatda detallar qirqimlari shakli va o'lchamlarini tekshirish, taqilma o'rni, cho'ntak o'rni, bukish chizig'i va boshqalarni belgilash uchun qo'llaniladi. Yordamchi andazalarni qurishda asosiy detallar etalon-andazalaridan foydalaniladi.

Yordamchi andazalarni qurishda operatsiyalarni bajarilish vaqtida detallar razmerlarining o'zgarishi mumkinligi inobatga olinadi. Yordamchi andazalarni ishchi qirqimlari (belgilash chiziqlari) chizmada belgi qo'yiladigan bo'r yoki qalam qalinligini inobatga olgan holda aniqlanadi. Yordamchi andazalarning detal qirqimlari yoki ishlov beriladigan chegaralari bilan ustma-ust tushadigan chegaralari etarli darajada belgilash aniqligini ta'minlashi kerak.

5. Andazalarni tekshirish uchun talabalar ishlab chiqqan andazalari chizmalarini bir-birlari bilan alishtirib, bir-birlarini andazalarini sifatini baholaydilar. O'qituvchi talabalarni baholashda nafaqat qurgan andazalarini, balki ularni boshqa talabalar qurgan andazalarni sifatini tekshirishlarini ham inobatga oladi.

Nazorat savollari:

Detallar qirqimlariga ishlov berishning texnologik asosini mada?
qanday qirqimlarga texnologik ishlov bera olasiz?

Astarli va astarsiz kiyimlar andazalari kontur chiziqlarini loyihalashda qanday farqli jihatlar mavjud?

Hosila detallar andazalari qanday tartibda quriladi?

Yordamchi andazalar qanday vazifalarni bajaradi?

AMALIY MASHG'ULOTNING REJASI

Mashg'ulot mavzusi: "Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish".

Mashg'ulot maqsadlari:

- a) ta'limiy: o'quvchilarda bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqishga oid bilim va ko'nikmalarni tarkib toptirish.
- b) tarbiyaviy: o'quvchilarning o'zaro namkorlikda ishlashda hurmat hissini qaror toptirish.
- v) rivojlantiruvchi: o'quvchilarning mustaqil faoliyatni amalga oshirish orqali tanqidiy tafakkurini shakllantirish.

Mashg'ulotdan kutilayotgan natijalar:

O'quvchi bilishi kerak:

- a) Andozalarga qo'yiladigan talablarni
- b) Andoza turlarini

O'quvchi bajara olishi kerak:

- a) Bel kiyimlar andozalarini ishlab chiqishni.

4. Moddiy - texnikavii taminot:

- a) Texnik vositalar, axborot manbalari, ko'rgazmali qurollar va tarqatma materiallar: elektron darslik, uslubiy ko'rsatma.
- b) Andozalar toplami

5. Uyga vazifa: 1. Vazifa shartlari bo'yicha hisobot tayyorlang.

2. Chizmalarini chizing.

AMALIY DARSHING TEXNOLOGIK XARITASI

Mavzu: Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish

T/p	Mashg'ulot bosqichlari	Ajratilgan vaqt	Mashg'ulot mazmuni	Ta'lim metodlari	Ta'lim vositalari
1	Kirish qismi	10	O'qituvchi: Mavzu nomi va maqsadini e'lon qiladi. Loyiha ishining natijasiga qisqacha tavsif beradi. Loyihani amalga oshirish bosqichlarini yoritib beradi. O'quvchilar: E'tibor qaratadilar va tinglaydilar. O'zlariga qayd etib oladilar.		Jurnal
2	Amaliy ish bayoni	60	O'qituvchi: Mavzu yuzasidan o'quvchilar bilimlarni bilu-so'rov metodi	Kichik gurunlarda ishlash, “Loyiha” texnologiya	Traqatma materiallar, uslubiy ko'rsatma, qog'oz, marker,

			yordamida faollshatiradi. Evristik suhbat metodi yordamida o'quvchilarga muammo va muammostilarni bayon qiladi. O'quvchilarni guruhga bo'lib, uslubiy ko'rsatmalarni tarqatadi va ish boshlanganligini e'lon qiladi. Loyiha taqdimotini e'lon qiladi. O'quvchilar faoliyatini muhokama qiladi. O'quvichlar: Savollarga tezkor javob beradilar. Muammoni echish usullarini taklif qiladilar. Guruhdagi har bir ishtirokchi vazifsini belgilaydilar va muammo echimini topadilar. Guruhlar o'z loyihalarni taqdimot qiladilar va boshqa guruhlarining taqdimotini muhokama qiladilar.	si	skotch
3	Yakuniy qism	10	O'qituvchi ishga yakun yasaydi umuiy xuloslar qiladi talabalarni banolaydi. O'quvchilar tinglaydilar.		

MAVZU. BEL KIIYIMLARI ANDOZALARINI ISHLAB CHIQISH

PEDAGOGIK ANNOTATSIYA

O'quv fani: Tikuv buyumlari loyihalash va modellashtirish texnologiyasi.

Mavzu: Kiyimlari andozalarini ishlab chiqish

Bajaruvchilar: 2 – bosqich o'quvchilari.

Ta'lim maqsadi: mavzu bo'yicha o'quvchilarda bilim va ko'nikmalarni hosil qilish.

Ta'lim natijalari: loyiha yakunida bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish.

Kerakli bilim va ko'nikmalar: loyihani samarali amalga oshirish uchun zaruriy bilimlar tizimi.

Qila oladi: ma'lumotlar manbalarini izlab topish va hamkorlikda ishni amalga oshirish.

Loyiha tavsifi:

- amaliy yo'naltirilgan, tadqiqotchilik loyihasi;
- monoloyiha;
- o'quvchilar faoliyati nazorati – ochiq, egiluvchan;
- guruh – ikki va to'rt o'quvchidan tashkil topgan guruhlarda ishlash;
- qisqa muddatli – 2 soat davomida bajariladi;

Loyiha ustida ishlash jarayoni: o'quv mashg'ulotlari uchun mo'ljallangan auditoriya yoki o'quv ustaxonasida bajariladi.

Loyihani baholash:

- loyiha mahsuloti: maks. 2 ball;
- loyiha bo'yicha hisobot tayyorlash: maks. 2 ball;
- loyihani taqdim qilish: maks. 1 ball;

Loyiha ta'lim texnologiyasini amalga oshirish bosqichlari va shakllari:

Tayyorlov bosqichi – loyihaga kirish, loyiha faoliyatini tashkil qilish va rejalashtirish – auditoriya faoliyati.

Loyihani bajarish bosqichi – auditoriya faoliyati.

Yakuniy bosqich – mahsulotni taqdim etish, loyihani baholash, loyiha faoliyati refleksiya - auditoriya faoliyati.

Ta'lim texnologiyasi modeli: loyiha ta'lim texnologiyasini qo'llash jarayonida qator *metodlardan* foydalaniladi: loyiha metodi, "Aqliy hujum" metodi,

yo'riqnoma berish, bahs-munozara, blic-so'rov, evristik suhbat metodi, hamkorlikda ishlash metodi. *Ta'lim shakllari*: guruhli, individual. *Ta'lim vositalari*: loyiha topshirig'i, uslubiy ko'rsatmalar, elektron o'quv qo'llanma.

LOYIHA TOPSHIRIG'I

KIRISH. Bel kiyimlari tutlarining model eskizlari zamonaviy moda yo'nalishiga ko'ra rivojlanayotganligi bois ularga qo'yiladigan talablar ham ortib bormoqda. Shunga ko'ra andozalarni ishlab chiqishni taqozo etmoqda.

LOYIHA BO'YICHA YECHILISHI LOZIM BO'LGAN MUAMMO:
Bel kiyimlari andozalarini tahlil qilish

MUAMMOOSTILAR:

1. Andoza turlarini aniqlang
2. Andozaga qo'yiladigan talablarni aniqlash

LOYIHA MAQSADI: bel kiyimlari andozalari turlaribilan tanishish.

LOYIHA NATIJASI: bel kiyimlari andozalari to'plami

LOYIHADAN FOYDALANUVCHILAR: kollej o'quvchilari, maxsus fan o'qituvchilari,

LOYIHA CHEGARASI:

Bajarish muddati: 2 akademik soat.

Bajaruvchilar soni: ikki va to'rt qatnashchili guruhlar.

LOYIHA ISHINING MAZMUNI VA BAJARISH MUDDATI

Vazifa	Faoliyat mazmuni	Tayyor mahsulot turi	Bajarish muddati
Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish	Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish	Andozalar to'plami	O'quv mashg'uloti davomida

LOYIHANI BAJARISH UCHUN USLUBIY KO'RSATMA

1.Loyihani bosqichma-bosqich amalga oshirish yo'riqnomasi:

1. Tayyorlov bosqichi

1.1. Loyiha yuzasidan belgilangan vazifalarni aniqlashtirib oling va ularni guruhda o'zaro muhokama qiling.

1.2. Loyihani bajarish uchun kerakli manbalarni aniqlang.

2. Rejalashtirish

2.1. Maqsadga erishish algoritmani tuzing.

2.2. Loyiha mazmuni va bajarish muddati belgilangan jadvalga muvofiq ish tuting.

3. Loyiha manbalari:

4. Loyihani amalga oshirish

5. Loyiha taqdimoti.

2. Loyiha ishini tayyorlash bo'yicha yo'riqnoma

1. Bajarilgan ishning dolzarbligini asoslab bering.

2. Muammoni yechish usullaringizni yoritib bering.

3. Loyihangiz maqsadi va vazifalarini aytib bering.

4. Loyiha natijasni qo'llanilishi sohasini yoritib bering.

5. Loyihangizga baho bering.

LOYIHANI BAHOLASH MEZONLARI VA KO'RSATKICHLARI

Baholash mezonlari	Baholash ko'rsatkichlari					
	Guruh	Loyihani muddatda	Ishga ijodiy	O'ziga baho	Guruhga baho	Jami

	faolligi (0.5 ball)	bajarish (0.5 ball)	yondashuv (1 ball)	berish (1 ball)	berish (2 ball)	
Loyiha maqsadi, manbalarini belgilash						
Ish rejasini tuzish						
Individual vazifalarni amalga oshirish						
Loyihani rasmiylashtirish						
Hisobot tayyorlash						
Loyihani taqdimot qilish						
Jami:						

Baho, ballarda	Baholash mezonlari		
	Bilimlarning tizimlili va mustahkamligi	Bilimlarni umumlashganligi	Bilimlarni amaliyotda
5 baho	Olingan bilimlarni og'zaki, yozma yoki tasviriylarini ko'rish, hadda bayonetish: o'quv dasturlariga javob berishi, kichik xatoliklarga yo'l qo'yilishi, xatolarni o'quvchining tomonidan	Olingan bilimlarni tahsil va asintez qila olish, sabab-oqibat aloqalarini aniqlash, xulosaviy umumlashmalarini keltirish, boshqalar bilan olingan bilimlarni solishtirish va keng xulo	Amaliyotdagi bilimlarni mustaqil tarzda qo'llash, mahsuldor va ijodiydara jadagitopshiriqlarni bajarish

4 baho	Olingan bilimlarni og'zaki, yozma yoki tasviriylashtirish: o'quv dasturlariga javob berishi, kichik xatoliklarga yo'l qo'yilishi, xatolarni o'quvchi o'qituvchi aytganidan so'ng to'g'irlashi	Olingan bilimlarni tahlil va sintez qilish, sabab-oqibat aloqalarini aniqlash, xulosalar umumlashmalarni keltirish, o'tilganlarni avvalgi bilimlari asosida tasdiqlash	Amaliyotda bilimlarni mustaqil tarzda qo'llash, reproduktiv va o'qituvchi yordam bilan ijodiy darajadagi topshiriqlarni bajarish
3-baho	Bilimlarni bayon qilish to'liq emas, lekin keyingi mavzularni o'zlashtirishga yetarli, xatoliklarga yo'l qo'yiladi va o'qituvchi yordam bilan to'g'irlanadi.	Sabab-oqibat aloqalarini aniqlash qiyinlashadi, xulosalar umumlashmalarni keltirishga bilimlari yetarli emas.	Amaliyotda bilimlarni reproduktiv tarzda o'qituvchi yordam bilan topshiriqlarni bajarish.
2 baho	O'quv materialini o'zlashtirishda aniqlik tizimga ega emas, xatoliklarni o'qituvchi yordam bilan ham to'g'irlayolmaslik.	Mavzu yuzasidan aniq xulosalar chiqarolmaslik	Amaliyotda bilimlarni qo'llayolmaslik, o'qituvchi yordam bilan ham topshiriqlarni bajarolmaslik.
0	O'quv materialini umuman tushunmaslik, savollarga javob bera		Bilimlarni amaliyotda qo'llashga harakat qilmaslik.

III-BOB.

Ishlabchiqarishdabaxtsizvaishlovchilarsogligigazararkeltiruvchiboshqaxodisl arnitaftishqilish.

Ishlabchiqarishdaxodimningbaxtsizhodisanatijasidaxodimningmehnatqobil
yatikamidabirkungayo`qotilsayokitibbiyxulosagamuvofikyokiengilrokboshqaishga
o`tishizarurbo`lsa, H-1shaklidagidalolatnomabilanrasmiylashtiriladi (1-ilova) Ish
beruvchi tekshirish tugaganidan so`ng uch sutkadan kechiktirmay jabrlanuvchiga
yoki uning manfaatlarini himoya qiluvchi shaxsga davlat tilida yoki maqbul tilda
rasmiylashtirilgan baxtsiz hodisa H-1 shaklida dalolatnomani berishi kerak.

Ish beruvchi ishlab chiqarishdag ibaxtsiz hodisalarni taftish qilish va
o`zvaqtidekshirshhamdaxisobgaolish, H-1shaklidadalolatnomanituzish,
baxtsizhodisasabablarinibartarafetishchora-
tadbirlariniishlabchiqishvaamalgaoshirishuchunjavobgardir.

Ishlabchiqarishdagibaxtsizhodisanito`grivao`zvaqtidekshirishvaxisobgaol
ishni, shuningdek, baxtsizhodisakelibchiqishsabablarinibartarafetishgaoidchora-
tadbirlariningbajarilishinikorxonaningyukorituruvchixo`jalikorgani,
kasaba uyushmasiqo`mitasiyokixodimlarningboshqavakillikorgani,
davlatmehnattehnikanazoratchisi,
kasaba uyushmalariningmehnattehnika nazoratchisinazorat qiladi. IshberuvchiH-
1shaklidagidalolatnomanituzishdanboshtortsajabrlanuvchiyokiuningmanfaatlarinih
imoya qiluvchishaxsH-1shaklidagidalolatnomamazmunidannorozi bo`lsa,
jabrlanuvchiyokiuningmanfaatlarinihimoya qiluvchishaxskorxonakasaba uyushmas
igayokikorxonaxodimlariningboshqavakillikorganigamurojat qiladi.

Kasaba uyushmasi qo`mitasi yoki korxona xodimlarining boshqa vakillik
organi 10 kun muddat ichida baxtsiz hodisani sabablarini urganib chikadi,
mehnatni muhofaza qilish qoidalari va me'yorlari mehnat havfsizligi andozalari
bo`zilishini aniqlaydi, zarur deb hisoblasa, ish beruvchidan H-1shaklidagi
dalolatnomani tuzishni yoki qayta tuzishni talab qiladi.

Ishberuvchibutalablarnibajarmasa,
korxonakasaba uyushmasi qo`mitasi yoki boshqavakillik organida davlat mehnat texnika
azoratchisi gamurojat qiladi.

H-

1 shaklida dalolatnoma tuzilmaganligi yoki noto`g`rituzilganligi aniqlangan hollarda dav
lat mehnat texnika azoratchisi ishberuvchidan H-

1 shaklida dalolatnoma tuzishni yoki boshqatdantuzishni talab qilish huquqiga egadir
.

Ishberuvchi davlat mehnat texnika azoratchisi xulosani bajarishga majburdir.
Ishberuvchi bilan davlat mehnat texnika azoratchisi urtasidaga anglashilmovchilikni b
osh davlat mehnat texnika azoratchisi hal qiladi.

Ishlabchi qarish bilan bog`lik bo`lgan barcha baxtsiz hodisalarni amaldagi
«Ishlabchi qarishdagi baxtsiz hodisalarni taftish qilish va xisobga o`ilish haqida Nizom»da
kursatilganligi bo`yicha tekshiriladi va xisobga olinadi.

Korxonadagi biror bir hodisa ro`y ber sajabilanuvchi yoki birinchi ko`rganguvo
hbu haqda ustaga yoki sex boshlig`iga xabar beradi.

Ustavoq eadanvoqibo`lgach zudlik bilan voqea sodir bo`lgan joyga borib,
jabrlanuvchi ga birinchi yordam ko`rish choralarini ko`radi.

Tibbiy xizmat va sex boshlig`iga xabar beradi o`zi lojibori chavoqea sodir bo`lgan joyni o`
zgartir maslik choralarini ko`radi. Sex boshlig`i bo`lgan voqea haqida korxona
rahbariga va fabrika kasaba uyushmasi qo`mitasiga xabar beradi.

Har bir baxtsiz hodisa sex boshlig`i, havfsiz texnika muhandisi va katta
jamo`a inspektori qatnashuvida tekshirilib, uch sutka davomida 4 nushada
dalolatnoma (H-1) formasida tuzilmog`i shart.

Bu dalolatnoma korxonada 45 yil davomida saqlanadi. Jarohat sababini
bilish uchun baxtsiz hodisa sabablari puhta o`rganilishi kerak, chunki bu
baxtsiz hodisalarni oldini olish imkonini beradi. O`rganish davomida har bir
hodisalarning moddiy oqibati belgilaniladi. Tekshirish natijalari keng yoritilishi va
barcha ishchilarning diqqatini jalb qilishi kerak, chunki bu axborotlar shunga
o`xshash baxtsiz hodisalarni oldini olish imkonini beradi. Baxtsiz hodisalar haqida

korxonamaxsus (9-T shakli)da yarim yillik hisobot tayyorlab, yuqori tashkilotlarga, vazirlikka, kasaba uyushmasi kengashiga va statistika boshqarmasiga yuboriladi. To'rt mehnat kunidan ortiq kun yuqotishga sabab baxtsizhodisa hisobotga kiritiladi.

Ogir baxtsizhodisalar, ya'niy ishchining o'limi va 1 necha odamlarning baravar shikaslanishi bilan bog'lik bo'lgan baxtsizhodisaxisobga olinadi. Bular hakida usta yoki sex boshlig'i darhol korxona bosh muhandisiga va fabrika kasaba uyushmasi qo'mitasiga, ular telefon yoki telegraf orqali kasaba uyushmalarining texnik inspektoriga yubkori tashkilotga va tuman yoki shahar prokuroriga habar beradi bu hodisani tekshirishda yukori tashkilot xodimi va kasaba uyushmasining texnik inspektor qatnashadi.

Tekshirish ishi tugagandan sucng H-1 formasida 4 nushada dalolatnoma tuziladi. Ani vaqtda bir necha kishi baxtsizhodisaga duchor bo'lsa, har bir jabrlanuvchiga alohida dalolatnoma tuziladi va ularning talabi bilan uch kundan kechiktirmasdan bir nushasi kullariga beriladi.

Har bir dalolatnomada baxtsizhodisaning holati sababi va uni bartaraf qilish yullari va albatta, ishlab chiqarish bilan boglik yoki boglik emasligi kursatilishi kerak.

H-1 shaklidagi dalolatnomaning 3-bandida xodimni yo'llagan tashkilot nomi ko'rsatiladi baxtsizhodisa qaysi tashkilot xodimi bo'lsa o'sha tashkilot tomonidan xisobga olinadi. Baxtsizhodisa yo'z bergan korxonaH-1 shaklidagi dalolatnomaning bir nushasini baxtsizhodisa sabablarini bartaraf etish uchun o'zida olib qoladi. Qolgan uchta tasdiqlangan nushasini jabirlanuvchi xodimi bo'lgan tashkilotga, xisobga oilsh saqlash va 4 bandida ko'rsatib o'tilgan manzillarga olib boriladi.

Ish beruvchi tomonidan boshqa tashkilotga o'tkazilgan yoki o'rindoshlik bilan ishlayotgan xodim bilan baxtsizhodisa yuz berilsa u tiashkilot tomonidan tekshiriladi va xisobga olinadi.

Boshqakorxonaning ajratilgan uchastkasida ish olib boriladigan xodimi bilan baxtsizhodisa yuz bersa u ish olib borilayotgan xodim bilan tekshiriladi va taftish qilinadi.

Korxonadagi mehnatga jalb qilinib, ishni uning mamuriy texnik xodimi boshchiligida bajarayotgan ahloq tuzatish va mehnat muassasasi (ATMM)da, davolash-mehnat va tarbiya mehnat profiloktriyalari saqlanayotgan shaxslar bilan baxtsizxodisi yuz bersa, u ATMM DMP va TMP vakillari ishtirokida ish beruvchi tomonidan tekshiriladi va taftish qilinadi korxonaxodimi rahbarligida ishlab chiqarish amaliyoti o'tayotgan yoki ish bajarayotgan umumta'lim maktabi, kasb-hunar bilim yurti, Oliy o'quv yurti talabalari bilan yo'z bergan baxtsizhodisakorxona tomonidan o'quv yurti vakili bilan birgalikda tekshiriladi va taftish qilinadi. Mazkur bo'limning 10,11,12,13 bandlarida ko'rsatilgan hollarda tasdiklangan H-1 shaklidagi dalolatnomaning bir nushasi jabirlanuvchining doimiy ish, xizmat yoki o'qish joyiga yuboriladi.

Xulosa qilib aytganda ishlab chiqarishda baxtsiz va ishlovchilar sogligiga zarar keltiruvchi boshqa xodislarni taftish qilish borasida yurtimizda ko'pgina qator amaliy ishlar joriy qilinmoqda. Xukumatimiz tomonidan ishchilar sog'ligiga katta e'tibor berilmoqdava natijada baxtsiz xodisalar oldi olinmoqda.

Atrof - muhitni muhofaza qilish milliy harakat rejasining (AMMMHR) asosiy maqsadi mamlakat barqaror rivojlanishining boshlang'ich bosqichiga o'tishida ustuvor ekologik muammolarni oldindan belgilab beruvchi umumiy strategiyani shakllantiri, ularning echimini topish vositalarini aniqlash va tegishli ravishda tashkiliy va iqtisodlashtirilgan o'zgarishlar qilish hisoblanadi.

Aholi salomatligini yaxshilash, atrof muhit buzilishi, flora va fauna turlari hilma - xilligini saqlashdan ko'riladigan iqtisodiy zararlarni kamaytirish bo'yicha amalga oshirilgan tadbirlar mamlakatda hayot tarzini yaxshilashning muhim sharti hisoblanadi.

Umumiy xulosalar

O'zbekiston Respublikasida ta'lim sohasida amalga oshirilayotgan islohatlar, uning samaradorligini ta'minlash, barkamol shaxs va malakali mutahassisni tarbiyalab yetishtirishga xizmatqiladigan uzluksiz ta'lim tizimini rivojlantirishga yo'naltirilgandir.

O'zbekiston Respublikasida uzluksiz ta'lim muassasalari o'quv faoliyatida o'quvchilarning topshiriqli yondashuv asosida o'qitish materiallari mazmunini taqdim etishining nazariy kasb-hunar ta'lim sohasidagi islohatlarning muvoffaqiyatini taminlaydi. Bu sohada kasb-hunar kollejlari o'quv faoliyatida interfaol metodlardan samarali foydalanilishi ham muhim ahamiyat kasb etadi.

Bugungi kunda kasb-hunar kollejlarda o'quvchilarning topshiriqli yondashuv asosida o'qitishda o'quv faoliyatida interfaol metodlardan foydalangan holda o'quv materiallar mazmunini taqdim etish dolzar masala bo'lib, bu borada bir qator muammolar mavjuddir. Ushbu muammolarning ijobiy hal etilishi pedagogik faoliyatning sifat va samaradorligini oshirishga imkon beradi.

Bitiruv malakaviy ishida kasb-hunar kollejlarda «Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish» mavzusini o'qitishda topshiriqli yondashuv texnologiyasini qo'llashning nazariy asoslari yoritilgan. Erkaklar shimini konstruktiv va texnologik yechimi shakllantirilgan. Mavzu bo'yich nazariy va amaliy mashg'ulotlar yaratilgan. Shuningdek bitiruv malakaviy ishi kasb-hunar kollejlarda interfaol metodlar yordamida «Bel kiyimlari andozalarini ishlab chiqish» mavzusini o'qitish jarayonida qo'llaniladigan ta'lim vositalari va metodlari ishlab chiqildi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1.O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mankamasining 2013-yilda mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari

va 2014-yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng munim ustuvor yo'nalishlari" nomli ma'ruzasi. (www.gov.uz)

2.O'zbekiston Respublikasining "Ta'lim to'g'risida"gi qonuni. Toshkent. "Sharq" 2001. Oliy ta'lim me'yoriy xujjatlari. 3-8 betlar.

3.Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. T. "O'zbekiston" 1997. Toshkent. "Sharq" 2001. Oliy ta'lim me'yoriy xujjatlari. 18-52 betlar. Xalq so'zi gazetasi, 2005 yil.

4.Olimov Q.T.,Abduquddusov O.A.,Uzoqova L.P.,Axmedjanov M.M.,Jalolova D.F. Kasb ta'limi uslubi: O'quv qo'llanma.- T.:Iqtisod-moliya, 2006.

5.Xodjaboyev A.,Husanov I. Kasbiy ta'lim metodologiyasi. O'quv qo'llanma.- T.: 2007.

6.Tojiboyeva D., Yoidoshev A.Maxsus fanlarni o'qitish metodikasi.darslik-T.:2009.

7.Muslimov N.A.Bo'lajak kasb ta'limi o'qituvchilarini kasbiy shakllantirish.Monografiya.-T.:Fan,2004.

8.XodjabayevA.R.,Qosimov SH.U.Amaliy kasbiy ta'limni tashkil qilish va o'tkazish metodikasi.-T.,2007.

9.Avazboyev O.Kasb ta'limi metodikasi fanidan amaliy mashg'lotlar.Metodik qo'llanma.

10.Boltaboyev K.A.,Ismoilova M.M. Kasb ta'limi metodikasi fanidan kurs ishlari.Metodik qo'llanma.-T.:TDPY,2002.

11.Baubekova Z. Tarbiyaviy ishlar metodikasi ko'rsatmasi. -T.: 1995.

12.Pedagogikadan amaliy ishlar. –T.: 1998.

13.Kamilova X.X. Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash» Toshkent «Moliya» 2003y

14.Коблякова Е.Б. «Конструирование одежды с элементами САПР» 1988й

15.Коблякова Е.Б. Лабораторный практикум по конструирование одежды с элементами САПР М 1992 й

16.Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T 1994 y.

Truxanova A.Ya. «Tikuvchilik texnologiya asoslari» T. 1996y.

- 17.X. X. Samarxodjaev «Tikuv korxonalarining uskunalari». T., 2001 y.
- 17.Швейное оборудование. Учебное пособие: М – 2000 г.
- 18.М.А.Силаева «Пошив изделий по индивидуальным заказам» М.2003г.
- 19.Qudratov A.Q. G'aniev T.A. “Mehnat muhofazasi” Toshkent “O'zbekiston 2002”
- 20.T.A.G'aniyev «To`qimachilik sanoati mehnat muxafazasi» Toshkent 1995 y.

Internet materiallari.

1. w. w. w. textail- press. Ru.
2. www.tgeu.o`z <<http://www.tgeu.o`z>> - TDIU veb sayti.