

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI**

**NIZOMIY NOMIDAGI TOSHKENT DAVLAT PEDAGOGIKA
UNIVERSITETI**

KASB TA'LIMI METODIKASI

fanidan laboratoriya mashg'ulotlari

METODIK QO'LLANMA

Toshkent – 2013

Metodik qo'llanmada "Kasb ta'limi metodikasi" fanidan laboratoriya mashg'ulotlari ishlanmalari jamlangan. Qo'llanma 5111000-Kasb ta'limi (5150900-liboslar dizayni, 5610100-Xizmatlar sohasi bakalavriat yo'nalishi davlat ta'lim standarti, mutaxassislik o'quv rejasi hamda namunaviy dasturi asosida tayyorlangan bo'lib, uning mazmunini ishlab chiqishda o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi hamda oliy ta'lim tizimi o'rtasida uzviylikni ta'minlash masalalari bosh goya sifatida qaralgan.

Vazirlikning 2012-2014 yillarga mo'ljallangan amaliy tadqiqotlar Davlat ilmiy-texnika dasturi doirasidagi 1-148 raqamli "Kasb ta'limi mazmunini modernizatsiyalash asosida o'qituvchilar kasbiy kompetentligini shakllantirish texnologiyasi" mavzusidagi va A1-FQ-1-18659KA1-002 "Uzluksiz ta'limning kasbga yo'naltirilgan mazmunini klaster texnologiyalari asosida ishlab chiqish va joriy etish" mavzusidagi loyihalar doirasida bajarilgan.

Ushbu metodik qo'llanma p.f.d., dotsent **S.Sh.Sharipovning umumiy tahriri ostida**

Mualliflar:

O.A.Qo'ysinov - Nizomiy nomidagi TDPU "Kasb ta'limi metodikasi" kafedراسi mudiri, p.f.n., dotsent.

M.Ismoilova – Nizomiy nomidagi TDPU «Kasb ta'limi metodikasi» kafedراسi katta o'qituvchisi

S.Yu.Rajabova – Nizomiy nomidagi TDPU «Kasb ta'limi metodikasi» kafedراسi o'qituvchisi

H.S.Yakubova – Nizomiy nomidagi TDPU «Kasb ta'limi metodikasi» kafedراسi o'qituvchisi

Taqrizchilar:

O.Xoliqov - Mirobod Sanoat kasb-xunar kolleji o'quv ishlari bo'yicha direktor o'rinbosari.

R. Daminova - Nizomiy nomidagi TDPU «Umumtexnika fanlari» kafedراسi dotsenti.

Metodik qo'llanma Nizomiy nomidagi Toshkent davlat pedagogika universiteti o'quv-uslubiy kengashida ko'rib chiqilgan va nashrga tavsiya qilingan

2013 yil «20» iyundagi 11-sonli majlis bayoni

MUNDARIJA

KIRISH
1.Qo'l choklarini bajarish mazusini o'qitish uslubi.....
2.Tikuv mashinasi haqida ma'lumot. Elektr yuritmalik tikuv mashinasini ishga tayyorlash. Dars tahlili.....
3.Tikuv mashinasini mexanizmlari bilan tanishish va mashina choklarini bajarish.....
4.Bezak choklarini tayyorlash texnologiyasi.....
5. Ayollar ko'ylagining mayda detallarini tayyorlash texnologiyasi.....
6.Yubkaning belbog'i va etakka ishlov berish.....
7.Erkaklar ko'ylagini bichishga tayyorlash.....
8.Ayollar bluzkasini tayyorlash texnologiyasi.....
9.Zardo'zlikda ishlatiladigan naqsh turlari, kartonga naqsh tushirish va qirqish.....
10. Gazlamalarning tuzilishi tarkibi va xossalari.....
11.Kiyim furniturasini va bezak materiallar.....
12. Yubka tikish. Dars tahlili.....

KIRISH

O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi muassasalarida kadrlar tayyorlash darajasi va sifatini yanada oshirish hamda akademik litseylar va kasb-hunar kollejlari davlat ta'lim standartlari va Kadrlar tayyorlash milliy dasturi talablariga javob bera oladigan yuqori malakali pedagog va muhandis-pedagog kadrlar bilan ta'minlash maqsadida Nizomiy nomidagi Toshkent davlat pedagogika universitetida qator tadbirlar amalga oshirib kelinmoqda. O'zbekiston Respublika Vazirlar Mahkamasining «O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi muassasalari uchun pedagog kadrlar tayyorlash tizimini takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida»gi 400-sonli Qarori, Oliy va o'rta maxsus ta'lim hamda Xalq ta'limi vazirliklarining 2005 yil 14 iyundagi qo'shma buyrug'i, universitet rektorining o'rta maxsus, kasb-hunar, umumiy o'rta va maktabgacha ta'lim muassasalari bilan hamkorligini mustahkamlash chora-tadbirlari to'g'risidagi 433-U – sonli (23.07.2005 y.) buyruqlari bu borada universitet jamoasi uchun dastur amal bo'lib xizmat qilmoqda.

Mazkur qo'llanmada “Kasb ta'lim metodikasi” fanidan 5111000-Kasb ta'limi (5150900-liboslar dizayni, 5610100-Xizmatlar sohasi bakalavr ta'lim yo'nalishida tahsil olayotgan talabalar uchun ishchi dasturda mavjud bo'lgan 12 ta laboratoriya mashg'ulotlari dars ishlanmalari berilgan bo'lib, bunda talabalar o'qituvchilik faoliyatida muhim o'rin tutadigan dars reja konspektlarni tuzishni to'liq o'rganadilar. Berilgan mavzular ular kelajakda mutaxassisligi bo'yicha olib boradigan fanlar bo'yicha olingan bo'lib, ular mutaxassis sifatida faoliyat olib borayotgan vaqtida hech qanday qiyinchiliksiz darsni tashkil qilishga yordam beradi. Bulardan tashqari metodik qo'llanmada foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati va bilimlarni mustahkamlash uchun savollar ham keltirilgan. Tayyorlangan ishlanmalarning asosiy o'ziga xosligi ularning kasb-hunar kollejlari universitet talabalariga mashg'ulot o'tash uchun adaptatsiya qilinganligi bilan xam belgilanadi. Metodik qo'llanma bu boradagi dastlabki urinishlardan biri bo'lib, joriy etilgan yangi echimlar bilan birga uni yanada takomillashtirishga yo'naltirilgan izlanishlar davom ettirilmoqda.

Dars maqsadi:

Ta'limiy: talabalarga kasb-hunar kollejlari "Qo'l choklarini bajarish" mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: talabalarni o'quvchilarga estetik did va qo'lda tikish sifatiga, tikishning har xil usullaridan foydalanishga jalb qilish.

Rivojlantiruvchi: talabalarga "Qo'l choklarini bajarish" mavzusi yuzasidan dars o'tish metodikasi bo'yicha bilim ko'nikma va malakalarni shakllantirish va kasbiy- pedagogik faoliyatga tayyorlash.

Dars tipi: Ko'nikma va malakalarni shakllantirish

Dars shakli: Laboratoriya mashg'uloti.

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, Yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: Qo'l choklaridan namunalar, qo'l choklarga doir plakatlar igna, ip, sm lenta, har xil namunalar.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'lotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mashsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari.-T.: "O'qituvchi" 1997.

Dars o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Qo'l ishlarini o'rganish davrida o'qituvchi o'quvchilarga quyidagilarni o'rgatishi kerak: ish o'rnini tashkil etish; turli materiallarga moslab ignalar va iplar nomerini aniqlash va ularni tanlash; igna, angishvona, qaychi va boshqa qo'l asboblarni ishlata bilish; vaqtincha va doimiy puxtalaydigan qaviq va choklarni tikish usullarini bajarish va ularga bo'lgan texnik talablarga rioya qilish; bir turli va har xil gazlamalar to'g'ri qirqimlarini bir-biriga, qiya qirqimlarni to'g'ri qirqimlariga har xil choklar bilan ulash; chok kengligini, qaviq yirikligini, ustki va ostki gazlamalardagi solqi miqdorini ko'zda chamalab aniqlashni rivojlantirish; tikuvchilik ishlab chiqarishi terminologiyasini to'g'ri ishlatish, "Qo'l ishlarini bajarishga qo'yiladigan talablar" GOSTidan foydalana bilish; qo'l ishlari o'rnida mehnat xavfsizligi qoidalariga rioya qilish.

Har bir dars rejasini tuzayotganda o'qituvchi ish dasturiga amal qiladi, dasturdan foydalanishda darslar ketma-ketligini inobatga olishi zarur. Darslar mavzuini boshlash oldidan o'qituvchi qo'l ishlarini bajarish uchun kerakli asboblarni tanlab qo'yadi (namuna sifatida o'zi uchun va mashq qilishga har bir

o'quvchi uchun); furnitura (har xil nomerli iplar, ignalar, temir ilgak va temir izmalar, knopkalar, uqalar), turli artikuldagi gazlama parchalari, qaychilar bilan mashq qilish uchun gazlama; ko'rgazmali qurollar, qaviq va chok namunalari ko'rsatilgan albom, turli qaviqlar, choklar va kiyim detallari ko'rsatilib, o'quvchilarga tarqatiladigan material, o'tilayotgan qaviq va choklar ishlatiladigan tayyor kiyimlar; qaviqlarni va choklarni tikayotganda ish usullarini namoyish qilish uchun yo'l-yo'riq kartalari, diafilmlar va hokazo.

O'quvchilar doimiy ishlatiladigan asboblarini oldindan tanlab olib qo'yadilar. O'qituvchi ish usullarini aniq ko'rsatib berishi va mashqlarni o'quvchilar to'g'ri malaka orttiradigan qilib boshqarib borishi kerak. O'qituvchi darsning kirish yo'l-yo'rig'ini va yangi materialni tushuntirib, ko'rsatishga o'tadi ya'ni joriy yo'l-yo'riq orqali davom ettirib yakuniy yo'l-yo'riq bilan yakunlaydi.

Darsning borishi

1. Tashkiliy qism. (3 minut)

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rinlarini tashkil etilishini tekshirish.

2. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimni nazorat qilish.

3. Yangi mavzu yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50 minut)

Gazlamadagi iplar chalishuvining tugallangan tsikli baxya deyiladi. Qo'lda solingan baxya qator tilida qaviq deb yuritiladi. Bir necha ketma-ket takrorlangan baxyalardan baxyaqator, qaviqlardan esa qaviqqator hosil bo'ladi. Qaviqqatorlardan bo'lak chetigacha choki qirqimigacha bo'lgan masofa chok kengligi deb ataladi.

Qaviqlar tuzilish jihatdan oddiy va murakkab bo'ladi.

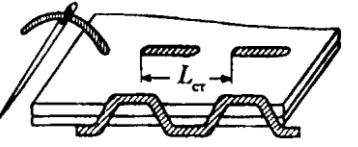
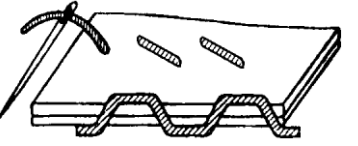
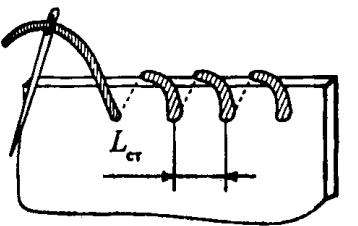
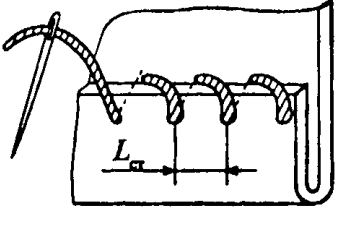
I. Oddiy qaviqlar:

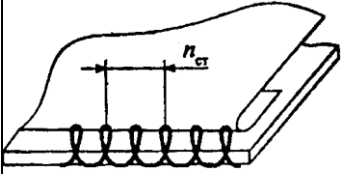
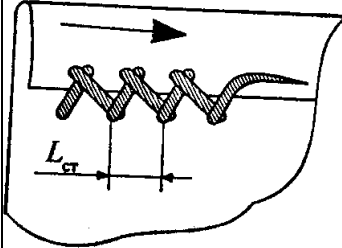
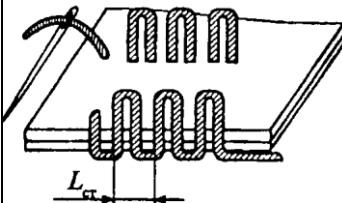
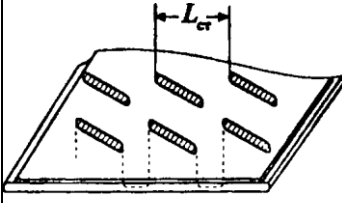
1. To'g'ri sirma qaviq.
2. Qiya sirma qaviq.
3. Yo'rma qaviq.
4. Qiya biriktirma qaviq
5. Yashirin biriktirma qaviq.
6. Iroqisimon biriktirma qaviq.
7. Solqi qaviq.
8. Tepchima qaviq.
9. Yolg'on qaviq.
10. To'rsimon qaviq.
11. To'r qaviq.

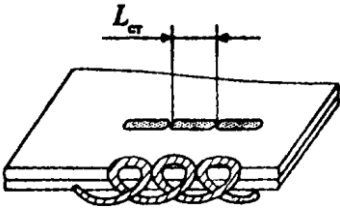
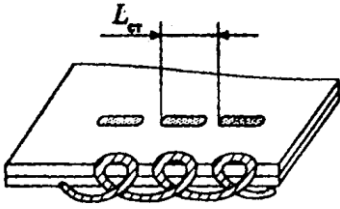
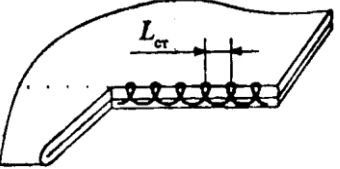
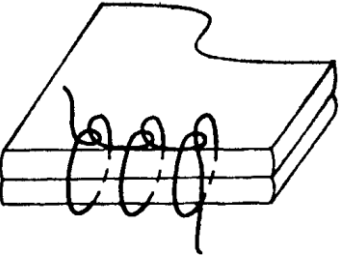
II. Murakkab qaviqlar

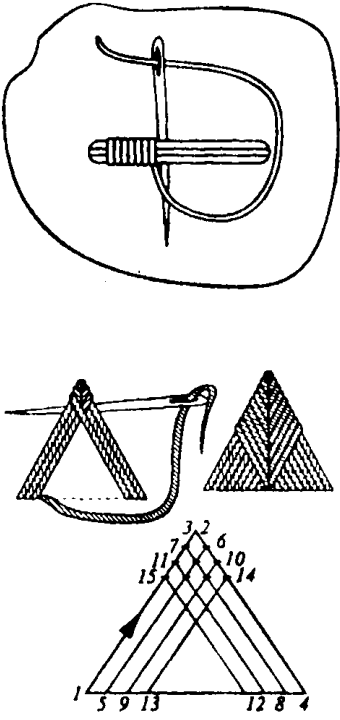
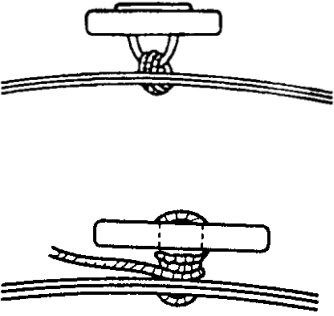
1. Halqa qaviq.
2. Puxtalama qaviq
3. Tugma qadash

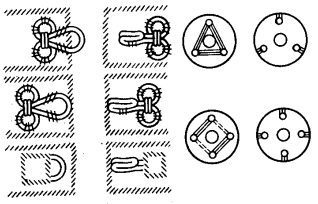
4. Temir ilgak va knopkalar.
 «Qo'l choklarining tikilishi» bo'yicha texnologik xarita.

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Qo'llanish soo'asi	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. To'g'ri sirma qaviq	Osongina so'kiladigan bo'lib, kiyim bo'laklarini vaqtincha ko'klashda, bo'laklarda burma hosil qilishda, yo'l-yo'l yoki katak gazlama guli to'g'ri tushishi uchun ishlatiladi. Kiyimlarning Yon, elka qirqimlarini ulash, englarni eng o'miziga o'tkazishda ishlatiladi.		Qaviq uzunligi ko'klaganda L_q 2-3 sm solqili L_k 1-2 sm sirmalashda l_k 3-5 sm, bukib ko'klashda L_q 1,5-3 sm.
2. Qiya sirma qaviq	Ikki bo'lakni bir-biriga solqi qilib yoki solqisiz bostirib ko'klashda (oldini old bo'lakka, ust yoqani ost yoqaga) bostirib ko'klashda ishlatiladi.		Solqisiz sirmalashda 3-5 sm, solqili 1,5-3 sm bo'lib ko'klashda 1,5-3 sm
3. Yo'rma qaviq	Bo'laklar qirqimlarini titilishdan saqlash uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqni bajarishda igna gazlama tagi tomondan sanchilib, gazlama ust tomoniga chihariladi. Qaviqni tarang tortmasdan gazlama qirqimidan aylantirib o'tkazib, o'ngdan chap tomonga qiya qilib joylashtiriladi. Yo'rma qaviqning yirikligi gazlama zichligiga bog'liq.		Igna sanchilgan joydan gazlama qirqimigacha bo'lgan masofa 0,5-0,7 sm $L_{q q}$ 0,5-0,7 sm.
4. Qiya biriktirma qaviq	Titilmaydigan bo'laklarning ochiq qirqimlarini bir-biriga ulash uchun (Yubka etagini, ko'ylak etagini bo'lib tikishda) ishlatiladi. Qiya biriktirma qaviq hosil qilish uchun igna ustki gazlamani to'la, ostki gazlamani yarim qalinlikda teshib o'tadi.		Qaviq uzunligi 0,3-0,5 sm Qaviq ustki gazlama qirqimidan 0,3-0,5 sm nari tushiriladi. 1 sm da qaviqlar soni 2-3 ta bo'ladi. $L_{q q}$ 0,3-0,5

<p>5. Yashirin biriktirma qaviq</p>	<p>Qiya biriktirma qaviqqa o'xshash bo'lib, titiladigan gazlamalardan tikiladigan bo'lak chetlarini (ko'ylak etagini, eng uchini) buklab tikishda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarishda ignani bo'lakning bukilgan joyida 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib, ignani sanchib chiharilgan joy ro'parasidagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi.</p>		<p>1 sm da 2-3 qaviq</p>
<p>6. Iroqisi mon biriktirma qaviq</p>	<p>Titiladigan gazlamadan tikiladigan bo'laklar chetini (Yubka etagi, palto etagini) bukib tikishda yoki bo'laklar chetini (palto astari etagini) ham bukib tikishda ishlatiladi. Iroqsimon qaviq chapdan o'ngga qarab tikiladi, igna o'ngdan chapga qadaladi. Ustki bukilgan bo'lak to'la teshilib, ostki asosiy bo'lak gazlamasi yarim qalinlikda ilib olinadi. Gazlama zichligiga qarab, qaviq yirikligi 0,5 dan 0,7 gacha.</p>		<p>Qaviq yirikligi 0,5-0,7 sm, qaviq qator kengligi esa 0,3-0,7 sm bo'ladi.</p>
<p>7. Solqi (nusxalama) qaviq</p>	<p>Bir bo'lakdan bo'r yoki belgi chiziqlarini ikkinchi bo'lakka ko'chirish uchun ishlatiladi. Solqi qaviqni bajarish uchun belgi chiziq bo'ylab to'g'ri sirma qaviq singari qaviq tushirilib, iplarni tortmay bo'sh, ya'ni solqi qilib qoldiriladi. Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5 smda 4-5 tadan bo'ladi. So'ngra bo'laklarni so'rib, qaviq iplari tartmalar. Unga ichkari tomonga qaratib qo'yilgan bo'laklar orasida ko'ringan solqi qaviq iplari qaychi bilan qirqiladi. Shu bo'laklardagi qirqilgan iplar uchi bilan chiziq konturini tashkil etadi.</p>		<p>Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq uzunligi 1,0-1,5 sm</p>
<p>8. Tepchima qaviq</p>	<p>Bo'laklarni bir biriga ulab, shu bo'laklarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularning shaklini ma'lum darajada saqlab turish (adip qaytarmasini qavish) uchun ishlatiladi. Tepchima qaviqning qiya sirma qaviqdan farqi shundaki, tepchima qaviqni bajarishda ustki tomondagi gazlama to'la sanchilib, ostki gazlama yarim qalinlikda ilib olinadi. Natijada ostki</p>		<p>Ip nomeri-40 –80, qaviq yirikligi 0.5-0,7 sm qaviq orasidagi masofa 0,4-0,7 sm.</p>

	bo'lakning o'ngiga qaviq o'tmaydi. (ko'rinmaydi)		
9. To'r qaviq	<p>Bo'laklarni mashinada tikish qiyin bo'lgan joylarini doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi.</p> <p>To'r qaviq hosil qilish uchun ignani gazlama qalinligidan to'la sanchib o'tkaziladi. Yana gazlamadan oldingi teshikdan qaytarib o'tkaziladi.</p> <p>Bu qaviqlarning tashqi ko'rinishi gazlama o'ngi tomonida mashinada bajarilgan baxyaqatorga o'xshaydi, teskari tomonidan qaviq o'ng tomonidagiga nisbatan ikki baravar yirik bo'ladi.</p>		Qaviq uzunligi 0,2-0,4 sm
10. To'rsimon qaviq	<p>Ko'proq cho'ziladigan choklarning pishiqligini oshirish uchun qo'llaniladi. To'rsimon qaviq o'miz choklarini maqkamlashda (eng astari astar o'miziga o'tqazilgan chokka maqkamlashda) ishlatiladi. Igna birinchi sanchib o'tkazilganda keyin gazlamaga yarim qaviq ko'rinishidan to'r qaviqqa o'xshaydi, lekin siyrakroq (qaviq yirikligi 1-1,5 sm) bo'ladi.</p>		Qaviq yirikligi 1,5-2,0 sm.
11. Yolg'on qaviq	<p>Bo'lak ziylarini (cho'ntak qopqoq, yoqa bort ziylarini) zichlashtirish, shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Yolg'on qaviqni hosil qilish uchun igna gazlamaga oldinga og'iribroq sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi va ignani yuqoriga yo'naltirib, gazlamadan chihariladi. Ignaning navbatdagi sanchiladigan joyi igna chiqqan joydan 0,5-1,0 mm masofada bo'ladi. Yolg'on qaviq iplari bo'lakning o'ngi va teskari tomonlaridan ko'rinmaydi.</p>		Ip nomeri-33,65,75 Qaviq yirikligi 0,3-0,7 sm bo'lib, gazlama qalinligiga bog'liq.
12. Halqa qaviq	<p>Izmalarni yo'rmalashda Yoki titiladigan gazlamadan tikiladigan bo'laklar qirqimini yo'rmalashda, tugma taqish uchun mo'ljallangan ip izmalarni yo'rmalashda ishlatiladi. Izmaning yo'rma halqasi mustao'kamroq bo'lishi va hosil bo'ladigan jim-jima bo'rtib turishi uchun ust kiyim petlyasi bo'ylab gazlama qirqimidan 0,1-0,2 sm</p>		Qaviq zichligi 1 sm da 6-8 ta, karkasli petlyalarda 1 sm da 12-15 ta, ipdan yasalgan petlalarda 1 sm 10-15 ta bo'ladi

	<p>masofada ikki bo'klangan 10-20 nomerli ip yoki maxsus shnur qo'yib yo'rmalanadi. Halqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlama chetidan 0,3 sm beriroqqa sanchiladi, keyin igna ko'zi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan halqa bir maromda tortiladi. Qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yo'rmalanadi.</p>		
<p>13. Puxatalama qaviq</p>	<p>Cho'ntak og'zini, izma uchini, taxlama uchlarini va qalqa joylarni puxtalashda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 to'g'ri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofidan qiya qaviq tushirib o'rab chiqiladi. Qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini bo'lak teskari tomonidan o'tkazib, ikki-uch qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.</p>		<p>Puxtalamanin g uzunligi 0,5-1,5 sm o'ram qaviqlarning zichligi 10 mm da 7-10 ta.</p>
<p>14. Tugma qadash</p>	<p>Tugma gazlamaga tirkakli yoki tirkaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirkakli qilib qadash gazlama bilan tugma orasida qaviq ishlaridan solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o'rab tirkak hosil qilinadi. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qo'yiladi. Tugmani gazlamaga qadab (tirkaksiz) qadashda qaviq iplari to'la tortilib qadaladi-da, ip uchlari 2-3 qaviq bilan puxtalanadi. To'rt teshikli tugmani qadashda 6-8 qaviq bilan ikki teshikli tugmani esa 4-5 qaviq bilan qadaladi.</p>		<p>Tirkaksiz 2-3 qaviq 4 teshiklida 6-8 qaviq 2 teshiklida 4-5 qaviq temir ilgak petlya knopkalarda 3-4 qiya qaviq.</p>

15. Temir ilgak, izma va knopkalar	Temir ilgak, petlya va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko'zi va bukilgan joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi. Ommaviy kiyim tikishda ilgak va knopkalarni maxsus mashinalarda tikish mumkin.		petlya va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko'zi va bukilgan joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi.
------------------------------------	---	--	---

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimni baholash. (12 minut)

1. Qo'l asboblari nomini ayting va ularni ko'rsating.
2. Oddiy va murakkab qaviqlarni izoqlang
3. Tikish texnologik xaritasi haqidada tushuncha.
4. Qo'l ishlari paytida texnika xavfsizligi.
5. Oddiy va murakkab qaviqlarni qo'llanilishi.

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tizimli ravishda fikrlay olish 2. Mavzuni o'qitishda noan'anaviy metodlarini qo'llay olish 3. Mantiqiy fikrlay olishtaqqoslay olish 4. Tabiiy tolali gazlamalarni amaliy farqlay olish 5. Muammolarning echimini topa bilish 6. Og'zaki muloqot madaniyati 7. Natijani ko'zlash
---	--

Dars maqsadi:

Ta`limiy: Talabalarga kasb-hunar kollejlarda “Tikuv mashinasi haqidada ma`lumot. Elektr yuritmal tikuv mashinasini ishga tayyorlash” mavzusi bo`yicha dars o`tish metodikasini o`rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o`quvchilarga tikuv mashinasi bilan ishlash qoidalariga amal qilishni o`rgatishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarga «Tikuv mashinasi haqidada ma`lumot. Elektr yuritmal tikuv mashinasini ishga tayyorlash» mavzusi yuzasidan amaliy kasbiy tayyorgarligini shakllantirish.

Dars tipi: Amaliy ko`nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg`uloti

Dars metodi: og`zaki, amaliy, ko`rgazmali, muammoli ta`lim

Fanlararo bog`lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, Yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko`rgazmali qurollar: Tikuv mashinalariga doir plakatlar, elektr yuritmal tikuv mashinasini ishga tayyorlash texnologik xaritasi, elektr yuritmal tikuv mashinasi.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. K.Davlatov “Mehnat va kasb ta`limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi”- T.: O`qituvchi 1992.
2. K.Davlatov “Mehnat va kasb ta`limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg`lotlar”.-T.: O`qituvchi, 1995.
3. Qulijonova G.Q., Musaeov S.S. Engil sanoat mashsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.
4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta`limi asoslari.-T.: “O`qituvchi” 1997.

Dars o`tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Tikish mashinalarida ishlashni, ularga ip taqishni, mashinalarni boshqarish va rostdash usullarini, turli operatsiyalarni bajarishdagi usullarini o`zlashtirishdan, ish o`rinlarini tashkil etishdan mashinalarga qarab turish va ish o`rinlarini yig`ishtirish o`rganishdan iborat.

Mashinalar ishlarini kiyim tikishda foydalanilmayotgan maxsus mashinalarda Yoki tayyorlov davrida ishlash uchun maxsus o`rnatilgan mashinalarda o`tkazsa ham bo`ladi. Buning ustiga, agar o`qituvchi ishi aniq tashkil qilsa, o`quvchilarni o`z vaqtida nazorat esa, ularning bir ish o`rnidan ikkinchisiga o`ta borishini to`g`ri uyushtirsa, mashinalar buzilmasligi ham mumkin.

Tikish mashinalarining soni guruhdagi o`quvchilar soniga to`g`ri keladigan bo`lsagina universal mashinalarda mashqlar yalpisiga o`tkaziladi, yakka tartibdagi buyurtma tarzida ust kiyim tikadigan kasb-hunar kollejlarda bir guruhda 14—16 o`quvchi bo`lsa, o`quv ustaxonada 5—8 ta tikish mashinasi o`rnatiladi. Demak,

hamma o'quvchilar bir vaqtda mashinalarda mashq qila olmaydilar, shunday mashinalardan bittasida ikki-uch o'quvchi mashq qiladi. Bunday o'llarda ishni ikki usulda tashkil etish mumkin.

1. O'quvchilar ikki-uch kishidan iborat kichik guruhlariga bo'linadida, ular navbatma-navbat mashq qilishadi, bunda bitta o'quvchi mashq qilaYotganda, qolgan ikkitasi uning ishini kuzatib turadi. Bunday usul kam samarali, chunki o'quv ustaxonada intizom saqlash qiyin bo'ladi, har bir o'quvchining mashq qilish vaqti ikki-uch baravar kamayib ketadi.

2. O'quvchilar ikkita kichik guruhga bo'linadi, mashg'ulotlarga tayyorgarlik ko'rayotganda va dars rejasini tuzayotganda kasb ta'limi o'qituvchisi tikish mashinalarida baxyaqatorlar yuritish va choklar tikish ishlarini bitta kichik guruh uchun nazarda tutadi. Ikkinchi kichik guruh uchun oldingi mavzuni o'rganganda bajarilmay qolgan qo'l ishlarini bajarishni, maxsus mashinalar ishlashini, namlab-isitib ishlov berishdagi ba'zi mashqlarni belgilab qo'yadi. Bunday o'llarda yo'l-yo'riqlar kichik guruhlarda beriladi. Biroq, dars boshida bitta kichik guruhga tushuntirish uchun mo'ljallangan materialni hamma o'quvchilar tinglaydilar va ishlab chiqaveradilar. Kichik guruhlar ish o'rinlarini almashtirgandan keyin o'sha materialning o'zini tushuntirishga kamroq vaqt sarflash uchun shunday qilinadi. O'qituvchi o'quvchilar e'tiborini qiyinroq masalalarga ko'proq jalb qiladi, materialning bir qismini esa suo'bat qilish yo'li bilan o'quvchilar xotirasida tiklaydi.

Ishlab chiqarish ta'limi dasturlarida «namlab-isitib ishlov berish» mavzusi aloo'ida ko'rsatilgai bo'lsa ham uni mustaqil o'rganishning iloji yo'q. Shuning uchun ish dasturida mashina ishlarini namlab-isitib ishlov berish bilan birga qo'shib olib borish nazarda tutilishi kerak. Buning uchun mashina ishlari birinchi darsidan keyin ish dasturida namlab-isitib ishlov berishning ba'zi operatsiyalarni o'rganish nazarda tutiladi. Namlab-isitib ishlov berishni yalpi o'rganish uchun o'quv ustaxonalarida uskunalar etishmaydi. Shuning uchun mashina ishlarini o'rganish ta'limining yalpi guruh shaklida qo'l ishlari va namlab-isitib ishlov berish birga qo'shib olib boriladi.

Darsning borishi

I. Tashkiliy qism. (3 minut)

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rinlarini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimini nazorat qilish.

III. Yangi mavzu yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50 minut)

REJA:

1. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil etish.
2. Elektr yuritmalni tikuv mashinasini ishga tayyorlash.

«Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil etish»

Mashinada bajariladigan ish o'rnini ish stoli va uning qopqog'i o'yig'iga o'rnatilgan mashina bosh qismi bilan jio'ozlangan. Ish stolini ikkita tayanch ushlab turadi.

Tikuvchining mashina oldida to'g'ri o'tirishi, ish usullarini o'zlashtirib olishi meo'nat unumdorligini oshirishga imkon beradi. Tikuvchining gavdasi oldinga sal engashib turishi kerak. Tikilayotgan buyum tikuvchining ko'zidagi 30-40 sm nari turishi, tikuvchining tirsaklari esa stol qopqog'i bilan bir xil balandlikda bo'lishi kerak. Stulning balandligini to'g'ri tanlash katta ahamiyatga ega. Odatda, o'tirg'ich balandligini rostlash mumkin bo'lgan burama stullar ishlatiladi. Tikuvchi mashina bosh qismining ro'parasida o'tirishi, uning ikkala oyog'i pedal ustida turishi lozim. O'ng o'yoq kaftini sal oldinroq qo'yish kerak, bunda mashinani asosan o'ng oyoqda yurgizib, chap oyoqda to'xtatiladi. Zo'riqish ham ikki oyoqqa bir xilda taqsimlanib, mashinada ishlash birmuncha osonlashadi. Tikilayotganda tepkini ko'tarish uchun tizza richagi bosiladi, u o'ng oyoq tizzasi balandligida bo'lishi kerak.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil etish

Ish o'rnini ta'minlash	Rasm
<p>1-elektr tarmog'iga ulangan stol.</p> <p>2-stolga o'rnatilgan tikuv mashinasi kallagi. Stolning silliq yuzasiga zarur asbob va uskunalar qo'yiladi. Stolda naychaga ip o'rash uchun maxsus moslama o'rnatilgan. Ish o'rnini aloo'ida taglik (stilaj) bilan jio'ozlanishi mumkin.</p>	
<p>3-Yoritgich. mao'alliy yoritgich uchun ishlatiladi.</p>	
<p>4-g'altak ushlagich.</p>	
<p>5-tizza richagi. Mashina lamkasini stol tagidan oyoq bilan ko'tarish uchun mo'ljallangan.</p>	
<p>6-aylanma stul ishlovchiga aylanish, o'tirish balandligini rostlash va orqani tik tutish sharoitini yaratishi kerak.</p>	

Materiallarni tikish uchun oldin kerakli ip va unga mos igna tanlash kerak bo'ladi. Agar ip to'g'ri tanlanmasa, ba'zi turdagi tikuv mashinalarida baxya hosil qilish jarayonlarida ip o'rami ochilishi natijasida o'zining puxtaligini yo'qotishi mumkin. Shu sababli tikuv mashinasiga qo'yiladigan talablarga mos holda ip tanlash kerak.

Tikiladigan gazlamalarga muvofiq tavsiya etiladigan ip va igna raqamlari

Gazlama va materiallar	Iplarning shartli (savdodagi) ra ham i				Igna raqamlari
	Oliy iplar	Lavsan iplar	Kapron iplar	Ipak iplar	
Erkaklar ko'ylagi uchun viskoza shoyi	60			65	75-91)
Lavsanli shoyi	80	22 L (90/2)		65	75-90
Kapron tikadagi sintetik gazlama	80			65	75-90
Sof junli engil, lavsanli jun	50	33 L (90/3)		33	85-1!0
Lavsanli	60	22 L		65 a	85-110
Shtapel va ip gazlama	80	22 L (90/2)		65	85-110
Komvol jun va mayin jun	40	33 L	50 k	33 a	85-130
Movut	50	33 L (90/3)		33	85-130
	60	22 l		65 a	85-130
	80	22 L		65	85-130
Drap, bobrik, tukli JUN	30	60 L (34/2)	50 k	18	90-130
Gazlama	40	33 L	50 k	33 a	90-130
Dag'al movut, plashbop shoyi, bir tomoni rezinalangan material, sun`iy mo`yna	60	22 L		65 a	90-130
Ko'p qavatli gazlama	10	90 L (34/3)	It k	13a	130-210
Og'ir gazlama		90 L (34/3)	13 k	13	130-210
		90 L (34/2)	51 k	18	130-210

Ish boshlashdan oldin iplarning to'g'ri taqilganligini tekshirish, agar zarur bo'lsa, mashinani moylash kerak. Bunda mashinaning elektr yuritmasi o'chirilgan

bo'lishi kerak. TikaYotgan detallar mashina tepkisining chap tomonida bo'lishi lozim.

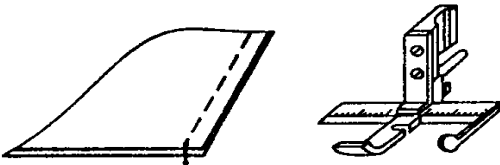
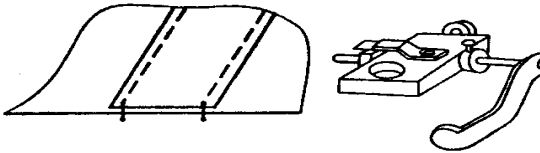
Baxyaqator chok boshlanishida va oxirida puxtalanadi. Chok boshlanishidagi baxyaqatorni puxtalash uchun uzunligi 10-15 mm baxyaqator yuritiladi-da, orqaga qaytarish richagi bosiladi, material orqaga qaytadi va xuddi oldingi baxyaqator chizig'i ustidan ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga nisbatan burchak hosil qiladigan baxyaqatorlar yuritayotganda baxyaqator uzilib qolmasligiga va ignaning birinchi yuritayotgandagi oxirgi sanchig'i yangi baxyaqatorning birinchi sanchig'iga ahamiyat berish kerak. Materiallar surilib ketmasligi uchun mashinani igna eng pastki o'latdaligida to'xtatib, so'ngra tepkini ko'tarib, materialni ma'lum burchakka buriladi. Tepki tushirilib, yangi yo'nalishda baxyaqator yuritiladi.



Tikuv mashinalari maxsus o'imoyalash qurilmalari bilan jio'ozlangan bo'lishi kerak. Har bir tikuv mashinasida ishlayotganda tikuvchi qo'lga igna sanchilmasligi uchun tepkiga o'imoyalagich elementi o'rnatilgan. Tikuv mashinasida ishlayotganda quyidagi texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilish kerak. Mashinani ishlatishdan oldin ish o'rnini yig'ishtirish, yuritish tasmasining to'siqlari, barmoqlarni igna teshishdan saqlovchi saqlagichlari borligini tekshirish kerak. Ish vaqtida qaychi va iplarni yuritish tasmasi yaqiniga qo'yish yaramaydi. Ish tugagandan keyin hamma asboblarni maxsus qutichalarga solib qo'yish kerak.

Siniq chizikli baxyaqator tikayotganda mashina yurishini sekinlashtira borib, hosil bo'ladigan burchak cho'qqisida ignani gazlamadan chiharmasdan turib pastki o'olatda qoldiriladi-da, mashina tepkisini sal ko'tarib, detalni ignada aylantiriladi.

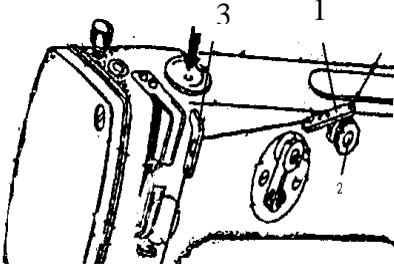
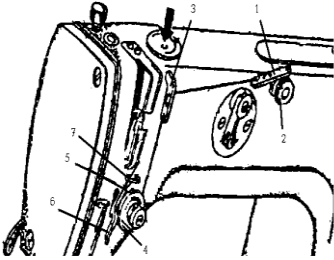
Oval baxyaqatorlar mashina tezligini pasaytirib turib bajariladi-bunda detalni bir tekis aylantira borib, bo'rlangan chiziq bo'ylab yoki detal ziyiga parallel qilib baxyaqator aniq yuritiladi.

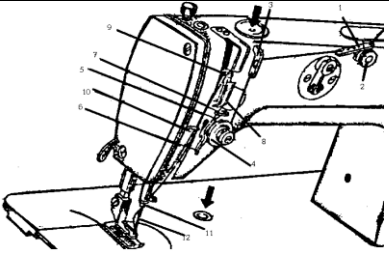
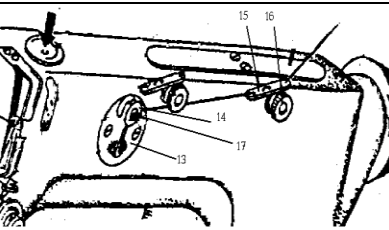
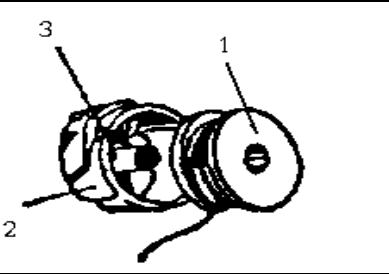
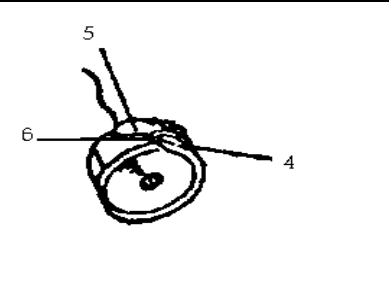
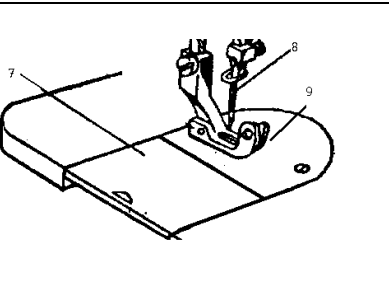
Mashina choklari uchun moslamalar


Moslama turi	Rasm
1022 kl va 97 kl mashinalarida bo'laklar chetini berilgan kenglikda biriktirish uchun qo'zg'alma Yo'naltirgich chizg'ichli tepki	
Yordamchi ko'klashsiz bezak Choki berish uchun chizg'ichli tepki	

<p>97 kl mashinalarida Yordamchi ko'klashsiz bo'laklar qirqimini qaytarish uchun tepki</p>	
<p>Kiyim bo'laklari qirqimini mag'izlash uchun moslama</p>	

«MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR» UCHUN TEKNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Mashina mexanizmlari	Rasm	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
<p>1022-M rusumli tikuv mashina sig'a ustki ipni taqish</p>	<p>1-ip yo'naltirgich; 2-taranglik qo'shimcha rostlagichi; 3-ip Yo'naltirgich;</p>		<p>Ip g'altak tutgichdan boshlab ip yuqoridan pastga ip yo'naltirgichning o'ng teshigidan o'tkaziladi, taranglik qo'shimcha rostlagichining shaybalari orasidan soat mili harakati yo'nalishida aylantirib, pastdan yuqoriga, chapga, birin-ketin ip Yo'naltirgichning uchta teshigidan va ikkinchi ip Yo'naltirgichning uchta teshigidan o'tkaziladi.</p>
<p>2. 1022 M rusumli tikuv mashinasiga ustki ipni taqish</p>	<p>4- ustki ip taranglagich; 5- ip tortgich prujina; 6—ip Yo'naltirgich burchaklik; 7-ip Yo'naltirgich</p>		<p>Ip soat mili harakati yo'nalishida ustki ip taranglagichning shaybalari orasidan aylantiriladi, ip uchi ip tortgich prujina orqasiga o'tkaziladi, pastdan yuqori tomon ip yo'naltirgich burchaklik atrofidan aylantirib, ip yo'naltirgichga taqiladi.</p>

<p>3. 1022 M rusumli tikuv mashina sig'a ustki ipni taqish</p>	<p>8-ip saqlagich skoba; 9-ip tortgich; 10-11-ip yo'naltirgich; 12-igna.</p>		<p>O'ngdan chap tomonga ip saqlagich skoba tagidagi ip tortgichning teshigiga kiritiladi. Ipni yuqoridan pastga ip yo'naltirgichlari orqali o'tkazib, chapdan o'ngga tomon igna ko'ziga taqiladi.</p>
<p>4. 1022 M rusumli tikuv mashina sida ostki ipni naychaga o'rash</p>	<p>13-ipni avtomatik o'ragich; 14-naycha; 15-ip Yo'naltirgich; 16-taranglash qo'shimcha rostlagichi</p>		<p>Ostki ipni avtomatik o'ragich yordamida naychaga o'raladi. Ip yo'naltirgichning o'ng teshigiga kiritiladi, taranglash qo'shimcha rostlagichining shaybalari orasidan o'tkaziladi, so'ngra pastdan yuqoriga ip yo'naltirgichning uchta teshigidan o'tkaziladi-da soat mili harakatiga harshi yo'nalishda aylantirib naychaga bir necha marta o'raladi. Shpindelni salgina bosib unga naycha kiydiriladi.</p>
<p>5. 1022-M rusumli tikuv mashina sida ostki ipni taqish</p>	<p>1-naycha; 2-naycha qalpog'i; 3-kovak sterjeni.</p>		<p>Ostki ipni mokiga qo'yishda (taqishda) naychani o'ng qo'lga olib, chap qo'lda turgan naycha qalpog'ining kovak sterjeniga kiydiriladi.</p>
<p>6. 1022-M rusumli tikuv mashina sida ostki ipni taqish</p>	<p>4-o'yoq; 5-plastina simon prujina; 6-prujina tilchasi</p>		<p>Ip uchini naycha qalpog'idan o'yoq kiritib, plastinasimon prujina tagiga olib kelinadi-da. Uning tilchasining orqasiga o'tkaziladi.</p>
<p>7. 1022-M rusumli tikuv mashina sida ostki ipni taqish</p>	<p>7-surilma plastina; 8-igna; 9-igna pastinasi</p>		<p>Surilma plastina chapga suriladi va maxovik g'ildiragini aylantirib igna ko'tariladi, bunda tepki ham ko'tarilgan bo'lishi lozim.</p>

8. 1022-M rusumli tikuv mashina sida ostki ipni taqish	10-naycha qalpog'i qulfchasining plastinasi; 11-naycha tutgich; 12-naycha tutgich sterjeni; 13-naycha qapog'ining qirqimi.		Naycha qalpog'i qulfchasining plastinasi bilan chap qo'l barmog'i bilan chap tomonga tortib, surilma plastina devorlari bilan igna plastinasi orasidagi oraliqdan naycha qalpog'ini naycha tutgichning sterjeniga kiydiriladi. Bunda naycha qalpog'ining qirqimi yuqori tomonga qarab turishi kerak. Plastina ostki ipni qisib qolmaganligini va uni sterjen qanchalik zich Yopib turganligini tekshirib qo'yiladi.
--	--	---	---

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimini baholash. (12 minut)

1. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil etish.
2. Elektr yuritmalik tikuv mashinasini ishga tayyorlash.
3. Mashinada tikishda ishlatiladigan moslamalar.

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none"> • Amaliy ish ketma ketligini tizimlashtirish • Tanqidiy fikrlashga qodirlik • Amaliy fikrlay olish • O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish • Muammolarning echimini topa bilish • Qarorlarni qabul qilishga qodirlik • Natijani ko'zlash
---	--

3-mavzu:

TIKUV MASHINASINI MEXANIZMLARI BILAN TANISHISH VA MASHINA CHOKLARINI BAJARISH.

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarni o'quvchilarga "Tikuv mashinasini mexanizmlari bilan tanishish va mashina choklarini bajarish" mavzusini o'qitishga tayyorlash.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga tikuv mashinasida ishlashda texnika va gigienik talablarga rioya qilishga e'tibor berishga o'rgatish.

Rivojlantiruvchi: Talabalarni mutaxassisligi bo'yicha olayotgan nazariy va amaliy bilim, ko'nikma va malakalarini shakllantirish.

Dars tipi: Ko'nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmalilik, muammoli

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: tikuv mashinasi, tikuv mashinasida sodir bo'ladigan nuqsonlar xaritasi, mashina chokklarini bajarish xaritasi, slaydlar.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'lotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mashsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari.-T.: "O'qituvchi" 1997.

Dars o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Tikuvchilik jio'ozlari darslarida o'quvchilarga qo'l, oyoq va elektr yuritmalik tikuv mashinadari o'rgatiladi. Bunda o'quvchilar mashinalarning detallarini, tuzilishini, tikuv mashinasi va uning mexanizmlarini tuzilishini va ishlash printsiplari bilan tanishadilar. Baxya hosil bo'lish jarayoni, gazlama, surish mexanizmi, tikuv mashinalarining kinematik sxemalari haqidada tasavvurlar hosil qiladilar.

Tikuv mashinasini elementlari bilan tanishtirish politexnik xarakterga ega. Bu bo'lim fizika (tuzilishi, vazifasi, mexanizmlarning xarakati) va chizmachilik (kinematik sxemalarini) fanlari bilan bog'likdir. O'qituvchi tikuv mashinasi qo'l meo'natini engillashtiruvchi mashina ekanligini aytib o'tishi kerak. Dars mavzusini bayon qilish jarayonida ko'rgazma qurollardan: plakatlar, mashina detallari, kadoskoplardan, videofilmlardan foydalanish mumkin. O'quvchilarga zamonaviy tikuv mashinalari, ularning tuzilishi, hamda mashinalardagi val, tishli uzatmalar, tepki, reyka, gazlama surish mexanizmlari va hokazolar bilan tanishtirish kerak.

O'quvchilarda asta-sekin mashina mexanizmlari va ularni ishlash printsiplari haqidada tushunchalar paydo bo'la boshlaydi.

Detal - bu mexanizmning bir qismi bo'lib, yaxlit metaldan tayyorlanadi.

Mexanizm detallar yig'indisi bo'lib, bir detalning harakatidan ikkinchi detal harakatga keladigan sistemadir.

2M-kl Podolsk mashinasi Podolsk mexanika zavodida ishlab chiharilgan. Mashina ishlab chiqarish, ipak, jun tolali yupqa, o'rta qalinlikdagi gazlamalarni tikishga mo'ljallangan.

Asosiy o'qining aylanish tezliga - 1200 a/min.

Baxya yirikligi 0-4 mm.

Tepki ko'tarilishi - 7 mm.

Gazlama qalinligi - 4 mm.

Mashina uchun 7322-55 GOSTda ishlab chihirilgan B (bo'tavoy) xarfli № 65-110 ignalar ishlatiladi. Mashina detallari temir, po'lat va korpusi qotishmadan tayyorlangan. Mashina 5-ta asosiy mexanizm, 2-ta yordamchi mexanizmdan iborat. Asosiy mexanizm korpus ichiga, yordamchi mexanizmlar tashqarida joylangan. Mashina asosiy g'ildirak (maxovoy) yordamida harakatga keladi. Asosiy g'ildirakdan aylanma harakatni asosiy o'q orqali 5-asosiy mexanizmga beriladi. Mashina mexanizmlari maxsus va standart detallardan tuzilgan. Maxsus detallar ma'lum harakatni hosil qiladi yoki bir turdan ikkinchi turga o'zgartirib beradi, standart detallar esa detallarni bir-birig'a va qo'zg'almas korpusga biriktirib turish uchun xizmat qiladi.

Asosiy mexanizmlar:

1. Igna mexanizmi krivoship-shatunli bo'lib, aylanma harakatni vertikal bo'ylama harakatga o'zgartirib beradi.

2. Ip tortgach mexanizmi krivoship-kulachok va rolikdan iborat bo'lib, richagli vertikal Yoysimon tebranma harakat hosil qiladi.

3. Moki mexanizmi, (markaziy naychali mexanizm) shatun-kulisali mexanizm bo'lib, aylanma harakatni yarim aylanma-qaytarilma harakatga o'zgartirib beradi.

4. Tepki mexanizmi mustaqil mexanizm bo'lib, prujina va asosi kulaChokli richagi harakatidan hosil bo'lgan bosimga asoslangan.

5. Gazlama surish mexanizmi (reykali mexanizm) surish va ko'tarish uzeli dan iborat. Surish uzeli ektsentrik-shatunli bo'lib, aylanma harakatli gorizontal tebranma harakatga o'zgartirib beradi. Ko'tarish uzeli da kulachok-vilkali bo'lib, yoysimon tebranma harakatni vertikal tebranma harakatga o'zgarggiradi.

Yordamchi mexanizmlar:

1. Ustki ipni taranglagach ustki ipni siqib o'tqazadi va taranglab beradi.

2. Pastki ipni o'ragich - naychaga ipni o'rab, avtomatik tarzda to'xtashga mo'ljallangan.

Mashina chidamli, qulay, mustao'kam, sifatli chok taqishi bilan keng tarqalgan, o'zini oqlagan.

Mashina 3 xil yuritmada ishlab chihiriladi:

1. Qo'l yuritmal.

2. OYoq yuritmal.

3. Elektr yuritmal.

Ko'rgazma qurollardan foydalanib, o'qituvchi yangi tikuv mashinalari, ularning yutuqlari haqidada ma'lumotlar beradi.

Darsning borishi

I. Tashkiliy qism. (3 minut)

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rinlarini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimini nazorat qilish.

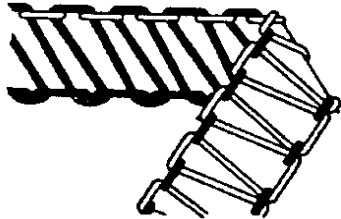
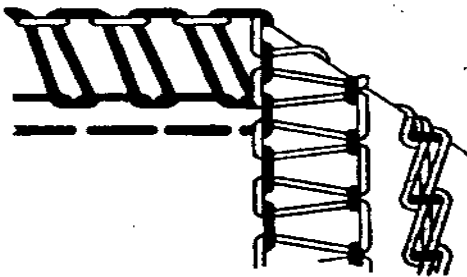
III. Yangi mavzu yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50 minut)

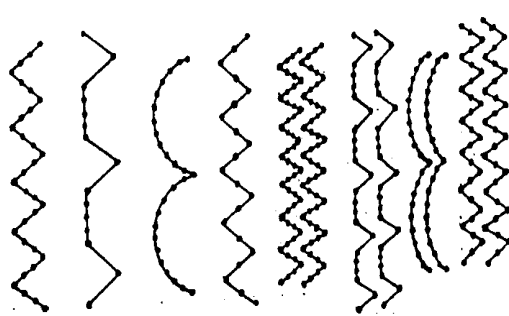
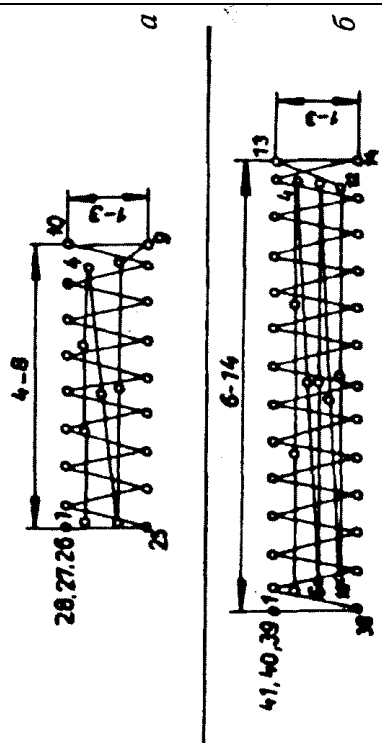
REJA:

1. Maxsus tikuv mashinalari turlari
2. Mashinada bajariladigan ishlar
3. Maxsus va universal mashinalarda tikishda sodir bo'ladigan nuqsonlar va ularni bartaraf etish usullari

Mashinada ishlaganda ish sifati yaxshilanishi va meo'nat unumi o'sishi maxsus mashinalarga bog'liq. Maxsus mashinalardan qirqim ziylarini Yo'rmalashda, izmalarni yo'rmalashda, tugma qadashda, zigzag choklarini tikishda foydalaniladi.

MAXSUS MASHINA TURLARI VA ULARGA TAVSIF

Maxsus mashina turi	Mashina klassifi katsiyasi	Mashina vazifasi	Chok ko'rinishi
Yo'rmab tikish	«Zinger» firmasi 1831U012-3	Ayollar engil ko'ylaklarining, kostyumlari, bolalar va erkaklar ko'ylaklarining bo'laklarini uch ipli zanjirsimon baxyaqator yuritib tikishga mo'ljallangan.	
Yo'rmab tikish	«Juki» firmasi MO-2516- DD4-300	Ayollar engil ko'ylagi, bolalar kiyimlari va erkaklar ko'ylaklarini, trikotaj buyumlarini ikki ipli zanjirsimon baxyaqator yuritib tikishga va bir yo'la uch ipli zanjirsimon yo'rma baxyali baxyaqator yuritib gazlamalar qirqimini yo'rmashga mo'ljallangan.	

Tugma qadash yarimavtomati	827 rusumli (Rossiya)	Ich kiyim, kostyum va paltolarga ikki va to'rt teshikli yassi tugmalarni ikki ipli baxya bilan qadashga mo'ljallangan.	
Siniq baxyaqator tikish.	1026 rusumli Rossiya Podolsk mexanika zavodi	Yupqa va o'rtacha qalinlikdagi materiallarga ishlov berishda siniq moki baxyaqator yuritib, qavish, bukib tikish ishlarini bajarishga mo'ljallangan.	
Siniq baxyaqator tikish.	72527-101 («Minerva»)	Kiyim bo'laklarini ikki ipli moki baxyasi hamda ularga dekorativ baxyaqatorlar yuritishga mo'ljallangan.	
Puxtalama yarimavtomati	«Pannoniya» firmasi CS1652K-303A	Kostyum va paltolarda ikki ipli moki baxya solib puxtalama hosil qilishga mo'ljallangan.	

Tikuv mashinalarining asosiy nuqsonlariga baxyaqatorning sifati pastligi, ip tashlab tikilishi, ip uzilishi, materialning qiyin surilishi, igna sinishi kiradi.

Baxyaqatorning sifati pastligi. Baxyaqator bo'sh (iplari yaxshi tortilmagan) bo'lsa, tarang Yoki kir bo'lsa, shuningdek, agar iplar «gazlamalar ustida chalishsa» Yoki «gazlamalar tagida chalishsa», bunday baxyaqatorlar past sifatli o'isoblanadi. Bu kamchilikni Yo'qotish uchun ostki va ustki ipni taranglash kerak.

Ip tashlab tikilishi. Igna bilan mokining o'zaro harakatlarida sozlik buzilsa ip tashlab tikilishi mumkin. Ip tashlab tikilish sabablarini igna mexanizmidan boshlab aniqlash kerak.

Ustki ipning uzilishi. Quyidagilar ustki ipning uzilishiga sabab bo'lishi mumkin; ipning sifatsizligi, ipning o'addan tashqari tarangligi, ipning noto'g'ri taqilishi, igna ra ham i ip ra ham iga mos kelmasligi, ish vaqtida tushmasligi yoki baxyaning tortilib qolishi, mokining o'addan ortiq qizib ketishi, ip yo'naltirgichlarning yomon o'olatdaligi (qirqilganligi, g'adir-budirligi) yoki ip yo'naltirgichlardan ba`zilarining yo'qligi, igna plastinasi teshigida, moki qurilmasida, tepki tagida qurilgan yoki g'adir-budir joylar bo'lishi.

Ostki ipning uzilishi. Ostki ip kamroq mashina detallariga tegib o'tadigan bo'lganligi uchun uning uzilishi ustki ipga nisbatan ancha kam bo'ladi. Quyidagilar ostki ip uzilishlariga sabab bo'ladi: naychanning devorlari singanligi yoki ezilganligi, ip naychaga bo'sh yoki notekis o'ralganligi, ip noto'g'ri taqilganligi, moki qurilmasi detallarining ostki ip tegadigan joylari chaqaligi yoki g'adir-budirligi.

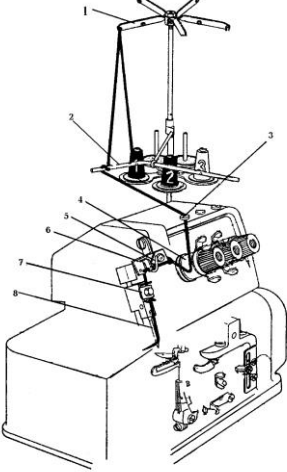
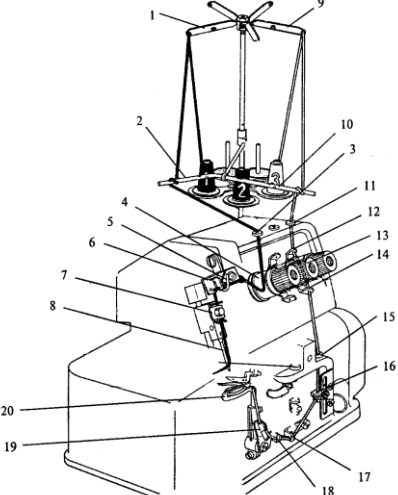
Materiallarning qiyin surilishi. Bu kamchilik reyka yoki tepkning yaxshi ishlamasligidan kelib chiqishi mumkin.

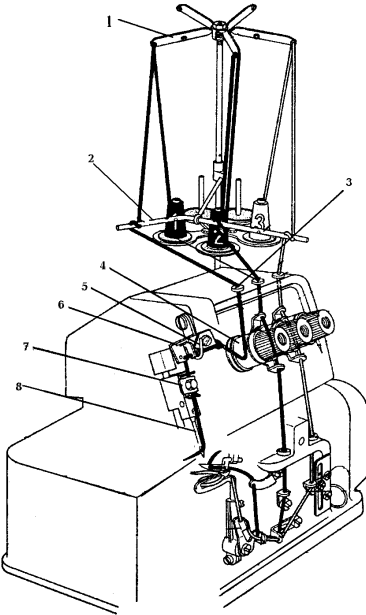
Igna sinishi. Quyidagi o'llarda igna sinishi mumkin: agar igna harakat vaqtida bironta noto'g'ri turib qolgan detalga tegib o'tadigan bo'lsa, igna balandligi noto'g'ri (pastroq) o'rnatilgan bo'lsa; tepkida, igna plastinasida, mokida siljishlik bo'lsa yoki ular noto'g'ri o'rnatilgan bo'lsa; igna pastligida materiallar surilsa; tikib bo'lgandan keyin materiallarni tepki tagidan eo'tiyotsizlik bilan olinsa.

Mashinani tozalash va moylash. Tikuv mashinasining mexanizmlarini tozalash, moylash ularning aniq va beto'xtov ishlashini ta'minlaydi. Mashinaning hamma joylarini tozalash va moylashda elektr yuritgichni o'chirib qo'yiladi. Yuritma tasmasi olinadi, igna eng yuqori chekka o'olatga o'rnatiladi. Tepki ko'tarib qo'yiladi va naycha qalpoqchasi chiqarib olinadi. Avval mashinaning bosh qismidagi kir va gazlama tuklari tozalanib, detallar latta bilan artiladi. So'ngra mashinani ag'darib qo'yib, platforma tagidagi detallar va taglik artiladi. Moylash ishlari tugagandan so'ng mashinani qo'lda aylantirib, asosiy va uning engil aylanishi tekshirib ko'riladi, ortiqcha moy latta bilan artiladi. Moy bir tekis taqsimlanishi uchun tepkini ko'tarib qo'yib, mashina bir necha soniya salt ishlatiladi. Mashinada ish boshlashdan oldin gazlama parchasida baxyaqator sifati tekshirib ko'riladi.

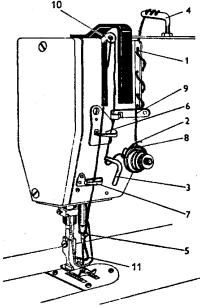
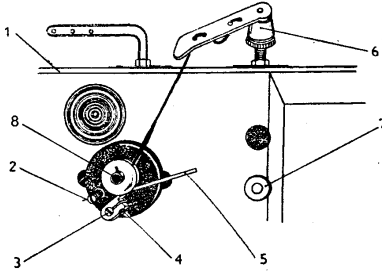
«MAXSUS MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR» BO'YICHA TEKNOLOGIK XARITA

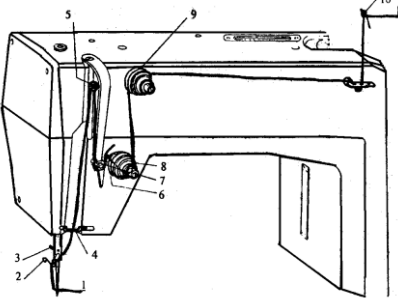
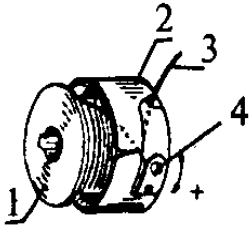
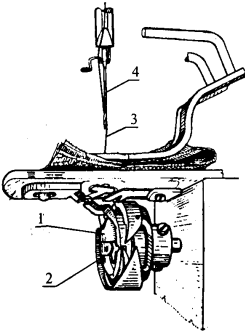
Texnolo giya asosida faoliyat turlari	Mashina mexanizmlari	Rasm	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
«Zinger» firmasining 1831 U 012-3 Yo'rmash tikish mashinasi			

<p>1. Yo'rmash tikish mashinasiga iplarni taqish (1- g'altak)</p>	<p>1-ip yo'naltiruvchi richag; 2-burchaklik; 3-ip yo'naltiruvchi vtulka; 4-ip taranglik rostlagichi shaybalari; 5-sim ip yo'naltirgich; 6- ip yo'naltirgich; 7-qo'shimcha taranglik rostlagich plastinasi; 8-igna.</p>		<p>Ipni g'altakdan chiqarib, yuqoridan pastga tomon ip Yo'naltiruvchi richagning teshigidan, burchaklikning ikkita teshigidan birin ketin o'tkaziladi, ip yo'naltiruvchi vtulkadan o'tkazib, ip taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib olib, o'ngdan chapga tomon igna mexanizmini yopib turadigan shchit tagiga kiritiladi. Keyin ip sim ip yo'naltirgich ilgagidan, ip yo'naltirgichning ikkita teshigidan o'tkaziladi, yuqoridan pastga tomon qo'shimcha taranglik rostlagichi plastinasi tagidan olib o'tib, tikuvchidan narigi tomon yo'naltirib, igna ko'ziga taqiladi.</p>
<p>2. Yo'rmash tikish mashinasining chap chalishtirgich ipini taqish (3- g'altak)</p>	<p>9-richag; 10-burchaklik; 11- ip Yo'naltiruvchi vtulka; 12- ip yo'naltiruvchi teshik; 13-Taranglik rostlagichi shaybalari; 14-ip Yo'naltiruvchi teshik; 15-ip Yo'naltiruvchi vtulka; 16-ip Yo'naltirgich; 17-ip Yo'naltirgich; 18,19- ip uzatgich; 20-chap chalishtirgich</p>		<p>Chap chalishtirgich ipini g'altakdan richag, burchaklik teshiklaridan o'tkazib, yuqoridan pastga tomon ip yo'naltiruvchi vtulkaga, ip yo'naltiruvchi teshikka kiritib, taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib, ip Yo'naltiruvchi teshikdan keyin ip yo'naltiruvchi vtulkadan o'tkaziladi va ip yo'naltirgich teshigiga kiritiladi, o'ngdan chapga tomon ip yo'naltirgich teshigiga va pastdan yuqori tomon ip uzatgich teshiklaridan o'tkaziladi. Maxovik g'ildirakni burab chap chalishtirgichni chap chekka o'olatga keltirib, ipni pintset yordamida chalishtirgichning 3 ta teshigiga taqiladi.</p>

<p>3. Yo'rmash tikish mashinasining o'ng chalishtirgich ipini taqish (2- g'altyuak)</p>	<p>21. Richag; 22-ip yo'naltiruvchi vtulka; 23 Yo'naltiruvchi teshik; 24-taranglik rostlagich shaybalari; 25-ip yo'naltiruvchi teshik; 26-ip yo'naltiruvchi vtulka; 27,28,29-ip yo'naltirgich; 30-o'ng chalishtirgich.</p>		<p>O'ng chalishtirgich ipi g'altakdan ortdan oldinga tomon richaglarning teshigidan o'tkaziladi, burchaklikning 2 ta teshigidan, yuqoridan pastga tomon ip yo'naltiruvchi vtulkadan o'tkazilib, ip yo'naltiruvchi teshikka kiritiladi, taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib, ip yo'naltiruvchi teshikka kiritiladi. Keyin ip ip yo'naltiruvchi vtulkadan, ip yo'naltirgichning teshigidan o'tkaziladi, o'ngdan chapga tomon ip yo'naltirgichning keyingi teshigiga va ip uzatgich teshigiga kiritilib, old tomondan ip yo'naltirgichning teshigidan o'tkaziladi. Maxovik g'ildirakni burib o'ng chalishtirgichni o'ng chekka o'olatga keltirib, pintset yordamida uning teshigiga ip taqiladi.</p>
---	--	--	--

SINIQ BAXYAQATOR YURITIB TIKUVCHI 72527-101 «MINERVA» MASHINASI

<p>1. 72527-101 tikuv mashinasiga ustki ipni taqish</p>	<p>1-ip yo'naltirgich; 2-taranglash prujinasi; 3,4,5,6,7-ip yo'naltirgich; 8-taranglash plastinasi; 9-cheklovchi yo'naltirgich; 10-ip tortgich; 11-igna.</p>		<p>Ipli g'altak tayanchga o'rnatilib ip yo'naltirgichlar teshigidan hamda taranglash plastinalari orasidan o'tkaziladi. Keyin taranglash prujinasi orqali ip yo'naltirgich atrofidan aylantirilib cheklovchi yo'naltirgich orqali ip tortgich ko'zdan o'tkaziladi. Ip tortgichdan o'tgan ip yo'naltirgichlar orqali old tomondan ignaga o'tkaziladi.</p>
<p>2. 72527-101 tikuv mashinasida naychaga ipni o'rash qurilmasi.</p>	<p>1-mashina tanasi; 2-prujina; 3-tsapfa; 4-ip o'rash qurilmasi; 5-richag; 6-ip yo'naltirgich; 7-vint; 8-naycha.</p>		<p>Naychaga ipni o'rash uchun mashinada maxsus ip o'rash qurilmasi o'rnatilgan. Ip g'altakdan mashina tanasiga o'rnatilgan ip yo'naltirgich orqali naychaga yo'naltiriladi va prujinaga tortiladi. Naycha, richag, siljtilib, o'rash qurilmasiga o'rnatiladi va mashina ishga tushiriladi. Richag tsapfaga o'rnatilgan. Naychaga ip o'ralgandan so'ng richag naychadan chetga chiqadi va o'rash mexanizmi</p>

			to'xtaydi. To'ldirilgan naycha moki qurilmasiga o'rnatiladi.
«PANNONIYA» (VENGRIYA) FIRMASINING CS 1652K-303A PUXTALAMA YARIMAVTOMATI			
1. CS 1652K-303A yarimavtomatig a ustki ipni taqish	1-igna; 2-plastinasimon prujina; 3-igna yuritgich; 4-ip yo'naltirgich skoba; 5-ip tortgich; 6-ip Yo'naltirgich ilgak; 7-ip tortgich prujina; 8,9-taranglik rostlagich shaybalari; 10-ip Yo'naltirgich.		G'altakdan tushgan ipni o'ngdan chapga tomon sim ip yo'naltirgichdan o'tkaziladi, qo'shimcha taranglik rostlagichi shaybalari orasidan o'ngdan chapga asosiy taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib, ip tortgich prujinasining halqasiga kiritiladi va ip yo'naltirgich ilgagining ortiga o'tkaziladi. Keyin ip o'ngdan chapga ip tortgichning qulog'idan ip yo'naltirgich skobasiga kiritiladi, igna yuritgichga mao'kamlangan plastinasimon prujina tagidan olib o'tib chapdan o'ngga igna ko'ziga taqiladi.
2. CS 1652K-303A yarimavtomatiga ostki ipni taqish.	1-naycha; 2-naycha qalpog'i; 3-ip; 4-naycha qalpog'idagi vint;		Naycha naycha qalpog'iga shunday o'rnatilishi kerakki, ip soat mili harakatiga haramaharshi yo'nalishda o'ralgan bo'lishi kerak. Ip naycha qalpog'idagi ariqchadan va taranglash plastinasi ostidan olib o'tilib. Naycha qalpog'i teshigidan o'tkazildi. Ipning tarangligi naycha qalpog'idagi vintni burab rostlanadi.
3. CS 1652K-303A yarimavtomatiga ostki ipni taqish.	1-naychali qurilma; 2-markaziy sterjen; 3-ustki ip; 4-igna.		Ip o'ralgan naychali qurilma mokining markaziy sterjeniga kiritiladi. Moki uchi ignaning eng ostki o'olatida 1,5-2.0 mm ko'tarilganida ustki halqasini ilib olishi kerak. Agar ostki ip noto'g'ri to'ldirilgan, igna noto'g'ri tanlangan, igna igna yuritgichga noto'g'ri o'rnatilgan bo'lib, moki uchi va igna orasidagi masofa kattalashgan bo'lsa, ostki ipning uzilishi sodir bo'ladi.

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimni baholash. (12 minut)

1. Maxsus tikuv mashinalari turlari
2. Mashinada bajariladigan ishlar

3. Maxsus va universal mashinalarda tikishda sodir bo'ladigan nuqsonlar va ularni bartaraf etish usullari

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

a) Uyga vazifa berish.

b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none">• Tanqidiy fikrlashga qodirlik• Mantiqiy fikrlay olish taqqoslay olish• Amaliy fikrlay olish• Jamoaviy fikrlashga qodirlik• O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish• Muammolarning echimini topa bilish• Qarorlarni qabul qilishga qodirlik• Natijani ko'zlash
---	---

4-mavzu:

BEZAK CHOKLARINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarni o'quvchilarga "Bezak choklarini tayyorlash texnologiyasi" mavzusidan dars o'tish metodikasiga o'rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga tikish tika Yotganda bezak va bezak choki tanlashda estetik didni o'stirishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarga o'quvchilar bilan darsdan tashqari mashg'ulotlar olib borish qobiliyatini shakllantirish.

Dars tipi: Nazariy bilim va amaliy ko'nikmalarni shakllantirish

Dars shakli: Laboratoriya mashg'uloti

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmalilik, muammoli

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: tikuv mashinasi, mashina choklarini bajarish xaritasi, slaydlar, gazlama parchalari, har xil iplar.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'ulotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mashsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta`limi asoslari.-T.: “O`qituvchi” 1997.

Dars o`tish yuzasidan metodik tavsiyalar

O`quvchilarga mashina choklari: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar, bezak choklar to`g`risida ma`lumot berib, bezak choklarini tayyorlash texnologiyasi batafsil o`rgatiladi.

Universal mashinalarda tikilgan ichki va bezak baxyaqator uchlari chok uzunasiga bo`ylab 7-10 mm qaytma baxyaqator yuritib, qoplamali gazlamalardan tikilgan kiyimlarda uzunligi 7-10 mm, asosiy bbaxyaqatordan 1-2 mm oraliqda qo`shimcha baxyaqator yuritib puxtalanishi kerak. Ustki va ostki iplar tarangligi bir xil bo`lishi lozim. Baxyaqator butun uzunasi bo`ylab bir tekis, detal qirqimidan Yoki modelga binoan tegishli shakldagi boshqa baxyaqatordan berilgan bir xil oraliqda bo`lishi zarur. 10 mm baxyaqatordagi baxyalar zichligi tikilaYotgan materiallar turiga bog`liq bo`lib, GOST ga muvofiq belgilanadi. Ko`proq cho`ziladigan ichki baxyaqatorlarda baxyalar zichligi ko`proq, cho`zilmaydigan ichki baxyaqatorlarda esa baxyalar zichligi kamroq bo`ladi.

Ip gazlamalar, kapron gazlamalar, lavsan gazlamalar uchun iplar nomeri GOSTga muvofiq va gazlama rangiga moslab belgilanadi. Bezak baxyaqatorlar uchun baxyalar soni, ip turi, rangi va nomeri modelga qarab tanlanadi.

O`quvchilarga kirish yo`l-yo`rig`ida mashina choklarining turlarini tikish texnologik xaritasi tushuntirilib, dars jaraYonida tikish sifatiga e`tibor berishni aloo`ida uqtirib o`tishi kerak va nazorat qilib borishi zarur. Yakuniy yo`l-yo`riqda esa bajarilgan ishlarning sifati izoo`lanib, o`quvchilar bilim va ko`nikmasi bao`lanadi.

Darsning borishi

I. Tashkiliy qism. (3 minut)

O`quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko`rinishlarini, ish o`rinlarini tashkil etilishini tekshirish.

II. O`tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 minut)

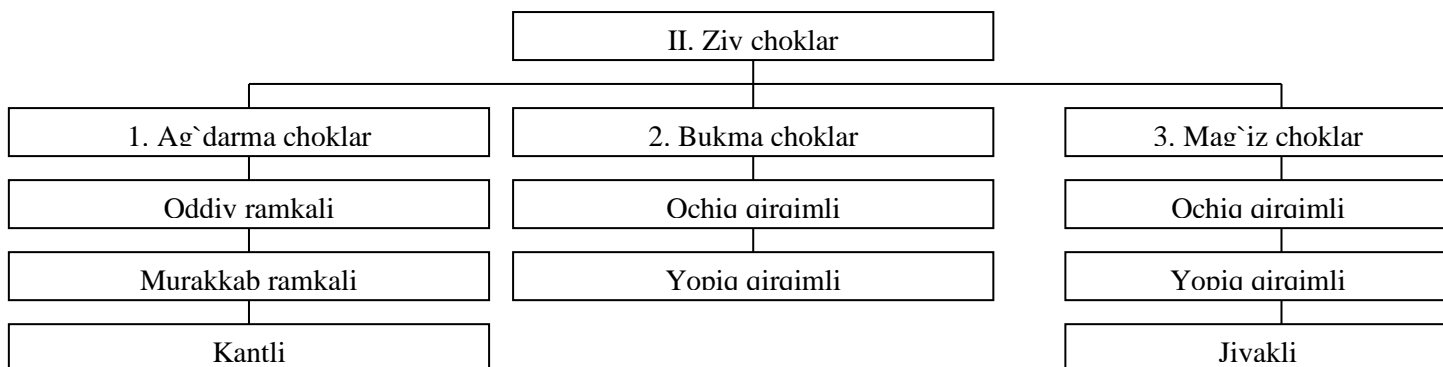
O`tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o`tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo`llagan holda o`quvchilar bilimini nazorat qilish.

III. Yangi mavzu yuzasidan yo`l-yo`riqlar. (50 minut)

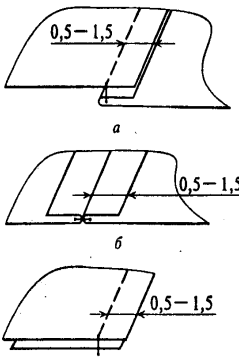
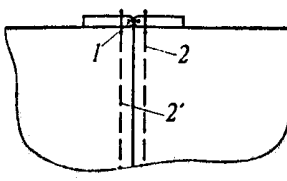
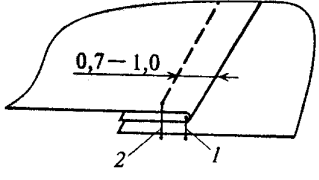
REJA:

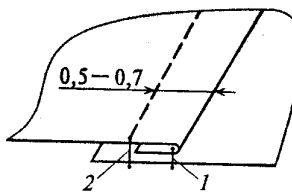
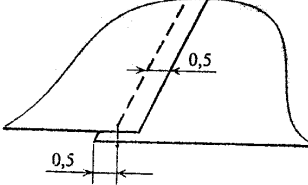
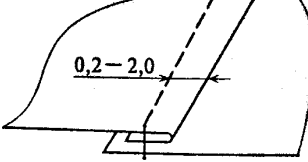
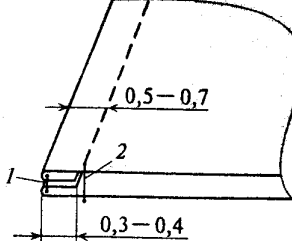
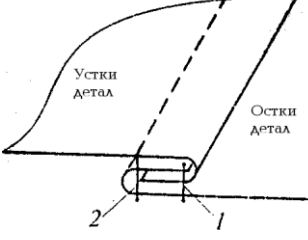
1. Mashina choklarining turlari
2. Birlashtiruvchi choklar va ularning tikilishi
3. Ziy, bezak choklari turlari va ularning tikilishi

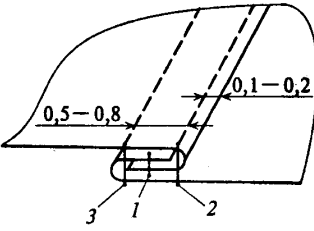
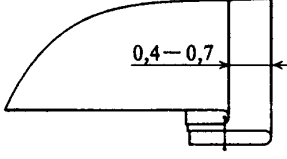
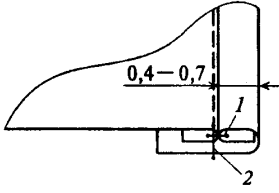
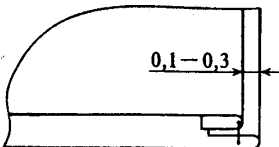
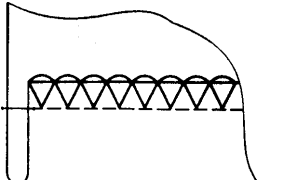
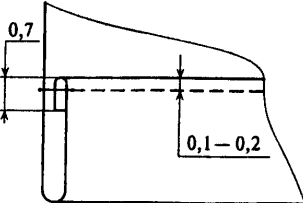
Kiyim qismlari ip yordamida asosan xilma-xil tikuv mashinalarida bir ipli yoki ikki ipli baxyaqator yuritib birlashtiriladi. Mashina choklar konstruksiyasi hamda vazifasiga ko`ra uch turli bo`ladi:

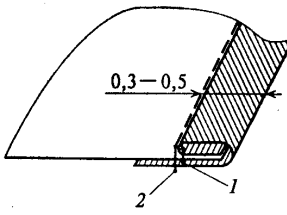
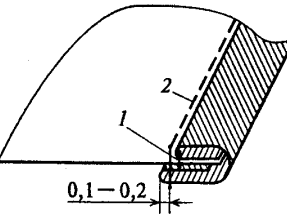
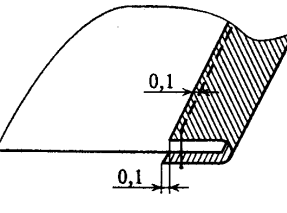


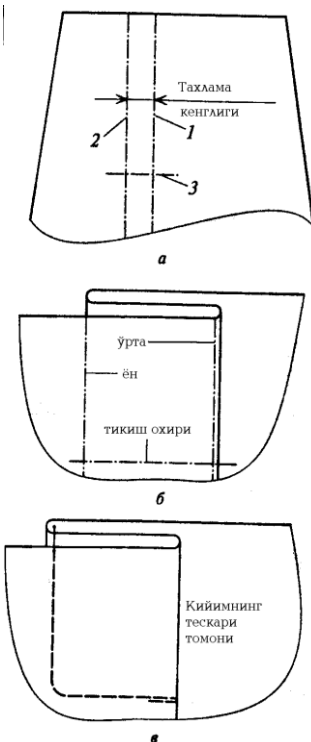
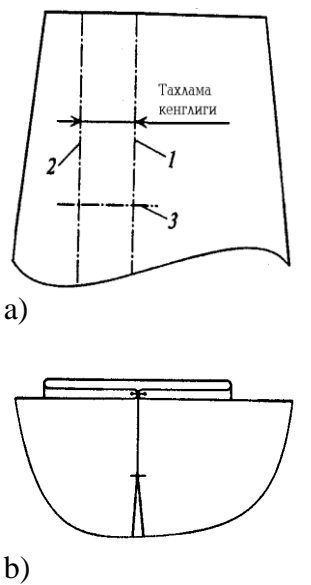
**«MASHINA CHOKLAR TURLARINI TIKISH» BO'YICHA
TEKNOLOGIK XARITA.**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Qo'llanish soo'asi	CHizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. BIRLASHTIRUVCHI CHOKLAR			
1. Biriktirma Chok			
1.1 Bir tomonga Yotqizib dazmollangan (a) 1.2. Yorib dazmolash (b) 1.3 Tikka biriktirma (v)	Hamma asosiy choklarni yon, elka, ort bo'lak, o'rta qirqimlarni tikishda ishlatiladi. Kiyim klinlariga «Gode» birlashtirishda, cho'ntak astarini birlashtirishda, birlashtiriladigan taxlamalarda tikka birlashtirma ishlatiladi.		Biriktirma chokni tikishda ikki bo'lak o'ngini-o'ngiga qilib, qirqimlar bir xil qilinadi va biriktirma chokda qirqim bilan parallel holda tikiladi. chok kengligi 0,5-1,5 sm. So'ngra chok haqqilar bir tomonga yotqizib yoki orasi yorib, yoki tik holatda dazmollanadi
1.4 Yorma Chok.	Sun`iy va tabiiy charmlardan tikilgan kiyimlardan zich to'qilgan gazlamalardan sport kiyimlar tikishda yon cho'ntaklarni ishlashda, vitochkalarni tikishda ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngini o'ngiga qarab biriktirma chok bilan tikiladi. (1 chok) choklar orasi yorib dazmollanadi. Va o'ng tomondan biriktirma chokning ikki tomonidan bir xil oraliqda bezak chok tikiladi (2 va 2 ¹ choklar). chok kengligi 0,2 sm
2. Bostirma Chok			
2.1 Ochiq qirqimli	Kiyimlarning yon, elka qirqimlarini, orqa bo'lak o'rta qirqimlarini tikishda ishlatiladi.		Bo'laklarni biriktirib tikilib (1-chok) bir tomonga qaratib, dazmollab o'ngidan bezak chok yuritiladi.(2-chok). Bezak chok kengligi kiyim fasoniga qarab beriladi. 2-chok kengligi. Bezak chok kengligi esa kiyim fasoniga qarab 0,7-1,0 bo'lishi mumkin.

2,2 Yopiq qirqimli	Bo'laklarni birlashtirish va bezash uchun ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngi bir-biriga haratilib, ostki bo'lak ustki bo'lak qirqimiga nisbatan bezak chok kengligida oldinroq chiharilib, ustma-ust qo'yiladi, birlashtirib tikiladi, (1 chok) bir tomonga Yotqizib dazmollanadi va engidan bezak chok yuritiladi. (2 chok) chok kengligi 1 chok 0,4-1,4 sm 2 chok 0,5-0,7 sm
3. Qo'yma Chok			
3.1 Ochiq qirqimli	Bort qotirma bo'laklarini birlashtirishda, tesmalarni tikishda, ostki yoqani bo'yin o'miziga (mashinada zig-zag chokda) o'tkazishda ishlatiladi.		Bir bo'lakning o'rniga ikkinchi bo'lak o'ngini qo'yib to'g'ri Yoki zig-zag ko'rinishidagi chok bilan qirqimdan 0,5 sm kenglikda tikiladi.
3.2 Yopiq qirqimli	To'g'ri va shakldor koketkarni birlashtirishda ishlatiladi.		Ustki bo'lak ziya buklab dazmollanadi. Ostki bo'lak ustiga qo'yib mashina chok bilan birlashtiriladi. chok kengligi 0,2-2.0 sm
4. Ichki chok			
4.1 Qo'sh chok.	Ust kiyimlarni tikishda, astarsiz kiyimlarda cho'ntak astarini tikishda, maxsus ishchi kiyimlarni bo'laklarini birlashtirib tikishda ishlatiladi.		Bo'laklarni teskari tomonlarini bir-biriga haratilib biriktirma chok (1 chok) bilan tikib olinadi, so'ngra bo'laklar o'ngiga ag'darilib, chok to'g'rilanadi va bo'laklar ostidan ikkinchi chok (2 chok) yuritiladi. 1 chok kengligi 0,3-0,4 sm 2 chok kengligi 0,5-0,7 sm
	Ich kiyimlar maxsus kiyimlarni, astarsiz kostyumlar va boshqalarni tikishda ishlatiladi.		Bo'laklar o'ngi bir-biriga haratilib, ostki bo'lak ustki bo'lakka nisbatan 0,5-0,7 sm oldinroq chiqarib, ustma-ust qo'yiladi. Ustki bo'lak qirqimi ostki bo'lakning qo'shimcha miqdorini qoldirib tikiladi (1 chok). chok to'g'rilanib, utski bo'lakka shunday buklanadiki, qirqib ustiga chiqib qolmasligi kerak. Buklangan ziydan chok yurgiziladi. (2 chok). Ostki bo'lak cheti ustki bo'lakka nisbatan 0,5-0,7 sm. 1 chok kengligi 0,1-0,2 sm. 2 chok kengligi buklangan ziydan 0,1-0,2 sm

4.2 Qulf chok	Erkaklar sorochkalarida, jinsi kiyimlarda ishlatiladi.		<p>Bir ignali mashinada birinchi bo'lib, ochiq qirqimli qo'yma chokda tikiladi (1 chok). So'ngra bo'laklari shunday buklanadiki, qirqim ichida bo'lishi kerak va ustki birinchi chok yurgiziladi (2 chok). So'ngra ustki ikkinchi chok (3 chok) birinchi chokdan 0,5-0,8 sm oraliqda tikiladi. 2-chok kengligi 0,1-0,2 sm 3-chok choklar oraliq kengligi 0,5-0,8 sm</p>
II. ZIY CHOKLAR			
1. Ag'darma Chok			
1.1. Oddiy ramkali	Cho'ntak ishlanishida, izma tikishda ishlatiladi.		<p>Bo'lak ramkasi buklab dazmollanadi (teskari tomoni ichiga qilib) va kiyimga tikiladi, so'ngra chok Yonidan buklab dazmollanadi. Ramka kengligi 0,4-0,7 sm</p>
1.2. Murakkab ramkali	Cho'ntak ishlashda murakkab ramkali ag'darma Chok ishlatiladi.		<p>Asosiy matodan mag'izli o'ngini bo'lakning o'ngiga qo'yib ag'darma chokda tikiladi. (1 chok). So'ng chok Yorib dazmollanadi, mag'iz o'ngiga ag'dariladi, shunda ramka hosil bo'ladi. U mag'iz tikilgan chokka tikiladi. (2 chok) 1-chok kengligi 0,4-0,7 sm. 2-chok kengligi 0,4-0,7 sm</p>
1.3 Kant.	Yoqa, bort, cho'ntak tikishda va unga ishlov berishda ishlatiladi.		<p>Bo'lak o'ngini o'ngiga qaratib ag'darma chok bilan tikiladi. chok to'g'rilanib, kant chiqarib yolg'on kesiq bilan yoki bezak chok tikiladi. Kant kengligi 0,1-0,3 sm</p>
2. Bukma Chok			
2.1. Ochiq qirqimli	Kiyim etagini ishlashda, engil kiyim obtachka qirqimlarini tikishda ishlatiladi.		<p>Qirqim teskari tomonga buklanib bostirib tikiladi. Bo'lak qirqimi teskarisiga 0.5-0.7 sm bukiladi. chok kengligi 0,1-0,3 sm</p>
2.2. Yopiq qirqimli	Yubka astarida, ko'ylak etaklarida va boshqa chetlanishlarda ishlatiladi.		<p>Bo'lak qirqimi teskarisiga bukiladi. So'ngra fasonda ko'rsatilgan kenglikda yana bukiladi va bukilgan ziydan baxyaqator yuritiladi. Birinchi bukilish kengligi 0,7 sm. chok kengligi 0,1-0,2 sm</p>
3. Mag'iz chok			

3.1 Ochiq qirqimli	Yubka etagi, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi.		Bo'lakning o'ng tomoniga bezak gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha qiya yo'nalishda bichilgan gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi. Asosiy bo'lak bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va ichkaridan baxyaqator yuritiladi, so'ng chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng mag'iz hosil qilinadi. Mag'iz gazlama bo'lagini tikish chokiga yoki undan ichkaridan tikib puxtalanadi. (2 chok). Ichki chok kengligi 0.3-0.5 sm. Ustki chok kengligi 0,1-0.2 sm. Qiya bichilgan mag'iz kengligi 2,0-2,5
3.2. Yopiq qirqim	Ayollar engil kiyimlarining eng o'mizlarini, bo'yin o'mizlarini ishlash uchun qo'llaniladi.		Mag'iz asosiy bo'lak teskarisiga, o'ngini ichkarisiga qilib qo'yiladi. Qirqimlari tekislanib (1 chok) tikiladi. Tikilgan bo'lak o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi. Bo'lakning qirqimini ichkariga bukib (bukilgan cheti shu bo'lakni tikish baxyasini berkitishi lozim), bo'lakning bukilgan ustidan mashinada (2 chok) bostirib tikiladi. Ichki chok kengligi 0,3-0,5 sm bukilgan ziydan chok kengligi 0,1-0,2 sm
3.3 Jiyakli	Qirqimlarni ishlashda va kiyimni bezash uchun ishlatiladi.		Jiyakli uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan chiqib turadi va shu qolatda dazmollab yotqiziladi. So'ngra mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan bo'lak qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va tesma ustki ziyi bo'yicha baxyaqator yuritiladi, bunda tesmaning ikkinchi ziyi baxyaqator tagida qolishi shart. chok kengligi 0.1 sm
III. BEZAK CHOKLAR			
1. Taxlamalar			

<p>1.1 Bir Yoqlama</p>	<p>Ayollar yubkalarida, ko'ylaklarida, bezak vazifasida, kiyimlarda engil harakatlanish uchun ishlatiladi.</p>		<p>Bir yoqlama taxlamalar barcha bukilgan ziylari kiyim o'ngida bir tomonga, teskarisida esa boshqa tomonga yo'nalgan bo'ladi. Har bir taxlama teskari tomondan uchta chiziq-o'rta chiziq 1 (ichki bukish chizig'i), Yon chiziq 2 (tashqi bukish chizig'i), tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalar kengligi fasonga bog'liq. Bitta taxlama bo'lsa. Uning chuqurligi 4-8 sm, bir nechta bo'lsa, chuqurligi 2-3 sm bo'lishi mumkin. Bo'lak belgilangan o'rta chiziq 1 bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayiriladi va Yon chiziq bo'yicha qo'lda ko'klab olinadi. So'ngra mashinada 2 va 3 chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Baxyaqator o'ng tomondan ko'ndalang Yo'nalishda to'g'ri Yoki oval chiziq tarzida tugatiladi.. Chok kengligi fasonga bog'liq. Baxyaqator yuritilgan joydagi ko'klash iplari so'kib tashlanadi. Fasonga muvofiq taxlama bir tomonga bukilib, qotirib dazmollanadi.</p>
<p>1.2 Bir-biriga qaragan taxlama</p>	<p>Ayollar yubkalarida, ko'ylaklarida, bezak vazifasida, kiyimlarda engil harakatlanish uchun ishlatiladi.</p>		<p>Bir-biriga haragan taxlama ham bir yoqlama taxlama singari 3 ta chiziq bilan o'rta chiziq-1, Yon chiziq-2, tikish oxiri-3. (chizma-a) Taxlamaga qo'shimcha qoldiriladi. Qo'shimchani eni bir taxlama chuqurligini 4 ga ko'paytirilganiga teng. Agar bir taxlama chuqurligi 3 sm bo'lsa, taxlama uchun 12 sm qo'shimcha olinadi. Bir-biriga haragan taxlamani hosil qilish uchun bo'lak belgilangan o'rta chiziq-1 bo'yicha o'ngini ichkariga qilib qayiriladi. Yon chiziq-2 bo'yicha oxirgi tikish chizig'i-3 gacha tikiladi. Taxlama ikki tomonga yorib, (belgilangan o'rta chiziq tikish chokida aniq yotishi kerak) dazmollanadi. Taxlama kiyish vaqtida bukilib qolmasligi uchun o'ng tomondan puxtalash tavsiya etiladi. (chizma b) Taxlama chuqurligi fasonga bog'liq.</p>

1.3. Murakkab taxlama	Kiyimlarni bezash uchun ishlatiladi.		Ikki tomondan 2 ta parallel chiziq chiziladi: o'rta chiziq (ichki bukish chizig'i) va yon chiziq (tashqi bukish chizig'i). Taxlamani tayyorlash uchun teskari tomondan (chizma –a). O'rta chiziqdan gazlama bo'lagi qo'yiladi, kengligi bezak chok kengligiga mos va o'rta chiziq bo'yicha baxyaqator yuritiladi. Asosiy bo'lak o'ngi ichkariga haratilib baxyaqator bo'ylab gazlama bo'lagi esa harama-harshi tomonga bukiladi. chok bir tomonga haratilib (dazmollanadi yoki vaqtincha ko'klanadi) asosiy detalning o'ngiga baxyaqator yurgiziladi. Bu chok taxlamani mustao'kamlaydi (2)
2. Bo'rttirma Chok			
2.1 O'tkazma	Kiyimlarda shakldor bo'rttirmalarni ishlash uchun, kiyim koketlarida ishlatiladi.		Bo'lakda bitta chiziq belgilanadi. Tagiga gazlama bo'lagi qo'yiladi. Belgilangan chiziq bo'ylab baxyaqator yuritiladi (1-chok). Gazlama bo'lakchasi ikki buklanib bir tomonga, asosiy bo'lak esa boshqa tomonga buklanadi va birinchi baxyaqatorda ikkinchi baxyaqator yuritiladi (2-chok). chok haqqi bilan gazlama bo'lagi bir tomonga qaratib dazmollanadi. chok kengligi 0,1-0,2 sm. Gazlama bo'lak kengligi 2-3 sm.
2.2 Bukma	Erkaklar bashang ko'ylaklarida, ayollar ko'ylaklarida bezak uchun ishlatiladi.		O'ng tomondan bitta chiziq belgilanadi. Bajarish vaqtida bo'lak belgilangan chiziqdan teskari tomon ichiga buklanib tikiladi. chok kengligi 0,1-03 sm.
2.3 Shnurli qo'yma	Kiyimlarda sifatli bezak uchun ishlatiladi.		Bo'lakning o'ng tomonidan ikkita yonma yon chiziq belgilanadi. Asosiy bo'lak teskarisiga paxta tolali gazlamadan bo'lak qo'yiladi. O'ngdan belgilangan chiziq bo'yicha (1-Chok) baxyaqator yuritiladi, so'ngra ularning orasida shnur qo'yib shnur yonginasidan ikkinchi (2-chok) baxyaqator yuritiladi.

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimni baholash. (12 minut)

1. Mashina choklarining turlari
2. Birlashtiruvchi choklar va ularning tikilishi
3. Ziy, bezak choklari turlari va ularning tikilishi

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none">• Tizimli ravishda fikrlay olish• Tanqidiy fikrlashga qodirlik• Fartuk va ro'mol chizmasini chizishni noan'anaviy tarzda chizishni fikrlay olish• Mantiqiy fikrlay olish• Amaliy fikrlay olish• Jamoaviy fikrlashga qodirlik• O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish• Muammolarning echimini topa bilish
---	--

5-mavzu:

AYOLLAR KO'YLAGINING MAYDA DETALLARINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Dars maqsadi:

Ta'limiy: talabalarga kasb-hunar kollejarida «Ayollar ko'ylagining mayda detallarini tayyorlash texnologiyasi» mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: talabalarni o'quvchilarga estetik did va tikish sifatiga e'tibor berishni, har xil modeldagi ayollar ko'ylagining mayda detallarini tayyorlash texnologiyasiga jalb qilishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: talabalarga «Ayollar ko'ylagining mayda detallarini tayyorlash texnologiyasi» mavzusi yuzasidan dars o'tish metodikasi bo'yicha bilim, ko'nikma va malakalarini shakllantirish va kasbiy-pedagogik faoliyatga tayyorlash.

Dars tipi: ko'nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg'uloti.

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim.

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy-texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: «Koketkalar turlari», «Ayollar ko'ylagining mayda detallarini turlari»ga doir plakatlar. O'quvchilarga tarqatiladigan namunalar, tikuv mashinasi, igna, ip, santimetr lenta, qaychi, tayyor lekalalar, bo'r, to'g'nog'ichlar.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

1. K.Davlatov “Mehnat va kasb ta`limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi”- T.: O`qituvchi 1992.
2. K.Davlatov “Mehnat va kasb ta`limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg`lotlar”.-T.: O`qituvchi, 1995.
3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mashsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.
4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta`limi asoslari.-T.: “O`qituvchi” 1997.

Dars o`tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Kiyim detallarini va uzellarini o`rganish ishlov berishning turli usullari qo`llanilishini va sermeo`natligini o`isobga olib, murakkabligini oshira borish Yo`lida bo`lishi kerak.

Agar o`qituvchi operatsion davrda daraslarni detallarni elimlab yopishtirish, bostirib ko`klash, ag`darma chok bilan tikish uchun gazlama parchalar tayyorlab qo`yish bilan cheklanmay, adip qaytarmali bortning bichilgan detallarini ham tayyorlab qo`ysa, unda uzellarni o`rganish davridagi ishlar ro`yxatiga bortlarga, Yoqalarga ishlov berishni qo`shsa ham bo`ladi, chunki ular muayyan ishlov berish bosqichidan o`tgan (Yopishtirilgan, bostirib ko`klangan, ag`darma chok bilan tikilgan) bo`ladi, ag`darma choklarni Yorib dazmollash va tekislab qirqish, ziyalarni ko`klash, bezak baxyaqator yuritish, iplarni so`kib tashlash, dazmollashgina qoladi. Keyin eng uchlariga ishlov beriladi (chunki operatsion davrda eng uchlarini elimlab Yopishtirish qog`ozda mashq qilingan bo`lib bu erda ularga ishlov berishni o`rganish tugallanib, cho`ntak tikishga o`tiladi).

Kiyimda englarga ishlov beraYotganda o`qituvchi eng ust bo`laklarini cho`zib dazmollash usullarni tushuntirib va ko`rsatib beradi, ust bo`laklarini cho`zib dazmollashni tekshirishga maxsus to`xtaladi.

Englarning ust bo`lagi juda aniq cho`zib dazmollashi kerakligi haqidada o`quvchilarni oqoo`lantirib qo`yish kerak. cho`zish ortiqroq Yoki kamroq bo`lib qolsa, engning shakli noto`g`ri chiqib qoladi. Old va tirsak qirqimlarini biriktirib tikaYotganda qirqimlar qaysi tomondan tikilishiga o`quvchilar, albatta, e`tibor berishlari kerak.

Englarni eng o`miziga o`tqazish o`quvchilar uchun juda qiyin ish. Darsga tayyorgarlik ko`rayotganda o`qituvchi usta mazkur fasonda englarni eng o`mizlariga o`tqazish xususiyatlarini albatta tekshirib chiqishi kerak. Buning uchun uning o`zi operatsiyani bajarib chiqishi eng qiyamalarining eng o`mizlariga mosligini tekshirib ko`rishi, engni ko`klab o`tkazishi, kirishtirib dazmollashi va o`tkazib tikishi kerak.

Kirish yo`l-yo`rig`i vaqtida eng qiyamalarining kiyim eng o`mizlariga mosligi qanday tekshirilishini ko`rsatishi kerak.

Englarni ko`klab o`tkazishni butun guruhga baravar ko`rsatishning iloji Yo`q, shuning uchun guruh ikkita kichik guruhga bo`linadi.

Tushuntirish davomida o`qituvchi har bir o`quvchi ko`klab o`tkazgan engini kirishtirib dazmollashdan va tikib o`tkazgunga qadar unga ko`rsatishi kerakligini va ko`klab o`tkazish qunt bilan bajarilishi kerakligini oqoo`lantirilishi zarur.

Englarni ko'klab o'tkazish to'g'riligini tekshirgandan keyin o'quvchilar eng o'mizi bo'ylab engdagi solqini kirishtirib dazmollashni boshlashga ruxsat berish mumkin. O'qituvchi ish o'rinlarini aylanganda o'quvchilarining qanchalik ishlata olaYotganini, kirishtirib dazmollash sifatini tekshiradi. Keyin har bir o'quvchidan ishni qabul qilib bao'olar qo'yadi.

Darsning borishi

I. Tashkiliy qism.

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rinlarini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimni nazorat qilish.

III. Yangi mavzu yuzasidan yo'l-yo'riqlar.



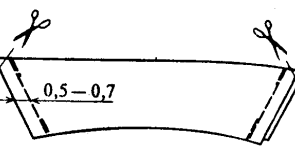
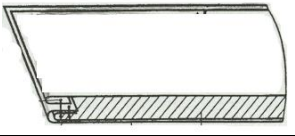
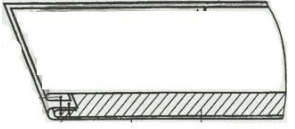
Reja:

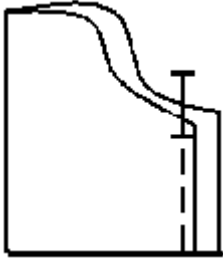
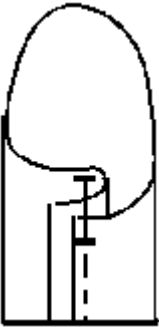
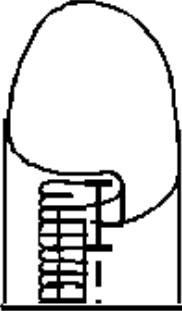
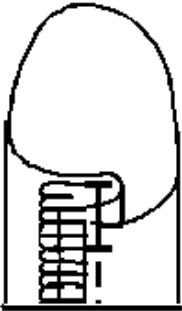
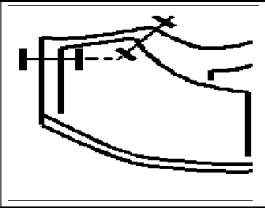
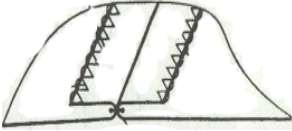
- a) Ko'ylaklar yoqasini tikish va o'tkazish.
- b) Manjet tikish va engiga ulash.

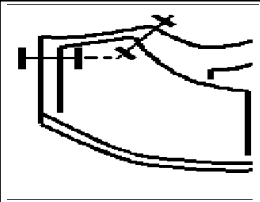
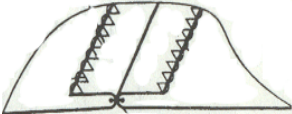
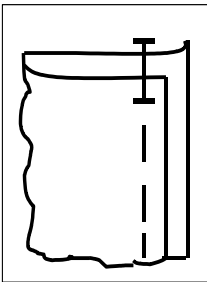
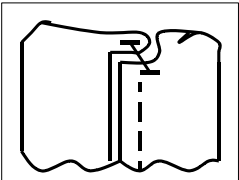
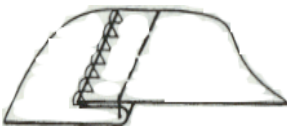
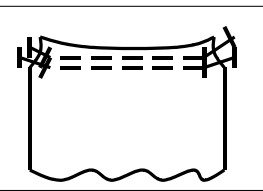
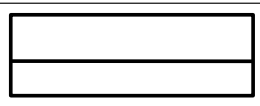
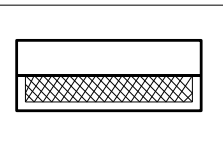
O'QUV AMALIYOTINI O'TKAZISH BO'YICHA USLUBIY KO'RSATMALAR

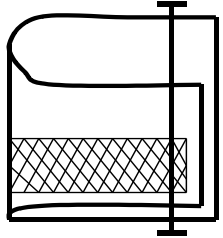
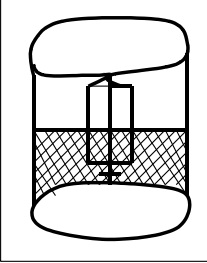
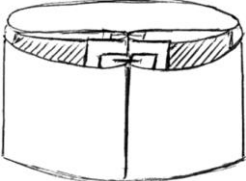
O'quv amaliYotini o'tkazish bosqichlari	Faoliyat turlari	
	<i>TA`LIM BERUVCHI</i>	Ta`lim oluvchi
1-bosqich. Kirish. <i>5 daqiqa</i>	Mavzuni e`lon qiladi va ichidagi vazifani tushuntiradi. Ishning ketma-ketligi bilan tanishtiradi. Baholash mezonlari bilan tanishtiradi.	Tinglab, eshitadi.
2-bosqich: O'quv materialini baYon etish. <i>10 daqiqa</i>	Milliy ko'ylak, lozim tikishda uchratiladigan mayda bo'lakchalar, ularga texnologik ishlov berish jarayonini tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligini bayon qiladi.	Tinglab, eshitadi.
3-bosqich. Kirish Yo'riqnomasi. <i>50 daqiqa.</i>	Talabalarni asosiy meo`nat o'avfsizligi qoidalari bilan tanishtiradi. Ishlab chiqarish sanitariyasi va elektr, yong'in xavfsizligi qoidalariga rioya qilishni tushuntiradi. O'quvchilar yo'llanma xaritasi bilan ta`minlanadi. Yoqa, koketka, eng, etak manjetga ishlov berishni amalda ko'rsatadi. Har bir ish joyda qanday ish olib borilishi bo'yicha yo'l-yo'riq ko'rsatadi, vazifani bajarish uchun vaqt belgilaydi.	Usta bajaraYotgan ishni diqqat bilan kuzatadi.
4-bosqich. Amaliy ish.	Milliy ko'ylakda mayda bo'laklariga ishlov berishda texnologik jarayon ketma-	Berilgan topshiriqning maqsad va vazifalari yozib olinadi.

145 daqiqa.	ketligining to'g'ri bajarilishi - Yoqaga ishlov berish; - koketkaga ishlov berish; - etak qismiga ishlov berish; - engga ishlov berish; - lozim manjetiga ishlov berish.	Har bir ish joyida berilgan yo'l- yo'riq xaritasini o'rganadilar va amaliy bajaradilar. Berilgan vaqtga qarab ketma-ketlik asosida kiyim bo'laklariga ishlov beradilar. Vazifani mustaqil bajaradilar.
5-bosqich. Baholash, tao'lil qilish va yakunlash 30 min.	Har bir o'quvchining bajargan ishlarini qabul qiladi va yakun yasaydi. O'quvchilarni baholash uchun test savollarini beradi. baholash natijalarini e'lon qiladi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi. Uyga vazifa va uni bajarish uchun tavsiyalar ko'rsatadi.	Bajargan amaliy ishini topshiradilar, test savollariga javob beradilar, baho natijalarini eshitadilar, tao'lil qiladilar. Uy vazifasini daftarga yozib oladilar.

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
Mayda bo'laklarga ishlov berish			
A) Yoqani tikish			
1. Ostki Yoqaga elimli qotirmani yopish-tirish	Dazmol		Ostki yoqaning teskari tomoniga qotirmani kleyli tomonini, chetki qirqimlariga 0.5-0.7 sm etkazmay namlangan mato yordamida dazmollab yopishtiriladi.
2. Yoqani tikish	U.M. universal mashina		Ostki yoqani ustki yoqani o'ngini o'ngiga qo'yib uchala tomoniga 0.7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi.
3. Yoqani uchlarini kesish.	qaychi		Tikilgan yoqani burchaklaridan tikilgan chokka 0.1-0.2 sm etkazmay kesib chiqiladi.
4. Yoqani o'ngiga ag'darish	qo'lda		Tikilgan yoqani o'ngiga ag'darib, burchaklarini dukcha yordamida chiqaraladi.
5. Ziy chiqarib dazmollash.	Dazmol		Ustki yoqa tomoniga 0.1-0.2 sm ziy chiqarib dazmol qilinadi.

B) ENGI TIKISH			
1. Eng qirqimlarini ulash	Universal mashina		Eng qirqimlarining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi va teskari tomonidan 1 sm chok haqqi hisobida tikiladi.
2. Eng chokini dazmollash	Dazmol		Tikilgan choklar gazlamaning teskari tomoniga namlangan mato orqali dazmollanadi.
3. Eng qirqimlarini Yo'rmalash	Maxsus mashina		Dazmol qilingan eng qirqimlarni maxsus mashina yordamida yo'rg'alanadi.
4. Eng o'miziga burma berish	Universal mashina		Eng o'miz qirqimlaridan 0,5 sm ichkarida 1 bao'yaqator yurtuladi. Bu bao'yaqatordan 0,5 sm ichkaridan 2 bao'yaqator tikiladi. Ikkala bao'yaqatorlar va burmalar tekislanadi.
V) KAKETKANI TIKISH			
1. Asos kaketkani tayyorlash	Universal mashina		Oldi va orqa kaketkalar o'ngini ichkariga qaratib ustma ust qo'yib elka qirqimlarini chetga 0.7-1 sm ga biriktirib tikiladi.
2. Tikilgan elka choklarini dazmollash.	Dazmol		Tikilgan elka choklarni yorib dazmol qilinadi.

3. Astar kaketkani tayyorlash.	Unversal mashina.		Oldi va orqa kaketkalarini o'ngini ichkariga qaratib usma ust qiyib elka qirqimlari chetiga 0,7-1sm ga biriktirib tikiladi.
4. Tikilgan elka choklarni dazmollash.	Dazmol.		Tikilgan elka choklarini yorib dazmol qilinadi.
II. Etak qismini tikish			
1. Etak qismining Yon qirqimlarini tikish.	Unversal mashina.		Orqa va oldi bo'lak etak qismlarni o'ngini ichkariga qaratib qo'yib yon qirqimlari chetidan 1-1,5 sm tikiladi.
2. Tikilgan yonqirqimlar ni dazmollash.	Dazmol.		Tikilgan yon qirqimlari (orqa bo'lakka) qaratib dazmol qilinadi.
3. Tikilgan maxsus qirqimlarini yo'rmalash	Maxsus mashina		Tikib, dazmol qilingan yon qirqimlari maxsus mashina yordamida yo'rmalanadi.
4. Etak qismining yuqori qirqimini burtaga yig'ish.	Universal mashina		Orqa va old yuqori qirqim chetlaridan 0.5sm ichkarida 1-bao'yaqator yuritiladi. Bao'yaqatordan 0.5 sm ichkaridan 2-bao'yaqator yuritiladi, 2la bao'yaqatorlarning ostki iplari tortiladi va burmalar tekislanadi.
III. Manjetni tikish			
1. Manjetni bukish	Dazmol		Manjetni o'rtasidan bukish chizig'i bo'ylab bukib ostki manjet tomondan dazmollanadi.
2. Manjetga qotirma Yopishtirish	Dazmol		Ostki manjet teskari tomonidan dubnirning kalit tomonini qo'yib namlab isitib ishlov beriladi, bunda qotirma qirqimlari, gazlama chok o'aqlariga 2-3 mm kirib turish kerak.

3. Manjetni tikish	Universal mashina		Gazlamani o'ngini ichkari tomonga bukib, manjet qirqimlari chetidan 0.5-0.7 sm ichkaridan biriktirib tikiladi.
4. Manjet chokini dazmollash	Dazmol		Tikilgan chok qirqimi yorib dazmollanadi.
5. Manjetni o'ngiga ag'darish	qo'lda bajarish		Tayyor manjet ostki manjet tomonidan namlab isitib ishlov beriladi.

a) Ko'ylaklar yoqasini tikish va o'tkazish

Ayollar ko'ylagining yoqalari konstruktiv jihatdan qaytarma yoqa, shal yoqa, tik yoqa va motroscha yoqalarga ajratiladi. Gazlama turiga qarab ularga qotirma qo'yiladi yoki qo'yilmaydi. Yoqa o'miziga ulanish usuliga qarab o'tkazma va yaxlit bichilgan (old bo'lak bilan va adip bilan) bo'lishi mumkin.

Yoqa tayyorlash ikki bosqichdan iborat:

1. Yoqa tayyorlash.
2. Yoqani yo
3. oqa o'miziga o'tqazish.

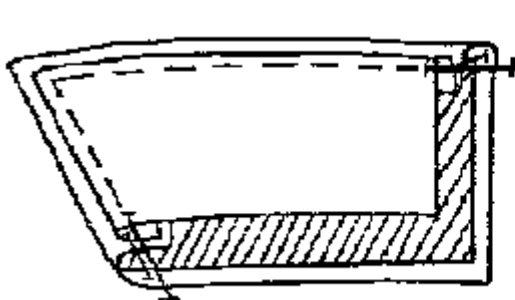
Yoqalar ustki va ostki qismi aloo'ida bichilgan, yalang qavat va olib qo'yiladigan bezak yoqalar turlariga bo'linadi.

Erkaklar va o'g'il bolalar ko'ylagining ustki va ostki yoqasi orasiga qo'shimcha qatlam ko'yiladi. Yanada qattiqroq bo'lishi uchun yana bir qavat qo'shimcha qatlam Yopishtiriladi. Keyingi qo'shimcha qatlamning chetlari Yoqaning ag'darma chokiga qo'shib tikilmasligi kerak. Yoqalarning qaytarma qismi bilan ustki va ostki qismi aloo'ida bichilgan, yalang qavat va olib qo'yiladigan bezak yoqalar turlariga bo'linadi. Ko'tarma qismi aloo'ida Yoki yaxlit bichiladi.

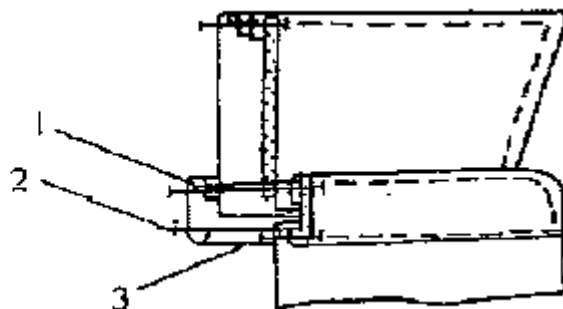
Ustki va ostki qismi aloo'ida bichilgan yoqani tikish

Ustki va ostki yoqa aloo'ida bichilgan bo'lsa ularni o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, yoqa burchaklarida ustki yoqadan 0,4 sm. solqi hosil qilib – 0,5 sm.

kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Yoqa burchaklaridagi chok haqida chokka 2 mm etkazmay qirqiladi, o'ngiga ag'darib, ustki yoqadan 0,2 sm. kant hosil qilib ko'klanadi, dazmollanadi va yoqa chetlariga bezak baxyaqator yurgiziladi (1-rasm).



1-rasm. Ustki va ostki yoqani ag'darma chok bilan ulash.



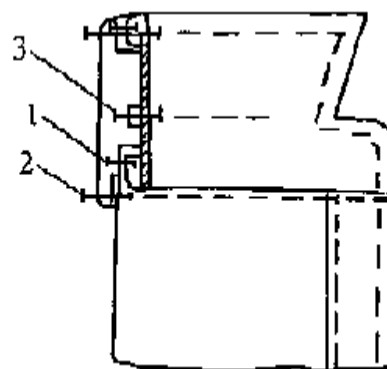
2-rasm. Qaytarma va ko'tarma qismi alohida bichilgan yoqani tikish

Qaytarma va ko'tarma qismi aloo'ida bichilgan yoqani tikish

Yoqaning qaytarma qismi bilan ko'tarma qismi aloo'ida bichilganda, tayyor yoqa qaytarmasini yoqa ko'tarmasi 2 qismi orasiga to'g'rilab qo'yiladi va o'tkazilib (2-rasm chok 1), ayni vaqtda ko'tarmaning yon chetlari ag'darma chok bilan tikiladi. Ko'tarma o'ngiga ag'darilib ostki ko'tarma yoqa o'mizga o'tkaziladi (2-rasm, chok2), ustki ko'tarmaning pastki qismi ostki ko'tarma o'tkazilgan Chokni Yopib, buklangan ziydan 0,1sm. naridan bostirib, ko'tarmaning yuqori cheti ham tikiladi. (2-rasm chok 3) .

Qaytarma va ko'tarma qismi yaxlit bichilgan Yoqani tikish

Qaytarmasi bilan ko'tarmasi yaxlit bichilgan Yoqa ag'darma chok bilan tikib olgandan keyin qo'shimcha qatlama yoqa qaytarmasining ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'ylab, yoqa uchlariga 3-4sm etmaydigan qilib elim uqa qo'yiladi. Ustki yoqa qo'shimcha qatlam bilan birga yoqa o'miziga o'tkaziladi (1). Ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm bukiladi va ustki yoqa o'tkazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi (2) va yoqa tayyor bo'lgandan keyin qaytarmaning ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'ylab baxyaq (chok 3)



3-rasm. Qaytarma va ko'tarma qismi yaxlit bichilgan yoqani tikish

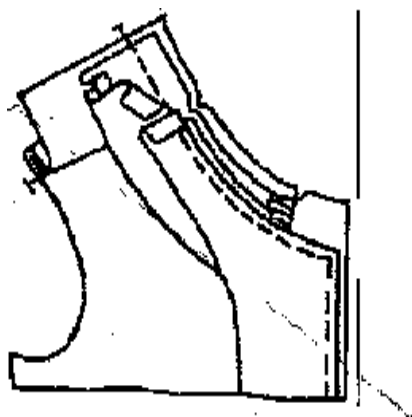
Adip qaytarmali yoqani tikish

Adip qaytarmali yoqani o'tkazayotganda, adip bilan old bo'lak o'nga ichqariga qaratilib juftlanadi va ular orasiga yoqani o'ngi yuqoriga qaratilib, adip tomondan elka chokigacha tikilishi bilan birga bort ham ag'darma chok bilan

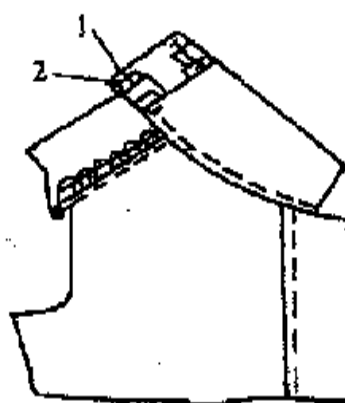
Germaniya “Tekistima” firmasining 8332 kl mashinasida tikiladi. Ustki yoqaning chok haqida kertilib, qaytarib qo’yiladi va ostki yoqa ort bo’lak o’imiziga o’tkaziladi. Ustki yoqa qirqim tomonga bukilib, ort bo’lak yoqa o’imiziga bostirib tikiladi (4 rasm)

Taqilmasi Yoqagacha etgan ko’ylak yoqasini tikish

Taqilmasi yoqagacha etgan ko’ylak yoqasini o’tkazishda ostki yoqa asosiy detal bilan o’ng tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, kertimlari to’g’ri keltirilib, ostki yoqa tomonidan 0.7-1sm kenglikdagi chok bilan o’tkaziladi (chok 1). Ustki yoqaning qirqim tomoanidagi cheti ichkariga bukilib, ostki yoqa o’tkazilgan chokni yopadigan qilib, bostirib tikiladi (5 rasm, chok 2).



4-rasm. Adip qaytarma yoqani tikish



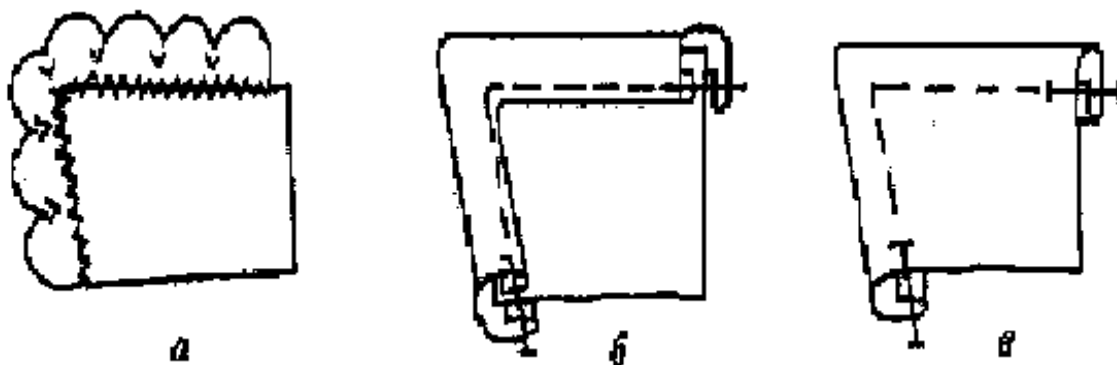
5-rasm. Taqilmasi yoqagacha yotgan yoqani tikish

Yalang qavat yoqalarini tikish

Yalang qavat yoqalarini turlicha tikish mumkin. Ularning yong va qaytarma qirqimlariga to’r qo’yib siniq baxyaqator mashinada qo’yma chok bilan (6-rasm, a), mag’z chok bilan (6-rasm, b), yoki yoqa qirqimlarini teskariga bukib bostirib tikish mumkin. (6-rasm, v).

Olib qo’yiladigan bezak Yoqalarni tikish

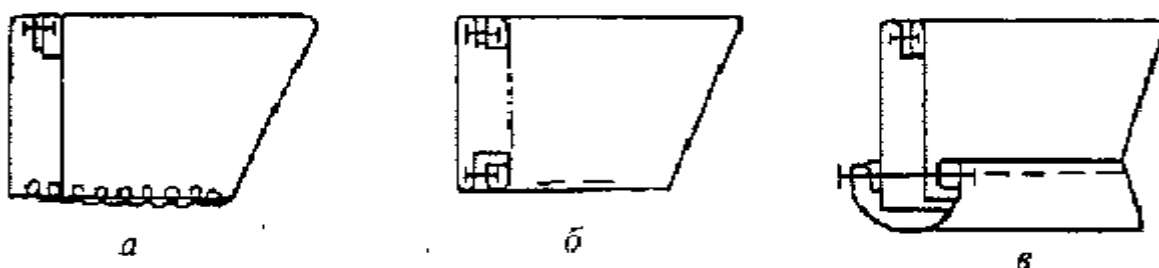
Bunday yoqalarning ko’tarma qismining qirqimi yo’rma-lanadi (7-rasm, a) yoki to’rtala tomoni tikiladi (3-4 sm. uzunlikda tikmay qoldirib), shu ochiqjoydan o’ngi-ga ag’dariladi va ochiq joyi chok qirqimlari ichkari tomonga bo’kilib, ziylaridan 0,1-0,2 sm. oraliqda tikiladi (7-rasm, b). Yoqaning ko’tarma qirqimiga mag’iz qo’yib tikish ham mumkin (7-rasm, v).



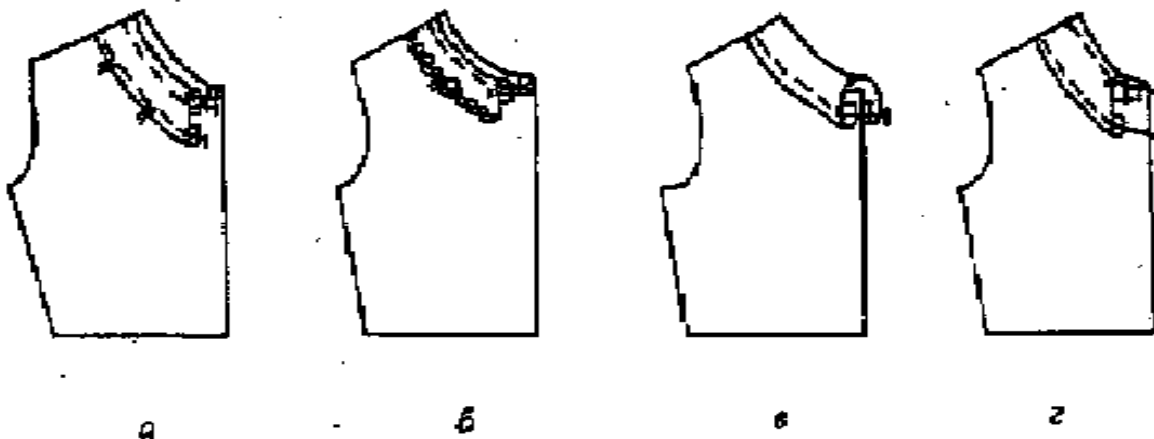
6-rasm. Yalang qavat yoqalarini tikish

Yoqasiz kiyimlarning yoqa o'mizini tikish

Yoqasiz buyumda yoqa o'mizi qirqimlarini shu yoqa o'mizi shaklida bichib yoki qiya (tanda ipiga nisbatan 45° S burchak ostida) bichib olingan mag'iz yoki beyka bilan ag'darma chok solib, kant hosil qilib tikish mumkin.



7-rasm Olib qo'yiladigan yoqalarni tikish



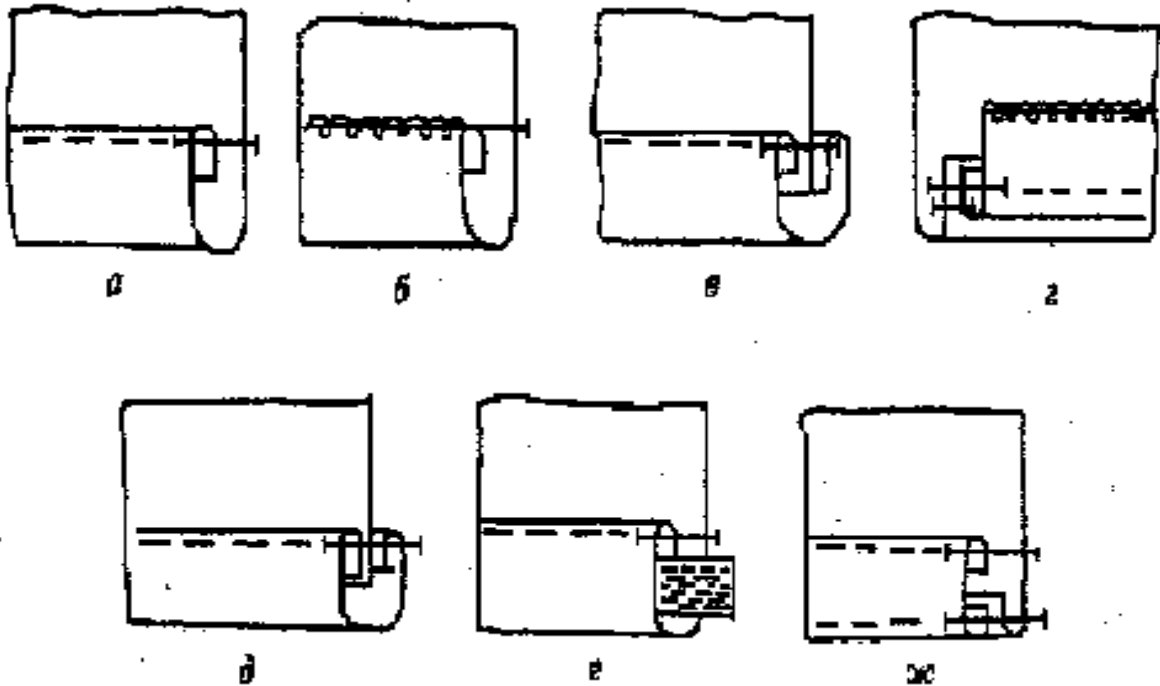
8-rasm Yoqasiz kiyimlar yoqa o'mizini tikish

Avval mag'iz bo'laklari biriktirib tikiladi, chok haqida yorib dazmol-lanadi, keyin asosiy detal o'ng tomonga o'ngini pastga qilib to'g'rilanadi va ag'darma chok bilan tikiladi. chok mag'iz tomonga bukilib, mag'izning o'ngidan ag'darma chokdan 0,1-0,3 sm oraliqda bostirib tikiladi. Keyin mag'iz buyumning teskari tomoniga qaytarilib, 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari buklab tikilgan (8-rasm, a), yoki maxsus mashinada yo'rmalangan bo'ladi (8-rasm, b). Keyin mag'iz asosiy detalga 7-8 sm oraliqda yashirin qaviq bilan qo'lda chatiladi yoki maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimning yoqa o'mizini mag'izli chok bilan (8-rasm, v) va ikki ignali mashinada beyka qo'yib tikish mumkin (8-rasm, g).

Ko'ylaklar englarini tikish va o'tkazish

Ko'ylaklar bichimi eng konstruksiyasi tuzilishiga va eng o'mizining o'yilishiga qarab o'tqazma engli, reglan engli, ort va old bo'laklari bilan yaxlit bichilgan engli bo'lishi mumkin. Englar tor, keng, eng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan, taqilmali, uzun, kalta bo'lishi mumkin. Ular bir, ikki va uch chokli bo'ladi. Bir choklining cvhoki ostki tomonda, ikki choklining eng oldi va tirsak chokli yoki ustki o'rta chok va ostki chokli bo'ladi. Bukib tikiladigan eng uchlari andaza yordamida bo'rlanadi. Eng uchining qirqimi teskariga 0,7-1 sm bukilib va bu-kish chizig'i bo'ylab yana bukib 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi (9-rasm, a).



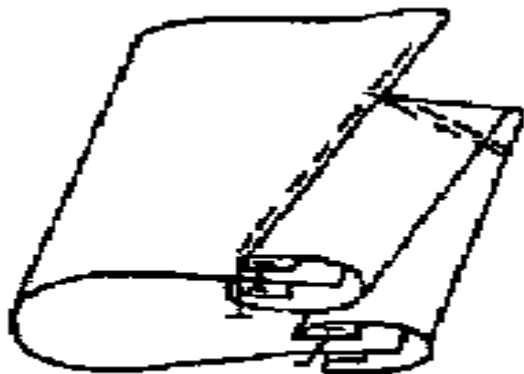
9-rasm. Englar uchini tikish.

Ipak va jun gazlamadan tikilgan bo'lsa yopiq qirqimli qilib yashirin baxiyali mashinada bukib tikiladi (9-rasm, b). Eng uchi qaytarmali bo'lsa, belgi chiziq qaytarma kengligidan 2 baravar ortiq kenglikda chok haqida qo'shib belgilanadi. Eng qirqimi teskari belgi chiziq bo'ylab bukilib va sirma qaviq bilan ko'klanadi. Yoki ko'klan-may maxsus igna bilan qadab qo'yiladi. Bukish haqida 0,5-0,7 sm kenglikda teskariga bukilib va ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi (9-rasm, v).

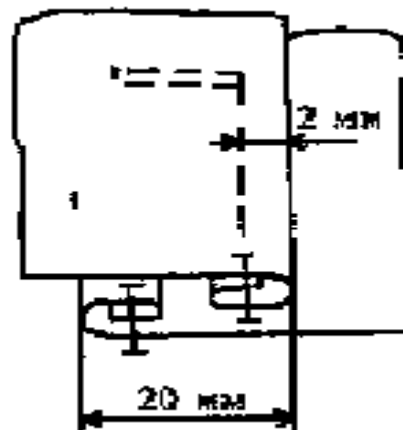
Eng uchida bukish haqida oldirmay bichiladigan englarining uchiga mag'iz qo'yib tikiladi. Mag'iz ag'darma chok bilan eng uchiga tikiladi, chok haqida mag'iz tomonga qaytarilib, ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm. oraliqta mag'izga bostirib tikiladi. Qalin gazlamadan tikiladigan bo'lsa ochiq qirqimi Yo'rmalanadi va maxsus yashirin baxiyali mashinada tikiladi (9-rasm, g). Eng uchini mag'iz chok bilan tikishda, mag'iz buklagich yordamida bukilib, 1 ta baxyaqator bilan tikiladi (9-rasm, d). Eng uchiga elastik tasma qo'yilsa, eng uchi yopiq qirqimli qilib bukilib, bir yo'la ichiga elastik tasma qo'yib tikiladi (9-rasm, e). Eng uchiga bezak yoki asosiy gazlamadan bichilgan beyka maxsus moslama yordamida, qirqimlari ichkariga 0,7 sm. bukilib, bostirib tikiladi (9-rasm, j).

Englar taqilmalarini tikish

Manjetli englarning taqilmalari tirsak chokining davomida yoki yaxlit detalning kesimida – tikilishi mumkin. Yaxlit detalning kesimi bitta mag'iz qo'yib tikiladi.



10-rasm. Yoqa qirqimiga bitta mag'iz qo'yib tikish.



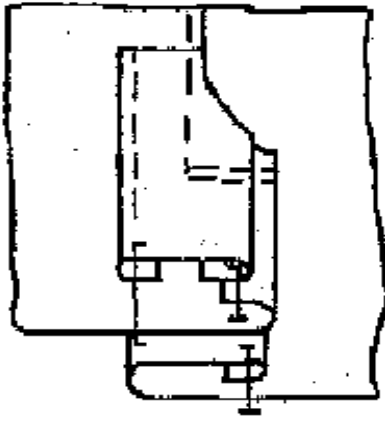
11-rasm. Eng kesimini mag'izsiz tikish.

Bunda mag'iz detalga o'ngini pastga qaratib maxsus moslama yordamida ulanadi. Mag'izning taqilma yuqori tomonini hosil qiladigan qismini teskari tomonga bukib, butun eni bo'ylab taqilma ziyiga burchak ostida 2 ta baxyaqator yuritib puxtalanadi (10-rasm).

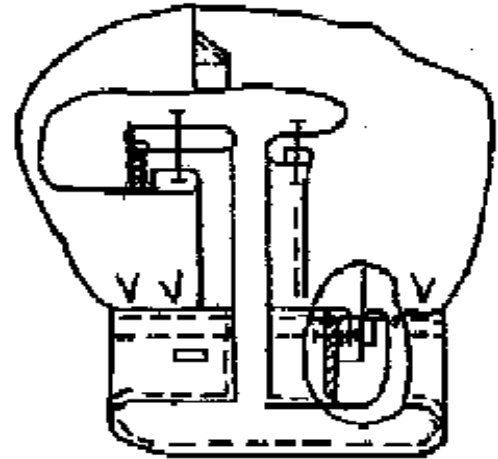
Kesimdagi taqilmani mag'izsiz ham tikish mumkin. Bunda asosiy detal belgilangan chiziq bo'ylab tanda ipi yo'nalishida qirqiladi va oxirida to'g'ri burchak ostida 0,5-0,7 sm. qirqma hosil qilinadi. So'ngra qirqmaga parallel qilib 0,5-0,7 sm. naridan qirqmalar bukiladi. Taqilmaning ustki tomonini hosil qiladigan cheti teskari tomonga, ostki tomonini hosil qiladigan cheti esa o'ng tomonga bukiladi. So'ngra ular ustma-ust qo'yilib, taxlama hosil qilinadi va yuqori qismi to'g'ri burchak shaklida baxyaqator yuritib puxtalanadi (11-rasm).

Engning tirsak choki davomida taqilmani tikish uchun taqilma joyida ishlov haqida tashlab bichiladi. Ostki tomon qirqim shakliga bichilgan mag'iz bilan ag'darma chok solib tikiladi, ichki qirqimi esa ochiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Mag'izga chok solib puxtalanadi (12-rasm).

Tirsak choki davomida (yoki kiritma chokida) planka qo'yib yo'rmalab tikish mumkin (13-rasm.).



12-rasm. Eng qirqimiga mag'iz qo'yib tikish.

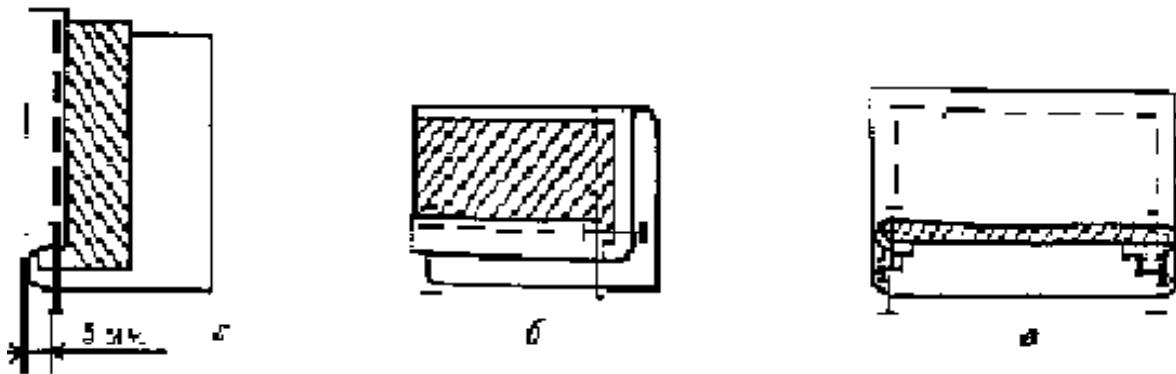


13-rasm. Eng qirqimiga planka qo'yib tikish

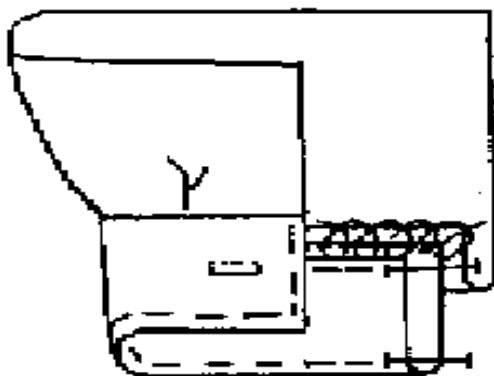
b) Manjet tikish va engga ulash

Manjetlar qotirma bilan yoki qotirmasiz tikiladi. Ulanma manjet tikishda qotirma buklama chok bilan ulanadi. (14-rasm, a). so'ngra yon tomonlari ag'darma chok bilan tikiladi. (14-rasm, b). Burchaklaridagi chok haqidadan 0,2sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi va manjet o'ngiga ag'dariladi. Manjetga 0,5sm kenglikda bezak baxyaqator yuritaladi. (14-rasm, v). Ulanma manjet choklash mashinasida yoki tikish-yo'rmalash mashinaida engi ulanadi. Manjetning ostki qismi engga ulanib, chok manjet tomoniga qaytarib qo'yiladi. Ustki manjet ulash baxyaqatorini yopadigan qilib 0,1 oraliqda tikiladi. (13-rasm).

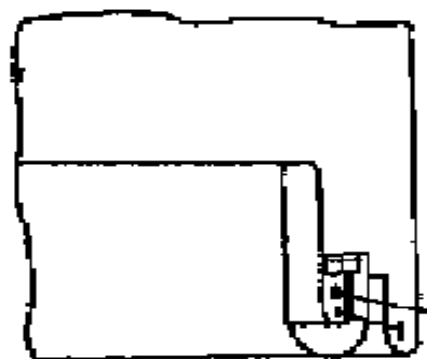
Tikish-yo'rmalash mashinasida manjet eng uchi bilan o'ngini ichkariga qilib mashinada yo'rmalanib ulanadi. (15-rasm) Qaytarma manjetli engni tikishda bitta bo'lakdan iborat manjetning yon tomoni biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. O'ngiga ag'darilib ikki buklab dazmollanadi.



14-rasm. Manjet tayyorlash



15-rasm. Manjetni eng uchiga tikish-yo'rmalash mashinasida ulash.



16-rasm. Qaytarma manjetli engni tikish.

Manjet engning teskarisiga qo'yib ulanadi, chok qirqimi yo'rmalanadi. chok haqida biriktir-ma Chokdan 0,1-0,2 sm. masofada engga bostirib tikiladi. Eng uchi dazmollanadi (16-rasm).

Engni eng o'miziga o'tkazish

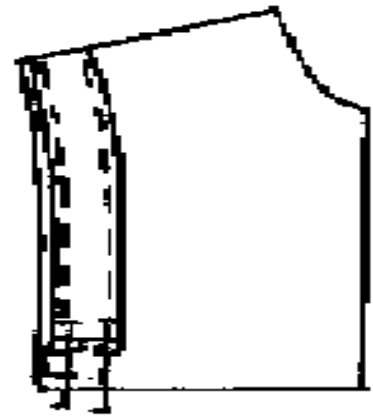
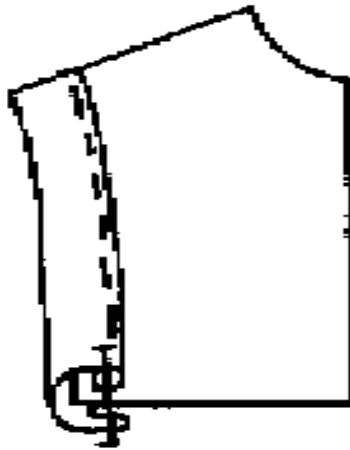
Engni eng o'mizi ichiga kiritib, ularning o'ngini ich-kariga qaratib qo'yiladi va eng tomondan maxsus 302 kl mashinasida ustki materialdan qiyalama qismida solqi hosil qilib, eng o'miziga 1,2-1,5 sm. kenglikdagi chok bilan o'tkaziladi. Hosil qilingan eng solqilari dazmolda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi (ip gazlamadan tikilgan bo'lsa kirishtirib dazmollanmaydi).

Bir chokli englarni o'mizga o'tkazishda eng choki yon chokiga to'g'ri keltirib o'tqaziladi, chok qirqimlari yo'rmalanadi.

Engsiz ko'ylaklarning eng o'mizini tikish

Eng o'mizini mag'izli chok yoki mag'iz qo'yib ag'darma chok bilan tikish mumkin. Mag'izli chok bilan tikishda, elka qirqimlari tikilgandan keyin mag'izni maxsus buklagich yordamida bukib, uning orasiga eng o'mizi qirqimini to'g'rilab, bitta baxyaqator yuritib tikiladi (17-rasm, a).

Eng o'miziga mag'iz qo'yib ag'darma chok bilan tikishda asosiy detalning o'ngiga mag'izning o'ngini qaratib, qirqimlarini to'g'rilab ag'darma chok bilan tikiladi. chok haqidani mag'iz tomonga bukib, ag'darma chokdan 0,1 sm. oraliqda mag'izga bostirib tikiladi. Mag'iz detal teskarisiga o'tkaziladi va asosiy detaldan 0,1-0,2 sm. kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ichki tomonidagi qirqimi universal mashinada 0,1 sm kenglikda bukib tikiladi (17-rasm, b) Yoki maxsus 51-A kl mashinasida Yo'rmalanadi.



17-rasm. Engsiz ko'ylaklar eng o'mizini tikish.

Yangi o'quv materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimini baholash.

TEST SAVOLLARI:

1. Ostki yoqa va ustki yoqa qanday chok bilan tikiladi?

A) ziy, bostirma;

B) bostirma;

V) ag'darma, biriktirma;

G) Yo'rmalab;

D) ziy, biriktirma.

2. qotirma qaysi yoqaga yopishtiriladi?

A) ostki yoqaga;

B) ustki yoqaga;

V) ostki va ustki yoqaga.

G) ustki yoqani uchlariga.

D) ostki yoqani uchlariga.

3. Koketka nechta bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin?

A) 4 ta avra, 3 ta astar;

B) 2 ta avra, 2 ta astar;

V) 2 ta avra, 4 ta astar;

G) 3 ta avra, 2 ta astar;

D) 2 ta avra, 1 astar.

4. Koketgadagi elka choklari namlab isitib ishlov berishning qaysi turidan foydalaniladi?

A) bostirib dazmollanadi;

B) bir tomonga bukib dazmollanadi;

V) ag'darib dazmollanadi;

G) Yorib dazmollanadi;

D) ag'darib bostirib dazmollanadi.

5. Milliy kiyimlarda kaketkalar qanday tekshiriladi?

A) o'zi to'g'ri bo'ladi;

B) andoza Yordamida tekislab kesiladi;

V) to'g'rilab kesib tashlanadi;

- G) old va ort bo'lagi o'lchanadi;
D) old bo'lagiga moslab kesib tashlanadi.

6. Eng qirqimi qanday ishlanadi?

- A) bostirib tikiladi;
B) ag'darma chok bilan tikiladi;
V) biriktirma va ag'darma chok bilan tikiladi;
G) old va ort bo'lagini biriktirib tikiladi;
D) old bo'lagi tikiladi.

7. Milliy ko'ylak etak qismining yuqori qirqimiga qanday ishlov beriladi?

- A) ag'darib tikiladi;
B) bostirib tikiladi;
V) ziy tikiladi;
G) biriktirib tikiladi;
D) ikkita bao'yaqator tikiladi.

8. Milliy ko'ylak etak qismining Yon qirqimiga qanday ishlov beriladi?

- A) 0,5-0,7 sm biriktirib tikiladi;
B) 2-3 mm bezak berib tikiladi;
V) 1-2 mm bezak berib tikiladi;
G) 1 sm biriktirib tikiladi;
D) 0,4-0,6 sm biriktirib tikiladi.

9. Lozim pastki qismiga qanday ishlov berish mumkin?

- A) manjet, mag'iz, bezaklar;
B) Yo'rmalab, bezak, munchoq;
V) ag'darib, bostirib, qotirma yopishtirib;
G) Manjet, yo'rmalab, mag'iz qilib;
D) Ag'darib, qotirma yopishtirib, bezak berib.

10. Yoqa tikishda qanday nuqson uchrashi mumkin?

- A) ostki yoqadan ustki yoqada noto'g'ri kant hosil bo'lsa;
B) ostki yoqani yoqa o'miziga biriktirib tikishda;
V) Yoqani biriktirishda 1 sm ga tikilsa;
G) Ostki yoqa katta bo'lib ketsa;
D) Ostki yoqa va ustki yoqada elimli qotirma bo'lmasa.

V. Darsni yakunlash.

- a) uyga vazifa berish;
b) ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none"> • Jamoaviy fikrlashga qodirlik • O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish • Muammolarning echimini topa bilish • Qarorlarni qabul qilishga qodirlik • Kompyuter savodxonligi • Og'zaki muloqot madaniyati
---	---

	<ul style="list-style-type: none"> • Innovatsion faoliyatga qodirlik • Maqsadga intiluvchanlik • Natijani ko'zlash
--	---

6-mavzu:	YUBKANING BELBOG'I VA ETAKKA ISHLOV BERISH
-----------------	---

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarga kasb-hunar kollejlarda “Yubkaning belbog'i va etakka ishlov berish” mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga tikuv mashinasi bilan ishlash qoidalariga amal qilishni o'rgatishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarga «Yubkaning belbog'i va etakka ishlov berish» mavzusi yuzasidan kasbiy-metodik tayyorgarligini shakllantirish.

Dars tipi: Amaliy ko'nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg'uloti

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, Yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: Tikuv mashinalariga doir plakatlar, elektr yuritmalik tikuv mashinasi, qaychi, sm lenta, ip, igna, dazmol, har xil to'g'nog'ich, bo'r, texnologik yo'l-yo'riq xaritalari, xavfsizlik texnikasiga doir ko'rgazmali qurollar.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

1. K.Davlatov “Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi”- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov “Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'lotlar”.-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari.-T.: “O'qituvchi” 1997.

Dars o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Kasb-hunar kollejlarda tikuvchilik buyumlariga ishlov berishda o'quvchilarga kirish yo'l-yo'rig'ida mavzuni qisqacha tavsiflab beradi. O'qituvchi yubkaga ishlov berishda yubkaning belbog'i va etak qismiga ishlov berishda asosiy operatsiyalarni namuna buyumlarda ko'rsatadi, ular kiyimda qanday ishlatilishini

gapiradi, tikish jarayonida texnk talablarga amal qilishni uqtiradi. Yubkaning belbog'i va etakka ishlov berishda texnologik xaritadan foydalanib topshiriq jaraYoni tushuntiriladi.

1. Belbog'ga ishlov berish.
2. Belbog'ni yuqori qirqimiga ulash.
3. Yubka etagiga ishlov berish.
4. Yubkaga uzil-kesil ishlov berish.

Joriy yo'l-yo'riqda o'qituvchi o'quvchilar bajarayotgan topshiriqni nazorat qilib qiynalayotgan o'quvchilarga o'rgatib borishi kerak. O'quvchilar mashq qilish jarayonida texnik-texnologik talablarga rioya qilinishi ham nazorat qilinadi.

Yakunlovchi yo'l-yo'riqda 10-20 daqiqa ajratiladi. Ishlab chiqarish ta'limi o'qituvchisi butun dars davomida o'quvchilarning xatolarini, ular ishidagi ijobiy tomonlarni qayd etib borishi kerak. Bunday jarayonni kuzatib borish o'qituvchiga o'quvchilarning tipik xatolarini aniqlashda va butun guruh ishidan, shuningdek har qaysi o'quvchi ishidan yakun chiqarishda yordam beradi.

O'quvchilarga bao'o qo'yilayotganda, topshiriqlar bajarilgandagi ijobiy va salbiy tomonlarni ta'kidlash, ishdagi xatolarga, texnologik talablar buzilganiga aloo'ida e'tibor berish, meo'nat xavfsizligi qoidalariga rioya qilish shart ekanligini qayd etish kerak.

Dars oxirida o'qituvchi o'quvchilardan yoki guruh navbatchilaridan asboblarni qabul qilib oladi-da, dars tugaganidan keyin ao'volda ekanini tekshirib chiqadi.

Darsning borishi.

1.Tashkiliy qism.

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rnini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini so'rash.

III. O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimini nazorat qilish.

III. Yangi dars mavzusi yuzasidan yo'l-yo'riqlar.

Yubkaning yuqori qirqimiga qaytarma belbog', ulama belbog', korsaj lenta, mag'iz va rezina tasmalar bilan ishlov berish mumkin.

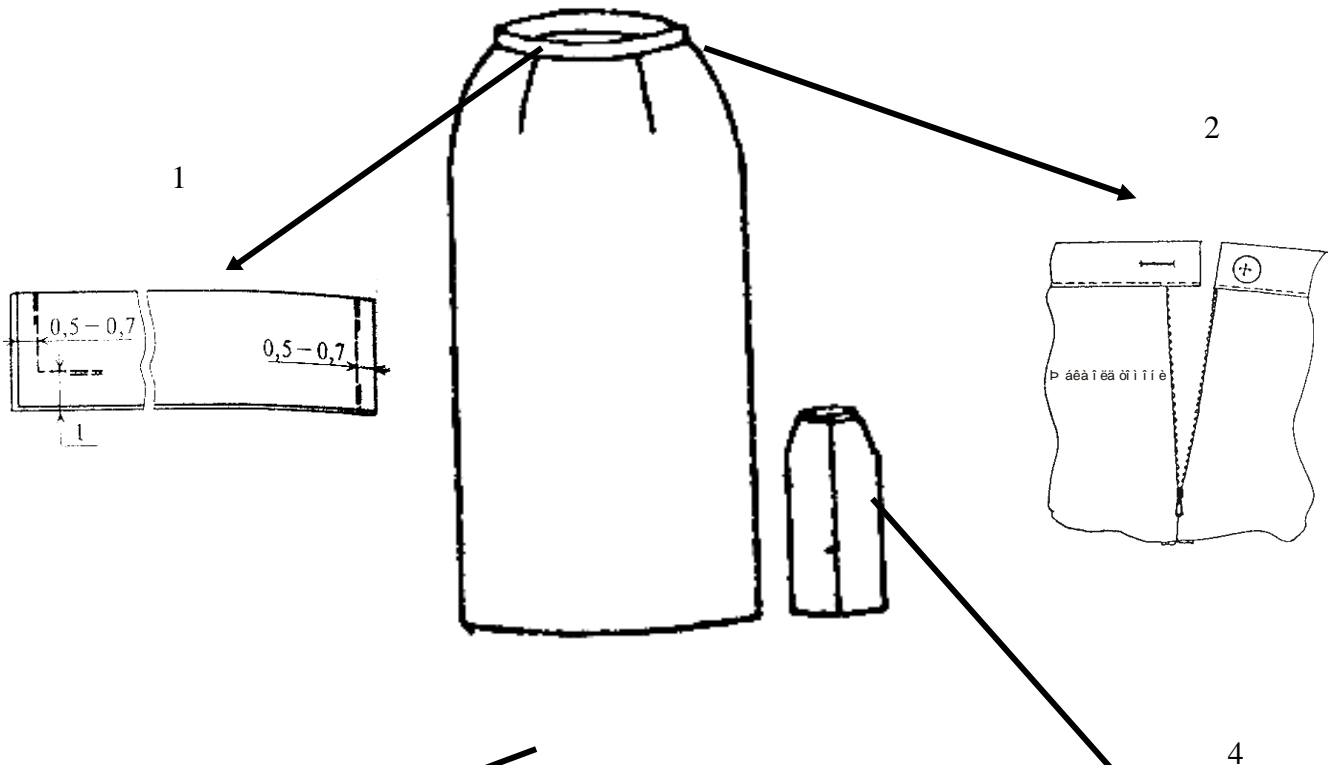
Yubkaning cheti ulama belbog'li bo'lsa, avval belbog'ga ishlov beriladi, gazlama turiga qarab, belbog'ga qotirma yaxlit yoki o'rtasidan joylashtirib yopishtiriladi. Belbog' uchlari ag'darma chok bilan tikiladi, ortiqcha chok o'aqlari qirqib tashlanadi. Belbog' o'ngiga ag'darilib sirma qaviq bilan ko'klanadi va dazmollanadi. Tayyor bo'lgan belbog'ni yubkaning yuqori qirqimiga ulashning bir necha usullari bo'lib, bularni siz nazariy fanlardan tanishib chiqqansiz.

Yubka etagi modeliga, gazlama turiga, uning xususiyatiga qarab turlicha usulda:

1. Ochiq qirqimli bukma chok bilan.
2. Yopiq qirqimli bukma chok bilan.

3. Mag'iz qo'yish bilan.
4. Tasma qo'yish bilan ishlov berish mumkin.

Yubkani ort va old bo'laklarini o'rta chiziqlari bo'ylab teskarisini ichkariga qaratib qo'yiladi. yon choklari vitochkalarini, bir-biriga to'g'ri keltirib, o'ng tomonini yuqoriga qaratib yuqori qirqimini o'ng tomonga



3 1-rasm. Klassik Yubkani umumiy ko'rinishi

1-belbog'ga ishlov berish; 2-belbog'ni Yubkaga biriktirish; 3-etak qismiga ishlov berish; 4-tugma va temir ilgaklarni chatish.

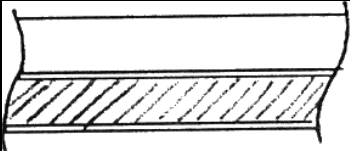
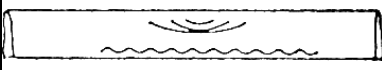
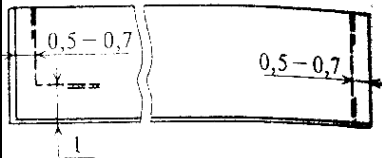
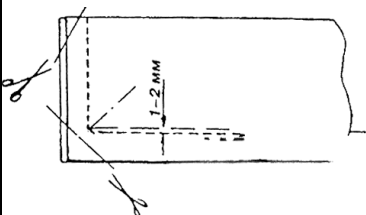
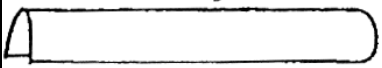
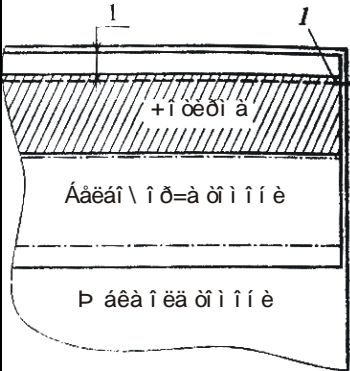
qaratib stol ustiga yozib qo'yiladi, yordamchi andoza qo'yib, yubka etagini bukish chizig'i belgilanadi, yubka etagi notekis joylari qirqib tashlanadi.

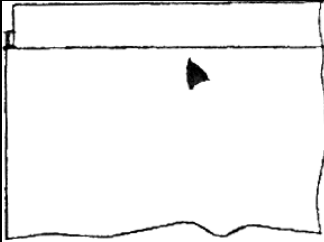
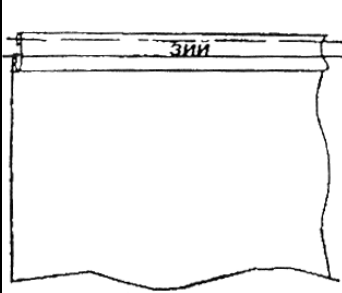
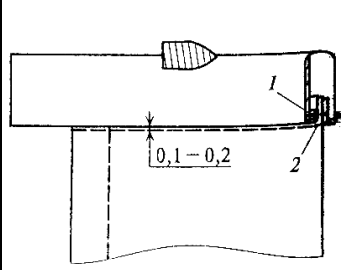
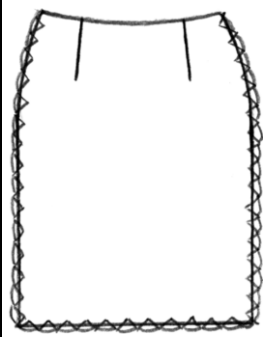
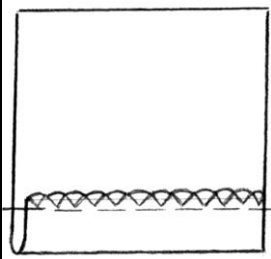
Yubkani etagiga ishlov berayotganda, yubka ort bo'lak o'rta chokida joylashgan shlitsani pastki qirqimiga ishlov berishga katta e'tibor berish kerak.

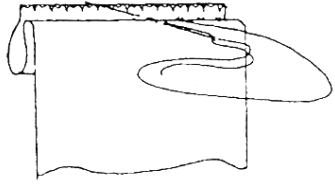
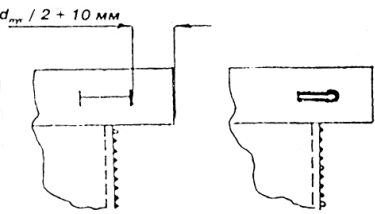
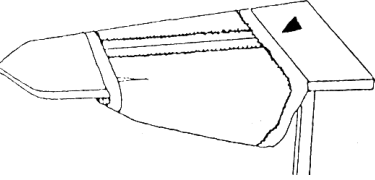
So'ng yubkaga uzil-kesil ishlov beriladi: izmalar maxsus mashinalarda ochiladi, yubka tozalanadi, yubkani teskari tomonidan va o'ngiga ag'dariladi, tugmalar tikilib, ilgakkacha osib qo'yiladi.

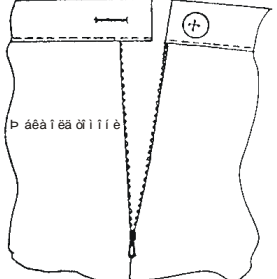
«YUBKA BELBOG' QISMINI ISHLASH VA OXIRGI ISHLOV BERISH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
I. belbog'ga ishlov berish			
1.1. belbog'ga qotirma yopishtirish.	Dazmol.		Belbog' teskarisiga elim qotirimani elimli tamoni qo'yib,

			dazmol yordamida yopishtiriladi va tekislanadi.
1.2. belbog'ni dazmollash.	Dazmol.		Belbog' belda yaxshi turishi uchun, belbog'ning buklangan qismi kirishtirib, ochiq qirqimi esa cho'zib dazmollanadi.
1.3. belbog' uchlarini ag'darma chok bilan tikish.	Universal mashina.		Belbog' o'ngini ichkariga qaratib uzunasi bo'ylab ikki bukib, qirqimlari lanadi, izma ochiladigan tomoni sirma qaviq bilan ko'klanadi. Chok haqida 0,5 mm.
1.4. Burchakdagi ortiqcha chok haqidani qirqib tashlash.	Qaychi.		Chok haqidadan 2-3 mm 0,7 mm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi.
1.5. belbog' uchlarini o'ngiga ag'darish.	Dukcha.		Belbog' uchlari dukcha yordamida o'ngiga ag'dariladi.
1.6. belbog' uchidagi ziylarni ko'klash.	Igna, ip.		Belbog' uchlarining ziylari maxsus mashinada Yoki qo'lda sirma qaviq bilan ko'klanadi.
1.7. belbog'ni dazmollash.	Dazmol.		Belbog' uchlari va belbog'ni o'rtasidan uzunasi bo'ylab bukib dazmollanadi. Ko'klangan qaviqqator iplari izma ochib bo'lgandan keyingina so'kib tashlanadi.
II. belbog'ni Yubka yuqori qirqimiga ulash			
2.1. Yubka yuqori qirqimiga belbog'ni biriktirib tikish.	Universal mashina.		Yubkani o'ngiga belbog'ni o'ngini qaratib, qirqimlarni, kertimlarni to'g'rilab to'g'nog'ichlar bilan to'g'nab qo'yiladi va 1 sm biriktirma chok bilan biriktiriladi. belbog'ni biriktirayotganda, yubka old bo'lagining yon qirqimiga 2 sm etkazmay, ilmoq qo'shib tikiladi. Ilmoq uzunligining tayyor o'olati 6-12 sm.
2.2. belbog' ulangan chokni belbog' tomonga yotqizib sirmalash va	Dazmol, ip, igna.		Belbog' ulangan chokni belbog' tomonga yotqizib, avval sirma qaviq bilan k o'klanadi, so'ngra past bosim bilan dazmollanadi.

dazmollash.			
2.3. belbog'ni pastki qirqimini bukib ko'klash.	Ip, igna, angishvona.		Belbog' pastki qirqimini ichkariga 0,8-0,9 sm ga bukib, belbog' ulangan bao'yaqatorni 0,2-0,3 sm yopadigan qilib bukib ko'klanadi.
2.4. belbog' o'ngi tomonidan bukilgan ziydan bezak bao'yaqator yuritish.	Universal mashina, dazmol.		Belbog' o'ngi tomonidan bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bezak bao'yaqator yuritiladi. Ko'klangan iplar sukib tashlanadi va dazmollanadi.
III. Yubka etagiga ishlov berish			
3.1. Yubka etagini yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Yubka etagini maxsus mashinada yo'rmalanadi.
3.2. Yubka etagini bukib ko'klash.	Igna, ip, qaychi.		Belgi chiziq bo'ylab yubka etagining qirqimi teskari tomonga bukiladi va yirikligi 15-20 mm sirma qaviq bilan bukib ko'klanadi.
3.3. Yubka etagini dazmollash.	Dazmol.		Yubka etagini dazmollashda yubka tanda ipining yo'nalishiga moslashtiriladi. yo'rmalangan qirqimiga etkazmay dazmollanadi.

3.4. Yubka etagini bukib tikish.	Igna, ip, qaychi.		Yo'rmalangan yubka etagi maxsus mashinada yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan bukib ipni tarang tortmasdan tikiladi. Ipak iplar gazlama rangiga mos, igna №1.
3.5. Ko'klangan iplarni so'kish.	Qaychi.		Yubkani ko'klangan iplardan tozalanadi.
3.6. Yubkani dazmollash.	Dazmol.		Yubkaning etagiga namlangan dazmol mato qo'yib dazmollanadi.
IV. Yubkaga uzil-kesil ishlov berish			
4.1. Izmani yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Izmalar o'rni belgilangandan so'ng maxsus mashinada asosiy gazlama rangiga mos ip bilan yo'rmalanadi.
4.2. Yubkani tozalash.	Cho'tka, gazlama parchasi.		Yubkadagi iplarni qoldiqlarini, iplarini, bukib ko'klangan iplarni va o'.k. lar qirqib tashlanadi, bo'r yoki sovun izlari cho'tka yoki yubka gazlamasidan olingan gazlama parchasi bilan tozalanadi.
4.3. Yubkaga namlab-isitib ishlov berish (teskari tomondan bajariladi).	Dazmol.		Yubka belbog'idan boshlab dazmollanadi, belbog'ni teskarisiga dazmol mato qo'ymay dazmollanadi.
4.4. Yubka etagiga namlab-isitib ishlov berish.	Dazmol.		Yubka etagini ishchiga qaratib qo'yiladi va navbati bilan joyidan surib dazmollanadi. Yubka bukish haqida izlari o'ngi tomonga botib chiqmasligi uchun, bitta dazmol matoni taxlab bukish haqidaga tutashtirib qo'yiladi, ikkinchi dazmol matoni namlab etak dazmollanadi.
4.5. Yubka o'ng tomonidan namlab-isitib ishlov berish.	Dazmol.		Yubka o'ngi tomonidagi hosil bo'lgan yiltiroq joylarni namlangan dazmol-mato qo'yib dazmollab yo'qotiladi.
4.6. Yubkani quritish.			Yubka yaxshi qurishi uchun, uni ilib osib qo'yiladi.

4.7. Tugma va temir ilgaklarni chatish.	Igna, ip		Ikki teshikli tugmalarni 30-40 raqamli oddiy ip bilan, 5-6 ta qaviq bilan chatiladi. Temir ilgaklar 40-raqamli oddiy ipda 4-5 ta qaviq bilan chatiladi.
---	----------	---	---

O'QUV AMALIYOTINI O'TKAZISH BO'YICHA USLUBIY KO'RSATMALAR

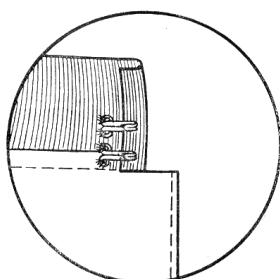
O'quv amaliyoti o'tkazish bosqichlari	Faoliyat turlari	
	Ta'lim beruvchi	Ta'lim oluvchi
1-bosqich. Kirish 5 daqiqa	Mavzuni e'lon qiladi. Mavzu bo'yicha vazifalarni tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligi bilan tanishtiradi.	
2-bosqich. O'quv materialini ba'yon qiladi. 20 daqiqa.	Mazkur mavzu bo'yicha o'quv materialini ba'yon qiladi. O'quvchilarning nazariy bilimlarini test savollari bilan tekshiradi.	
3-bosqich. Kirish Yo'riqnomasi. 40 daqiqa	O'quvchilarni meo'nat xavfsizligi qoidalari bilan tanishtiradi. Ishlab chiqarish sanitariyasi va elektr, Yong'in xavfsizligi qoidalariga rioya qilishni tushuntiradi. O'quvchilar texnologik xarita bilan ta'minlanadi. Yubkani tikish ketma-ketligini tuzish, yon qirqimlarini ishlash ishlarini amalda ko'rsatadi. Bular <ul style="list-style-type: none"> - belbog'larga ishlov berish turlarini o'rgatish; - belbog'ni yubka yuqori qirqimiga ulash, - Yubkaning etak qismiga ishlov berish. Har bir ish joyida qanday ish olib borish bo'yicha Yo'l-yo'riq ko'rsatadi. Vazifani bajarish uchun vaqt belgilaydi.	
4-bosqich: Amaliy ish 155-daqiqa.	O'quvchilarning bajaraYotgan ishlarini tekshirish uchun ish o'rinlarini aylanib chiqadi va joriy Yo'l-Yo'riq ko'rsatadi.	
5-bosqich: Baholash, tao'lil qilish va yakunlash. 20-daqiqa.	Har bir o'quvchi bajargan ishlarni qabul qiladi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi. Bao'olarni e'lon qiladi. Uyg'a vazifa va uni bajarish uchun tavsiyalar beradi. Ish o'rnini qabul qilib oladi.	

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimni baholash.

1. qanday belbog' turlarini bilasiz?

- A) ulama, yaxlit, korsaj, tasmali; B) mag'izli, tao'lamali, ulamali;
 V) qaytarmali, tao'lamali, korsajli; G) bezakni, mag'izli, yaxlit.

2. Rasmda qanday belbog'ni, Yubka bilan ulanganini keltirilgan?



- A) korsajli;
 B) ulama yaxlit;
 V) tao'lamali;

G) bezakli.

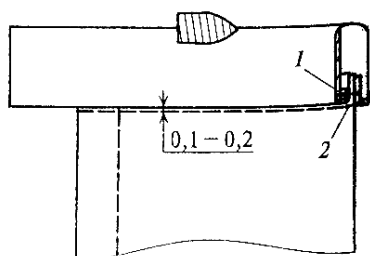
3. Yubka etagiga ishlov berish usullari to'g'ri yozilgan ustunni ko'rsating?

- A) ochiq, yopiq qirqimli bukma chok bilan, mag'iz, tasma;
- B) mag'iz, tasma, yopiq qirqimli, gul yopishtirib;
- V) ochiq va yopiq qirqimli bukma chok, yo'rmalash;
- G) to'g'ri javob yo'q.

4. qalin gazlamalardan tikiladigan Yubkalarining belbog'i qanday biriktiriladi?

- A) ochiq qirqimli;
- B) mag'iz qo'yib;
- V) qirqimini bukib;
- G) to'g'ri javob Yo'q.

5. Rasmda qanday belbog' keltirilgan?



- A) ulama;
- B) korsaj;
- V) mag'iz;
- G) to'g'ri javob Yo'q.

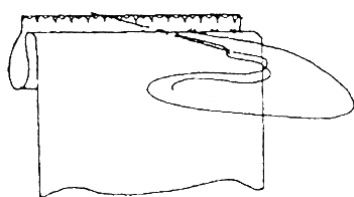
6. Ulama belbog'ni tikishda chok haqqi necha sm bo'ladi?

- A) 1,5 – 2,0;
- B) 0,2 – 0,4;
- V) 0,5 – 0,7;
- G) 2,0 – 2,5.

7. Nima uchun belbog'ga qotirma yopishtiriladi?

- A) sifatli va cho'zilib ketmasligi uchun;
- B) uzilib ketmasligi uchun;
- V) rangi o'zgarماسligi uchun;
- G) kirishib qolmasligi uchun.

8. Rasmda qanday etak bukish ko'rsatilgan?



- A) biriktirma chok;
- B) ochiq bukma chok;
- V) ochiq bukma qaviq;
- G) berk bukma chok.

9. Namlab isitib ishlov berilgandan so'ng yubka qanday quritiladi?

- A) bug' manikenga qo'yib;
- B) ventilyatsiya yordamida;
- V) visholkaga osib qo'yib;
- G) dazmol yordamida dazmollanadi.

10. Izma qanday ip bilan Yo'rmalanadi?

- A) paxta;
- B) ipak;
- V) lezka;
- G) hamma javoblar to'g'ri.

V. Darsni yakunlash.

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none">• Jamoaviy fikrlashga qodirlik• O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish• Muammolarning echimini topa bilish• Qarorlarni qabul qilishga qodirlik• Kompyuter savodxonligi• Og'zaki muloqot madaniyati• Innovatsion faoliyatga qodirlik• Maqsadga intiluvchanlik• Natijani ko'zlash
---	--

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarga kasb-hunar kollejlarda "Erkaklar ko'ylagini bichishga tayyorlash" mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga tikuv mashinasi bilan ishlash qoidalariga amal qilishni va erkaklar ko'ylagiga ishlatidigan materiallardan foydalanishni o'rgatishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarga "Erkaklar ko'ylagini bichishga tayyorlash" mavzusi yuzasidan kasbiy-amaliy tayyorgarligini shakllantirish.

Dars tipi: Amaliy ko'nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg'uloti

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: elektr yuritmali tikuv mashinasi, erkaklar ko'ylagini modellari, bichish Yo'l-Yo'riqlari.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'lotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari.-T.: "O'qituvchi" 1997.

Dars o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Tikuvchilik buyumini loyihalashni boshlashdan oldin gavdadan o'lchovlarni to'g'ri olish kerak. Buyumni loyihalash jarayonida o'qituvchi fanlararo bog'lashni aytib o'tadi. Bu fan - matematika, anatomiya, rasm, chizmachilik fanlari bilan o'zaro bog'liqdir.

Loyihalash va modellashtirish mashg'ulotlarini turli xil metodlarda, shakllarda olib borish mumkin, bunda ko'rgazma qurollardan unumli foydalanish kerak, buyum chizmasini chizish mashg'ulotlarida quyidagi ishlar ketma-ketligi turlaridan foydalanish mumkin.

1. Yangi mavzu bayoni chizma chizish bo'yicha amalga oshiriladi. Bunda o'qitishning frontal shaklidan foydalaniladi. Chizmani bosqichma - bosqich chizdiriladi. Biror bosqich o'qituvchi tomonidan tushuntirib berilgach,

u o'quv xonasini aylanib chiqib, o'quvchilar ishini tekshirib chiqadi. O'quvchilar ishida xatoliklar yo'qmi, bu bosqichni to'g'ri bajarayaptilarmi, qiyinchiliklar tug'ilmayaptimi bularni hammasini o'qituvchi tomonidan nazorat qilib turiladi va so'ngra keyingi bosqichga o'tiladi.

Mashg'ulotni bunday olib borishda o'qituvchining yutug'i, u butun o'quv xonasini nazorat qilib boradi.

2. Yangi mavzu bayoni o'quvchilar yordamida amalga oshiriladi.

Bunda o'qituvchi o'quvchilarni birma-bir doskaga chaqirib, osilgan tablitsadan chizma chizish bosqichini tushuntirib beradi, o'quvchi esa doskada chizmani o'zi mustaqil chizadi.

Bu usulda o'quvchi mustaqillikka o'rganadi, o'quvchi o'zini sinab ko'radi, unda fazoviy tasavvur hosil bo'ladi. Kamchiligi o'quvchi ishni ikki marta bajaradi, ya'ni bittasi doskada, keyin o'tirib daftarda bajarishi kerak. SHuning uchun o'quvchi doskada ishni bajargan vaqtda shoshadi.

Bu kamchilikni yo'qotish uchun o'qituvchi o'quvchiga daftarga chizib olish uchun sharoit yaratishi kerak, buning uchun o'qituvchi bajarilgan ishni yana bir marta takrorlab berish orqali, hamma o'quvchilar o'z ishlarini yana bir bor tekshirib oladilar.

3. Yangi mavzu bayoni magnitodinamik moslama yordamida amalga oshiriladi.

Bunda chizma chizish bosqichlari hammasi aloo'ida varaqlarda bajarilgan bo'ladi. Magnitodinamik moslama uchta qog'oz kartondan iborat bo'ladi (buklet shaklida). Birinchi varaqga o'lchovlar, ularni belgilanishi ko'rsatilgan material osib qo'yiladi. Ikkinchi varaqga chizma chizishning birinchi bosqichi bajarilgan material osib qo'yiladi. Bu bosqichni o'quvchilar chizib bo'lishgach, uchinchi varaqga chizma chizishning ikkinchi bosqichi bajarilgan material osib qo'yiladi.

CHizma chizishning birinchi bosqichni bajarishga ulgura olmagan o'quvchilar magnitodinamik moslamaga qarab, bosqichni yakunlashga ulgurishlari mumkin. So'ngra birinchi bosqich olinib o'rniga chizma chizishning keyinga bosqichi bajarilgan material osib qo'yiladi. Kim ikkinchi bosqichni tugatmagan bo'lsa, tugatib olishlari uchun imkoniyat bo'ladi. So'ngra ikkinchi bosqich olinib o'rniga keyingi bosqich bajarilgan material osib qo'yiladi va hokazo.

Bu usulning afzalliga o'quvchilar mustaqil ishlashga o'rganadilar, O'qituvchi butun guruhni ishini nazorat qilib boradi va o'quvchilarni bir tekisda ishlashlariga nazorat yaratadi, o'qituvchi o'quvchilar o'zlashtirishi qiyin bo'lgan materiallarga aloo'ida e'tibor berishi kerak. Birinchi navbatda bu elkali kiyimlarni loyihalashdir, o'attoki, yaxshi o'ylab topilgan chizish jaraYon kartasi ham o'quvchilarga qiyinchiliklarni tug'dirishi mumkin. SHuning uchun o'quvchilarga elkali kiyimlarni chizish bosqichlarini Yozib olish tavsiya qilinadi.

Darsning borishi.

1. Tashkiliy qism:

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rnini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimni nazorat qilish.

III. Yangi mavzu yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50 minut)

REJA:

1. Erkaklar ko'ylagini loyihalash
2. Ko'ylakning to'r qismi
3. Old bo'lakni loyihalash
4. O'tkazma eng chizmasi
5. Manjet chizmasi
6. Tik yoqa chizmasi

MAVZU DOIRASIDAGI ASOSIY MA'LUMOTLAR:

Erkaklar sorochkasini turli xil gazlamalardan: paxta tolali, shoyi, jun va aralash tolali gazlamalardan tayyorlash mumkin.

Sorochni tashqi ko'rinishiga qarab turli uslubiy echimda

bo'lishi mumkin: klassik, sport romantik.



1-rasm. Erkaklar klassik sorochkasi.

Klassik uslubiy echimdagi sorochkalar oddiy ko'rinishda bo'lib, ularni har kuni bayramlarda va xizmatga kiyishadi. Silueti asosan to'g'ri, yarim yopishgan yoki yopishgan bo'lishi mumkin. Klassik uslubdagi sorochkalar mayin paxta tolali, shoyi, paxta-lavsanli va sun'iy tolali gazlamalardan tikiladi. Gazlama ranglari ko'p ham ko'zga tashlanavermaydi. Lekin bunday sorochkalar o'ech ham modadan chiqmaydi, bir oz tashqi ko'rinishi o'zgaradi xolos.

Sport uslubidagi sorochkalar – keng bichimliliigi bilan va mayda bo'laklarining ko'pligi bilan ajralib turadi. Bunday sorochkalarning englari o'tqazma, koketkasi bilan yaxlit yoki reglan bichimli bo'ladi. Sorochkaga asosan

bostirma cho'ntak, har xil ko'rinishdagi cho'ntak qopqoqlar, koketkalar, pogonlar, xlyastiklar tikilsa juda mos keladi. Mayda bo'laklarni bezak choklar bilan, metall yoki charmli furnitura bilan bezash mumkin.

Sport uslubidagi sorochkalar taqilmasi etakkacha yoki ko'krak chizig'igacha loyihalanishi va ularga planka bilan ishlov berilishi mumkin.

Gazlamalar rangi - ochiq rangda katak yoki yo'l-yo'l gulli qilib tanlanadi. Bunday sorochkalar paxta tolali, zig'ir, jun, shoyi va sun'iy tolali matolardan tikiladi.

Romantik uslubdagi sorochkalar shakli va bichimi bo'yicha har xil bo'ladi. Bunday sorochkalar o'ziga xos va original (noyob) ligi bilan ajralib turadi. Shuningdek bunday sorochkalarda bezak beruvchi tasmalar, taxlamalar ko'p ishlatiladi.

Sorochkalar turli ranglardagi sidirg'a gazlamalardan; oq, sariq, havo rang, yashil va kul rangda tikilishi mumkin.

Har kuni kiyish uchun mo'ljallangan sorochkalar aniq proportsiyali, bosiq rangli, uzun va kalta engli bo'lishi mumkin. Yoqalar bichimi va shakli bo'yicha turli-tuman bo'lib, asosan qoplama cho'ntakli qilib loyihalangani.

Kundalik sorochka uchun tanlangan gazlama mavsumiga qarab qalin yoki yupqa, lekin albatta kam g'ijimlanuvchan va oson yuviladigan bo'lishi shart.

Tantanali marosimlar uchun mo'ljallangan sorochkalar chiroyli, bashang gazlamadan va bezak bo'laklar bilan (taxlama va kashta, bezak baxyaqator) bezatilgan qilib tikiladi. Tantanali marosimlar uchun mo'ljallangan sorochkalar yana muayyan maqsadlarda ishlatilishiga qarab (teatr, yubiley, rasmiy marosimlar) ham turlarga bo'linishi mumkin.

Yozgi sorochkalar uchun asosan ip, zig'ir, shoyi gazlamalar, qish mavsumi uchun issiq gazlamalar jun, velvet va paxmoq, kuz va bao'or fasllari uchun esa aralash tolali, sun'iy gazlamalar tanlash tavsiya etiladi.

Sorochkalar vazifasiga ko'ra – uyga, ko'chaga, bayramda kiyiladigan, maxsus – harbiy xodimlar uchun tikiladigan sorochkalarga bo'linadi.

ERKAKLAR SOROCHKASINING KONSTRUKTSIYASINI QURISH

Sorochka konstruksiyasini qurish, gavda o'lchov belgilarini tanlashdan boshlanadi. O'lchov belgilari qiymati namunaviy (tipaviy) me'yoriy o'ujatlardan (GOST Yoki tarmoq standartlari), fan bo'yicha mavjud darsliklardan yoki muayyan qomatni o'lchash orqali aniqlab olinadi. Misol tariqasida 1 - jadvalda 176-100-88-44 o'lchamli namunaviy qomatning o'lchov belgilari keltirilgan.

Bu erda: R q 176 sm, O_{kIII} q 100, O_{bel} q 88, O_{bo'y} q 44.

1-jadval.

ERKAKLAR NAMUNAVIY QOMATNING O'LCHOV BELGILARI

O'lchov belgilarining nomlanishi.	SHartli belgisi	O'lchov belgisining asosiy qiymati, sm.
Bo'yin yarim aylanasi	S _{bo'y}	20,5
Uchinchi ko'krak yarim aylanasi	S _{k III}	50,0
Bel yarim aylanasi	S _{bel}	44,0
Orqa kenglik	SH _{ort}	20,4
Ko'krak kengligi	SH _{old}	19,2
Elka aylanasi	O _{el}	32,2
Orqaning bo'yin nuqtasidan orqa qo'lتيq sato'igacha bo'lgan uzunligi (ko'krak balandligi ham o'isobga kirgan).	V _{qo'l-o'm}	21,4
Elkaning qiya kengligi	SH _{el}	15,5
Gavdaning orqadan belgacha uzunligi (ko'kraklar balandligi ham shu o'isobga kirgan)	D _{ort.bel}	45,5
Elka qiyaligining balandligi (orqadan)	V _{el.qiya}	48,9
Sorochka uzunligi	D _{kiy}	77,0
Gavda old qismining belgacha uzunligi	D _{old.bel}	56,6
Eng uzunligi	D _{eng}	64,0
Elka qiyaligining old tomondan balandligi	V _{old.qiya.el}	45,5

YA'ni: R q 176 sm, S_{g III} q 50,0 sm.
S_{bel} q 44, 0 sm, S_{bel} q 20,5 sm.

Sorochka konstruksiyasini chizish uchun konstruktiv qo'shimchalar qiymati model silueti, gazlama turiga bog'liq holda tanlanadi (2-jadval).

2-jadval.

Konstruktiv qo'shimchalar qiymati

+o'shimchalar nomi	+o'shimchalarning shartli belgilanishi	Gavdaning Yopishib turish darajasiga mo'ljallangan qo'shimchalar
Ko'krak kengligiga	P_k	$7,5 \div 10,5$
Bo'ksa yarim aylanasiga	$P_{bo'k}$	$5,5 \div 6,0$
Eng o'mizi kengligiga	$P_{eng.o'm}$	$3,5 \div 4,5$
+o'l to'laligi uchun elka aylanasiga	$PSH_{bo'y.o'm}$	$9,8 \div 10,8$
Orqa bo'yin o'mizi kengligiga	$PV_{bo'y.o'm}$	1,5
Orqa bo'yin o'mizi balandligiga	$PV_{bo'y.o'm}$	0,9

Ko'krak chizig'i bo'yicha bemalollik qo'shimchasi (P_k) konstruksiya asosiy bo'laklari bo'yicha quyidagicha taqsimlanadi. (3-jadval).

3-jadval.

BEMALOLLIK QO'SHIMCHASINING KONSTRUKTSIYA BO'LAKLARIGA TAQSIMLANISHI

Bemalollik qo'shimchasining qiymati, sm.	Ort bo'lak, (30 %).	Eng o'mizi (40 %)	Old bo'lak (30 %).
7,5	2,25	3,0	2,25
8,5	2,55	3,5	2,56
9,5	2,85	3,8	2,85
10,5	3,15	4,2	3,15

4-jadval.

ERKAKLAR SOROCHKASI KONSTRUKTSIYASINI QURISH UCHUN DASTLBKI O'ISOBLAR

Bo' lak	CHizmada belgilanishi	Ko' krak chizig' i bo' yicha taqsimlani- shi (S_k III)	Bemalollik qo' shimchasi- ning taqsimlanishi (P_k).	Bo' laklar bo' yicha kengligi	Urabotka	Bo' laklarning umumiy kengligi
Ort bo'lak	GG_1	20,4	3,0	23,4	0,25	23,65
Eng o'mizi	$G_1 G_2$ $G_3 G_4$	10,4	4,0	14,4	-	14,4
Old bo'lak	GG_3	19,2	3,0	22,2	0,25	22,45
J A M I:		50,	10,	60,0	0,5	60,5

Sorochka konstruksiyasining chizmasi 5-jadvalda keltirilgan.

5-jadval.

SOROCHKA KONSTRUKTSIYASINI QURISH (2-RASM)

Konstruktiv bo'lak belgisi	Siljitiş Yo'nalishi	O'isob formulasi va o'isoblar.	Konstruktiv bo'lak qiymati
Sorochka bazis to'ri chiziqlarini aniqlash (2-rasm).			
AG	Vertikal pastga ↓	bo'yicha AG q $V_{qo'l.o'm.} Z + P_{eng o'm.} q 21,4 + 4,5 q 25,9$	25,9
AT	Vertikal pastga ↓	bo'yicha AT q $D_{ort bel} q 45,5$	45,5
TB	Vertikal pastga ↓	bo'yicha TB q $D_{ort bel} : 2 q 45,5 : 2$	22,7
AN	Vertikal pastga	bo'yicha AN q $D_{kiy} + 0,8 q 77,0 + 0,8$	77,8
Sorochka ort bo'lak bo'yin o'mizini o'isoblash va qurish			
AA ₁	Gorizontal chapga ←	bo'yicha AA ₁ q $S_{bo'y} + PSH_{bo'y} q 20,5 : 3 + 1,5$	8,3
A ₁ A ₂	Vertikal yuqoriga ↑	bo'yicha A ₁ A ₂ q $0,15 S_{bo'y} + PV_{bo'y.o'm.} q 0,15 x 20,5 + 0,9$	4,0
AA ₂	Egri chiziq bilan birlashtiriladi.		
A _a	Vertikal pastga ↓	bo'yicha A _a q 2,5	2,5
aa ₁	Gorizontal chapga ←	bo'yicha aa ₁ q $AA_1 - 1,7 q 8,3 - 1,7$	6,6
a ₁ a ₂	Gorizontal chapga ←	bo'yicha Doimiy kattalik	2,5
Sorochka old bo'lak bo'yin o'mizini o'isoblash			
aa ₃	Vertikal pastga ↓	bo'yicha aa ₃ q $aa_1 + 1,0 q 6,6 + 1,0$	7,6
a ₃ a ₄	Vertikal pastga ↓	bo'yicha Doimiy kattalik	2,5
		A ₂ a ₄ va A ₂ a ₁ nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
A ₂ a ₅	Vertikal pastga ↓	bo'yicha A ₂ a ₅ q $a_{1a_5} q A_{1a_1} : 2$	CHizmadan olinadi.
Sorochka ko'krak chizig'i bo'yicha old va ort bo'laklari kengligini aniqlash			
GG ₁	Gorizontal chapga ←	bo'yicha GG ₁ q $SH_{o'm} + 30 \% P_k q 20,4 + 3,0 q 23,4$	23,4 sm.
G ₁ G ₂	Gorizontal chapga ←	bo'yicha G ₁ G ₂ q $SH_{el} : 2 q 14,4 : 2$	7,2
GG ₃	Gorizontal chapga ←	bo'yicha GG ₃ q $SH_{el} + 30 \% P_k q 19,2 + 3,0$	22,2
G ₃ G ₄	Gorizontal chapga ←	bo'yicha G ₃ G ₄ q $SH_{el} : 2 q 14,4 : 2$	7,2
G ₂ G ₄	Yon Chok shu oraliqda joylashgan.	G ₂ G ₄ : 2	CHizmadan
G ₂ G ₄ nuqtalardan	Perpendikulyar yuqoriga	G ₂ 2 q $G_{12} q G_{42} q G_{32} q 6,8$	6,8
Orqa elka chizig'ini qurish			
TP	T nuqtadan TP radius bilan diogonal o'ngga	TP q $V_{el.qiya} + 2,5 q 48,9 + 2,5 q 51,4$	51,4
A ₂ P	Radius yarim Yoylarning kesishgan nuqtasi. P.	A ₂ P q $SH_{el} + 0,9 q 15,5 + 0,9 q 16,4$	16,4

5-jadvalning davomi.

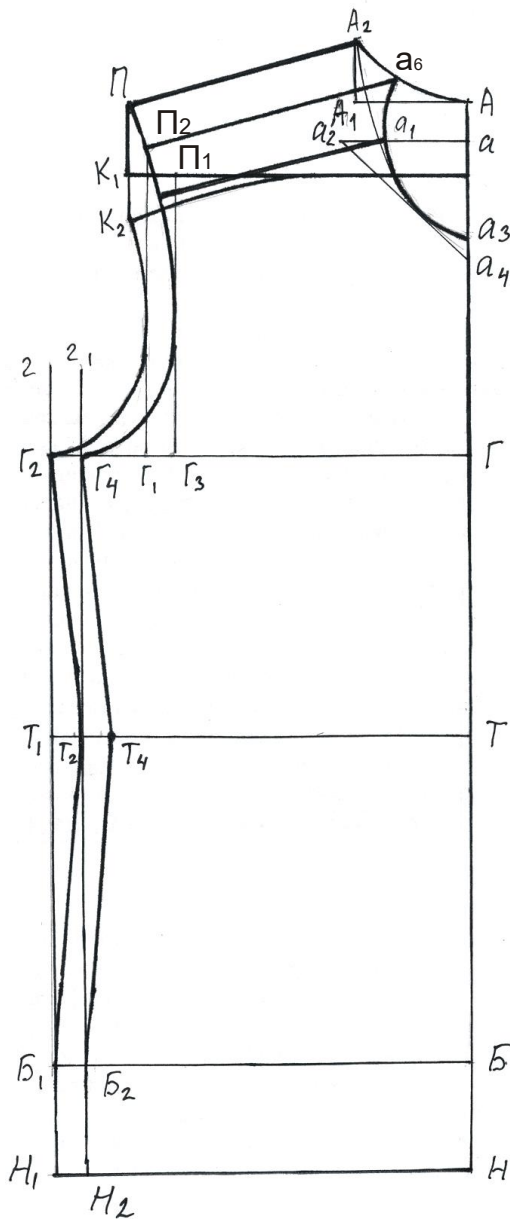
$A_2 P$	To'g'ri chiziq bilan tutashiriladi.	$A_2 P$ – ort bo'lak elka chizig'i to'g'ri chiziq bilan tutashiriladi.	-
Old elka chizig'ini chokini qurish			
TP_1	2 ta Yoy kesishgan nuqtada Yotadi.	TP_1 q $V_{el,qiya}$ q 45,5	45,5
		$a_1 P_1$ q $SH_{el} + 0,9$ q 15,5 + 0,9 q 16,4	16,4
$P_1 a_1$	Nuqtalar tutashiriladi.	$P_1 a_1$ – tutashiriladi $P_2 a_1$ old bo'lak elka chizig'i.	
Ort koketkani joylashtirish			
AK	Vertikal bo'yicha pastga ↓	AK q 5,5	5,5
KK_1	Gorizontal bo'yicha chapga ←	KK_1 q $GG_1 + 1,0$ q 23,4 + 1,0 q 24,4	24,4
$K_1 K_2$	Vertikal bo'yicha pastga ↓	$K_1 K_2$ q 2,5	2,5
KK_2		Egri chiziq bilan birlashtiriladi.	-
Eng o'mizini qurish			
	$G_1 G_3$ dan yuqoriga KK_1 chiziq bilan kesishguncha perpendikulyar.		
	g nuqtadan $g G_2$ radius bilan, g_1 nuqtadan $g_1 G_4$ radius bilan Yoy o'tkaziladi.		
$G_2 g_2 K_2$		Yoy bilan birlashtiriladi.	
$G_4 2_4 P_2$		Yoy bilan birlashtiriladi.	
$K_1 P$		K_1 va P nuqta to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
PP_1		P va P_1 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
PP_2		PP_2 q $PP_1 : 2$	Chizmadan
$P_2 a_5$		P_2 va a_5 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
a_6	$P_2 a_5$ chiziq bo'yicha o'ngga →	$P_2 a_5$ chiziq davomi AA_2 egri chiziq bilan kesishgan nuqtasida.	Chizmadan
$a_6 a_1 a_3$		a_6, a_1, a_3 nuqtalar egri chiziq bilan birlashtiriladi.	
Ort bo'lak kengligi			
NN_1	N nuqtadan chapga gorizontal ←	NN_1 q GG_2 N_1 va G_2 nuqtalar birlashtiriladi.	Chizmadan
T_1		$G_2 N_1$ bilan T nuqtadan o'tgan gorizontal chiziq kesishgan joyda aniqlanadi.	
B_1		$G_2 N_1$ bilan B nuqtadan o'tgan gorizontal kesishgan joyda aniqlanadi.	
$T_1 T_2$	T_1 dan o'ngga.	$T_1 T_2$ q 1,5	1,5
Ort bo'lak Yon chizig'i			

$G_2 T_2 B_2 N_1$ Yon chiziq.		$G_2 G_2 T_2 B_1 N_1$ nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.	
Old bo'lak kengligi			
NN_2	N nuqtadan chapga ←	NN_2 q GG_4 G_4 va N_2 to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
$T_2 T_4$	T_2 dan o'ngga →	$T_2 T_4$ q $T_1 T_2$	

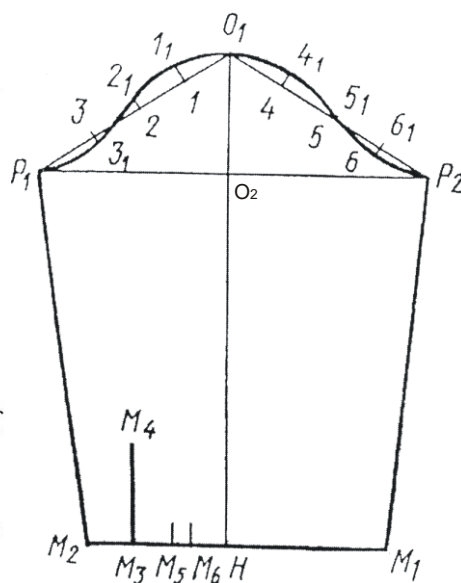
5-jadvalning davomi.

Old bo'lak Yon chizig'ini topish			
$G_4 T_4 B_2 N_2$ (Yon chiziq).		G_4, T_4, B_2 va N_2 va N_2 nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.	
SOROCHKA ENG KONSTRUKTSIYASINING CHIZMASI (3-rasm)			
Eng uzunligini aniqlash			
$O_1 O_2$	O_1 nuqtadan pastga ↓	$O_1 O_2$ – okat (eng qiyamasi) balandligi $0,02$ q $0,15 S_k + P_{eng.o'm} + 1,5$ q $0,15 \times 50,0 + 4,5 + 1,5$ q $13,5$	13,5
		O_2 nuqtadan o'ngga va chapga gorizontal chiziqlar o'tkaziladi.	
$O_1 N$	O_1 nuqtadan vertikal pastga ↓	$O_1 N$ q D_{bil} q 64 sm N nuqtadan o'ngga va chapga gorizontal chiziqlar o'tkaziladi.	64
Eng pastki kengligini aniqlash			
$M_1 M_2$	Gorizontal bo'ylab	$M_1 M_2$ q $O_{bil} + taxlama + bemaollik$ qo'shimchasi. $M_1 M_2$ q $18,4 + 2,0 + 12,0$ q $32,4$	32,4
NM_1	Gorizontal bo'yicha o'ngga →	NM_1 q $M_1 M_2 : 2 + 1,3$ q $32,4 : 2 + 1,3$ q $17,5$	17,5
NM_2	Gorizontal bo'yicha chapga ←	NM_2 q $M_1 M_2 : 2 - 1,3$ q $32,4 : 2 - 1,3$ q $14,9$	14,9
Eng qiyamasi kengligini aniqlash			
$R_1 R_2$		$R_1 R_2$ q $O_{el} + P_{el}$ q $32,2 + 10,8$ q $43,0$	43,0
$O_2 R_2$	O_2 nuqtadan o'ngga →	$O_2 R_2$ q $R_1 R_2 : 2 + 0,6$ q $43,0 : 2 + 0,6$ q $22,1$	22,1
$O_2 R_1$	O_2 nuqtadan chapga ←	$O_2 R_1$ q $R_1 R_2 : 2 - 0,6$ q $43,0 : 2 - 0,6$ q $20,9$	20,9
Eng qiyamasini chizish			
$R_1 O_1 R_2$	To'g'ri chiziq	R_1 va O_1, O_1 va R_2 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi.	
1, 2, 3 nuqtalar		$R_1 O_1 : 4 \rightarrow 1, 2, 3$ nuqtalar belgilanadi.	CHizmadan.
4, 5, 6 nuqtalar		$R_2 O_1 : 4 \rightarrow 4, 5, 6$ nuqtalar belgilanadi.	CHizmadan.
$11_1 22_1 33_1$	1, 2, 3 nuqtalardan	$11_1 \perp R_1 O_1; 11$ q $2,2$	2,2

	o'tkazilgan perpendikulyar bo'yicha.	$22_1 \perp R_1 O_1$ $33_1 \perp R_1 O_1$;	22_1 q 1,5 sm 33_1 q 0,5 sm.	1,5 0,5
$44_1 55_1 66_1$	4, 5, 6 nuqtalardan o'tkazilgan perpendikulyar bo'yicha.	$44_1 \perp R_2 O_1$; $55_1 \perp R_2 O_1$; $66_1 \perp R_2 O_1$;	44_1 q 1,5 sm 55_1 q 0,6 sm 66_1 q 1,0 sm.	1,5 0,6 1,0
		R ₁ 3 ₁ , 2 ₁ , 1 ₁ , O ₁ va O ₁ N ₁ 5 ₁ 6 ₁ R ₂ nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.		
$M_2 M_3$	M ₂ nuqtadan gorizontaal bo'yicha o'ngga →	$M_2 M_3$ q 4,6		4, 6
$M_3 M_4$	Vertikal bo'yicha yuqoriga ↑	$M_3 M_4$ q 10,0 sm.		10,0
$M_3 M_5$	Gorizontaal bo'yicha o'ngga →	$M_3 M_5$ q 4,0		
$M_5 M_6$	Taxlama chuqurligi	$M_5 M_6$ q 2,0 sm.		2,0
		R ₁ , M ₂ va R ₂ , M ₁ nuqtalarni to'g'ri chiziq bilan o'zaro birlashtiriladi.		

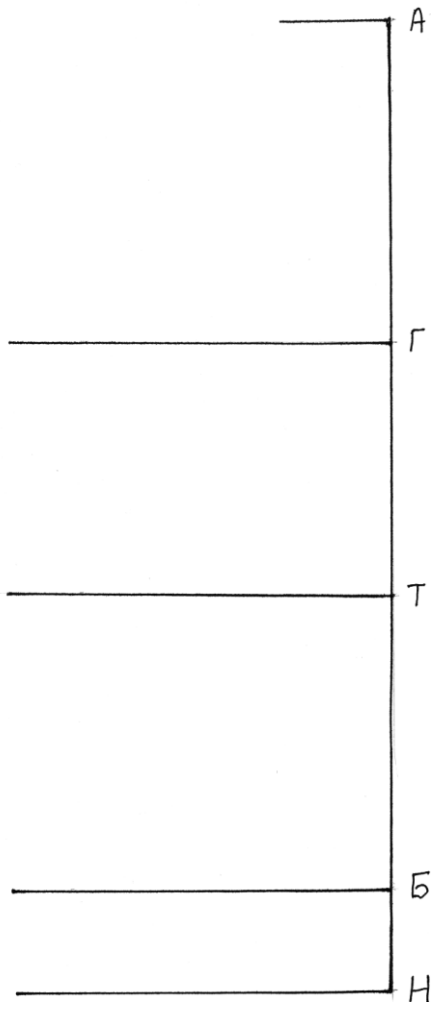


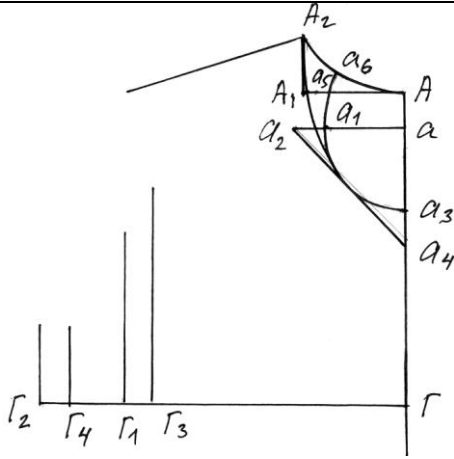
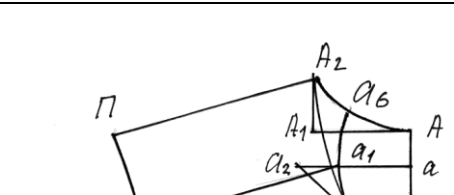

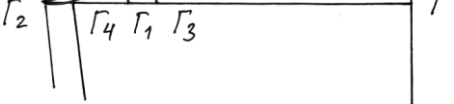
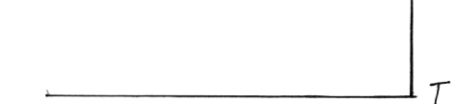
2-rasm.



3-rasm.

**«ERKAKLAR SOROCHKASI KONSTRUKTSIYASINI LOYIHALASH» BO'YICHA
TEKNOLOGIK XARITA**

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	CHizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Erokaklar sorochkasining konstruktsiyasini qurish uchun o'lchov belgilari qiymatini aniqlash.	Sm.lenta.	1-jadval.	Har bir talaba o'ziga berilgan o'lchovga mos ravishda razmerga belgilari qiymatini tanlaydi. (1-jadval).
2. Soroчка konstruktsiyasini qurish uchun qo'shimchalar tanlash.		2-jadval.	qo'shimchalar qiymati 2-jadval yordamida aniqlanadi.
3. Soroчка konstruktsiyasini qurish uchun dastlabki o'isoblarni bajarish.		4-jadval.	Soroчка konstruktsiyasini qurish uchun dastlabki o'isoblar 4-jadvalga asosan bajariladi.
4. Soroчка bazis to'ridan gorizontall chiziqlarni o'tkazish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		Soroчка bazis to'ri chiziqlari 5-jadvalga asosan chiziladi. AG ₁ AT ₁ TB ₁ AN bo'laklar.
5. Soroчка ort bo'yin o'mizini o'isoblash va qurish.	Bo'r, qalam chizg'ich.		AA_1 q $S_{bo'y} : 3 + PSH_{bo'y.o'm}$ q $20,5 : 3 + 1,5$ A_1A_2 q $0,15 S_{bo'y} + PV_{bo'y.o'm}$ q $0,15 \times 20,5 + 0,9$ A_a q $2,5$ aa_1 q $AA_1 - 1,7$ q $8,3 - 1,7$ q $2,5$

6. Sorochka old bo'yin o'mizini o'isoblash va qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		aa_3 q $aa_1 + 1,0$ q $6,6 + 1,0$ a_3a_4 q $2,5$. A_2a_5 q a_1a_5 q A_1a_1 : 2
7. Ko'krak chizig'i bo'yicha old va ort bo'laklar kengligini o'isoblash va qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		GG_1 q $SH_{ort} + 30\% P_k$ q $20,4 + 3,0$ q $23,4$ $G_1 G_2$ q SH_{el} : 2 q $14,4$: 2 GG_3 q $SH_{el} + 30\% P_k$ q $19,2 + 3,0$ G_3G_4 q SH_{el} : 2 q $14,4$: 2 G_2G_4 : 2 $G_2 g$ q G_1g_2 q G_4g_1 q G_3g_4 q $6,8$
8. Sorochka ort elka chizig'ini qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		TP q $V_{el,qiya} + 2,5$ $48,9 + 2,5$ q $51,4$ $A_2 P$ q $SH_{el} + 0,9$ q $15,5 + 0,9$ q $16,4$ A_2P – to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi. PP_2 q PP_1 : 2 P_2a_5 to'g'ri chiziq bilan tutashtiriladi. (5-jadval).
9. Old elka chokini qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		TP_1 q V_{pk} q $45,5$ $a_1 P_1$ q $SH_p + 0,9$ q $15,5 + 0,9$ q $16,4$ P_1a_1 – tutashtiriladi P_2a_1 old bo'lak elka chizig'i.
10. Ort koketkani loyihalash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		AK q $5,5$ KK_1 q $GG_1 + 1,0$ q $23,4 + 1,0$ q $24,4$ K_1K_2 q $2,5$ KK_2 egri chiziq bilan birlashtiriladi.

11. Sorochka eng o'mizini qurish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>g nuqtadan g G₂ radius bilan, g₁ nuqtadan 2, G₄ radius bilan Yoy o'tkaziladi. G₂ g₂ K₂ – Yoy bilan birlashtiriladi. G₄ 2₂ P₂ bilan birlashtiriladi. K₁ P to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. P va P₁ nuqtalar to'g'ri chiziq bilan tutashiriladi.</p>
12. Ort bo'lak kengligi.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>NN₁ q GG₂ N₁ va G₂ nuqtalar birlashtiriladi. T₁ nuqta G₂ N₁ chiziq bilan T nuqtadan o'tgan gorizontol kesishgan joyda aniqlanadi. T₁ T₂ q 1,5</p>
13. Ort bo'lak Yon chizig'in aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>G₂ G₂ T₂ B₁ N₁ nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.</p>
14. Old bo'lak kengligini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>NN₂ q GG₄ G₄ va N₂ to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. T₂ T₄ q T₁ T₂</p>
15. Old bo'lak Yon chizig'ini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>G₄, T₄, B₂ va N₂ va N₂ nuqtalar mayin egri chiziq bilan birlashtiriladi.</p>
16. Eng uzunligini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>O₁O₂ q 0,15 S_k + P_{eng.o'm} + 1,5 q 0,15 x 50,0 + 4,5 + 1,5 q 13,5 O₁ N q D_{eng} q 64 sm. N nuqtadan o'ngga va chapga gorizontol chiziqlar o'tkaziladi.</p>
17. Eng uchi kengligini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>M₁M₂ q O_{bil} + taxlama + bemaollik qo'shimchasi M₁M₂ q 18,4 + 2,0 + 12,0 q 32,4 NM₁ q M₁ M₂ : 2 + 1,3 q 32,4 : 2 + 1,3 q 17,5 NM₂ q M₁ M₂ : 2 – 1,3 q 32,4 : 2 – 1,3 q 14,9</p>
18. Eng qiyama kengligini aniqlash.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>R₁R₂ q O_{el} + PO_{el} q 32,2 + 10,8 q 43,0 O₂ R₂ q R₁ R₂ : 2 + 0,6 q 43,0 : 2 + 0,6 q 22,1 O₂ R₂ q R₁R₂ : 2 – 0,6 q 43,0 : 2 – 0,6 q 20,9</p>
19. Eng qiyamasini chizish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, mashtabli chizg'ich, sm.lenta.		<p>R₁ va O₁, O₁ va R₂ nuqtalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. R₁ O₁ : 4 → 1, 2, 3 nuqtalar belgilanadi. R₂ O₁ : 4 → 4, 5, 6 nuqtalar belgilanadi.</p>
20. Eng uchidagi qirqim	Bo'r, chizg'ich,		<p>M₂ M₃ q 4,6</p>

va taxlama o'mini belgilash.	o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$M_3 M_4$ q 10,0 sm. $M_3 M_5$ q 4,0 $M_5 M_6$ q 2,0 sm.
21. Eng Yon chiziqlarini chizish.	Bo'r, chizg'ich, o'chirg'ich, masshtabli chizg'ich, sm.lenta.		$R_1 M_2$ va R_2, M_1 nuqtalar to'g'ri chiziq bilan o'zaro birlashtiriladi.

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimini baholash. (12 minut)

Erkaklar sorochkasi bazis chetka gorizontal chiziqlarini aniqlash uchun qanday o'lchovlar kerak bo'ladi?

- A) $S_k III, S_k II, S_{bo'k}$;
- B) $SH_{ort}, SH_k, S_k III$;
- V) $D_{ort.b.}, D_k, V_{el.qiya}$;
- G) $V_{el.qiya.}, O_{el}, V_{el.qiya.}$

11. Bazis setka vertikal chiziqlarini chizish uchun qanday o'lchamlar kerak bo'ladi?

- A) $S_k II, S_k II, S_{bo'k}$;
- B) $SH_{ort}, SH_k, S_k III$;
- V) $D_{ort}, D_k, V_{el.qiya}$;
- G) $V_{el.qiya.}, D_{old.bel.}, SH_k, O_{el.}$

12. Eng qiyamasi kengligi qaysi formula yordamida topiladi?

- A) $O_{el} + PO_{el}$;
- B) $D_{Yoqa} + PO_{el}$;
- V) $O_{bil} + P$;
- G) $S_k II + P$.

13. Sorochnka chizmasida koketka old va ort bo'lakka bo'linadimi?

- A) o'a;
- B) Yo'q;
- V) old bo'lak bilan yaxlit bichiladi;
- G) hamma javoblar to'g'ri.

14. Sorochnka o'lchami qaysi o'lchov birliklari bilan belgilanadi?

- A) $S_k III, R, S_{bo'y}$;
- B) $S_k III, S_{bel}, S_{bo'k}$;
- V) $S_k III, R, S_{bel}$;
- G) $S_{bel} III, R, S_{bel}, S_{bo'y}$.

15. Sorochnka chizmasini chizish uchun qanday konstruktiv qo'shimchalar tanlanadi?

- A) $P_k, P_{el.qiya}, P_k$;
- B) $P_{bo'k}, P_{bel}, P_k$;
- V) $P_k, P_{el.qiya}, PD_{ort}$;
- G) $P_{Yoqa}, PSH_{eng}, P_{ur}$.

16. Klassik ko'rinishdagi sorochnkaga xos elementlarni ko'rsating?

- A) burma, taxlama, vishovka
- B) tik yoqa, yopishgan siluet
- V) bezak baxyaqator, bostirma cho'ntak
- G) oddiylik, to'g'ri siluet, qaytarmali tik Yoqa

17. Sorochka ort bo'lak konstruktsiyasida elka nuqtasi qaysi o'lchamlar orqali topiladi?

- A) $V_{el.qiya1}$, $V_{el.qiya.old}$, SH_{el} ;
- B) $V_{el.qiya}$ SH_{el} ;
- V) SH_{el} , $D_{ort.bel}$;
- G) $D_{old.bel}$, SH_{el} .

18. Sorochka uchun tanlangan gazlamaning asosiy xususiyatlarini ko'rsating?

- A) rangining ochiqligi, yaltiroqligi, havo o'tkazuvchanligi;
- B) yuvishga va quyosh ta'siriga chidamliligi, namni shimib olishi;
- V) kam g'ijimlanuvchan, yuvish va dazmollash uchun qulaylik;
- G) havo o'tkazuvchan, kam g'ijimlanuvchanlik.

19. Klassik uslubdagi sorochkalarda ko'krak chizig'i bo'yicha bemalollik qo'shimchasi qiymati nechaga teng?

- A) $P_k q$ 7,5 . . . 10 sm;
- B) $P_k q$ 2,5 . . . 4 sm;
- V) $P_k q$ 5,5 . . . 6,0 sm;
- G) $P_k q$ 10 . . . 12 sm..

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- Uyga vazifa berish.
- Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabaning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none">Jamoaviy fikrlashga qodirlikO'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olishMuammolarning echimini topa bilishQarorlarni qabul qilishga qodirlikKompyuter savodxonligiOg'zaki muloqot madaniyatiInnovatsion faoliyatga qodirlikMaqsadga intiluvchanlikNatijani ko'zlash
--	--

8-mavzu:

AYOLLAR BLUZKASINI TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarga kasb-hunar kollejarida "Ayollar bluzkasini tayyorlash texnologiyasi" mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga ayollar bluzkasini tikishda tikuv mashinasi bilan ishlash qoidalariga amal qilishni o'rgatishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarga "Ayollar bluzkasini tayyorlash texnologiyasi" mavzusi yuzasidan kasbiy-metodik tayyorgarligini shakllantirish.

Dars tipi: Amaliy ko'nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg'uloti

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: ayollar bluzkasidan namunalar, tikuv mashinasi, sm lenta, bo'r, gazlamalar....

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

- K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.
- K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'lotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.
- Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta`limi asoslari.-T.: “O`qituvchi” 1997.

Dars o`tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Ayollar bluzkasini tayyorlash texnologiyasida o`qituvchi modelni, uning rasmini, haqidaqiy namunasini ko`rsatadi, kiyim sifati uchun mas`ul ekanlarini o`quvchilarga eslatib o`tadi. O`qituvchi o`quvchilarga “Tikuvchilik buyumlari. Tayyor buyumlar sifati tekshirish metodlari” nomli GOST 4103-63 bilan tanishtiradi, bu GOST dan vaqt-vaqti bilan foydalanib turishlariga ular e`tiyurini tortadi. Darsda texnik shartlar, o`lchovlar tabeli, buyumni bo`rlash uchun kerakli andazalar va yordamchi andazalar o`rganiladi. Keyin o`quvchilar bichiqni qismlarga ajratadilar: detallarning hammasi borligini, to`qimachilik nuqsonlarini tekshiradilar. Avra detallarini, astar va qotirma materiallar detallarini jamlaydilar (komplektlaydilar).

Shundan keyin o`qituvchi stolga detallar qanday qo`yilishini ko`rsatishi kerak: old bo`laklarning o`ngi tomonlarini ichkariga qaratib, dazmollash stoliga o`ng old bo`lagini yuqoriga qilib, bort qirqimini ishlovchi tomonga qaratib qo`yiladi. Purkagich yordamida o`ng qo`l bilan namlanadi. Dekatirlayotganda dazmollashni yuritish yo`nalishi o`rish ipi yo`nalishiga to`g`ri kelishi kerak. gazlama cho`zilib ketmasligi va detal ezilib qolmasligi uchun dazmolni surib yuritmay, joydan joyga ko`chirib qo`yib yuritiladi.

O`qituvchining vazifasi uchrashi mumkin bo`lgan nuqsonlarni oldindan oldini olishdan iborat. Dekatirlash usullarini ko`rsatayotganda dazmolni isistish rejimi gazlamaga moslab, tolalarning kuyishi yoki erib qolishi (bu tuzatib bo`lmaydigan nuqsonga olib keladi) yuz bermaydigan qilib belgilanishi kerak.

Yakunlovchi yo`l-yo`riq berish uchun o`qituvchi o`quvchilar ishini tekshirib chiqadi va ularga qo`ygan bao`olarni jadvalga yozadi, bunda tegishli mezonlar (ish o`rinlarining tashkil etilishi, ishlash usullari, o`z-o`zini nazorat qilish usullari, ish sifati, meo`nat unumi, meo`nat xavfsizligi) o`isobga olinadi.

Darsning borishi

1.Tashkiliy qism.(3minut)

O`quvchilar davomatini, tashqi ko`rinishlarini, ish o`rnini tashkil etilishini tekshirish.

II. O`tgan dars mavzusini so`rash. (10 minut)

O`tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o`tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo`llagan holda o`quvchilar bilimini nazorat qilish.

III. Yangi dars mavzusi yuzasidan yo`l-yo`riqlar. (50-minut)

Bluzkalar bichim va shakli jio`atidan ko`ylakning yuqori qismiga o`xshaydi. Bluzkalar taqilmasi old tomonda yoki ort bo`lakda bo`lishi mumkn. Ularning englari uzun yoki kalta, eng uchlari manjetli, manjetsiz, rezinkali va o`.k. bo`ladi.

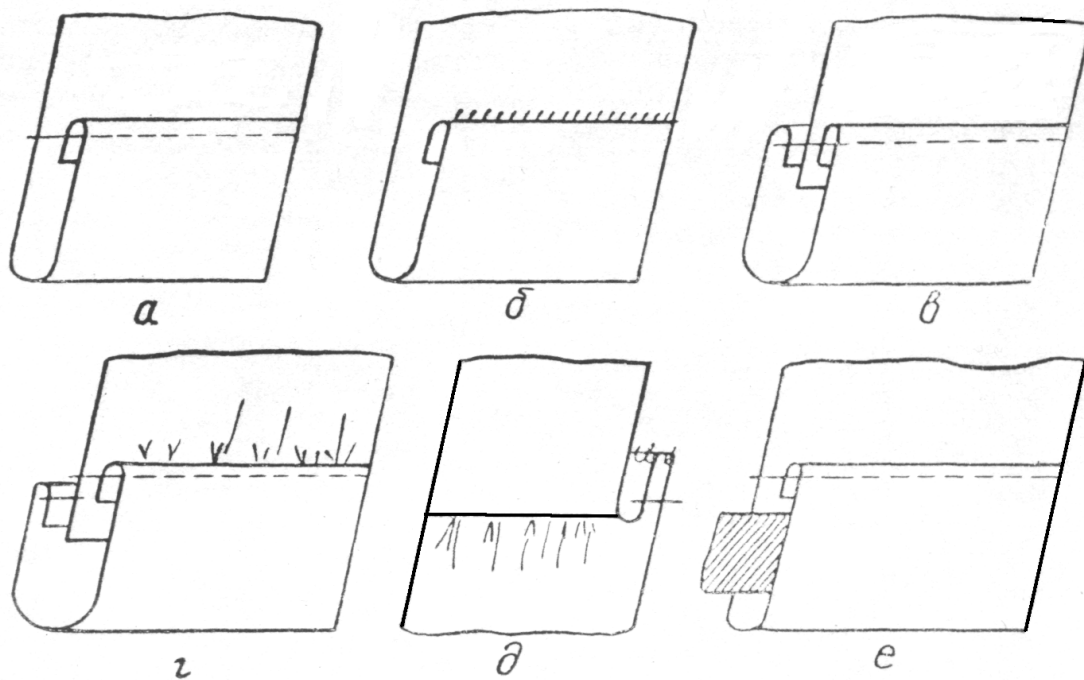
Bluzkalar yubka ustiga tushirib (1-rasm, b) yoki yubka ichiga kiritib (1- rasm, a) kiyiladi.

Bluzkaning taqilmasini tikish, koketkasini tikish va ularni asosiy detalga ulash, englarini tikish va eng o'miziga o'tqazish, yoqalarini tikish va Yoqa o'miziga o'tqazish ishlari ko'ylak tikishdagidan farq qilmaydi.

Yubka ichiga kiritib kiyiladigan bluzkalarining bel qismida vitachkalar tikilmaydi. Bunday bluzkalarining etagi Yopiq qirqimli bo'lib, universal mashinada maxsus tepki buklagich yordamida bukib tikiladn (2- rasm, a). Bluzka yubka ustiga tushirib kiyiladigan bo'lsa, etagi maxsus yashi-rin baxyali mashinada bukib tikilishi mumkin (2-rasm, b).



1-rasm. Bluzka modellari.



2 - rasm. Bluzka etagini tikish.

Bluzka etagi mag'izli chok bilan tikiladigan bo'lsa, bezak mag'iz parchasining ikki qirqimi maxsus buklagich yordamida bukiladi, orasiga asosiy detal qo'yilib, bitta baxyaqator yuritib tikiladi (2-rasm, v).

Bluzka etagi ulanma belbog'li bo'lsa, belbog'ni o'ngini asosiy detal teskarisiga qaratib qo'yib, 0,7-1,0 sm chok bilan biriktirib ulanadi. Asosiy detaldan solqi yoki burma hosil qilish kerak bo'lsa, ular belbog'ni ulayotganda maxsus tepki yordamida hosil qilinadi yoki oldin ikkita baxyaqator yuritib baxyaqator ipini tortib, burma hosil qilinadi, keyin belbog' ulanadi. Burma hosil qilish uchun kertmalar bo'ylab bukib, bir yo'la belbog' ham ulanadi. Belbog' o'ngini ichkariga qaratib bukib, ochiq qirqimini biriktirma chokdan 1,0 sm uzunroq qilib o'tqazib, burchaklari ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklardagi chok haqidadan 0,2-0,3 sm qoldirib, qirqib tashlanadi va burchak tomondan belbog' o'ngiga ag'darib o'tkaziladi. Belbog'ning ikkinchi ochiq qirqimli tomoni 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi, belbog'ning biriktirma chokini 0,1-0,2 sm yopib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi (2- rasm, g).

Bluzka etagini qo'yma burma qilib tikishda (2-rasm, d) asosiy detal bilan qo'yma burmani o'ngini ichkariga qaratib qo'yildi, qirqimlarni to'g'ri keltirib, maxsus tepki yordamida burma hosil qilib, qo'yma burma asosiy detalga ulanadi. Maxsus tepki bo'lmagan holda oldin qo'yma burmada ikkita baxyaqator yuritib burma hosil qilib olinadi. Keyin yo'naltiruvchi lineyka Yordamida biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi.

Bluzka etagiga rezinka qo'yib tikishda rezinka uchlarini bir-biri ustiga 1,0 sm o'tqazib, qo'yma chok bilan ikki-uch qaytma baxyaqator yuritib ulab olinadi. Bluzka etagi maxsus buklagich yordamida yoki qo'lda rezinkadan 0,2-

0,3 sm kengroq qilib bukiladi, orasiga rezinka qo'yib, bukilgan ziydan 0,1—0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi (2-rasm, e).

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimni baholash. (12 minut)

1. Bir chokli reglan engli ko'ylakni tikish tartibini gapirib bering.
2. Ikki chokli reglan engli ko'ylakni tikish tartibi qanday?
3. Engi old va ort bo'lak bilan yaxlnt bichilgai modelni tikish tartibini gapirib bering.
4. Eng ostki qismiga xishtak qanday ulanadi?
5. Koketkali bluzkani tikish tartibi qanday?
6. Ulanma belbog'li bluzka etagini tikishning qanday texnologik usullari bor?
7. Quyma burmali bluzka etagini tikishning qanday texnologik usullari bor?

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none">• Tanqidiy fikrlashga qodirlik• Mantiqiy fikrlay olish taqqoslay olish• Amaliy fikrlay olish• Jamoaviy fikrlashga qodirlik• O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish• Muammolarning echimini topa bilish• Qarorlarni qabul qilishga qodirlik• Natijani ko'zlash
---	---

9-mavzu:	ZARDO'ZLIKDA ISHLATILADIGAN NAQSH TURLARI, KARTONGA NAQSH TUSHIRISH VA QIRQISH.
-----------------	--

Dars maqsadi:

Ta'limiy. Talabalarga kasb-hunar kollejlarida "Zardo'zlikda ishlatiladigan naqsh turlari, kartonga naqsh tushirish va qirqish" mavzusini o'quvchilarga samarali o'qitishga tayyorlash.

Tarbiyaviy. Talabalarni o'quvchilarga milliy kashtachilik va zardo'zlik san'atini o'rgatish bilan milliy g'ururni shakllantirishga o'rgatish.

Rivojlantiruvchi. Talabalarni kasb-hunar kollejlarida o'quvchilarga "Zardo'zlikda ishlatiladigan naqsh turlari, kartonga naqsh tushirish va qirqish" mavzusini o'qitishda kasbiy-pedagogik faoliyatga tayyorlash.

Dars tipi: Ko'nikma va malakalarini shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg'uloti.

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, aqliy o'ujum.

Fanlararo bog'lanish: Tikuvchilik texnologiyasi, gazlamashunoslik, naqqoshlik, xalq hunarmandchiligi, pedagogika, psixologiya.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: ko'rgazmali qurollar va tarqatma materiallar, kashtalardan namunalari, Choklarni tikish sxemasi, albomlar, katak daftar, chizg'ich qog'oz, har xil qalam.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'ulotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari.-T.: "O'qituvchi" 1997.

Dars o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Kashtachilik mavzularini o'quvchilarga bayon qilishda albatta kashta namunalari bo'lishi kerak. Namunalari bilan bir qatorda kashtachilikda ishlatiladigan moslamalar, kashta choki namunalari, kashta gullari nusxalari turli plakatlari, slaydlar, diafilmlar bo'lishi darsni qiziqarli, tushunarli bo'lishiga imkon yaratadi.

Kashta turmushimiz ko'rki kiyimlar va buyumlarni bszashda katta ahamiyatga ega. Kashta tikishni bilsangiz, kiyimingizni yangilab olishingiz, uni ko'rkam qilishingiz mumkin.

Kashta tikish - qiziqarli, ijodiy ish bo'lib, u ko'p quvonch qeltirishi, bo'sh vaqtlarda ermak bo'lishi, odamni nafosat olamiga olib kirishi mumkin. Kashta-bezak san'ati turi, turli rangdagi ip, igna, ilmoqli bigiz bilan mato, trikotaj, kigizga qo'lda yoki mashinada gul, naksh, tasvir tikiladi, Katta kiyimlar va buyumlarni bezashda hamda ro'zg'or buyumlarini tayyorlashda qo'llaniladi. Kashta ipak, paxta, jun, zig'ir, sun'iy tolalardan tayyorlangan iplar, mayin sim, zar ip; xom charmdan ensiz qilib tayyorlangan tasmalarni tikib, munchoq, marjon, nodir va qimmatbao'o toshlar, rangli tabiiy va sun'iy oddiy toshlar va rangli shishalardan ishlangan munchoqlar qadab tayyorlanadi.

Kashtalarni qo'lda tikish uchun: igna, aigishvona, qaychi, santimetr, o'tkir uchli dukcha, kergi, millimetrli qog'oz, kalka, kopirka qog'ozi kerak bo'ladi.

Kashta tikish uchun gazlama bilan ip buyumining nimaga mo'ljallanganligiga, bezakning xarakteriga va tikish usullari muvofiq tanlanadi.

Kiyim-kechaklarga ularni bichishdan oldin yoki ularning bichilgan detallariga kashta tikib olish eng qulaydir. Bichishdan oldin tikishga kiyim detallarining konturlari andaza bo'yicha belgilab chiqiladi, keyin bezakni ko'chiriladi va tikilaveriladi. Oson bezaklarni tayyor kiyimga tikish mumkin. Bunda gazlama

tagiga qattiq qog'oz yoki taxtacha qo'yib, unga kashta gulni ko'chiriladi. Bezakni kiyimga tanlashda kiyimning nimaga va kimga mo'ljallanganligiga e'tibor beriladi.

Ip ranglarini tanlashda ham shunga ahamiyat beriladi, o'ollarda ham oldin bezakni originaldan kalkaga Yoki millimetrli qogozga uchi yaxshi ochilgan qalamda ko'chirib olinadi. SHundan keyin uni gazlamaga o'tkaziladi. Bezakni quyidagi usullarda ko'chirish mumkin.

- 1) kopirovka qog'ozi yordamida ko'chirish;
- 2) Yoruqga tutib ko'chirish;
- 3) papiros qog'oz yordamida ko'chirish;
- 4) bezakni teshma ko'chirish.

Ba`zan kashta tikish uchun tanlangan, bezak mo'ljallangan buyum kattaligaga to'g'ri kelmay, uni kattalashtirish yoki kichiklashtirish kerak bo'ladi. Buning uchun bezak ustiga ixtiyoriy kattalikdagi o'zaro teng kvadratlardan chiziladi. Bunda kvadratlar qancha mayda bo'lsa, bezakning nuqtalari shunchalik aniq ko'chiriladi va konturlarining nusxasi ham oson chiziladi.

Kashta nusxasi kiyim turiga qarab tanlanadi. Bolalar kiyimlari uchun kashtaning quyidagi nusxalarni tanlash mumkin.

- 1) Ertak qao'ramonlarini ko'rinishi.
- 2) O'simliklarning turli ko'rinishi.
- 3) Geometrik shakldagi ko'rinishi.

Kashtalar - ayollar kiyimlarining kiyim turiga, ya`ni bayram, kundalik kiyim turiga qarab kashta nusxasi tanlanadi. Masalan, bayram kiyimlari uchun o'simlik gullari va noaniq shaklli ko'rinishlarini olish mumkin. Kundalik kiyim uchun geometrik shaklli ko'rinish, o'simlik gullari olinishi mumkin.

Kashta tikish uchun ish o'rni to'g'ri tashkil etilgan bo'lishi kerak. Kashta tikishda gavda o'olatiga ahamiyat berish kerak, bukchaymay, boshni juda past egmasdan o'tirish kerak. Ish vaqtida gavda biroz oldinga engashgan bo'lishi, ko'z bilan ish o'rtasidagi oraliq 27-30 smdan oshmasligi lozim.

Kashtani mashinada yoki qo'lda tikish mumkin. Qo'lda tikiladigan kashtaning ikki turi mavjud:

1. Bezatiladigan matoniig arqoq va o'rim ishlarini sanab kashta tikiladi.
2. Matoga gul naqsh tasvir konturn chizilib, kashta erkin tikiladi.

Arqoq va o'rish iplarini kesishtirib, to'qilgan matoga tikiladi. Chunki bunday mato iplarini sanash qulay. Bunday kashta gullari geometrik shakllardan iborat. O'zbekistonda sanama kashtaning iroqi turi tarqalgan.

Erkin kashta esa har qanday matoga tikilaveradi, bunday kashta guli turlicha bo'lishi mumkin. Kashtani qo'lda tikayotganda tikiladigan buyumning o'ng tomonidan tikiladi.

Kashtani mashinada tikaYotganda kashta guli gazlamaning teskarisiga maxsus flezilin qog'oziga tushirilib, keyin mashinada teskarisidan tikilib, nusxa o'ng tomonga ko'chiriladi. O'ng tomondan keyin tikish boshlanadi. Mashinada tikayotganda avval mashinani rostlab olish kerak. Ya`ni mashinani tikishga tayyorlab olinadi. Unda:

1. Gaalama surish mexanizmi eng quyi holatga keltiriladi.

2. Mashinaning tepkisi olib tashlanadi.
3. Baxya yirikligi 0 o'olatga keltiriladi.
4. Ustki ip bo'sh qo'yiladi.
5. Ostki ip tarangroq tortiladi.

Kashtani qo'lda yoki mashinada tikganda kashta nusxasi tushirilgan joy kergiga (gardishga) kiydirilib, keyin tikiladi. Chunki kashta tekis tikiladi.

Yuqorida ko'rib o'tilgan mavzuni bayon qilishda o'qituvchi o'zi hammasini amalda ko'rsatib berishi kerak. Munozara, sayohat, suo'bat dars turlaridan foydalansa maqsadga muvofiq bo'ladi.

Darsning borishi

1. Tashkiliy qism:

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rnini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimini nazorat qilish.

III. Yangi mavzu yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50 minut)

REJA:

1. Stillashtirilgan anor naqshi.
2. Stillashtirilgan gullar naqshi.
3. Stillashtirilgan donli o'simliklar naqshi.

Naqsh-arabcha tasvir gul degan ma'noni anglatadi. Qush o'ayvon o'simlik geometrik va boshqa elementlarni ma'lum tartibda takrorlanishidan hosil qilingan bezakdir. Kashtado'zlikda va zardo'zlikda har xil yo'llar bilan naqshlar ishlanadi. Tabiat manzarasi undagi gullari barglar, g'unchalar, novda va boshqalarning go'zalligi ham ular o'ziga xos tuzilishga ega. Ustalarimiz gul, barg va boshqalarni tabiatdan stillashtirib olingan naqshlar tabiatni o'zidan olingandir. O'simliklar faqat bir tomonga qarab o'sadilar ba'zi bir manzarali tutlar yoki majnuntollar pastga qarab o'sayotgandek tuyuladi. Lekin aksariyat ular ham ildizdan tana, tanadan novda va barg bo'lib bir tomonga qarab o'sadi. Xuddi shularni usta naqqoshlarimiz tabiatdan stillashtirib olib o'z ishlarimizdan foydalanganlar.

Stilizatsiya ya'ni tabiatdagi o'simliklarni o'ayvonot dunyosini odamlarni ustalar tomonidan qayta ishlanadi. Stillashtirish bu narsalarni aynan o'zini emas o'xshatib nusxa olishdir. Ustalar tabiatdagi gul, barg novda, g'uncha va boshqalarning tug'ilishini o'sish qonuni qoidalarini sinchiklab o'rganadilar hamda ulardan naqsh kompozitsiyalar ishlash uchun elementlarni stillashtirib oladilar. Chunonchi gullarni naqqosh tomonidan stillashtirib olishida uning go'zal chiqishi uchun qaysi o'olatda ustidan, yonidan yoki tagidan tasvirlash tanlab olinadi.

Anorgullar - Naqqoshlikda kashtachilik va shu singari turlarida ishlatiladigan o'simliksimon naqshdir. Anorgul naqshi qadimdan ishlatilib kelinayotgan naqsh turlari bo'lib, ko'pincha Farg'ona naqshlarida ko'p ishlatiladi. Bu naqsh turi o'ayotdagi to'qchilik va to'kin sochinlik ramzi ifodalangan, anorgul naqsh kompozitsiyasida anorni ikki xil tabiatda qanday bo'lsa shunday tasvirlaydi. Goo'ida stillashtirilgan naqsh usulida tasvirlanadi. Anor tasvirlangan bu naqshda anorning ko'pincha ichki qismini ham tasvirlaydilar.

O'simliksimon naqshlar - tabiatdagi o'simliklarni stillashtirib olinib, ular novda, barg, qo'shbarq, g'uncha, lola, gul, qalampir, bodom bargi, ko'p bargli gul, oygul va uning turlari, bofta, band va boshqa elementlardan tashkil topgan bo'ladi. Bu naqsh elementlari quyidagi mazmunda tavsiflab beriladi.

Barg - o'simliksimon naqsh elementi. Tabiatdagi barglarni usta tomonidan stillashtirib olingan tasviri. Barglarning har xil turlari bor. Ular quyidagilardan iborat: barglar, buklangan barglar, qo'shaloq barglar, to'rt barglar, uch barglar, shox barglar va boshqalar. Ular tuzilishiga qarab oliy va murakkab barglarga bo'linadi. Murakkab barglar, ko'p barg va shox barg turlari kiradi.

Gul, g'uncha va kurtaklar ham tabiatdagi gul, g'uncha va kurtaklarni stillashtirib olingan tasviri. Gullar kompozitsiyada o'usn xil tuzilishga ega bo'lganligi uchun ularning o'ziga xos nomlari bor. Gullarni quyidagi turlari bor: uch yaproqli gul, to'rt yaproqli oygul, besh yaproqli oygul, to'rt bargli oygul, uch bargli oygul, paxta gul, pista gul, ko'p bargli oygul va boshqalar.

Shukufta - o'simliksimon naqsh elementi bo'lib novdalardan bir-birini bog'lanishi va yuzalarni to'ldirish uchun xizmat qiladi. SHukufta bir erda kichik soda bo'lsa, ikkinchi o'rinda ikki tomondan kelaYotgan shukuftalar qo'shilib madoxil Yoki shunga o'xshash shaklni hosil qiladi.

Bog'lama va sirtmoqlar - o'simliksimon naqsh elementlari bo'lib bandi rumiy boftaning oddiy turi o'isoblanadi. Ikki tanobni uchinchi sirtmoqsimon egib o'ziga bog'lanishni sirtmoq deyiladi. Sirtmoqlar bir biri bilan chalkashib o'tadi. Umumiy ko'rinish xuddi sakkiz raqamini eslatadi.

Bofta –tanob aylanib o'tib hosil qilgan shakl. Islimiy naqsh elemenlari. Boftalar to'g'ri, egri hamda aralash chiziqlardan tashkil topgan bo'ladi.

DunYoda har bir naqsh borki, ular ma`lum qonuniyat asosida tuziladi, uning o'ziga xos nomi va ma`nosi bo'ladi. Har bir naqsh va uning elementi azaldan otabobolarimiz biror narsa va voqeylikning ramzi tariqasida tasvirlab kelganlar. Masalan, zirk gulini osoyishtalik va umrboqiylik timsolida: oygul naqsh elementini – baxt, iqbol, jingalak naqshlarini esa to'kin – sochinlik va hokazo. Har qanday naqsh oddiy va murakkab bo'lishdan qat'iy nazar oddiy elementlarni ma`lum tartibda joylashtirish, solishtirish va birlashtirish natijasida hosil bo'ladi.

Har bir naqshning nomi bo'ladi. Bu nom naqshning tuzilishi va mazmuniga qarab qo'yiladi. Masalan, “Bodom gul” naqshini olaylik. Bu naqsh bodomning ma`lum masofada takrorlanishidan hosil bo'ladi, ya`ni naqshning asosini bodom egallayapti. SHuning uchun ustalar bu naqshni “Bodom gul” deb ataydilar.

Kashtachilikda ishlatiladigan elementlar turli joylarda turlichadir, chunonchi qirg'iz va qozoqlarda o'tovlar, shoxlar, o'ayvonlar, daraxt va boshqalar, tojik xalqlarida har xil gullar, lolalar, bodom va boshqalar. Gruziya xalq naqshlarida har

xil uzumlar, uzum bargi, novdasi, choy bargi, o'zbek xalq naqshlarida esa yaproq, gul, kurtak, paxta, paxta bargi, lola va boshqalar tasvirlanadi. Bularga o'qituvchi kashtachilik ishlaridan namunalar ko'rsatadi. O'quvchilarga avval naqsh elementlarini chizdirishdan oldin, o'qituvchi ko'rsatgan egri, to'g'ri, siniq chiziqlarni va ularni ko'z chamasida bo'lishni doskada chizib tushuntiradi. O'quvchilar esa qog'ozda mashq qiladilar. O'qituvchi sinf doskasiga o'simliksimon naqsh elementlarini chizilgan va nomlari yozilgan plakatlarni ilib qo'ygandan so'ng barg, ko'p bargli gullar, hamda band va bog'lovchi elementni tartibi bo'yicha chizib tushuntiradi.

O'quvchilar o'rtacha yumshoqlikdagi qalamda katak daftariga sxematik katak to'g'ri chiziq, ularga naqsh elementini ingichka ko'rinar-ko'rinmas qilib chizish keyin ustidan qalinroq qilib yurgizib chiqadilar. O'quvchilar naqsh elementlarini aylana, yoy va to'g'ri chiziqlardan tashkil topganligi to'g'risida tushuncha beradilar. Ularni katak daftarida naqsh elementlarining chiziqlariniravon va to'g'ri bir xilda chizishga o'rgatadi. O'quvchilar doskada va plakatda chizilgan naqsh elementlarini ko'rib to'liq tushunchaga ega bo'ladilar. Doskada naqsh elementlari qaerdan boshlanib qaerda tugashi kerakligini qatnashuvchilarga tushunarli bo'lishi uchun strelkalar nomerlab ko'rsatish maqsadga muvofiqdir. O'quvchilarni ingichka va toza chizishga hamda chizgan naqsh elementlarini tuzatib turishi kerak.

O'simliksimon naqsh elementlarini qalamda chizish – katak daftariga naqsh elementlarini mashq qilish uchun 2,5-5 sm gacha kenglikda juda ingichka bilinar – bilinmas kataklar chizib chiqiladi. O'qituvchi doskada o'sha chiziladigan elementlarni bosqichma-bosqich chizib o'quvchilarga frontal tushuntirib beradi. Bu naqsh elementlari o'ziga xos geometriyaga asoslanib chizma plakatlar Yordamida chizib ko'rsatiladi. O'quvchilarga frontal tushuncha berilgandan so'ng ularning har birin daftariga naqsh elementlarini chizib ko'rsatadi. Shu tariqa o'quvchilar besh olti qator takrorlab chizadilar. Qiynalayotganlarga yana bir necha bor keng tushuntirib beriladi, yaxshi chizgan o'quvchilarga keyingi elementlardan namuna chizib ko'rsatiladi. O'quvchilar naqsh elementlarini chizayotganlarida chiziqlar ravon, chiroyli, aniq va toza chiqishiga ahamiyat berishi kerak. O'qituvchi darsga yakun yasashi uchun bolalar chizgan naqsh elementlarini o'quvchilar ishtirokida tao'lil qiladi, ularni ishlarini tao'lil qilish jarayonida yutuq va kamchiliklarini ko'rsatadi.

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimini baholash. (12 minut)

1. Naqsh elementlari tabiatdan qanday stillashtirib olinadi?
2. Naqsh namunalarini chizishda qanday qoidalarga amal qilinadi?
3. Nima uchun bir viloyatning naqshi ikkinchi bir viloyatning naqshidan farq qiladi?
4. Stillashtirish deganda nimani tushunasiz?
5. Naqsh elementlarini chizishni bosqichlari bilan ko'rsatib bering?

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none"> • O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish • Muammolarning echimini topa bilish • Qarorlarni qabul qilishga qodirlik • Kompyuter savodxonligi • Og'zaki muloqot madaniyati • Innovatsion faoliyatga qodirlik • Maqsadga intiluvchanlik • Natijani ko'zlash
---	--

10-mavzu:

GAZLAMALARNING TUZILISH TARKIBI VA XOSSALARI.

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarni kasb - hunar kollejlarda o'quvchilarga "Gazlamalarning tuzilish tarkibi va xossalari" mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga «Materialshunoslik» faniga nisbatan qiziqishini orttirish va material tanlashda estetik didni shakllantirishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarni o'quvchilarga "Materialshunoslik" fanidan dars berishda pedagogik mahoratini shakllantirish.

Dars tipi: Ko'nikma va malakalarni shakllantirish

Dars shakli: Laboratoriya mashg'uloti.

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: gazlamalarning tuzilishi tarkibi va xossalarini o'rganishga doir plakatlar, albomlar, har xil xossadagi materiallar bo'laklari.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.
2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'lotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.
3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta`limi asoslari.-T.: “O`qituvchi” 1997.

5. Ismatullaeva X.Z. Tikuvchilik materialshunosligi. Ma`ruzalar matni. T.: 2003 yil. 76 b.

Dars o`rinish yuzasidan metodik tavsiyalar

Kasb-hunar kollejlarda “Engil sanoat” yo`nalishi bo`yicha o`quvchilarga “Materialshunoslik” fanidan gazlama turlari, xossalari, gazlamalarning to`qilish usullari o`rgatiladi. Bunda rangli stendlardan foydalaniladi. Laboratoriya darslarida mikroskoplar ishlatish mumkin.

To`quvchilik o`rilishlari har xil bo`lib, gazlama tuzilishi va xossalarini belgilaydi. Gazlama o`ngidagi naqshlar va gazlama sirtining xarakteri, relefiligi Yoki silliqilish ko`ndalang va bo`ylama yo`llari bor-yo`qligi, tovlanib turishi tanda va arqoq iplarning o`rilish xiligiga bog`liq bo`ladi.

To`quvchilik o`rilishi gazlamaning pishiqligiga, cho`ziluvchanligiga, qalinligiga, sitiluvchanligiga va qattiqligiga, kirishishiga, qo`llash-dazmollash paytida qisqarishi yoki cho`zilishiga va boshqa xossalariga ta`sir qiladi. Modellar, loyihalash, gazlamalarni bichish va tikishda o`rilish naqshi o`isobga olinadi. To`quvchilik o`rilishlari 4 sinfga:

-oddiy o`rilish;

-mayda gulli o`rilish;

-murakkab o`rilish;

-yirik gulli o`rilishlarga bo`linadi.

To`quvchilik o`rilishlarini katak qog`ozga chizganda har qaysi vertikal qatorni tanda iplari, har qaysi gorizontal qatorni arqoq iplari, deb o`isoblash qabul qilingan. Har bir katak ikki ip (tanda va arqoq) ning kesishuvidan iborat bo`lib, yopilish deyiladi. Agar gazlamaning o`ngiga tanda ipi chiqsa, yopilish tandali deyiladi va chizish paytida shtrixlar qo`yiladi. Agar gazlamaning o`ngiga arqoq ipi chiqsa, yopilish arqoqli deyiladi va chizish paytida oqligacha qoldiriladi.

Katak qog`ozga chizilgan to`quvchilik o`rilishlarini va gazlamalarning nusxalarini sinchiklab ko`zdan kechirib, barcha yo`nalishlarida takrorlanadigan naqshni topish mumkin. Takrorlanadigan o`rilish naqshi rapport deb ataladi,

Har qaysi to`quvchilik o`rilishida tanda bo`yicha rapport va arqoq bo`yicha rapport bo`ladi. Tanda bo`yicha rapport - o`rilish naqshini hosil qiladigan tanda iplari soni, arqoq bo`yicha rapport o`rilish naqshini hosil qiladigan arqoq iplari soni. To`quvchilik o`rilishi sxemasida rapport, odatda, pastki chap burchakka chiziqlar bilan belgilanadi. Bu chiziqlar kesishib, kvadrat Yoki to`g`ri to`rtburchakni hosil qiladi.

Darsning borishi

I.Tashkiliy qism: (3 minut)

O`quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko`rinishlarini, ish o`rnini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimini nazorat qilish.

III. Yangi mavzu yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50 minut)

REJA:

1. Gazlamalarning o'lcham xarakteristikalarini.
2. Gazlamalarning mexanik xossalari.
3. Gazlamalarning gigienik xossalari.

Gazlamalarning o'lcham xarakteristikalarini.

Gazlamalarning o'lcham xarakteristikalarini jumlasiga gazlama to'plarining qalinligi, eni, massasi, uzunligi kiradi.

Gazlamaning qalinligi iplarning yo'g'onligiga, bukilgan darajasiga, o'rilishxiliga, gazlama zichligiga va beriladigan pardozga bog'liq bo'ladi. Gazlamalarning eniga qarab modul tanlanadi, yangi konstruksiyalar ishlab chiqariladi, andozalar qo'yiladi. Gazlamalarning standart va haqidaqiy eni bo'ladi. Gazlamalarning standart eni – bu gazlamaning GOSTda belgilangan eni normasi. Gazlamaning haqidaqiy eni – gazlamani bevosita o'lchab aniqlanadigan eni.

Gazlamalarning massasi uni tayyorlash uchun qancha xom ashyo ketishini ko'rsatadi. 1 m² gazlamaning massasi 25 dan 800 g gacha bo'ladi. Eng engil gazlamalar – gaz, ekstselsior, shifon. Eng og'ir gazlamalar – shinellik movot, draplar.

Gazlamalarning massasi 1 pog m da va 1 m² da o'lchanadi, 1 pog m gazlamaning massasi, quyidagi formula bilan aniqlanadi.

$$G_1 q m * 1000 / L$$

M – gazlama namunasining massasi g.

L – gazlama namunasining uzunligi mm.

1 m² gazlamaning massasi esa:

$$G_2 q m * 10^6 / L * b$$

M – namunaning massasi g.

L – namunaning uzunligi mm.

B – namunaning eni mm.

Gazlamaning nimaga ishlatilishi uning massasiga qarab aniqlanadi:

a) eng engil gazlamalar – ichki kiyimlar, bluzkalar, ko'ylaklar;

b) eng og'ir gazlamalardan shinellar, paltolar tikiladi.

Gazlamalarni bichish paytida qoldiqsiz foydalaniladigan Yoki chegarasida chiqindi chiqadigan uzunlik ratsional uzunlik deyiladi.

Gazlamalarning mexanik xossalari

Gazlamaning mexanik xossalari pishiqligi, uzayishi, cho'zishga chidamliligi, g'ijimlanuvchanligi, qattiqligi, draplanuvchanligi va boshqa xossalari kiradi. Gazlamaning cho'zilishga pishiqligi uning sifatini belgilaydigan eng muo'im ko'rsatkichlardan biridir. Gazlamaning cho'zilishga pishiqligi deganda uning nagruzkaga chidamligigi tushuniladi. Ma'lum o'lchamdagi gazlama bo'lagini uzish uchun etarli minimal uzuvchi kuch (nagruzkaga) deb ataladi. Uzuvchi

kuchni aniqlash uchun gazlama bo'lagi uzish mashinasida uzib ko'riladi. Sintetik tolalardan to'qilgan gazlamalarning uzilishiga pishiqligi eng yuqori bo'ladi. Iplar qancha Yo'g'on va gazlama qancha zich bo'lsa, u shuncha pishiq bo'ladi.

Gazlamalarning gigienik xossalari

Gazlamalarning gigienik xossalariga gigroskopiklik, havo o'tkazuvchanlik, bug' o'tkazuvchanlik, suv o'tkazmaslik, ivuvchanlik, chang oluvchanlik, elektrlanuvchanlik xossalari kiradi. Gazlamalarning gigienik xossalariga qo'yiladigan talablar ularning xiliga bog'liq bo'ladi va tolaviy tarkibiga, tuzilishiga va pardoziqiga qarab belgilanadi.

Gigroskopiklik — gazlamaning atrofdagi muhit (havo) dan namni tortib olish xususiyati. Ich kiyimlik va yozgi kiyimlar tikiladigan gazlamalarning gigroskopikligi ayniqsa yuqori bo'lishi kerak. Toza zig'ir tolali gazlamalarning gigroskopikligi eng yuqori bo'ladi. Ip gazlamalar, tabiiy shoyi gazlamalar, shuningdek, viskoza gazlamalarning gigroskopikligi ham yaxshi. Sintetik, triatsetat gazlamalarning gigroskopikligi past (kapron va triatsetat tolaniki 4%, nitronniki 1,5-2%, lavsanniki — 0,4%, xlorinniki 0,1%), faqat vinolning gigroskopikligi paxtanikiga o'xshaydi (8%)¹. Suv yuqtirmaydigan eritma shimdirish, pYonka va rezina, qatlami qoplash, yuvilib ketmaydigan appretlar surkash natijasida gazlamaning gigroskopikligi pasayadi.

Havo o'tkazuvchanlik — gazlamaning havoni o'tkazish xususiyati; uning tolaviy tarkibi, zichligi va pardoziqiga bog'liq bo'ladi. Siyrak gazlamalar havoni yaxshi o'tkazadi, zich gazlamalar, suv yuqtirmaydigan eritmalar shimdirilgan, rezinalangan gazlamalar havoni butunlay yoki deyarli o'tkazmaydi.

Bug' o'tkazuvchanlik — gazlamaning odam tanasidan ajraladigan suv bug'larini o'tkazish xususiyati. Suv bug'lari gazlamadagi g'ovaklar orqali, shuningdek, materiallarning gigroskopikligi o'isobiga o'tadi. Gazlama kiyim ostidagi havo namligini shimib, atrofdagi muhitga bug'latadi. Jun gazlamalar suv bug'larini sekin bug'latadi va boshqa gazlamalarga qaraganda kiyim ostidagi havo temperaturasini yaxshi rostlab turadi.

Gazlamalarning issiqni saqlash xossalari qishki kiyimlik gazlamalar uchun ayniqsa muo'imdir. Bu xossalar gazlamaning tolaviy tarkibiga, qalinligiga, zichligiga va pardoziqiga bog'liq bo'ladi. Jun gazlamalarning issiqni saklash xossalari eng yuqori, zig'ir tolali gazlamalarniki eng past. Bosish, tuk chiqarish, presslash jaraYonlari gazlamalarning issiqni saqlash xossalarini yaxshilaydi. Ko'p qatlamli o'rilishlarni qo'llash tuk chiqarish natijasida gazlamada ko'p havo qatlamlari hosil bo'lib, ular gazlamaning issiqni saqlash xossalarini kuchaytiradi. Tarab tuk chiqarilgan qalin, zich jun gazlamalarning issiqni saqlash xossalari eng yuqori bo'ladi.

Suv o'tkazmaslik — gazlamaning suv sizib kirishiga qarshi ko'rsatish xususiyati. Suv o'tkazmaslik maxsus gazlamalar (brezentlar, palatkalar, parusinalar), plashli gazlamalar, paltolik va kostyumlik, jun gazlamalar uchun ayniqsa muo'imdir. Suv o'tkazmaslik gazlamaning tola tarkibiga, zichligi va pardoziqiga bog'liq bo'ladi.

Gazlamaning suv o'tkazmasligini oshirish va uni suv o'tkazmaydigan qilish uchun suv yuqtirmaydigan va suv o'tkazmaydigan pardozi beriladi.¹

Chang oluvchanlik – gazlamalarning kirlanish xususiyati. U gazlama o'ngining xarakteriga, gazlamaning tola tarkibiga, zichligi va pardozi bog'liq bo'ladi. Tarab tuk chiqarilgan jun gazlamalarning chang oluvchanligi eng yuqori bo'ladi.

Elektrlanuvchanlik – materiallarning o'z sirtidan statik elektr to'plash xususiyati. Tayyorlash va foydalanish jarayonlarida to'qimachilik materiallari albatta boshqa narsalarga tegadi va ishqalanadi. Shunda ularning sirtida elektr zaryadlar uzluksiz to'planadi va tarqaladi. Agar zaryadlarning to'planishi bilan tarqalishi orasidagi muvozanat buzilsa, material sirtida statik elektr to'planib, material elektrlanadi. Zaryadning kattaligi va ishorasi (musbat va manfiy) tolalarni hosil qilgan ximiyaviy tuzilishga bog'liq. To'qimachilik materiallarining elektrlanuvchanligi organizmga biologik ta'sir ko'rsatishi mumkin.

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimni baholash. (12 minut)

1. Gazlamalarning o'lcham xarakteristikalarini.
2. Gazlamalarning mexanik xossalari.
3. Gazlamalarning gigienik xossalari.

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none">• Muammolarning echimini topa bilish• Qarorlarni qabul qilishga qodirlik• Kompyuter savodxonligi• Og'zaki muloqot madaniyati• Innovatsion faoliyatga qodirlik• Maqsadga intiluvchanlik• Natijani ko'zlash
---	---

¹ Гигроскопический процент нормал, яъни температура 20оС, нисбий намлик 65% бўлган шароит учун кўрсатилган.

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarga kasb-hunar kollejlarda "Kiyim furniturasini va bezak materiallarni" mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga kiyim furniturasini va bezak materiallarni bilan ishlash qoidalariga amal qilishni o'rgatishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarga kasb-hunar kollej o'quvchilariga "Kiyim furniturasini va bezak materiallarni" mavzusini o'rgatish yuzasidan kasbiy-metodik tayyorgarligini shakllantirish.

Dars tipi: Amaliy ko'nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg'uloti

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi, tikuvchilik materialshunosligi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: kiyim furniturasini va bezak materiallardan namunalarni, tikuv mashinasi, sm lenta, bo'r, gazlamalar....

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'ulotlar".-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari.-T.: "O'qituvchi" 1997.

5. Ismatullaeva X.Z. Tikuvchilik materialshunosligi. Ma'ruzalar matni. T.: 2003 yil. 76 b.

Dars o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

Kasb - hunar kollej o'quvchilariga "Kiyim furniturasini va bezak materiallarni" mavzusini o'qitilishida turli furnituralarni qo'lda tikishni o'rgatish, to'g'ri, qiya, sirma qaviq va qaviqqatorlar tikish bilim va ko'nikmasini mustahkamlashdan iboratdir. Mashg'ulotlarni olib borishda o'quvchilarga "Furnitura tikish" texnologik jarayonlari yoki tartiblarini o'rgatish kerak. O'ozirgi kunda ishlatilayotgan furnituralar (tugmalar, temir izmalar, temir ilgaklar, knopkalar) tikish jarayonini o'quvchilarga o'rgatishda tayyor tikib qo'yilgan namunalardan foydalanilsa dars samaradorligi unumli bo'ladi. O'quvchilarga turli xildagi tugmalar chatish va knopkalar tikish usullarni mashq qilishni ko'proq joriy yo'l-yo'riq jarayonida mustahkamlash lozim. Gazlamaga turli ko'rinishdagi furnituralarni tikishda GOSTga binoan texnik talablarga amal qilish kerak bo'ladi. O'quvchilarga furnituraga ishlov berish bilan birga bezak materiallarini tikish

texnologiyasini ham o'rgatib boriladi va bezak materiallarga doir namunalardan, tikish texnologik xaritalardan foydalanib joriy yo'l-yo'riqlarida mashq qilish orqali amalga oshiriladi.

Dars jarayonida o'qituvchining vazifasi o'quvchilarni tikish jarayonlarini va asbob-uskunalardan foydalanishda texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilishlarini nazorat qilishdan iborat.

Yakunlovchi yo'l-yo'riqda 10-20 daqiqa ajratiladi. Ishlab chiqarish ta'limi o'qituvchisi butun dars davomida o'quvchilarning xatolarini, ular ishidagi ijobiy tomonlarni qayd etib borishi kerak. Bunday jarayonni kuzatib borish o'qituvchiga o'quvchilarning tipik xatolarini aniqlashda va butun guruh ishidan, shuningdek har qaysi o'quvchi ishidan yakun chiqarishda yordam beradi.

O'quvchilarga bao'o qo'yilayotganda, topshiriqlar bajarilgandagi ijobiy va salbiy tomonlarni ta'kidlash, ishdagi xatolarga, texnologik talablar buzilganiga aloo'ida e'tibor berish, meo'nat xavfsizligi qoidalariga rioya qilish shart ekanligini qayd etish kerak.

Dars oxirida o'qituvchi o'quvchilardan yoki guruh navbatchilaridan asboblarni qabul qilib oladi-da, dars tugaganidan keyin ao'volda ekanini tekshirib chiqadi.

Darsning borishi

1.Tashkiliy qism. (3minut)

O'quvchilar davomatini, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rnini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini so'rash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimni nazorat qilish.

III. Yangi dars mavzusi yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50-minut)

Kiyim furniturasini.

Tugmalar

Kiyim tugmalari mexanik usulda (kesib), list materialdan shtamplab, press — kunlardan presslab tayyorlanadi. Original tugmalar bezak shnurlar, tasmalar, gazlamadan sug'irib olingan iplardan eshib tayyorlanadi. TSNIISHP da tugmalarni bevosita kiyimning o'zida hosil qilish usuli ishlab chiqarilgan. Bu usul polimerning gazlama bilan ta'sirlashuvi natijasida tugmani kiyimda juda puxta ko'rinishi ta'minlanadi va shuning uchun istiqbol o'isoblanadi. Tugma tayyorlash usuli u qanday materialdan tayyorlanishiga qarab tanlanadi.

Tugmalar tayyorlanadigan materiallar turli — tuman. Bular plastmassalar, yog'och, shisha, materiallar suyuq va hokazolardir. Tugmalarning xossalari ular tayyorlanadigan materiallarning xossalariga bog'liq bo'ladi.

Aminoplast kukunidan presslab tayyorlangan tugmalar pishiq, suv, suyultirilgan kislotalar ta'siriga chidamli, yonmaydi, lekin ishqorlar ta'siriga uncha chidamaydi; ular 80°S issiqqa chidaydi.

Polistiroidan va polistrol sopolimerlarning tayyorlangan tugmalar ximiyaviy ta`sirlarga chidamsiz, ularning issiq bardoshligi mos ravishda 60 va 70°S.

Fenoplast tugmalarining ximiyaviy turg'unligi ancha yuqori, issiqbardoshligi 60°S.

Poliamid va poliefir smolalardan, melalit, polipropilendan yasalgan tugmalarining ximiyaviy tugunlari yaxshi, issiqbardoshdigi 100°S.

Sadaf tugmalar jilvalanib turadi, suv ta`siriga, qizishi kislota va ishqorlar ta`siriga chidamli.

Shisha tugmalar har xil tusda bo'lishi mumkin. Ular mo'rt bo'ladi. Shox va tuYoqlardan qilingan tugmalar qaynoq suvda yumshaydi va qiyshayib ketadi, yaxshi silliqlanmaydi, chetlari g'adir-budir bo'lib, ipni uzib yubo-rishi mumkin.

Yog'och tugmalar (jamshid, keyin, zarang) sinuvchan bo'ladi, suv ta`si-rida shishib, shaklini va yaltiroqligini yo'qotadi.

Suyak tugmalar qizishga chidamli, ancha pishiq, lekin vaqt o'tishi bilan sarg'ayib ketadi.

Yumshoq po'lat lentadan ishlangan bezak tugmalar ancha pishiq va ximiyaviy turg'un.

Tugmalar quyidagidan asosiy talablar: pishiqlik, suv ta`siriga chidamlilik, sovunli eritmada qaynatilganda aynimaslik.

Tutmani 1,5 metr balandlikdan tashlab yuborilganda shikastlanmasligi lozim.

Tugmalar har xil alomatlarga klassifikatsiyalanadi. Ishlatilishiga ko'ra tugmalar palto, kostyum, ko'ylak, shim, ich kiyim, forma va bolalar kiyimlari uchun mo'ljallangan xillarga bo'linadi.

Materialga qarab tugmalarni akrilat, tselluloid, metal, shisha, shox yoki suyak, sadaf, Yog'och, press-kukundan qilingan va boshqa bo'ladi.

Tashqi ko'rinishiga ya'ni shakliga ko'ra dumaloq, sharsimon, oval, yarimsharsimon tugmalar; sirtning xarakteriga ko'ra silliq va redefining; rangiga ko'ra qora, oq, guldor va toshbaqa rangli yoqut qao'rabo rangli va boshqa rangli tugmalar bo'ladi.

Kiyimga qadalish usuliga ko'ra tugmalar ikki yoki to'rt teshikli va yo'nib ochilgan ko'riiadigan yoki sim quloqli, charmi ko'rinib turadigan o'simtali xillarga bo'linadi.

Tugmalarining o'lchamlarini mm da ifodalanadigan diametri bilan belgilash qabul qilingan.

Paltolik tugmalarining o'lchami 26 mm va undan katta, kostyumlik tugmalarni 20-25 mm, ko'ylakliklarniki 12 mm va undan katta, shimlarniki 14-17 mm, ich kiyimlarniki 10-19 mm, formaliklarniki 14,18,32,24 mm bo'ladi.

Erkaklar tugmalari shakli jio'atidan ancha oddiy, dumaloq, yassi, bir oz chuqurchali Yoki qavariq bo'ladi.

Ayollar tugmalari shakli va rangi jio'atidan turli tuman; Dumaloq yassi, oval, shar, gul, yulduzcha va hokazo shaklda bo'ladi.

Bolalar tugmalari futbol koptogi shaklida, gullar tushirilgan yassi shaklda va boshqa shakllarda bo'ladi.

Formalik tugmalar turli emblemalar tushiriladi.

Ilgaklar, petlyalar, tukalar va pistonlar

Tikuvchilik ishlab chiqarishda qo'llaniladigan ilgaklar va petlyalar vazifasi va o'lchamlari jio'atidan har xil bo'ladi.

Ustki kiyimlar va ko'ylaklar uchun ishlatiladigan ilgak va petlyalar kam uglerodli po'lat simdan yoki mis qotishmalaridan qilingan simdan tayyorlanadi.

Korroziyadan saqlash uchun po'lat va petlyalar laklanadi, oqsillanadi (ximiyaviy bo'ladi) yoki fosfatlanadi (sirtida temir yoki marganets birikmalaridan iborat parda hosil bo'ladi).

Nomeriga qarab ilgaklar mo'yna shubalarga (№2), palto va shinel-larga (№3), kitel va gimnastYorkalarga (№5), aYollar va bolalar ko'ylaklariga (№6 va №7) qadash uchun ishlatiladi.

Shimlik ilgaklar kam uglerodli po'lat simdan yoki po'lat listdan tayyorlanadi. Ko'ylaklik ilgaklarga o'xshab shimlik ilgaklarda ham zanglashga qarshi qoplama bo'ladi.

Shimlik va jiletlik to'qalar kam uglerodli po'latdan shtamplab tayyorlanadi, korroziyadan saqlash uchun loklanadi yoki oksidlanadi. Shakl jio'atidan to'qalarning bir tomonidan tishlari va o'rtasida ikkita kashagi bo'lgan to'rtburchak shaklli yoki o'rtasida ikkita tili bo'lgan to'rtburchak shaklli xillari bo'ladi.

Ko'ylaklik pistonlar nikellanib, kumush yugurtirilib yoki loklanib ishlab chiqariladi va ko'ylaklar, bluzkalar, xalatlar, bolalar buyumlari va bosh kiyimlariga qadash uchun ishlatiladi.

Pistonlarning sifati prujinaga bog'liq, prujina silliq va elastik bo'lishi lozim.

Molniya ilgagi gazlamadan qilingan ikkita bort lentalaridan iborat bo'lib, lentalarda metall yoki plastmassa tishlar va qulflar qatori bo'ladi. Molniya ilgagining po'lat detallari nikellanadi, rangli metallar qilingan detallari bo'yaladi Yoki loklanadi.

Ilgaklarning uzunligi 120,150,180,200,250,300 mm va undan uzun. Ilgaklarga qo'yiladigan asosiy talablar: metall detallari silliq, yalti-roq, dog'siz va zangsiz bo'lishi, zvenolari puxta mao'kamlangan va surilib ketmaydigan bo'lishi, qulfi ravon surilishi va ilgakni istalgan joyda berkitishi, bort lentolari pishiq bo'lishi lozim.

To'qimachilik ilgagi ikkita lentadan iborat. Ulardan birining o'ng tomoni monoiplardan qilingan petlyalar bilan ikkinchi lentaning o'ng tomoni Yon qirqimi bor monoip petlyalar, ya'ni ilgaklar bilan qoplangan, Ikkala lenta birlashtirilganda ilgaklar petlyalarga kirib berkiladi. Anchagina kuch bilai tortilsa, lentalar bir-biridan ajralib ochiladi.

Qotirmalik materiallar

Tikuvchilik buyumining ayrim detallariga qattqlik berish va kiyilganda buyumning shakli saqlanishi uchun qotirmalik materiallar ishlatiladi.

Palto va erkaklar kostyumlari tikkanda ko'krakka avra va astar gazlamasi orasiga noto'qima qotirmalik material — flizelin yoki qilli gazlama qo'yib ketiladi.

Qilli gazlama tabiiy va sun'iy bo'lishi mumkin.

Tabiiy qilli gazlama rapirali to'quv stanoklarida polotno o'rilishda to'qiladi. Tandasiga paxta kalava ip, arqog'iga ot qili ishlatiladi. Tabiiy qilli gazlamaning eni ot qilining uzunligi bilan cheklangan bo'lib, 22 sm ga boradi.

Kiyim kiyib yurilganda dag'al ot qillari yoki kapron qillari avra gazlamasini teshib chiqishi mumkin. Shuning uchun qilli qotirma avra gaz-lamasiga mao'kamlangandan so'ng qilli gazlamaning kesishgan joylariga zich gazlamadan mag'iz qilinadi. Sun'iy qilli gazlama chetlarini eritib mus-tao'kamlash tavsiya qilinadi. Oliy sifatli buyumlarda qotirma uchun tabiiy qilli material ishlatiladi.

Pidjak va paltolarning oldini qattiq qilish uchun isitib yopishtirilgan ko'p zonali qotirmalik gazlama ishlatiladi (unda tanda yoki arqoq 9 yo'nalishida joylashgan zonalar aniq bilinib turadi).

Qattiq zonadagi gazlama ancha siyrak va qattiq bo'ladi, har xil nisbatdagi viskoza tolalar, paxta tolalari va jun tolalaridan iborat aralash kalava ipga tabiiy qillar va sintetik qayishqoq iplar qo'yib ishlab chiqariladi.

Yumshoq zona gazlamasi bir jinsli kalava ipdan tashkil topadi hamda qattiqligi va sirtqi zichligi eng kichik bo'ladi.

Zonalar tanda yo'nalishda yotganda gazlama barcha zonalarda bir xil arqoqqa, zonalar arqoq yo'nalishda yotganda esa bir xil tandaga ega bo'ladi. Zonalarning tanda yoki arqoq yo'nalishda galma-gal kelishi ketma-ket yoki ko'zgusimon bo'lishi mumkin.

Zig'ir — nitronidan tayyorlangan qotirmalik gazlamaning qalinligi 0,75 mm, 1m² gazlamaning massasi 220g; o'o'llanganda tanda bo'yicha 0,8% va arqoq bo'yicha 0,1% kirishadi.

Zig'ir — kaprondan tayyorlangan, armaturalangan qotirmalik gazlamaning qalinligi 1,03 mm, 1m² gazlamaning massasi 226 g; tanda bo'yicha kirishishi 1%, arqoq bo'yicha kirishishi 0,5%.

Paxta poliefiridan tayyorlangan qotirmalik gazlama tarkibida 15% lavsan bo'lgan paxta kalava ipdan to'qiladi. Unga tarkibiga kraxmal, karbomol, ammiak suvi, ammoniy xlorid bo'lgan appret bilan ishlov beriladi.

Bezak materiallari

Bezak materiallar jumlasiga lentalar, tesmalar, shnurlar, to'rlar kiradi. Bezak materiallar sifatida gazlama, charm, zamsha, mo'yna tugma, biser va hokazolardan ham foydalanish mumkin.

Lentalar eni har xil bo'lgani uzunchoq gazlama bo'laklari, lenta to'qish stanoklarida to'qiladi. Lentalar paxta kalava ip, viskoza, atsetat va kaprondan qilingan silliq va o'ajmdor iplardan, shtapel, lavsan va jun kalava ipdan polotno, sarja, reps, atlae, tukli hamda har xil mayda gulli va yirik gulli o'rilishlarda to'qiladi.

Lentalar sidirg'a va guldor qilib ishlab chiqariladi. Monokaprondan to'qilgan lentalarda yopishtirish yo'li bilan hosil qilingan tukli naqshlar bo'lishi mumkin.

Qo'yma lentalar: bort jiyagi - yarim jun polotno o'rilishda to'qilgan eni 9-12 mm li dag'al lenta; cho'ziluvchanlik kamaytirish uchun bort chetlariga, o'yiqlar chetiga va boshqa joylarga qo'yiladi.

Shim lentasi — paxta tolasidan, yarim kapron yoki kaprondan polotno va sarja o'rilishda «archasimon» to'qilib, to'q tusga bo'yaladigan, eni 15 mm li lenta; shimlarning pochasini puxtalash uchun ishlatiladi.

Korsaj lenta - paxta tolasidan polotno o'rilishda to'qilgan sidirg'a yoki xom lenta va o'rtasida atlas yo'li bor aralash o'rilishda to'qilgan yarim shoyi lenta; eni 40,50,60 mm.

Kiper lenta - «sarja va archasimon» o'rilishlardagi paxta tolali xom, oqartirilgan yoki sidirg'a bo'yalgan lenta; ich kiyimlar va boshqa buyumlarni bog'lash uchun ishlatiladi; eni 11,12,13,15,16,18 mm.

Mag'izbop lenta — paxta tolasi yoki yarim jun toladan sarja va soxta reps o'rilishlarda to'qilib, oqartirilgan va sidirg'a bo'yalgan lenta; Choklarni mag'izlash uchun ishlatiladi; eni 13 va 16 mm.

Bezak lentalar:

bezak lenta — paxta tolasi, viskoza, sintetik yoki shtapel tolalardan qilingan, rangi aynimaydigan kalava ipdan har xil mayda gulli va yirik gulli o'rilishlarda to'qiladi; profillangan tolalar yoki metall iplar qo'shib ham to'qiladi; eni 14-80 mm.

shlyapa lentasi — viskoza toladan, reps yoki mayda gulli o'rilishda Yo'l-Yo'l va katak gulli qilib to'qilib, sidirg'a bo'yalgan yoki guldor leyata; eni 20-40 mm;

Tesma sidirg'a yoki guldor, o'rilgan yoki to'qilgan har xil enli uzun gazlama bo'laklaridan iborat.

O'rilgan tesma lenta to'qish mashinalarida paxta yoki shtapel kalava ipdan, kompleks viskoza iplardan, ba'zan rezina tolalar qo'shib to'qiladi. Tesma to'qish jarayonida ipning tashkil qiluvchilari bir-biriga nisbatan burchak ostida joylashadi, shuning uchun tesma ancha cho'ziluvchan bo'ladi va har xil shaklli kesiklarni mag'izlash uchun ishlatiladi.

To'qilgan tesma arqoq to'qish va tanda to'qish mashinalarida paxta, shtapel, viskoza, lavsan kalava iplardan to'qiladi. Strukturasi jio'atidan tesma tekis silliq sirtli zich, relefdor naqshli zich va bejirim bo'lishi mumkin.

Merejka bezak tesmasi — kompleks viskoza iplardan merejka tipida gul hosil qilib o'riladi; eni;0,6 sm;

Chetlari jimjimador bezak tesmasi - paxta tolalaridan arqoq yo'nalishda to'qiladi; oqartirilgan jimjimador tishlari bor; eni 1,5 sm

Erkaklar shlyapalari uchun bezak tesma — viskoza yoki sintetik tola-lardan zich va jimjimador qilib to'qladi; sidirga bo'yalgan Yoki guldor bo'ladi; eni 3-4 sm;

Elastik bezak tesma — paxta kalava ip, viskoza atsetat yoki sintetik iplarga rezina tolalar qo'shib o'riladi; eni 2-3 sm;

Shnurlarning o'rilgan, eshilgan va to'qilgan xillari bo'ladi.

O'rilgan shnurlar o'rish mashinalarida yo'g'on paxta kalava ipdan o'zak sifatida foydalanib, atrofiga viskoza, kapron iplar, paxta yoki shtapel kalava iplar o'rib tayyorlanadi.

Ayollar va bolalar buyumlarini bezash uchun ishlatiladigan sutaj shnuri ikkita yo'g'on kalava ipga sidirg'a yoki har xil rangli viskoza iplar o'rib tayyorlanadi;

Sutajning o'rtasida chuqurcha bo'lib, buyumga sutajni tikkanda qaviq shu chuqurcha bo'ylab tushiriladi.

Sinelka (popuk) — yo'g'onligi 4 mm gacha bo'lgan tukli momiq shnur, viskoza ipakdan tayyorlanib, o'rtasidan paxta ip bilan mao'kamlanadi.

Petlyalik o'rilgan shnur - o'zagi paxta kalava ipdan va viskrza kapron iplardan tayyorlanadi; diametri 4 mm.

Bort uchun ishlatiladigan o'rilgan shnurning o'zagi paxta tolasidan iborat; diametri 2mm; relefdor petlyalar uchun ishlatiladi.

To'r — to'rsimon, shaffof, bejirim buyum; iplardan qo'lda yoki mashinalarda tayyorlanadi. Qo'lda tayyorlangan to'r o'rib, to'qib yoki yo'rmab kungira, proshivka, motiv va donali buyumlar tarzida ishlab chiqariladi.

Kungira - bir tomoni tekis, ikkinchi tomoni tishdor qilib, har xil enli poloskalar tarzida tayyorlangan to'r. Proshivka — ikki tomoni ham tekis bo'lgan har xil enli to'r. Motiv — doira, kvadrat va boshqa shakldagi to'r kuyma. Donali buyumlar — to'r yoqalar, englar, bluzkalar, manjetlar va hokazo.

O'rilgan to'rlar — oqartirilgai yoki xom paxta yoki zig'ir tolali kalava ipdan maxsus yog'och moslama bilan tayyorlanadi. Bunday to'rlarni tayyorlash uchun sintetik va metall iplar ham ishlatiladi.

To'r o'rish jarayoni sermashaqqat va mayda ish. Maxsus momiq yostiqlar ustiga ma'lum tartibda to'g'nog'ichlar qadab chiqiladi. Iplar uzun dastali yog'och g'altaklarga o'raladi. Shu g'altaklar yordamida to'g'nog'ichlar atrofida har xil gullar hosil qilinadi. Bajarish texnikasiga qarab qo'lda o'riladigan to'rlar sonli, qadama, ilashtirma xillarga bo'linadi.

To'qilgan to'rlar ilgakli igna yordamida kroshe iplari yoki g'altak iplardan tayyorlanadi.

Mashina to'rlari maxsus mashinalarda tayyorlanadi va mashinalarida ishlab chiqarilgan, o'rilgan (o'rish mashinalarida tayyorlangan), kashta avtomatlarida to'qilgan xillarga bo'linadi.

Mashinalarda tayyorlangan to'rlari yupqa ensiz, relefdor ensiz, relefdor enli, gruntli rus to'rlariga bo'linadi.

Yupqa ensiz to'rning eni 10-40 mm, yupqa rombsimon paxta iplardan qilingan to'r bo'lib, geometrik Yoki o'simlik naqshidagi zich guli bo'ladi.

Yupqa enli to'rning eni — 40-120 mm; paxta oki ykapron ip bilan qilingan olti oyqli to'rga yupqa naqsh tushirilib tayyorlanadi.

Relefdor ensiz to'rning eni 10-40 mm; paxta ipdardan relefdor konturli va qavariq naqshli qilib tayyorlanadi.

Relefdor enli to'r breton to'riga o'xshaydi, lekin eni 45-100 mm bo'ladi.

Gruntli rus to'rining eni 15-100 mm; naqshning relefdorligi jio'atidan qo'lda o'rilgan to'rga o'xshaydi.

Kashta to'rlar kashtachilik avtomatlarida paxta yoki kapron to'r, yupqa sintetik trikotaj polotno, yupqa kapron gazlama ustiga kashta Yo'li bilan tayyorlanadi. Oldin keng polotno tayyorlanadi, keyin bu polotno zarur kenglikdagi uzun bo'laklarga qirqiladi. Bunday to'rlar asosan ayollar ich kiyimini bezash uchun ishlatiladi.

Gipyur - bir-biriga bejirim to'r bilan biriktirilgan keskin qiyofali bo'rtma shakllardan iborat og'ir to'r. Gipyur havo kashtasi deb ham ataladi, chunki u kashta avtomatlarida tayyorlanadi.

Tyul - to'g'ri shaklli uyalari bo'lgan to'r polotno. Tyul ingichka pishirilgan paxta kalava ip bilan, viskoza ip qo'shilgan ipakdan va pishirilgan sintetik iplardan tayyorlangan xillarga bo'linadi.

Kashta - yupqa ip gazlamaga o'yib yoki kesib teshiklar ochilgan, maxsus mashinalarda kashta tushirilgan to'r. U tishli kungira va to'r ko'rinishida ishlab chiqariladi. Kashta tipidagi gullari bo'lgan gazlamalar ham ishlab chiqariladi.

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimini baholash. (12 minut)

1. Kiyim furniturasining ishlatilishi.
2. Bezak materiallari nima va ularni ishlatilishi.
3. Lentalar to'rlari, ishlatilishi.
4. Bezak materiallarni ishlab chiqarishdagi asosiy maqsadi.

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi.

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none"> • Jamoaviy fikrlashga qodirlik • O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish • Muammolarning echimini topa bilish • Qarorlarni qabul qilishga qodirlik • Og'zaki muloqot madaniyati • Innovatsion faoliyatga qodirlik • Maqsadga intiluvchanlik
---	---

12-mavzu:	Yubka tikish. Dars tahlili
------------------	-----------------------------------

Dars maqsadi:

Ta'limiy: Talabalarga kasb-hunar kollejlari "Yubka tikish" mavzusi bo'yicha dars o'tish metodikasini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Talabalarni o'quvchilarga yubka tikishda tikuv mashinasi bilan ishlash qoidalariga amal qilishni o'rgatishga tayyorlash.

Rivojlantiruvchi: Talabalarga "Yubka tikish" mavzusi yuzasidan kasbiy-metodik tayyorgarligini shakllantirish.

Dars tipi: Amaliy ko'nikma va malakalarni shakllantirish.

Dars shakli: laboratoriya mashg'uloti

Dars metodi: og'zaki, amaliy, ko'rgazmali, muammoli ta'lim

Fanlararo bog'lanish: pedagogika, psixologiya, pedagogik mahorat, yangi pedagogik va axborot texnologiyalari, tikuvchilik ishlab chiqarish texnologiyasi.

Moddiy texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: Yubka modellariga doir plakatlar, elektr yuritmalik tikuv mashinasi, qaychi, sm lenta, ip, igna, dazmol, har xil to'g'nog'ich, bo'r, texnologik Yo'l-Yo'riq xaritalari, xavfsizlik texnikasiga doir ko'rgazmali qurollar.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiYotlar:

1. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi"- T.: O'qituvchi 1992.

2. K.Davlatov "Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'lotlar"-T.: O'qituvchi, 1995.

3. Qulijonova G.Q., Musaev S.S. Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi.-T., 2002.

4. Pankratova V.A. Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari.-T.: "O'qituvchi" 1997.

5. Ismatullaeva X.Z. Tikuvchilik materialshunosligi. Ma`ruzalar matni. T.: 2003 yil. 76 b.

Dars o'tish yuzasidan metodik tavsiyalar

O'quv amaliyoti darslarida o'quvchilar bajarayotgan ishlar doimo nazorat qilib turilsa, tayyorlangan buyum sifatli bo'ladi. Bu esa o'quvchini darslarga qiziqishini yanada orttiradi.

Bunda o'quvchilarda ijodkorlik, fikrlash, ishlov turlarini to'g'ri tanlash malakalarini shakllantirish kerak. Buning uchun avval o'qituvchi buyumning biror uzelliga ishlov berishning texnologik jaraYonini o'rgatib, so'ngra o'quvchilarning o'zlariga buyum fasoniga, gazlamaning xususiyatiga qarab ishlov berish jarayoni orqali topshiriqni bajarishni havola qilish kerak. Yubka tikish jarayoniga quyidagicha ishlov beriladi:

1. Vitochkaga ishlov berish.

Bunda vitochka qismlari belgilanib olinib ko'klanadi va tikuv mashinasidan foydalanib, biriktirma chokda tikilgandan so'ng qaviq ko'klar uzilib, n.i.i. beriladi.

2. O'litsaga ishlov berish.

O'litsaga ishlov berishda uzunlik belgilab olinadi va qotirmadan foydalanib ishlov beriladi (texnologik jaraYonda batafsil keltirilgan).

3. Yubka yon qirqimlariga ishlov berish.

yubkaning Yon qirqimlariga ishlov berishda ham tikuv mashinasidan foydalanib, biriktirma chokda tikiladi.

4. Molniyasi taqilmaga ishlov berish.

«Molniya» tasmani asosiy detalga ko'rinmaydigan qilib ulash mumkin. Taqilma molniyasining tishlarini kiyimni ilmasligi uchun yubka teskarisiga eo'tiyot ko'rinma ulanadi. Eo'tiyot ko'rinma asosiy materialdan bichiladi, uning eni 8-9 sm, uzunligi taqilma uzunligiga teng bo'ladi. Ko'rinmani o'ngini

ichkariga qaratib uzunasiga ikki bukiladi va yuqori tomoni ag'darma chok bilan tikiladi. Keyin o'ngiga ag'dariladi va ikkita ochiq qirqimli tomoni maxsus mashinada Yo'rmalanadi. Tayyor eo'tiyot ko'rinma dazmollanadi.

«Molniya» tasmani asosiy detal teskarisiga qo'yib, asosiy detal o'ngidan bostirib tikiladi. Keyin asosiy detalni qaytarib turib, ort bo'lak chok haqidaga eo'tiyot ko'rinmani uning qirqimlarini ort bo'lak tomonga qaratib qo'yib, chok haqidaga biriktirib tikiladi. Taqilma pastki uchi old bo'lak teskarisidan ikkita qaytma baxya qator yuritib puxtalanadi.

«Molniya» tasmani biriktirma chok bilan tikishda asosiy detal teskarisidan chok haqida tagiga «molniya» tasmani to'g'rilab qo'yiladi, uning pastki uchi ichkari tomonga bukiladi va chok haqidaga biriktirib tikiladi. Baxya qator oxirida ikki-uchta qaytma baxya qator yuritib puxtalanadi. Tayyor taqilma dazmollanadi.

Yakunlovchi yo'l-yo'riqda o'qituvchi o'quvchilar bajargan topshiriqlarni kamchiliklarini izoo'lab, bilim va ko'nikmalarni bao'olaydi. Dars yakunida guruh navbatchisi asbob-uskunalarni yig'ib, o'quv xonasini yig'ishtiradi.

Darsning borishi.

1. Tashkiliy qism. (3minut)

O'quvchilar davomatini aniqlash, tashqi ko'rinishlarini, ish o'rnini tashkil etilishini tekshirish.

II. O'tgan dars mavzusini so'rash. (10 minut)

O'tgan dars mavzusi yuzasidan savol-javob o'tkazish, yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo'llagan holda o'quvchilar bilimini nazorat qilish.

III. Yangi dars mavzusi yuzasidan yo'l-yo'riqlar. (50-minut)

REJA:

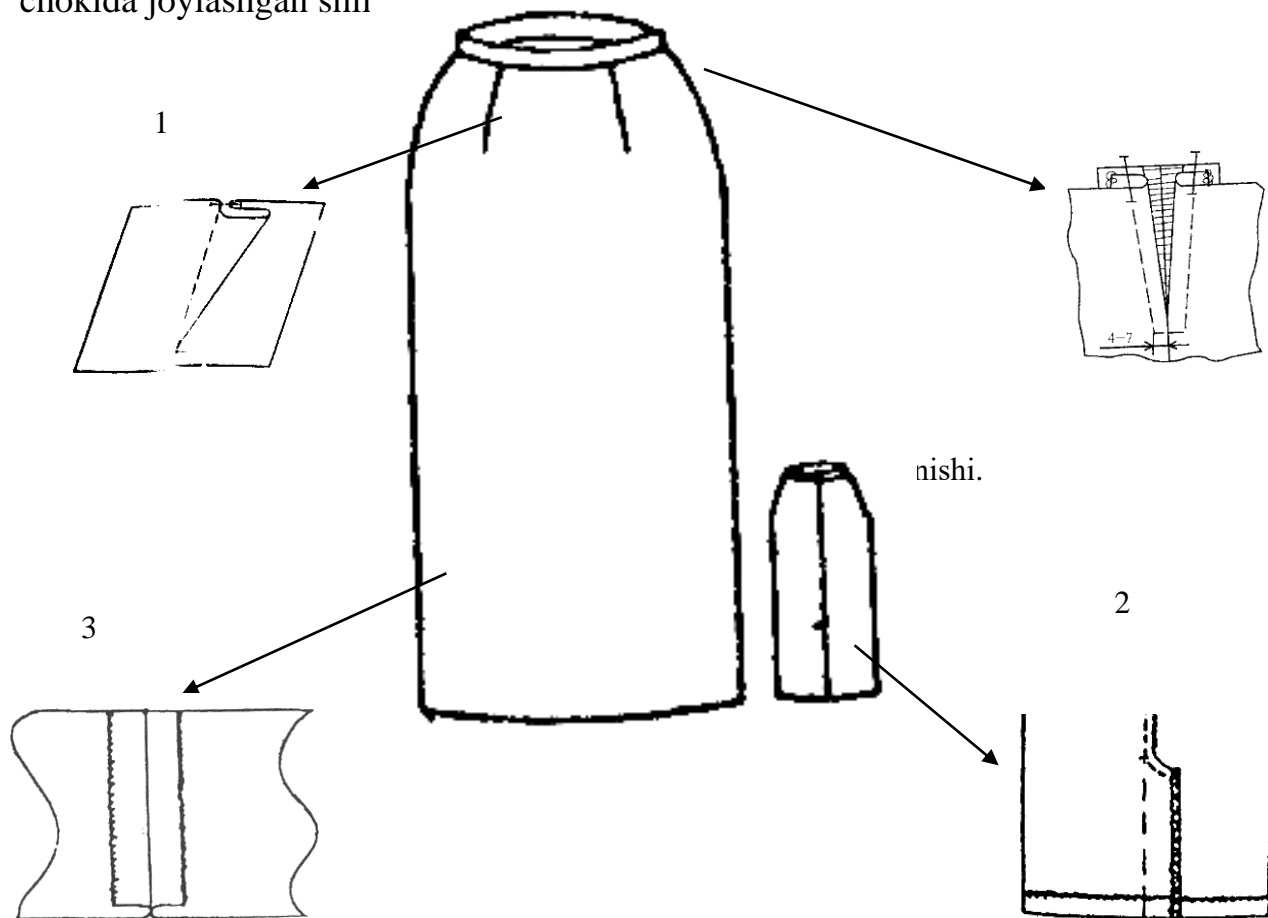
1. Yubkani tikish texnologiyasi.
2. Molniyali taqilma va shlitsani ishlash.

Avval avra gazlamadan bichilgan bo'laklar, qotirmalardan bichilgan bo'laklar soni va ularning modelga mosligi tekshiriladi.

Bo'laklardagi vitochka, kertimlar, shlitsa, taqilma chiziqlarni o'ng bo'lakdan chap bo'lakka ko'chirish uchun bir necha usullardan foydalanish mumkin: salqi (nusxalama) qaviq bilan, trafaret usulida, to'g'nog'ichlar, bo'r yordamida 2222 sinf mashinasida ko'chiriladi. Bo'laklarning biriktirib tikiladigan qirqimlari maxsus mashinasida Yo'rmalanadi.

Vitochkalarni tikish uchun asosiy bo'lak belgi bo'ylab o'ngini ichkariga, qaratib bukiladi va bel qirqimidan boshlab tikiladi. Tikilayotgan chok pastga tomon asta-sekin yo'q qilib yuboriladi. Vitochkalar yorib dazmollanadi yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Vitochka uchlaridagi salqi kirishtirib dazmollanadi. Ip gazlamadan tikilgan yubka vitochkasi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Yorish paytida erkin harakat qilishni va kiyimni formasini yaxshi saqlashini ta'minlash uchun yubkani ortki bo'lagining o'rta chokida, yon choklarida yoki old bo'lagining o'rta choklarida shlitsalar tikiladi. Yubka ortki bo'lagining o'rta chokida joylashgan shli



1-vitochkalarga ishlov berish; 2-ort bo'lagining o'rta Chokida joylashgan shlitsaga ishlov berish; 3-Yon qirqimigi ishlov berish; 4-molniya taqilmaga ishlov berish.

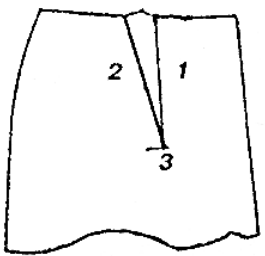
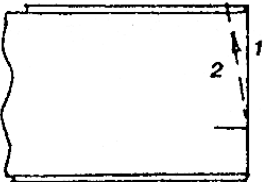
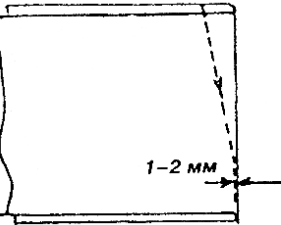
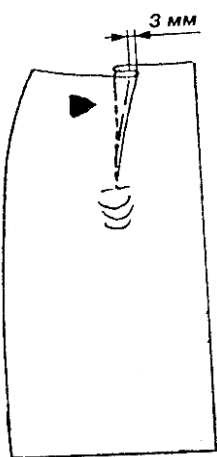
Yubka yon qirqimlarini o'ngi tomonidan maxsus mashinada yo'rmlanadi. yubka yon qirqimlari biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi.

Yubkaning «molniya» tasmasini biriktirma chok bilan tikishda, uubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasma bo'lak teskarisidan chok haqida tagiga qo'yiladi va tasma chetidan 4-7 sm. masofada baxyaqator yuritiladi. «Molniya» tasmasining yuqori qirqimlari Yubka yuqori chetidan 0,5 sm. pastda tikiladi. Taqilma oxirida «molniya» oxirgi tishlaridan 5 mm masofa kesimga perpendikulyar qilib, baxyaqator yurgiziladi.

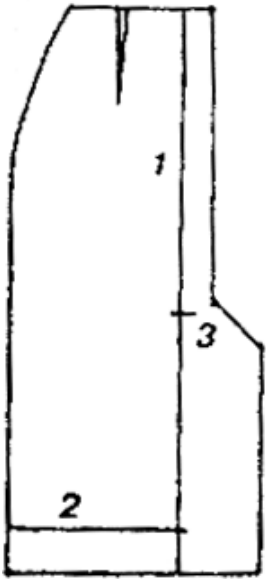
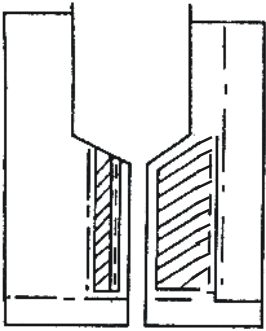
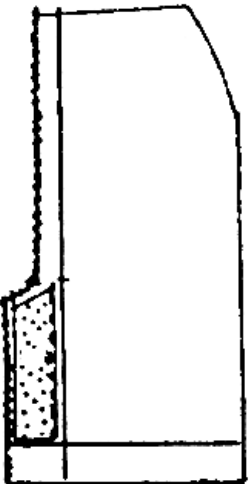
«YUBKANI TIKISH TEXNOLOGIYASI, MOLNIYALI TAQILMA VA SHLITSANI ISHLASH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

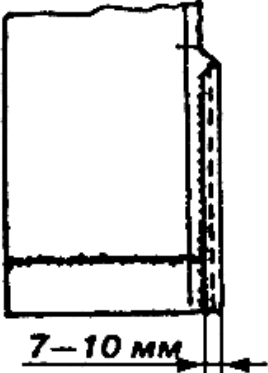
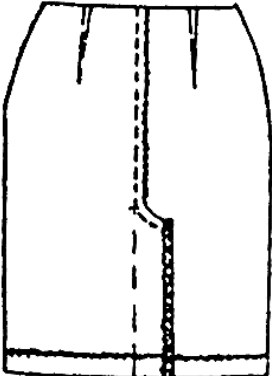

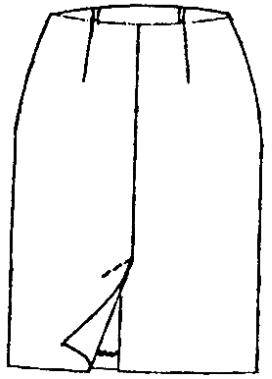
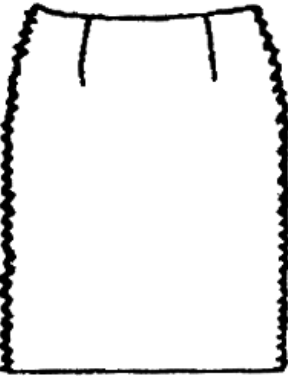
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV


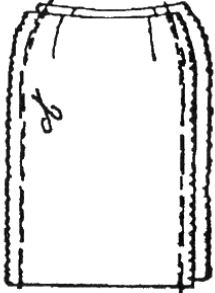
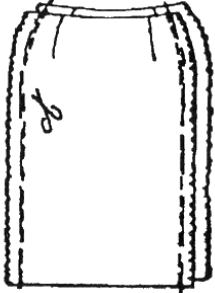
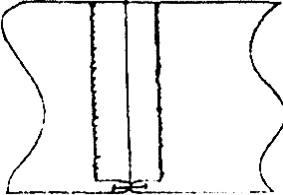
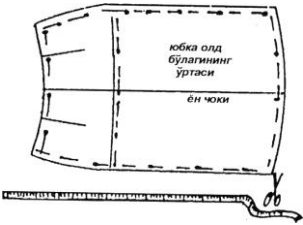
I. Vitochkaga ishlov berish

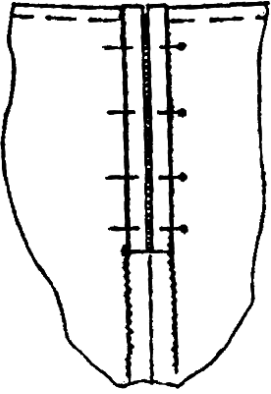
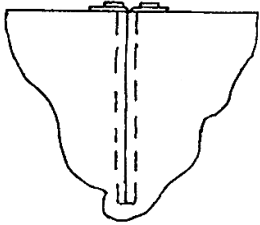
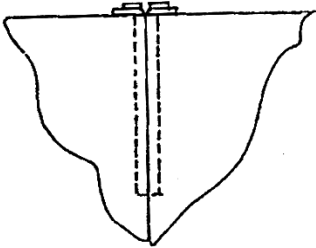
1.1. Vitochka o'rnini belgilash.	Bo'r, qalam, lineyka.		Vitochka o'rnini bo'lakni teskari tomonidan uchta chiziq bilan belgilanadi. 1- o' rta chiziq. 2-Yon chiziq. 3-vitochka o'rnini belgilaydigan chiziq.
1.2. Vitochkani biriktirib ko'klash.	Igna, ip.		Asosiy bo'lakni 1-chiziq bo'ylab bukib, 2-chiziqdan 3-chiziqqacha biriktirib ko'klanadi.
1.3. Vitochkani biriktirib tikish.	Universal mashina.		Bo'lak yuqori qirgimidan boshlanadigan vitochkalarni yuqoridan boshlab, chegaralaydigan chiziqqacha biriktirib tikiladi, vitochka uchlarida baxyaqatorni asta-sekin toraytirib, yo'q qilib yuboriladi. Baxyaqator uchlari puxtalanadi yoki ip uchlari tugib q o'yiladi. Baxyaqatorlar soni 10 mm da 4-5 ga teng.
1.4. Vitochkani biriktirib, ko'klangan qaviq iplarini so'kib tashlash.	Qaychi.		Ko'klangan qaviq iplari qirgiladi, so'ng tozalanadi.
1.5. Vitochkani bir tomonga Yotqizib dazmollash.	Dazmol.		Vitochkalar bo'lak o'rtasi tomon yotqizib dazmollanadi. Vitochka uchlaridagi salqi kirishtirib dazmollanadi.

II-Shlitsaga ishlov berish

<p>2.1 Shlitsa uzunligini belgilash va belgini ikkinchi tomonga o'tkazish.</p>	<p>Ip, igna, chizg'ich, qalam, bo'r.</p>		<p>1- o'rta chiziq. 2-etak bukish chizi g'i. 3-shlitsa uzunligini chegaralovchi chiziq. Belgi chiziq bo'ylab to'g'ri va sirma qaviq tushiriladi. Qaviq yirikligi 10-15 mm. Ortki bo'lak qismlarini birlashtiruvchi Yubka chokini kengligini – 15 mm shlitsa, ishlov haqida- 50 – 70 mm, lekin ustki bo'lakning ishlov haqqi past b o'lagiga nisbatan 7-10 mm ga tarroq b o'ladi. SHlitsa chiziqlari va belgilovchi chiziqlari ikkala tomonda bir xil bo'lishi uchun salqi qaviq bilan tikib olinadi va qirqiladi.</p>
<p>2.2. Shlitsa ishlov haqidaga qotirma qo'yish.</p>	<p>Dazmol.</p>		<p>Elimli qotirmaning shlitsa ishlov haqqini teskarisiga qo'yiladi. Qotirma qirqimlari o'rta chiziqqa va etakni bukish haqida chizig'iga 1 mm etkazmay qo'yiladi. Qotirma namlanadi va dazmolda Yopishtiriladi.</p>
<p>2.3. Yubka bo'lagi o'rt qirqimlarini va etakni bukish haqida qirqimini Yo'rmash.</p>	<p>Maxsus mashina.</p>		<p>Yubka qirqimlari o'ng tomonidan maxsus mashinada y o'rmalanadi.</p>

2.4. Shlitsaning pastki tomoniga ishlov berish.	Universal mashina, dazmol.		Shlitsaning pastki tomonidagi qismini qirqimi ochiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Chok kengligi (7-10 mm) so'ng dazmollanadi.
2.5. Yubka ort bo'lak qismlarini biriktirish.	Universal mashina, igna, ip.		Yubka ort bo'lak qismlarini o'ngini o'ngiga qaratib, kertimlarni bir-biriga to'g'ri keltirib, qirqimlarini to'g'rilab qo'yiladi. Uzunasi bo'ylab, to'g'ri sirma qaviq bilan Yubka o'rta chizig'idan biriktirib ko'klanadi. Yubka ort bo'laklari biriktirib ko'klangan tomondan, to shlitsa belgi chizig'igacha biriktirib tikiladi. Chok haqida – 1 sm. Bao'yaqator uchlari puxtalanadi va chok dazmollanadi. Biriktirib ko'klangan qaviq qator iplari so'kib tashlanadi.
2.6. Ort bo'lak qismlarini biriktirib tikilgan chokni Yotqizib dazmollash.	Dazmol.		Ort bo'lak qismlarini biriktirma chok haqida Yopishib turadigan bo'lguncha yotqizib dazmollanadi.
2.7. Shlitsaga uzil – kesil ishlov berish.	Universal mashina, dazmol, qaychi.		Ustki tomondagi shlitsa ziylarini yubka ort bo'lagidagi o'ng qismini belgilangan o'rta chizig'iga to'g'rilab shlitsa uzunligi bo'ylab biriktirib ko'klab qo'yiladi. Yubkaning o'ng tomonidan shlitsa yuqori belgisidan o'rta chokida 45° ostida, shlitsaning hamma bo'laklaridan ikki qaytma bao'yaqator yuritib mashinada puxtalanadi, dazmollanadi va ko'klangan iplar sukib tashlanadi.
III-Yubka Yon qirqimlariga ishlov berish			
3.1. Yon qirqimlarini Yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Yubka qirqimlari maxsus mashinada o'ngi tomondan yo'rmalanadi. Titilmaydigan gazlamadan tikiladigan Yubkalarining qirqimlari arra tishli qaychida qirqiladi.

3.2. Yon qirqimlarni biriktirib ko'klash.	Ip, igna, angishvona.		Yubka old va ort bo'laklari o'ngini-o'ngiga qaratib, qirqimlarini kertimlarini to'g'rilab, ort bo'lak tomonidan biriktirib ko'klanadi. Chok kengligi 9-14 mm.
3.3. Yon qirqimlarini biriktirib tikish.	Universal mashina.		Ko'klangan qaviqdan chok haqida tomonidan 0,1 sm etkazmay biriktirma chok bilan tikiladi.
3.4. Biriktirib tikilgan qaviq iplarini sukib tashlash.	Qaychi, pichoqli halqa.		Vaqtincha tikilgan sirma qaviqlar sukib tashlanadi.
3.5. Yon choklarni yorib dazmollash.	Dazmol, mato.		Chok haqidani ikkki tomonga yorib, namlab dazmolda yopishib turadigan bo'lguncha yorib dazmollanadi. Chok turiga qarab, chok bir tomonga qaratib dazmollanishi mumkin.
3.6. Yubkaning bel chizig'i, etagi va qo'yimlarni tekislab qirqish.	Qaychi, sm.lenta.		Yubka teskarisini ichkariga qaratib yon chok, vitochka va bo'ksa chiziqlarini bir-biriga to'g'ri keltirib qo'yiladi. Yubkani bo'ksa chizig'i bo'ylab old va ort bo'laklar o'rtasidan, bel chizig'i va etagi bo'ylab to'g'nog'ichlar qadab chiqiladi. Ort bo'lak o'rtasi tomoni ichiga qaratib bel qirqimini ichidan chap tomonga qaratib qo'yiladi. Yubka, etak bel chiziqlari aniqlanadi va kerakli ishlov haqida ham aniqlanib, notekis joylari qirqib tashlanadi. To'g'nog'ichlar olib tashlanadi.
IV. «Molniya» li taqilmaga ishlov berish			

4.1. Molniya tasmani to'g'na g'ichlar bilan ilintirib qo'yish.	To'g'nog'ichlar.		Yubkaning teskari tomoniga «molniya» tasmasi o'ngini pastga qaratib, uning tishlarini yon qirqimlari bilan biriktirib tikilgan bao'yaqatorga to'g'ri tushadigan qilib, yuritgichni bel chizi g'idan 5-7 mm pastroqqa joylab qo'yiladi. «Molniya» tasma to'g'nog'ichlar bilan uni tishlariga ko'ndalang joylashtiriladi, tayyor kiyim taqilmasi burishib qolmasligi uchun «molniya» tasma tarang tortiladi. Molniya tasmani puxtlangan joyi, yubka taqilmasini uzunligini belgilangan chizi g'idan kamida 10 mm pastroqqa tushib turishiga ahamiyat berish kerak, aks holda boshqa uzunroq «molniya» kerak bo'ladi.
4.2. Molniyani sirmalash.	Igna, ip.		Yubkani «molniya» tasmaga uning tishlariga yaqin joyda yirikligi 5 mm to'g'ri sirma qaviq bilan bostirib ko'klanadi. To'g'nag'ichlarni olib tashlanadi.
4.3. Yubka o'ngi tomonidan «molniya» taqilmani bostirib tikish.	Universal mashina.		Bao'yaqator kengligi 8-7 mm, u yuritgichning kengligiga bog'liq bo'ladi. Gazlama rangiga mos ipak ishlatiladi. Bao'ya yirikligi 10 mm da 3-4 ta bao'ya. Bezak bao'yaqator yuritishda (mashinada) bir tomonli tepki ishlatish tavsiya etiladi va gazlama qalinligiga qarab mashina ustki ipining tarangligini rostlash kerak bo'ladi. Bahyaqatorni oddiy tepki ishlatib tikishda, gazlama qalinligi va «molniya» tishini qalinligiga teng bo'lgan qalin qog'oz qo'yib tikish tavsiya etiladi.

IV. Yangi mavzu materialini mustahkamlash va o'quvchilar bilimini baholash. (12 minut)

1. Yubka tikishda nimalarga e'tibor beriladi.
2. Yubka tikishda ishlatiladigan asbob-uskunalar.
3. Yubka tikish texnologik xaritasi.
4. Yubka shlitsasiga ishlov berish tartibi.

V. Darsni yakunlash. (5 minut)

- a) Uyga vazifa berish.
- b) Ish o'rnini yig'ishtirish.

Labaratoriya mashg'ulotida egallashi lozim bo'lgan kompetentligi

Talabanning kasbiy kompetentligining shakllanganlik darajasi.	<ul style="list-style-type: none">• O'lchov olishni tizimli ravishda tashkil etish.• Tanqidiy fikrlashga qodirlik• Mantiqiy fikrlay olish taqqoslay olish• Amaliy fikrlay olish• Jamoaviy fikrlashga qodirlik• O'z vaqtini rejalashtirish va tashkillashtira olish• Muammolarning echimini topa bilish• Qarorlarni qabul qilishga qodirlik
---	---