

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA
MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
O'RTA MAXSUS, KASB-HUNAR TA'LIMI MARKAZI

Q.M. ABDULLAYEVA, X.SH. BOBOXONOVA,
M.M. ISMOILOVA, N.S. GAPOVA

BICHISH-TIKISHNI O'RGATISH METODIKASI

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

6-nashr

TOSHKENT — «ILM ZIYO» — 2016

UO'K 746.3(075)

KBK 37.24ya722

B74

*Oliy va o'rtta maxsus, kasb-hunar ta'limi ilmiy-metodik
birlashmalari faoliyatini muvofiqlashtiruvchi Kengash
tomonidan nashrga tavsiya etilgan.*

Taqrizchilar: *M.Y. Ismoilova* — pedagogika fanlari nomzodi;
M. Tursunxo'jayeva — 1- Toshkent pedagogika
kolleji oliy toifali o'qituvchisi;
K.K. Po'latov — Mirobod sanoat kasb-hunar
kolleji direktori;
Sh.S. Sharipov — Nizomiy nomli TDPU do-
tsenti, p.f.n.

Ushbu o'quv qo'llanma «Maktabdan va sinfdan tashqari ishlar»
yo'nalishi, «Bichish-tikish, kashtachilik, pazandachilik to'garak ishi»
mutaxassisligi bo'yicha pedagogik kasb-hunar kollejlarning dasturiga
muvofiq yozildi.

Qo'llanma pedagogik kasb-hunar kollejlarning o'quvchilariga
mo'ljallangan.

ISBN 978-9943-16-293-8

© «ILM ZIYO» nashriyot uyi, 2006-y.

© «ILM ZIYO» nashriyot uyi, 2016-y.

KIRISH

O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi Qonuni, «Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi» va hukumatimiz tomonidan ta'lim-tarbiya jarayonini takomillashtirishga qaratilgan qarorlari ta'limga berilayotgan yuksak e'tibor namunasidir. Bu hujjatlar O'zbekistonning har jihatdan taraqqiy etishini ta'minlabgina qolmay, shaxs va inson omiliga katta e'tibor berishni taqozo qiladi va hamma sohada o'zgarishlar bo'lishini nazarda tutadi. Yuz berayotgan barcha yangiliklar va o'zgarishlarni, bozor iqtisodiyotining o'ziga xos talablarini hayotga tatbiq etgan holda pedagogika kasb-hunar kollejlari turli kasblar bo'yicha mutaxassislarni tayyorlash ko'zda tutilgan. Hozirda maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlarda to'garak rahbarlarini tayyorlaydigan pedagogika kasb-hunar kollejlari faoliyatini rivojlantirish asosiy masalalardan biri hisoblanadi.

«Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi» tikuvchilik kasbi to'garak tashkilotchisini tayyorlashda mutaxassislik fani hisoblanadi va barcha maxsus fanlar bilan uzviy bog'liq bo'ladi. Bu fan bo'lajak to'garak rahbarlariga bichish-tikish to'garagi jarayonida to'garak a'zolarini har tomonlama tarbiyalash, ularda tikuvchilik kasbi bo'yicha zarur bo'lgan bilim, ko'nikma, malakalarni hosil qilish yo'l-yo'riqlarini o'rgatadi.

Yosh avlodning har tomonlama yetuk bo'lishi ta'lim-tarbiya jarayonini to'g'ri tashkil etish hamda fanlarni o'zlashtirish bilan cheklanmaydi. Bichish-tikishni o'rgatish fanidan olgan bilimlarini mustahkamlash maqsadida pedagogika kasb-hunar kolleji o'quvchilari 1—3-bosqichda maktablarda, yoshlar uylari qoshida faoliyat ko'rsatayotgan to'garaklarda amaliyot o'tkazadilar. Amaliyotning maqsadi to'garak a'zolarini maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim jarayonida tayyorlanish, maxsus fanlardan olgan bilimlarini amalda qo'llash imkoniyatlarini yaratishdan iboratdir. Bu davrda bo'lajak to'garak rahbarlari bichish-tikish to'garagi a'zolarining faoliyatlarini kuzatish, qiziqishlarini o'rganish, tikuvchilik to'garaklarini tashkil etish, tajriba mashg'ulotlarini o'tkazish orqali kasbni egallash bo'yicha faoliyatlarini sinaydilar.

Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi qo'llanmasi kirish qismi va ikki bo'limdan iborat. Kirish qismida fanning dolzarbligi, unga qo'yilgan Davlat talablari, maqsad, vazifalari haqida qisqacha ma'lumotlar berilgan. I bo'limda bichish-tikish to'garagi jarayonida tarbiyalash, o'quv reja, dastur, taqvim-mavzu rejasi, to'garak rejasi, uni tuzish, to'garak mashg'ulotlari turlari, mehnatni tashkil etish shakllari, o'quv yiliga, mashg'ulotga tayyorlanish, kuzatish va tahlil etish, kasbga yo'llash, ijodiy ko'rgazmalar tashkil etish metodikasi kabi mavzular o'rganiladi.

II bo'limda bichish-tikish to'garagi uchun moddiy baza, tikuvchilik gazlamashunosligi, asbob-uskunalari va ularni ishlatish, ayollar, bolalar yengil kiyimlarini loyihalash va tikuvchilik texnologiyasi asoslari, bolalar ish fartugi, tungi ko'ylagi, belli kiyimlarni, ayollar xalati, milliy ko'ylagi, lozimini bichish-tikish, ta'mirlashni o'rgatish metodikasi mavzulari kiritilgan.

Maktabdan va sinfdan tashqari ishlar bo'yicha Davlat ta'lim standarti va o'quv rejalari, «Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi» fani bo'yicha Davlat talablarida o'quvchilar egallashlari kerak bo'lgan bilim, ko'nikma, malaka mazmuni yoritilgan. Fanni o'rganish natijasida bo'lajak to'garak rahbarlari quyidagilarni bilishlari, ko'nikmaga ega bo'lishlari kerak:

- to'garak a'zolarini manbalar ustida mustaqil ishlashga o'rgatish;
- davlat talablari asosida fan dasturlarini tuzish;
- har tomonlama rivojlangan shaxsni shakllantirish maqsadida davlat siyosatini amalga oshirish;
- to'garak a'zolarining bo'sh vaqtini to'g'ri tashkil etish;
- ta'lim oluvchilarning o'qishi, sog'lig'i, dam olishi uchun sharoit yaratish;
- bichish-tikishni o'rgatish to'garagi rejasini tuza olish;
- bichish-tikish to'garagini tashkil eta olish;
- tikuvchilik materiallari, tikuv mashinalari bilan ishlay olish;
- to'garak a'zolarining ehtiyoj va qiziqishlarini qondirish;
- ayollar va bolalar yengil kiyimlarini loyihalash, badiiy bezash va andaza asosida tika olishni o'rgatish;
- o'qitish va tarbiyalash sifatini yaxshilash maqsadida o'quv-tarbiya va metodik ishlarni takomillashtirish;
- iqtisodiy savodxonlik, fikrlash va madaniyatlikni tarbiyalash;
- to'garak a'zolari bilan olib boriladigan ishning yanada samarali shakllarini izlash bo'yicha ishlarni tashkil etish;

- to'garak a'zolari bajargan ishlarni baholay olish;
- iqtidorli to'garak a'zolarini aniqlash va ular bilan ishlash;
- to'garak a'zolariga tikuvchilik buyumlarining turlari va ularga qo'yiladigan talablar haqida ma'lumot berish.

«BICHISH-TIKISHNI O'RGATISH METODIKASI» FANINING MAQSADI, VAZIFALARI

Maktab o'quvchilarining bo'sh vaqtini to'g'ri tashkil etish, ularni kasbga yo'llashda, fanlardan olgan bilimlarini kengaytirishda vaqtni bekor o'tkazmaslik, mehnat tarbiyasi, maktabdan va sinfdan tashqari ishlarning ahamiyati katta. «Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi» fanini o'qitishdan maqsad bo'lajak to'garak rahbarlariga to'garak a'zolarining bo'sh vaqtlarini tashkil etishni, ularga qo'shimcha ta'lim-tarbiya hamda boshlang'ich kasb-hunar to'g'risida tushuncha berish, ko'nikma hosil qilish va ularni to'garakdagi faoliyatlarini boshqarishni o'rgatishdan iboratdir. Fanning asosiy vazifasi quyidagilardan iborat: bo'lajak to'garak rahbarlariga tikuvchilik ustaxonasining moddiy bazasi, jihozlanishi, kiyimlarni tikishda qo'llaniladigan ish turlarini bajarish va kiyimda qo'llash, yengil kiyimlarning xillari, ularning andazalarini tayyorlash, bichish-tikishda qo'llaniladigan texnologik jarayonlarni o'rgatish orqali kasbiy tayyorligini yaxshilash, bilim doirasini kengaytirish, zamonaviy ishlab chiqarish asoslari haqida ma'lumotga ega bo'lish, unumli mehnat asosida mehnatga ijodiy munosabatni shakllantirish yo'l-yo'riqlarini o'rgatishdan iborat.

Maktabdan tashqari ta'lim uzluksiz ta'lim tizimining tarkibiy qismi bo'lib, qo'shimcha ta'lim-tarbiya, boshlang'ich kasb-hunarga yo'naltirish, o'quvchilarning bo'sh vaqtini tashkil etishning ommaviy sport, madaniy-estetik, xalq hunarmandchiligining mavjud turlari va shakllarini tanlash hamda amalda joriy etish vositasini bajaradi.

O'zbekiston Respublikasining maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim to'g'risidagi Nizomida quyidagi umumiy qoidalar berilgan:

1. Maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi, «Ta'lim to'g'risida»gi Qonuni va «Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi»ga muvofiq tashkil etiladi.

2. Maktabdan tashqari ta'lim muassasasi uzluksiz ta'lim tizimining tarkibiy qismi hisoblanadi.

3. Har bir o'quvchi jinsi, tili, yoshi, irqi, milliy mansubligi, dinga munosabati, xizmati, turar joyidan qat'i nazar maktab-

dan va sinfdan tashqari ta'lim muassasalarida ta'lim olishga teng huquqlidir.

Maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim to'g'risidagi Nizomda quyidagi maqsad va vazifalar belgilangan:

- maktabdan tashqari ta'lim bolalar, o'smirlar ijodiyoti saroylari, markazlari muassasalarida amalga oshiriladi;

- maktabdan tashqari ta'lim, bolalar va ularning ota-onalari xohishiga asosan, ixtiyoriy ravishda xohlagan turda va tilda olib borilishi ta'minlanadi;

- yo'naltirilgan to'garaklar belgilangan talab va ehtiyojlarni hisobga olgan holda tashkil etiladi;

- maktabdan tashqari ta'limning asosiy maqsadi o'quvchilarga davlat ta'lim talablari asosida bilim berish, ularni mustaqil fikrlashga o'rgatish, O'zbekiston Respublikasi mustaqilligi va demokratiya tamoyillari, madaniyatimiz, tilimizga hurmat ruhida tarbiyalashdan iboratdir.

Maktabdan tashqari ta'limning asosiy vazifalari:

- shaxsning maktabdan tashqari ta'lim olishi bo'yicha huquqini ro'yobga chiqarish;

- maktabdan tashqari ta'lim-tarbiya sohasida davlat siyosatini amalga oshirish;

- maktabdan tashqari ta'lim-tarbiya mazmunini muntazam yangilab borish;

- o'quv-uslubiy majmualarni hamda ta'lim jarayonini o'quv adabiyotlari, ilg'or pedagogik texnologiyalar bilan ta'minlash;

- o'quvchining bo'sh vaqtini tashkil etishda xalq hunarmandchiligining mavjud turlari va shakllarini tiklash;

- to'garak a'zolarini o'qitish, tarbiyalash sifatini yaxshilash maqsadida o'quv-tarbiyaviy va uslubiy ishlarni takomillashtirish;

- iqtisodiy savodxonlikni, iqtisodiy ongini, fikrlash hamda madaniyat darajasini oshirish;

- ta'lim oluvchilar va to'garak rahbarining ishlashi, o'qishi, sog'lig'i va dam olishi uchun zarur sharoitlar yaratish.

Maktab o'quvchilarini kasbga yo'llash, tanlagan kasbi bo'yicha ko'nikma va malakalarini shakllantirish, ijodiy faoliyatlarini kengaytirish faqat darslarda fanlarni o'rganish jarayonida emas, balki maktabdan va sinfdan tashqari ishlarni tashkil etishda ham hisobga olinadi. Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiya jarayonida mehnatga tayyorlash, kasbiy bilim, ko'nikma va malakalar hosil qilish imkoniyatlari kengayadi. Maktabdan va sinfdan tashqari

mashg'ulotlarni rejalashtirishda to'garak a'zosi qiziqishlarining hisobga olinishi ixtiyoriylikka zamin yaratadi. Shuningdek, mehnat ta'limi jarayonida olgan bilimlarini mustahkamlash, ularning bo'sh vaqtlarini to'g'ri, rejali o'tishini ta'minlash va turli kasblarni egallash imkoniyatlari katta bo'ladi. Bichish-tikish to'garagi jarayonida to'garak a'zolariga tikuvchi kasbi sirlari o'rgatiladi.

Maktabdan tashqari ta'lim muassasalari to'garak qatnashchilarini doimiy ravishda fan va madaniyatning so'nggi yutuqlaridan xabardor qilib turish, ular ongini ijodiy ishlar va tarbiyaviy tadbirlar bilan band qilish tarbiya ishlarida muhim o'rin tutadi. To'garak qatnashchilarida mustaqillik tushunchasi shakllangan bo'lishi, ular Davlatimiz ramzlari, madhiyasi, urf-odatlarimizni, milliy kiyim tarixini bilishlari shart. O'quvchi qaysi to'garakka qatnashishidan qat'i nazar, shu kasb yoki hunar to'g'risida boshlang'ich ko'nikmalarga ega bo'lishi lozim. Sinfdan va maktabdan tashqari muassasa tarbiyachilari jamoasi oldida doimo to'garak a'zolariga umuminsoniy axloq qoidalari, milliy hunarmandchilik asosida hayot kechirishni o'rgatishdek muhim vazifa turadi.

«Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi» fanini o'qitish jarayonida shu talablarni o'zida mujassamlashtirgan to'garak rahbarlarini tayyorlash ko'zda tutiladi. Shunday ekan, maktabdan va sinfdan tashqari ta'limni rivojlantirish, uning tuzilmasi va mazmun-mundarijasini takomillashtirish vazifalarini hal etish uchun quyidagilarni amalga oshirish kerak:

- ta'lim berish va kamol toptirishga yo'naltirilgan xizmatlar ko'rsatuvchi muassasalar tarmog'ini kengaytirish va bunday xizmatlar turini ko'paytirish;

- milliy pedagogik qadriyatlarga asoslangan va jahondagi ilg'or tajribani o'zida mujassamlashtirgan dasturlar va uslubiy materiallar ishlab chiqish;

- to'garak a'zolarining bo'sh vaqtini tashkil etishning, shu jumladan, xalq hunarmandchiligining mavjud turlari va shakllarini takomillashtirish, milliy turlari va shakllarini tiklash hamda amaliyotga joriy etish.

I BO'LIM

BICHISH-TIKISHNI O'RGATISH METODIKASI BO'YICHA UMUMIY MASALALAR

1.1. Bichish-tikish to'garagi haqida ma'lumot

Kiyimlarni bichish-tikish kasbi juda qadimiy va zaruriy mehnat turi hisoblanadi. Kiyimning asosiy vazifasi odam tanasini atrof-muhitning turli nomaqbul ta'sirlaridan muhofaza qilish va bezatish hisoblanadi. Kiyimning paydo bo'lganiga juda ko'p asrlar bo'lgan. Uning paydo bo'lishi ob-havo sharoiti, ishlab chiqarish kuchlari, vositalarining rivojlanishi bilan bog'liq. Tikuvchilik kasbining paydo bo'lishi G'arbiy Yevropada XII asrga, Rossiya shaharlarida esa XIV asrga to'g'ri keladi. Qadimgi Rossiyada kiyimni «portishe», kiyim tikadigan ustalarni esa «portnoy» deb atashgan. XIV asrdan «platye» so'zi ishlatila boshlandi.

Kiyimni bichish birinchi bo'lib Sharqda paydo bo'lsa-da, soha sifatida u Yevropada rivojlandi.

Bichish tizimini birinchi bo'lib 1818- yilda fransiyalik Mishel ismli kishi ixtiro etgan. Shu tariqa bichish-tikish kasbiga eng kerakli hunar deb qaralib kelinmoqda.

Tikuvchilik o'zbek xalqining eng qadimdan o'rganib kelgan hunarlaridan biriga aylandi. Hunar o'rgatish va o'rganishning fazilati haqida allomalarimiz o'z asarlarida juda ko'p yozganlar. Masalan, Abdurahmon Jomiy yoshlarga murojaat qilib shunday degan edi:

Oltin topmagin-u o'rgangil hunar,
Hunarning oldida pastdir oltin — zar.

Hunar ado bo'lmas boylikdir. U albatta yoshlikdan o'rgatiladi. Donolar yoshlarga bu borada nasihatlar berganlar. Bir donishmand farzandlariga shunday nasihat qilgan: «Aziz farzandlarim, hunar o'rganinglar, zeroqi, mol-dunyoga e'tiqod yo'q va oltin-kumush safarda xatarlidir. Qaroqchilar o'g'irlab ketadi. Ammo

hunar qaynar buloq, tugamas davlatdir, agar hunarmand molidan mahrum bo'lsa, qayg'usi yo'qdir, chunki hunarning o'zi davlatdir. Hunarmand qayerga borsa qadrlanadi va uyning to'ridan joy oladi. Hunarsiz odam esa, hamisha mashaqqat chekadi, tilanchilik qiladi». (*Sa'diy*. «Guliston va Bo'ston»)

Hozirda O'zbekiston Respublikasi maktablarida va maktabdan tashqari muassasalarida bichish-tikishni o'rgatishga, ya'ni tikuvchilik hunariga katta e'tibor berilmoqda. Bichish-tikish to'garagining ishini to'g'ri tashkil etish yoshlarimizning bo'sh vaqtini unumli va mazmunli o'tkazish, ularni kasbga yo'llash, ijtimoiy-foydali mehnat bilan shug'ullanish orqali o'z mehnatidan bahramand bo'lish imkoniyatini yaratadi.

To'garak jarayonida dastlab gazlama bo'laklarida mayda detallarni, uzellarni tayyorlaydilar, so'ngra ularni buyumda qo'llash orqali turli buyumlar yaratadilar. To'garak jarayonida bolalar, ayollar, erkaklar yengil kiyimlarini tikish bo'yicha ko'nikma, malakalarga ega bo'ladilar. Kiyim tikishda ixtiyoriylikni qo'llash orqali to'garak a'zolari ishlarini san'at darajasiga ko'tarish imkoniyatlari yaratiladi.

To'garak a'zolarining bajargan ishlaridan ko'rgazmalar tashkil etish — bu hunarni keng ommaga targ'ib qilish, o'z navbatida, to'garaklarga bo'lgan e'tiborni, bichish-tikish hunariga bo'lgan qiziqishni oshiradi, keng omma diqqatini jalb etish, to'garakka qiziquvchilarni ko'paytirish imkoniyatlarini yaratadi.

1.2. Bichish-tikish to'garagini tashkil etish

Maktabdan va sinfdan tashqari ta'limda yangi o'quv yili uchun to'garakka qabul qilish va uni tashkil etish quyidagi tartibda amalga oshiriladi:

- 25—30- avgustda tashkiliy ishlar bo'yicha yig'ilish o'tkaziladi;
- yig'ilishda har bir to'garak a'zosi bilan suhbatlashiladi, maqsad va vazifalar, rejalar ko'rib chiqiladi;
- to'garak qatnashchilari bilan to'garak o'tkazish vaqti belgilanadi;
- to'garak mashg'ulotlari har yili 1-sentabrdan, kelasi yilning 31- mayigacha bo'ladi;
- mashg'ulotlar to'garak uchun tasdiqlangan reja asosida uch yilga mo'ljallanadi;

— to'garaklarga, asosan, V—IX sinf o'quvchilari jalb qilinadi. Undan yosh o'quvchilar uchun bichish-tikish to'garagi mashg'ulotlari murakkablik qiladi;

— to'garakni tashkil etishda xohlovchilarning yoshlarini hisobga olgan holda bir guruhga birlashtiriladi. Har bir guruhda 10—12 ta to'garak a'zosi bo'lishi kerak. Guruhda sardor saylanadi;

— to'garak qatnashchilarining mashg'ulotlarga qatnashishlari navbatchilar orqali nazorat qilib boriladi;

— to'garak rahbarida jurnal bo'lib, to'garak mashg'ulotlarining hisoboti hisoblanadi;

— jurnalda o'quv yili uchun to'garak o'quv rejasi, mashg'ulotlarni o'tkazish jadvali, soatlarning taqsimoti, xavfsizlik texnikasi qoidalarini, to'garak a'zolarining ro'yxati, to'garak ishini tahlil qilganlarning fikr hamda mulohazalari va hokazolar o'z aksini topadi.

Qabul qilingan o'quvchilarga mashg'ulotlar quyidagi metodika bo'yicha o'tiladi:

1. Haftasiga 1—2 marta 4 soatdan ma'ruza yoki to'garak a'zolari tomonidan amaliy ish o'tkaziladi.

2. To'garak a'zolari tomonidan har kunlik bichish-tikish ishlari bo'yicha mustaqil ish bajariladi.

3. Har bir to'garak a'zosining mustaqil bajargan uy ishini to'garak rahbari tomonidan 100 foiz nazorat qilinadi.

4. Tikilgan buyumni namoyish qilish orqali baholash, rag'batlantirish amalga oshiriladi.

5. To'garak o'tkazish joyi, vaqti aniq bo'ladi: to'garak mashg'ulotlari birinchi yili haftasiga 2 marta 3 soatdan, 2—3-yillarda haftasiga bir marta 3 soatdan o'tkaziladi.

6. Avvalgi o'quv yilidagi ijodiy ishlardan namunalari ko'rgazma qilinadi, to'garak boshlanganligi haqida e'lonlar osiladi.

To'garak rahbari tomonidan to'garak mashg'ulotlariga yakun yasaladi, to'garak a'zolarining eng yaxshi ishlari ajratib olinadi.

To'garak mashg'ulotlari ko'rgazma tashkil etish bilan yakunlanadi. Ko'rgazmaga qo'yilgan ishlarda albatta ushbu ishni bajargan to'garak a'zosining ismi sharifi, yoshi, qaysi maktabda o'qishi to'garak rahbari tomonidan ko'rsatiladi. Ko'rgazmaga qo'yilgan ishlar hay'at a'zolari tomonidan baholanadi, rag'batlantiriladi.

Shuningdek, to'garak a'zolariga tikuvchilik kasbini yanada yaxshiroq egallash uchun nima qilish kerakligi aytib o'tiladi.

1.3. O'quvchilarni mashg'ulotlar jarayonida tarbiyalash

Bichish-tikishni o'rgatish to'garagini tashkil etishning asosiy maqsadi to'garak a'zolariga faqat tegishli bilim, ko'nikma, malakalarni berishdangina iborat emas, balki to'garak a'zolarida jamiyatimizda qabul qilingan axloq-odob qoidalariga mos keladigan e'tiqodni, ularning mehnatga, ijtimoiy, shaxsiy mulkka munosabatini, jamoa va uning a'zolariga bo'lgan ijobiy munosabatlarni, badiiy didini, iqtisodiy, jismoniy, axloqiy, milliy madaniyatini tarbiyalashdan iboratdir.

Ta'lim berish bilan birga tarbiyalashga katta ahamiyat berish kerakligini mutafakkirlar o'z davrida aytib o'tganlar. Kaykovusning «Qobusnoma», Yusuf Xos Hojibning «Qutadg'u bilig», Nosir Xusravning «Saodatnoma», Sa'diyning «Guliston va Bo'ston», Jomiyning «Bahoriston», Navoiyning «Mahbub ul-qulub», Ahmad Donishning «O'g'illarga nasihat» kabi asarlari maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim-tarbiya ishlarida qo'llanilmoqda.

Abdulla Avloniyning 1913-yilda yozilgan, 1917-yilda ikkinchi bor nashr etilgan «Turkiy guliston yoxud axloq» asari XX asr boshlarida pedagogik fikrlar taraqqiyotini o'rganish borasida katta ahamiyatga molikdir. Ushbu asar axloqiy va ta'limiy asardir. Unda Abdulla Avloniy o'z ijtimoiy va axloqiy-ta'limiy qarashlarini bayon etadi. U odamlarni xulq, xatti-harakat nuqtayi nazaridan ikki guruhga bo'ladi, biri yaxshi xulqli kishilar, ikkinchisi yomon xulqli kishilardir. Haqiqiy insoniy axloqni o'zida barqaror qilgan yaxshi kishilar yoshlarga yaxshi ta'sir ko'rsatadi va ularni mehr-shafqatli, sofdil va maqbul bo'lib tarbiyalanishi uchun zamin hozirlaydi.

Axloq tarbiyasi insonlarga eng muhim, ziyoda sharaf, baland daraja beruvchi tarbiyadir. Shu bois to'garak jarayonida to'garak rahbari, avvalo, o'zi shaxsiy namuna bo'lishi, kiyinishi, so'zlashishi, o'zini tutishi bilan to'garak a'zolariga o'rnak bo'lishi kerak. To'garak jarayonida rahbarning vazifasi mehnat topshiriqlarini bajarishda shaxsning javobgarlik, vijdonlilik kabi xislatlarini, mehnat intizomiga amal qilgan holda jamoa bo'lib mehnat qilish malakasini, ijtimoiy mulkka g'amxo'rlik munosabatini tarbiyalashdan iboratdir. To'garak a'zolarini tarbiyalashning bir qator qonun-qoidasi bor:

1. Jamoa bo'lib mehnat qilish, topshirilgan ishga javobgarlik hissini tarbiyalash.

2. O'z-o'zini tanqidiy baholash va tanqidiy nazorat qilish, kamchiliklarga nisbatan murosasiz bo'lish hislarini tarbiyalash.

3. Ongli intizomni tarbiyalash.

4. Jamiyat va shaxs mulkiga g'amxo'rlik munosabatlarini tarbiyalash.

5. To'garak mashg'ulotlari jarayonida iqtisodiy, kasbiy, axloqiy, badiiy, milliy, jismoniy mehnat, mehnat madaniyatini shakllantirish kabi tarbiya usullarini qo'llash.

Endi bu tarbiyalash usullarini qanday yo'llar bilan olib borilishini ko'rib chiqamiz.

1. To'garak mashg'ulotlarida jamoa bo'lib ishlashda to'garak a'zolari bir-biriga yordam beradi. Ular ba'zi ishlarni birgalikda, bir-biriga yordam berib, ish o'rinlarini almashib, maslahatlashib bajarishlariga to'g'ri keladi. Bu imkoniyatlardan to'garak rahbari to'garak a'zolarini tarbiyalashda keng foydalanishi kerak. To'garak jarayonida to'garak a'zolari o'zaro do'stlik, bir-biriga yordam berish, rahbarlik, bo'ysunish, javobgarlik, talabchanlik va ish yuzasidan olib boriladigan tanqidiy munosabatlarga kirishadilar. To'garak rahbari bu munosabatlarning kamol topishini diqqat bilan kuzatishi va ularni to'g'ri yo'naltirib turishi kerak.

2. Mashg'ulotlarda ayrim hollarda to'garak rahbari to'garak a'zolariga o'z ishini baholashni taklif etadi. Bu esa to'garak a'zosida tayyorlangan buyumni sinchiklab tekshirish, sifat ko'rsatkichiga amal qilish, o'z-o'zini tanqidiy baholash hissining shakllanishiga yordam beradi.

3. Rahbarning talablarini bajarish natijasida o'quvchilar qabul qilingan qoidalar, ish usullarini aniq, ongli bajarishga asta-sekin ko'nikadilar. Ular berilgan ish maromini saqlashga, ish o'rnini namunali tutishga, asboblarni ehtiyot qilishga odatlanadilar. To'garak a'zolariga mehnat ta'limi berishga turmushga tayyorlashning muhim sharti — intizomni yo'lga qo'yish orqali erishiladi. To'garak a'zolariga ishonish, ularni hurmat qilish bilan birga, talabchanlikni qo'shib olib borish ongli intizomni tarbiyalashning muhim shartlaridan biridir.

4. To'garak a'zolarida ijtimoiy mulkka nisbatan g'amxo'rlik munosabatini tarbiyalashning ta'sirchan usullaridan biri ularni unumli mehnatga, to'garak ustaxonasini jihozlash ishiga, asboblarni

ta'mirlashga jalb qilishdan iboratdir. O'quvchilarni buyumlarni bichish vaqtida gazlamalarini tejam bilan sarflashga, asbob-uskuna, korjomalarni ehtiyot qilishga, o'z ishini sidqidildan bajarishga, mehnatni sevishga o'rgatish orqali mehnat tarbiyasi shakllanadi.

5. Mehnat madaniyatini tarbiyalashda har bir to'garak a'zosiga o'zidan keyin shu ish joyida boshqa shaxs o'tirib ishlashi, unga ham toza, ozoda ish joyi zarurligini, shu joyni yig'ishtirishga odatlanishi shartligini tushuntirilishi kerak. Shuning uchun, mashg'ulot rejasini yozishda, albatta, ish joyini yig'ishtirish bosqichi rejalashtirilishi va bajarilishini nazorat qilinishi ta'kidlanishi kerak.

6. To'garak rahbarining yaxshi tayyorlangan buyumning chiroyliligini, tozaligini, bezagini hamda to'garak a'zosi mehnat harakatlarining aniqligini doimo ta'kidlab turishi orqali to'garak a'zolarida badiiy did rivojlanadi. Sifatli va sifatsiz tayyorlangan buyumni taqqoslab, chiroyli va xunugini ajratish, ranglarni birbiriga mosligini o'rgatib borilsa, to'garak a'zolarida badiiy did tarbiyalanib boradi.

7. To'garak jarayonida eng muhim bo'lgan kasbiy tarbiyaning shakllanishiga alohida e'tibor berilishi kerak. Buning uchun har mashg'ulotda to'garak a'zosi bajarayotgan ish ommaviy kasb egalari bajaradigan ish ekanligi eslatib turiladi, korxonalarga borib ishchilar mehnati bilan yaqindan tanishtiriladi.

8. Iqtisodga rioya qilgan kishilar hamma vaqt tinch va rohatda yashaydilar. «Toma-toma ko'l bo'lur» maqolining mazmunini o'quvchilarga tushuntiriladi. Mashg'ulotlar jarayonida to'garak a'zolari bilan biror buyumni bichish vaqtida andazani to'g'ri joylashtirishni, gazlamani tejab ishlatishni talab qilish, qolgan qiyimlardan biron kichik uy bezaklarini tikishni o'rgatish orqali iqtisodiy tarbiya shakllantirib boriladi.

9. Mashg'ulotlarda mavzuni tushuntirishda mavzuga oid tarixiy ma'lumotlardan foydalanish, udumlar, an'analar, urf-odatlar asosida bilim berish orqali to'garak a'zolarida milliy tarbiyani shakllantirishga imkon yaratiladi. To'garak a'zolari nutqini o'stirishga alohida e'tibor berish kerak. Buning uchun, to'garak a'zolarining bajargan ishlarini ketma-ketlik tarzida aytib berishga, buyum haqida ma'lumotlar, qo'llaniladigan gazlama, fasonlar haqida gapirib berishga o'rgatiladi. Shu tariqa to'garak a'zolarining nutqi ravonlashib, til boyligi oshadi. Abdulla Avloniy ham til masalasiga katta e'tibor berib, tilni axloq bilan bog'lab talqin qilgan. U o'z asarida har bir kishi o'z ona tilini mukammal bilishi, har bir

so'zni o'z o'rnida ishlatishi, milliy-adabiy tilning taraqqiysi uchun jonkuyarlik qilishi zarurligini qayd qilgan.

10. Bichish-tikishni o'rgatish to'garagida milliy hunarmandchilik asoslarini o'rgatishda kashtachilik, zardo'zlik, popopchilik va boshqa usullarda buyumlarni tikish, ularga bezaklar tanlashni qo'llash orqali ham to'garak a'zolariga kasbiy tarbiya beriladi. Mashg'ulotlarda olgan bilimlarini mustahkamlash maqsadida muzeylarga olib boriladi, noyob asarlar bilan tanishtiriladi, buyumlar tikishda ularning ayrim elementlaridan foydalanishga o'rgatib boriladi.

11. To'garaklarda o'quvchining jismoniy tarbiyasiga e'tibor beriladi. Bunga mashinada o'tirishda, qo'l ishlarini bajarishda ish bilan ko'z orasidagi masofani to'g'ri saqlash, o'tirishda gavdaning to'g'ri bo'lishiga ahamiyat berish, xonada sog'lom mehnat sharoitini yaratish orqali erishiladi. To'garak rahbari to'garak a'zosida ko'nikma va malakani shakllantirishda sog'lig'iga zarar yetmasligini yodida saqlashi lozim.

1.4. O'quv reja, dastur, taqvim-mavzu rejalari va ularga qo'yiladigan talablar. To'garakning ish rejalari

Bichish-tikish to'garaklarini tashkil etish jarayonini rejalashtirish ta'lim jarayonini aniq tashkil etishga asoslanadi. Bichish-tikish to'garaklarini tashkil etishni rejalashtirish har bir to'garak rahbarining ta'lim rejasi va dasturini bajarishini, uning o'quv materiallari mazmuniga to'liq javob beradigan topshiriqlarni tuzishi to'garak a'zolari ilmiy-texnik bilimlarining, mehnat, ko'nikma va malakalarining yuqori darajada bo'lishini ta'minlaydi.

Bichish-tikish to'garaklarini tashkil etish ta'limi **o'quv reja** asosida olib boriladi. O'quv rejasi — davlat hujjatidir. To'garak 3 yillik bo'lgani sababli u ham shu muddatga tuziladi. O'quv rejasi Xalq ta'limi vazirligi tomonidan tasdiqlangan bo'lib, unda guruhlar bo'yicha o'qitiladigan fanlar nomi, ajratilgan soatlari, muddati, o'quv yilining taqsimoti ko'rsatilgan bo'ladi.

O'quv rejasini tuzishga quyidagi talablar qo'yiladi:

1. O'quv rejasi ta'lim-tarbiya ishining maqsad va vazifalariga asoslanadi.

2. Ta'limning uzluksizligi va izchilligi e'tiborga olinadi.

3. O'quv jarayonining hajmi to'garak a'zolarining yoshi, bilim saviyasiga qarab belgilanadi.

4. O'quv rejasiga kiritilgan bilimlar mazmuni dunyoviy va

ilmiy xarakterga ega bo'lib, umuminsoniy tarbiyaning maqsad va vazifalarini amalga oshirishga qaratiladi.

5. O'quv rejasida bilim, ko'nikma hajmini belgilashda hozirgi zamon talablari hisobga olinadi.

Rejaga kiritilgan bilim, ko'nikma hajmi, mazmuni ta'limning ilmiyligi, g'oyaviyligi, milliyliги hamda ma'naviy yetuk, barkamol insonni tarbiyalashni ko'zda tutadi. O'quv rejasida bilim mazmuni, ketma-ketligi, ajratilgan soatlar, yakuniy natijalar ham aniq ko'rsatiladi.

Rejaning to'liq bajarilishini ta'minlash maqsadida unga tushuntirish xati ham yozilgan bo'ladi. Unda fanlarni o'qitish uchun qanday jihozlangan xonalar ajratilishi, mashg'ulotlarni olib borish xususiyatlari haqida eslatma beriladi. Rejaning bajarilishi o'quv muassasasining rahbari tomonidan nazorat qilib turiladi.

O'quv dasturi va unga qo'yiladigan talablar. O'quv dasturi o'quv rejasiga asoslanib tuziladigan davlat hujjati bo'lib, unda o'quv rejasida ko'rsatilgan fanlar bo'yicha bilim hajmi va ta'lim mazmuni ifodalanadi. Dastur IV qismdan iborat bo'ladi.

I qismda tushuntirish xati beriladi. Unda fanning mazmuni, maqsadi, vazifalari, yo'nalishi, dasturdan foydalanish tartibi va metodik maslahatlar beriladi.

II qism jadval tarzida berilib, o'quv soatlarining taxminiy taqsimoti, fan mazmuni, bo'lim va mavzularining taxminiy taqsimoti aks ettiriladi, o'rgatiladigan nazariy va amaliy materiallar, ular asosida hosil bo'ladigan bilim, ko'nikma, malakalar majmuyi ko'rsatiladi.

III qismda o'quv fanining asosiy mazmuni ochib beriladi.

IV qismda foydalaniladigan obyektiv adabiyotlar ro'yxati beriladi.

Dasturni tuzishda quyidagi prinsiplar hisobga olinadi:

1. *Dasturning ilmiylik prinsipi.* Ma'lumki hozirgi kunda fan va texnika rivojlanib bormoqda. Fanga oid yangi ma'lumotlar juda ko'p bo'lib, dasturga ulardan ilmiy asoslangan, isbotlangan, obyektiv reallik aniq, haqqoniy aks etgan materiallarni kiritish kerak.

2. *Dasturning qat'iylik prinsipi.* Har bir fanga oid dasturlarning bir necha yillar mobaynida o'zgartirilmasligiga erishish kerak, aks holda fanga oid darsliklarni yaratish imkoniyati qiyinlashadi. O'quv dasturlari jamiyatimiz taraqqiyotining har bir sohasida, fan, texnika, ishlab chiqarishda qo'lga kiritilgan yangiliklarni o'zida aks ettirishi kerak.

3. *Nazariyaning amaliyot bilan bog'liqligi prinsipi.* Bo'lajak to'garak rahbari egallaydigan ilmiy bilimlarini amalda qo'llashini ta'minlash uchun beriladigan ilmiy tushunchalarni hayotga bog'lab, mashqlar, amaliy, grafik ishlar, tajribalar orqali xulosa chiqarish bilan bog'lashni hisobga olishi kerak.

4. *Dasturning izchilligi prinsipi.* Fanga oid materiallarni o'rganishda to'garak a'zolarining oldingi bilimlari ko'nikma va malakalari bilan uzviy bog'lanishi, uni to'ldirishi va keyingi o'quv jarayoni uchun zamin tayyorlashi kerak.

5. *O'quvchilarning yosh va alohida xususiyatlarini hisobga olish.* Dasturga katta hajmli bilimlar, tikish usullari kiritilib, ular to'garak a'zolarining yoshlarini hisobga olgan holda tanlanishi kerak. O'quvchilarning yoshlarini hisobga olinmasa, ularning charchashlariga va o'zlashtirish darajasining pasayishiga olib keladi, mustahkam o'zlashtirish qiyinlashadi.

6. *O'quv mazmunining o'zaro bog'lanish prinsipi.* O'quv dasturidagi fan bo'yicha bilim, ko'nikma va malaka hosil qilishda o'quvchilarning boshqa fanlardan egallagan bilim, ko'nikma va malakalariga bog'lab, uni takrorlamagan holda kengaytirib, ilmiy dunyoqarash asoslari shakllantiriladi.

7. *O'quv dasturlarida tarixiylik.* Dasturda ko'rsatilgan o'quv materiallarini tarixiy rivojlanish qonuniyatlariga bog'lab tushuntirish kerak.

8. *O'quv dasturining zamonaviyligi, raqobatbardoshligi.* Dastur materiallari hozirgi davr taraqqiyotiga asoslangan bo'lishi, har qanday yangilik unda aks etishi, rivojlangan davlatlarda bo'lgan dasturlarga nisbatan ilg'or bo'lishi kerak.

9. *O'quv dasturining gumanitarligi va milliyliigi.* Dastur materiallari insonparvarlik, milliy urf-odatlar, qadriyatlarni o'zida mujassamlashtirishiga yo'naltirilgan bo'lishi kerak.

10. *O'quv dasturining jozibadorligi va novatorlik prinsipi.* Dastur to'garak a'zolarining fanga bo'lgan qiziqishlarini oshirishni ko'zda tutadi. Uni tuzishda «Ta'lim to'g'risida»gi Qonun, «Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi» talablarini hisobga olgan holda, pedagogik texnologiyani amalga joriy etishga imkoniyat yaratish e'tiborga olinadi.

Dasturni tuzishda olimlar, ilg'or to'garaklar rahbarlari qatnashishlari mumkin. O'quv dasturining maqsad, vazifalarini saqlab qolgan holda uning mazmuniga o'zgartirish kiritish mumkin. Bu

o'zgartirish fan kafedra yig'ilishida ko'rib chiqilib ma'qullanadi va kollej pedagogik yig'ilishida tasdiqlanadi.

Taqvim-mavzu rejasi o'quv dasturi asosida to'garak rahbari tomonidan jadval tariqasida tuziladi (1- jadval). O'quv yili boshida avgust kengashida ko'rib chiqilib, to'garak ishlari bo'yicha tashkilotchi tomonidan tasdiqlanadi.

1-jadval

Taqvim-mavzu rejasi

Mashg'ulot ketma-ketligi	Bo'lim vamavzu nomi	Ajratilgan soat	Muddat	Mashg'ulot turlari	Ko'rgazmali qurollar	O'quvchilarga beriladigan mustaqil ish	Eslatma
1	2	3	4	5	6	7	8

Taqvim-mavzu rejasidagi *mashg'ulot ketma-ketligi, bo'lim va mavzu nomi, ajratilgan soat* o'quv dasturidan olinadi. *Muddat* — mavzuni jadval asosida taqvimga moslashtiradi. *Mashg'ulot turlari* mashg'ulot mavzusi qanday mashg'ulot turidan foydalansa yaxshi natija berishiga ko'ra tanlanadi. *Ko'rgazmali qurollar* ustunida ushbu mavzuni tushuntirishda qanday ko'rgazma, tarqatma materiallaridan foydalanish kerakligi ko'rsatiladi.

To'garak ishlarini mustahkamlashga oid *uy vazifasi* berilishi kerak. Uy vazifasini berishda to'garak a'zolari ijodiy ishlashini hisobga olish kerak, albatta, uy vazifasi aniq, tushunarli bo'lishi lozim.

Eslatma ustunida yil davomida to'plangan fikrlar, kiritiladigan o'zgartirishlar haqida ma'lumotlar to'planib boriladi va kelgusi yil uchun reja tuzishda hisobga olinadi. To'garak ishi samarali olib borilishi uchun dastur asosida ish rejasi tuziladi. Reja to'garak qatnashchilarining yoshi, bilim doirasi, qiziqishlarini hisobga olib, oddiydan murakkabga tomon tamoyili asosida tuziladi.

Rejada mashg'ulotlarning birinchi yili uchun tikuvchilik buyumlarini tikish texnologiyasi asoslari bo'yicha bilim, ko'nikma, malakalar berishga e'tibor beriladi. Dastlab tikuvchilikda qo'llaniladigan ish turlari, ularni bajarishdagi qoidalar va buyumlarni tikish jarayonlarida qo'llash hisobga olinadi. Mana shu o'rgangan ish turlarini qo'llab chaqaloq bolalar buyumlari to'plami, qiz va o'g'il bolalar kiyimlari to'plamini tikish yaxshi natija beradi. Ish tur-

larini mustahkamlab bo'linganligini hisobga olgan holda bu buyumlarning tayyor andazalari beriladi.

2-jadval

Bichish-tikish to'garagining 1-yili mashg'ulotlari uchun reja

№	Mavzu nomi	Jami soat	Nazariy	Amaliy
1.	Kirish Bichish-tikishda qo'llaniladigan ish qurollari, asbob-uskunalar. Texnika xavfsizligi qoidalari	2	2	—
2.	Gazlamashunoslik	2	2	—
3.	Qo'l ishlari haqida tushuncha va ularni bajarish	4	4	—
4.	Tikuv mashinasi haqida tushuncha	2	2	—
5.	Mashina choklari va ularni bajarish	8	2	6
6.	Kiyimning mayda detallariga ishlov berish, asosga biriktirish	4	4	10
7.	O'lchov olish qoidalari	2	2	—
8.	Chaqaloq bolalar uchun so'-lakcha tikish	6	2	4
9.	Chaqaloq bolalar to'plamini tikish	2	2	10
10.	Bolalar uchun fartuk chizmasini chizish, andaza tayyorlash, bichish-tikish	10	2	8
11.	Qiz bolalar trusigini bichish-tikish	4	2	2
12.	Qiz bolalar tungi ko'ylagining chizmasini chizish, andzasini tayyorlash	4	2	2
13.	Tungi ko'yakni bichish-tikish	4	—	4
14.	O'g'il bolalar shortigining chizmasini chizish, bichish-tikish	6	2	4

2-jadvalning davomi

15.	O'g'il bolalar ko'ylagi chizmasini chizish, andazasini tayyorlash	2	—	2
16.	O'g'il bolalar ko'ylagini bichish-tikish	10	4	6
17.	Bajarilgan ishlarni albomga ishlash	2	—	2
18.	Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi chizmasini chizish, andazasini tayyorlash	4	2	2
19.	Bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagini bichish-tikish	10	—	10
20.	Qiz bolalar yubkasining chizmasini chizish, andazasini tayyorlash	4	2	2
21.	Qiz bolalar yubkasini bichish-tikish	4	—	4
22.	Maktab yoshidagi qiz bolalar ko'ylagi chizmasini chizish, andaza tayyorlash	2	—	2
23.	Maktab yoshidagi qiz bolalar ko'ylagini bichish, kiyib ko'rishga tayyorlash	4	—	4
24.	Ko'ylakni tikish, oxirgi ishlov berish	6	2	4
25.	Malaka razryadini olish uchun ijodiy ish bajarish	6	—	6
	Jami	134	40	94

Bichish-tikish to'garagining 2-yili mashg'ulotlari uchun reja

№	Mavzu nomi	Jami soat	Nazariy	Amaliy
1.	Qiz bolalar ko'ylagi chizmasini chizish, bichish-tikish	6	2	4
2.	O'g'il bolalar ko'ylagini bichish-tikish	6	2	4
3.	Qizlar sarafani chizmasini chizish, andaza tayyorlash, bichish-tikish	8	2	6
4.	Erkaklar shimi chizmasini chizish, bichish, kiyib ko'rishga tayyorlash	8	2	6
5.	Shimni tikish	8	—	8
6.	Ayollar ko'ylagi asosi, yengi, yoqasining chizmasini chizish, andaza tayyorlash	4	2	2
7.	Tungi ko'ylak andazasini tayyorlash, bichish-tikish	8	2	6
8.	Tungi ko'ylakni chizish, albomga ishlash	2	—	2
9.	Ayollar va qizlar ko'ylagi chizmasini chizish, andaza tayyorlash	6	2	4
10.	Ayollar va qizlar ko'ylagini bichish, kiyib ko'rishga tayyorlash	8	—	8
11.	Yeng, yoqa chizmasini chizish	2	2	—
12.	Albomga ko'ylak chizmasini M1:4 da ishlash	2	—	2
13.	Milliy ko'ylak asos chizmasini chizish	2	—	2
14.	Milliy ko'ylak andazasini tayyorlash, bichish, kiyib ko'rishdan keyin tikish	8	2	6
15.	Yeng, yoqa, koketkasini tayyorlab, etakka ulash	6	2	4
16.	Xalat uchun o'lchov olish, andaza tayyorlash, bichish	8	2	6

3-jadvalning davomi

17.	Xalat mayda detallarini asosga ulash, oxirgi ishlov berish	10	2	8
18.	Ayollar shimini bichish-tikish	10	2	8
19.	Milliy lozimni bichish-tikish	6	2	4
20.	Quyosh yubka chizmasini chizish, bichish-tikish	6	2	4
21.	Gade yubka chizmasini chizish, andaza tayyorlash, bichish-tikish	8	2	6
	Jami	132	32	100

4-jadval

Bichish-tikish to'garagining 3-yili mashg'ulotlari uchun reja

№	Mavzu nomi	Jami soat	Nazariy	Amaliy
1.	Kirish	2	2	—
2.	Murakkab fasonli ish fartugini bichish-tikish	8	—	8
3.	Turli modeldagi bolalar kiyimlarini bichish-tikish	12	—	12
4.	Fantaziya yubkalarini bichish-tikish	8	—	8
5.	Bayram bluzkalarini bichish-tikish	8	—	8
6.	Taqilmali va o'timli xalatlarni bichish-tikish	16	2	14
7.	Yevropacha ko'ylakni bichish-tikish	16	2	14
8.	Milliy ko'ylak, lozimni bichish-tikish	16	2	14
9.	Nimchani bichish-tikish	12	—	12
10.	Bayram ko'ylagini bichish-tikish	16	2	14
11.	Ko'rgazma uchun buyumlar tikish	16	2	4
	Jami	130	12	118

Berilgan rejalar taxminiy bo'lib, unga to'garak a'zolarining xohishlariga, hududiy sharoitga qarab o'zgartirish kiritish mumkin.

Ko'pincha 2—3 yilda to'garak a'zolari moda jurnallaridan dizayner va loyihachilar yaratgan tayyor andazalar yordamida kiyimlar to'plamlarini yaratadilar.

3-yilni yakunlashda bitiruv ishlarini hay'at a'zolari oldida himoya qilgan to'garak a'zolari diplom olish imkoniyatiga ega bo'ladilar. To'garak ishi bo'yicha yil yakunida barcha bitiruvchilar ishlarining ko'rgazmasi tashkil etiladi. Ko'rgazmaga juda katta tayyorgarlik ko'riladi, e'lonlar yozib, ko'rgazma kuni ma'lum qilinadi. Ko'rgazma ochiq eshiklar kuni tarzida o'tkaziladi. To'garak a'zolarining 3 yillik faoliyatlari namoyish etiladi, to'garak a'zolari o'z ishlarini himoya qiladilar.

1.5. To'garakda qo'llanadigan mashg'ulot shakllari, usullari

Bichish-tikishni o'rgatish to'garagi mashg'ulotlari quyidagi shakllarda tashkil etiladi:

1. Nazariy mashg'ulotlar.
2. Amaliy va amaliy-laboratoriya mashg'ulotlari.
3. Ishlab chiqarish korxonasiga ekskursiya.
4. Firmalar, xususiy korxonalar bazasida mashg'ulot.
5. To'garak a'zolarining mehnatga oid mustaqil ishlari.
6. Mehnatni tashkil etish shakllari.
7. Ishlab chiqarishda mashg'ulot.

To'garak rahbari maktabdan va sinfdan tashqari jarayonda o'quv materialini o'zlashtirish tashkilotchisidir, shunday ekan, u mashg'ulotni tashkil etish shakllarini bilishi va ulardan to'g'ri foydalana olishi kerak. Mashg'ulot shakllarini tanlash mashg'ulotdan ko'zlangan maqsadga bog'liq bo'ladi.

Nazariy mashg'ulotlar. Mashg'ulot davomida mavzu bo'yicha kerakli ma'lumotlar beriladi, mazmunni yoritishda nazariy mashg'ulotlardan foydalaniladi. Bichish-tikishga o'rgatish to'garagi jarayonida mashg'ulotning bu shaklidan juda kam foydalaniladi. To'garak jarayonida nazariy mashg'ulotlarda to'garak rahbari o'quvchilarga dastur asosida mavzularni ko'rgazmadan foydalanib tushuntiradi.

Amaliy va amaliy-laboratoriya mashg'ulotlari. Amaliy mashg'ulotlar to'garak rahbari tomonidan boshqarilib, o'quvchilar tomonidan berilgan topshiriqlar ongli o'zlashtiriladi, mehnat faoli-

yati aniq tashkil etiladi. Bu mashg'ulotlardan ko'zda tutilgan maqsad: to'garak a'zolarining o'zlashtirgan bilim, ko'nikma va malakalari darajasini tekshirish, ularga yangi mavzuni tushuntirishda mehnat usullarini ko'rsatish, yangi mavzu bo'yicha to'garak a'zolarining bajaradigan ishlari va bilim darajasini aniqlash, to'garak a'zolarini o'z-o'zini nazorat qilish, amaliy ishlarni mustaqil bajarishga o'rgatish va hokazo.

Amaliy-laboratoriya ishlari o'zida mashg'ulotning shunday turini ifodalaydiki, unda to'garak rahbari boshchiligida mashg'ulot davomida tadqiqotlar, tajribalar, kuzatishlar olib boriladi. Maxsus asboblari, uskunalar, moslamalar, apparatlar yordamida tajribalar o'tkaziladi hamda to'g'ri ilmiy xulosalar va umumlashmalar chiqarish imkoniyatlari o'rganiladi. Amaliy-laboratoriya mashg'ulotlari gazlamashunoslikni o'rgatishda qo'llaniladi. Bunday mashg'ulotlarda gazlama xossalari: silituvchanligi, kirishuvchanligi, ishqalanuvchanligi, g'ijimlanuvchanligini, tolaviy tarkibini aniqlash o'rganiladi. Bunday mashg'ulotlarni o'tkazish uchun avvaldan uskunalar, xona, tadqiqot obyektlari, topshiriq kartochkalari, hisobot uchun jadvallar shakllari tayyorlab olinadi. Amaliy-laboratoriya ishlarini bajarish ko'rsatmasi bo'lishi, natijalar jamoa bo'lib muhokama qilinib, baholanishi kerak.

Ishlab chiqarish korxonasiga ekskursiya. To'garak a'zolarini bevosita ishlab chiqarish sharoitida, jihozlar, texnologik va mehnat jarayonlari bilan tanishtirish maqsadida ishlab chiqarish korxonalariga ekskursiya o'tkaziladi. Bu jarayonda korxonalarda tayyorlaniladigan mahsulotlar, zamonaviy texnologiya, mehnatni ilmiy tashkil etish usuli va ilg'or texnologik jarayonlar bilan tanishtiriladi.

Ekskursiya dasturdagi mavzularni o'tib bo'lgach yoki o'tishdan avval o'tkaziladi. To'garak rahbari ekskursiya mavzusini avvaldan tanlaydi. Qachon, qaysi joyga borilishi aniqlanadi. Ekskursiya aynan mana shu yo'sinda uyushtiriladi.

Ekskursiya o'tkazishda o'quvchilar soni 15—20 tadan oshmasligi kerak. Ekskursiya davomida frontal tarzda, ayrim holdalarda yakka tushuntirish va yo'llanma berish mumkin. Ekskursiya 3 bosqichda o'tkaziladi.

1 - b o s q i c h . Ekskursiyaga tayyorlanish. Bunda mavzu, maqsad, vazifalar belgilanadi, obyekt tanlanadi. Korxona rahbari bilan shartnoma tuziladi, ekskursiya rejasi tuziladi (mashg'ulot rejasi tuziladi, o'quvchilarga topshiriq beriladi va hisobotni yozish tartibi tushuntiriladi).

2 - b o s q i c h . Ekskursiyaning borishi. Ekskursiyaning maqsad va vazifasi, ko'chada, korxonada tegishli xavfsizlik texnikasi qoidalari, tartiblari, kuzatish obyekti, to'garak a'zolariga topshirilgan vazifalar eslatiladi. To'garak rahbari ekskursiyaning boshidan oxirigacha o'quvchilar bilan birga bo'lishi, biror baxtsiz hodisa ro'y bersa, ekskursiyani to'xtatib tegishli chora ko'rishi kerak. Ekskursiya maxsus tayyorlangan mutaxassislar tomonidan olib boriladi.

3 - b o s q i c h . Ekskursiyani yakunlash. Ekskursiya albatta yakunlanishi shart. Ekskursiya davomida tug'ilgan savollarni hal qilinadi. Ekskursiya korxonada o'tkazilgan yakunlovchi suhbat bilan yakunlanmaydi. Ekskursiya yakunida to'garak mashg'ulotlarida berilgan topshiriqlarning bajarilishi muhokama etiladi. Ekskursiya vaqtida qayd etilgan ma'lumotlar daftarga yozib qo'yiladi. Ekskursiya yakuni bo'yicha referat yozish, albom tayyorlash, taassurotlar asosida rasm chizish mumkin.

Firmalar, xususiy korxonalar bazasida olib boriladigan mashg'ulotlar. Bunday shakldagi mashg'ulotni to'garakda 3-yili qatnashayotgan a'zolar bilan o'tkazish mumkin. Bunda firma yoki xususiy korxona bilan shartnoma tuziladi, to'garak a'zolarining zamona-viy texnika va texnologiyaga asoslangan mehnat sharoitlarida ishtirok etishlari uchun qulay sharoitlar yaratiladi. Bunday mashg'ulotlar natijasida to'garak a'zolarida korxonani boshqarish jarayoni, korxonadagi kasblar bilan yaqindan tanishish imkoniyati tug'iladi, tanlagan kasblari haqida to'liq ma'lumot olishlariga imkoniyat yaratiladi.

To'garak a'zolarining mehnatga oid mustaqil ishlari. To'garak a'zolarining mehnatga oid mustaqil ishlariga quyidagilar kiradi:

— uy vazifasi tariqasida topshiriqlar berish to'garak a'zolarining bilish faolligi, ijodiy mustaqilligini o'stiradi, ularni hayotga, mehnatga tayyorlaydi. To'garak mashg'ulotlari jarayonida to'garak a'zolariga o'z o'lchamida buyumlar chizmasini chizish, andazasini tayyorlash vazifasi topshiriladi. Uyga vazifa berishdan oldin to'garak rahbari topshiriqning mohiyatini, bajarish tartibini, olingan natijani tekshirish yo'llarini, talablarini tushuntiradi. Berilgan uy vazifasining to'g'ri bajarilganligi to'garak rahbari tomonidan tekshirib borilishi kerak. Uy ishlarini baholashda topshiriqlarni bajarishning qulay usullaridan foydalanilganligi, egallangan bilimga tayanilganligi, texnologik yechimlarning qimmatini,

chiqarilgan xulosa va umumlashmalarning muhimligi hisobga olinishi lozim;

— ijodiy topshiriqlarni bajarish. Ijodiy faollik o'quvchilarda kasbga muhabbatni rivojlantirish imkonini beradi. O'quvchi berilgan topshiriqni bajarishda fan va texnologiya yutuqlarining eng maqbul yechimlarini topish imkoniyatlari ustida izlanadi, yangilikka intiladi, topshiriqlar yechimini ijodiy hal qiladi.

Mehnatni tashkil etish shakllari. Mehnatni tashkil etishning xilma-xil shakllari mavjud bo'lib, mavzuning maqsadiga bog'liq bo'ladi. Chizma chizishni barchaga barobar o'rgatishda mehnatni tashkil etishning frontal, amaliy ish bajarishda esa zveno va yakka shaklidan foydalaniladi. To'garak a'zolari va to'garak rahbari tomonidan birgalikda bajarilgan ish frontal usul deyiladi. Har bir to'garak a'zosi o'zi ish bajarsa, yakka, bir necha to'garak a'zosi bitta amaliy ishni bajarsa, zveno yoki brigada shakli deyiladi.

To'garak mashg'ulotlarida ta'lim usullari. Bichish-tikishga o'rgatish to'garagi jarayonida qo'llaniladigan ta'lim usullari deganda, to'garak jarayonida mehnat, ko'nikma va malakalarni, bilimlarni mustaqil egallash, ulardan amalda ijodiy foydalanish qobiliyatini o'stirishga qaratilgan to'garak rahbari va to'garak a'zolarining hamkorlikdagi faoliyati tushuniladi. Ta'lim usullarini tanlash to'garak mashg'ulotidan ko'zda tutilgan maqsadga bog'liq. Agar mashg'ulotning maqsadi yangi bilimlarni egallashdan iborat bo'lsa — og'zaki, maqsad ko'nikma hosil qilish bo'lsa amaliy (mashq) usullaridan foydalaniladi. Bichish-tikish to'garagida quyidagi ta'lim usullaridan foydalaniladi:

I. Og'zaki ta'lim metodi: hikoya; tushuntirish; suhbat; ma'ruza.

II. Ko'rgazmalilik ta'lim metodi: namoyish qilish; amaliy ko'rsatish; ekskursiya.

III. Amaliy ta'lim metodi: amaliy mashg'ulotlar; mashqlar; darsliklar, o'quv qo'llanmalari bilan ishlash; laboratoriya mashg'ulotlari.

IV. Muammoli ta'lim metodi.

Bichish-tikish to'garagi jarayonida *og'zaki ta'lim metodidan* (hikoya, tushuntirish va suhbat) foydalanilar ekan, amaliy mashg'ulotlarda materialni bayon qilishga to'garak vaqtining 20% gacha qismi ajratiladi. Bichish-tikish to'garagida hikoya usuli kamroq (biror sohadagi yutuqlar tushuntirilganda) qo'llaniladi. Tushuntirish (tikuv buyumlarini loyihalash va tikish jarayonlarida) ko'proq qo'llaniladi.

Hikoya va tushuntirishga quyidagi talablar qo'yiladi:

- mazmunning to'g'riligi — to'garak a'zolariga beriladigan ma'lumotlar o'quv dasturining mazmuniga mos kelishi va ilmiy asoslangan bo'lishi kerak;

- materialni o'zini oqlagan izchillikda bayon qilish, ya'ni to'garak a'zolarini biror obyekt bilan umumiy tanishtirish, so'ngra uni tarkibiy qismlarga bo'lib o'rgatish;

- aniqlik va isbotlilik — to'garak a'zolariga nazariy qoidalarini va mehnat usullarini bajarish qoidalarini qisqa, aniq asoslash kerak;

- bayonning emotsionalligi, ya'ni to'garak rahbari mavzuni ta'sirchan qilib bayon qilishi kerak;

- to'garak rahbari nutqining to'garak a'zolariga tushunarli bo'lishi.

Bichish-tikish to'garagi jarayonida suhbat usulidan keng foydalaniladi. To'garak rahbari to'garak a'zolarining bilimlariga tayanib yangi materialni bayon qilishda, o'rganilganlarni mustahkamlash va umumlashtirishda suhbat usulidan foydalanishi mumkin. To'garak rahbari suhbatga tayyorlanishda ishning mohiyatini aks ettiradigan savollarni tanlaydi va ularni maqsadga muvofiq tartibda joylashtiradi. Suhbat usulidan foydalanishga quyidagi talablar qo'yiladi:

- suhbat uchun to'garak a'zolarining bilimi hisobga olinishi;
- suhbat uchun tuzilgan savollar mazmunga mos bo'lishi;
- suhbat uchun tuzilgan savollar to'garak a'zolarining mustaqil fikrlash qobiliyatlarini shakllantirishi;

- savollar to'garak a'zolarining hammasiga taalluqli bo'lishi.

Savollarning tuzilishiga ko'ra suhbatning 2 turi mavjud: evristik va reproduktiv. «Evrika» lotincha so'z bo'lib, topdim, ixtiro qildim degan ma'noni bildiradi. Evristik suhbatda to'garak a'zosi o'z hayotida uchragan voqea-hodisa asosida mustaqil fikr yuritib, savollarga javob beradi. Reproductive suhbatda to'garak a'zolari avval o'zlashtirgan bilimlari asosida javob beradilar. Savollarga javob berishda fikr aniq, hayotiy dalillar va xulosalar bilan to'ldirilishi kerak. Javob berish jarayoniga butun sinf jalb etilishi, javoblar to'garak rahbari tomonidan izohlanishi kerak.

Ma'ruza uslubi odatda to'garakning 3-yilida qo'llaniladi. Ma'ruza mavzuning haqiqiy ilmiy mohiyatini ochib berish, undan ilmiy xulosalar chiqarish, umumlashtirish yo'li bilan bayon etishdir. To'garaklarda ma'ruzalardan foydalanishda mavzuning

mazmuniga ko'ra asosiy manbalarni ifodalovchi tugallangan tushunchalarni bayon qilish usullaridan foydalaniladi.

Ko'rgazmalilik usulini o'z davrida Y.A.Kamenskiy «Buyuk didaktika» asarida «O'quvchilar sevib idrok etishi mumkin bo'lgan narsalarni ko'z bilan ko'rib, eshitish mumkin bo'lgan narsalarni eshitib ko'rib, ushlab sezish mumkin bo'lgan narsalarni ushlab bilib olishlari kerak», deb ta'limning ko'rgazmali bo'lishi kerakligini asoslab bergan.

Xalqimizning «Yuz marta eshitgandan bir marta ko'rgan afzal» degan maqoli ham ko'rgazmalilik haqida dalildir.

Ko'rgazmalilik usuli to'garak a'zolarining bilish faoliyatini shakllantiradi, fikr yuritish faoliyatlarini faollashtiradi. Bu usul to'garak a'zosi o'rganayotgan narsa va hodisalarni hissiy idrok etishga, nazariy bilimlarni amaliyotda qo'llashga imkon yaratadi. Ta'limda ko'rgazmalilik usuli namoyish etish, illustratsiya va ekskursiya tarzida olib boriladi. Namoyish qilish metodi mavzu xarakteriga qarab ikki yo'nalishda olib boriladi: namoyish etish metodi bilan olib boriladigan va namoyish etiladigan materiallardan foydalanib o'tiladigan mashg'ulotlar.

To'garak jarayonida namoyish etish usulidan foydalanish mavzuning hajmiga bog'liq. To'garak jarayonida qo'llaniladigan ko'rgazmali materiallar xarakter e'tibori bilan uch turga bo'linadi:

1) tabiiy ko'rgazmalar (tikuv mashinalari, tikuvchilikda qo'llaniladigan moslamalar, andazalar, tayyor tikuv buyumlari, poliz mahsulotlari va boshqalar);

2) tasviriy ko'rgazmalar (plakatlar, jadvallar, hisoblash jadvallari);

3) ekranli qo'llanmalar (o'quv kinofilmlari, slaydlar, diafilmlar).

Ko'rgazmalar hajmiy model va maketdan iborat. Model — tasvirlangan kiyimning ajratib ko'rsatilishi. Maket — tasvirlangan kiyimning tashqi ko'rinishi.

Ko'rgazmalar juda yirik bo'lsa, ularni ko'rsatish uchun bevosita shu joyga to'garak a'zolarini olib borib ko'rsatish mumkin. Ko'rgazmalarni namoyish qilish yoki bir vaqtning o'zida har qaysi to'garak a'zosiga tarqatib berish mumkin. Ekranli qo'llanmalardan foydalanish mashg'ulot o'tishda o'quvchilarga mavzuni yaxshi tushunish va o'zlashtirish imkonini beradi.

Ko'rsatish usulidan foydalanishga qo'yiladigan talablar:

— ko'rgazmali qurollar to'garak a'zolariga bir xil ko'rinishi;

- ko'rgazmali qurol o'quv materiali mazmunining eng muhim belgisini aks ettirishi;
- ko'rgazmali qurol mavzu mazmuniga mos holda ko'rsatilishi kerak;
- to'garak rahbari to'garak a'zolariga ko'rgazmani sharhlab beradi.

Doska, undagi yozuvlar ham ko'rgazma vositasi sanaladi. Doskadan foydalanishga quyidagi talablar qo'yiladi:

- doskaga dars mavzusi, reja, qiyin so'zlar yoziladi;
- doskadagi yozuvlar bir chiziqda, so'zlar oralig'i bir xil bo'lishi kerak;
- yozuvlar aniq, tushunarli, chiroyli, bexato yozilishi kerak.

Amaliy ko'rsatish usulida to'garak rahbari bajariladigan vazifalarni avval o'zi bajarib ko'rsatadi, so'ngra to'garak a'zolari bajaradilar. Masalan, mashina choklarini o'rgatishda avval to'garak rahbari mashinada choklarni bajarish tartibini ko'rsatib beradi, so'ngra to'garak a'zolari ham shunday ketma-ketlikda tikadilar.

Amaliy ta'lim usullari to'garak mashg'ulotlarini tashkil etishda eng ko'p qo'llanilib, unga amaliy mashg'ulotlar, mashqlar, darsliklar bilan ishlash, laboratoriya mashg'ulotlari kiradi.

Amaliy mashg'ulotlar to'garaklarda eng ko'p qo'llaniladi. Mashg'ulot davomida to'garak rahbari topshiriq mazmunini bayon etadi, dastlabki ish namunalarini ko'rsatadi, topshiriqni bajarish yo'riqnomasini beradi, amaliy ishni kuzatib, mashg'ulotni yakunlaydi.

To'garak rahbari mashg'ulot mazmunini bayon etishda asosiy maqsadga qaratilgan ma'lumotlarni beradi. Amaliy ish natijasi qanday bajarilishi, uning sifat ko'rsatkichlari haqida ko'rsatmalar beriladi.

Amaliy ishni bajarish bo'yicha yo'llanma o'tkaziladi. Yo'llanma berish orqali mashqlar bajariladi, to'garak a'zolarida ko'nikma va malaka hosil bo'ladi. Bichish-tikishga o'rgatish jarayonida yo'llanma uch qismdan iborat bo'ladi: kirish, joriy, yakuniy.

Kirish yo'llanmasi ish bajarishda to'garak rahbari tomonidan o'tkaziladi, mazkur ishni qanday bajarish kerakligi bo'yicha yo'l-yo'riq ko'rsatiladi. Bunda ishning xarakteri, mehnat usullarini bajarish qoidalari, o'z-o'zini nazorat qilish, ish o'rni va jihozlar bilan ishlashda texnika xavfsizligi qoidalari, mehnat topshiriqlarining aniq qo'yilishi kabilar aks etadi.

Joriy yo'llanma. Mashg'ulot davomida rahbar to'garak a'zolarining ishlarini kuzatib, har biriga alohida e'tibor beradi. Ularning savollariga javob beradi. Bajarayotgan ishidagi kamchiliklarni to'garak a'zolarining o'zlari topishlari, avvalgi o'zlashtirilgan bilimlarini tuzatish yo'llarini topishga yo'naltirishlari kerak.

Yakuniy yo'llanmada to'garak a'zolari bajargan ishlarining yutuq va kamchiliklari tahlil qilinadi. Nazariy bilimlarni amalda qo'llash bo'yicha maslahatlar beriladi, to'garak a'zolarining ishlari baholanadi, yo'l qo'yilgan kamchiliklar ko'rsatiladi.

Demak, xulosa qilib aytganda, yo'llanma mehnat faoliyati usullarini tushuntirish, ko'rsatish, xavfsiz bajarish bo'yicha tasavvur hosil qilish, amaliy faoliyatni to'g'ri yo'naltirishga qaratilgan bo'lib, unga quyidagi talablar qo'yiladi:

- yo'llanma davomida turli usullardan foydalanish;
- to'garak rahbarining mavzu mazmunini asoslashi;
- yo'llanmaning to'laligi va qismlarga ajratilishi;
- to'garak a'zolarining o'z-o'zini nazorat qilishini ta'minlash,

yo'l qo'yilgan kamchiliklarni o'z vaqtida aniqlash.

To'garak a'zolarining mustaqil ishi bilimlarni chuqurlashtirib, kengaytiradi va mustahkamlaydi, ko'nikma va malakalarni shakllantirish uchun nazariy baza hozirlaydi. Mashqlar nazariy bilimlarni amalda qo'llash, tegishli ko'nikma va malaka hosil qilishga qaratiladi. Mashqlar o'quv fanining, o'rganilayotgan mavzuning mazmuniga bog'liq. To'garak mashg'ulotlarini tashkil etish dastlab 5—15 daqiqali mashqlar bajarish bilan boshlanadi, ularni ta'limiy mashqlar deyiladi.

Amaliy ishlarni bajarishda to'garak a'zolari har xil buyumlar tayyorlar ekan, o'rganilgan mehnat usullari, harakatlari bo'yicha mashqlarni davom ettirishadi, bunday mashqlarni takrorlash yoki mustahkamlash mashqlari deyiladi. Amaliy ish bajarish uchun ish o'rnini tashkil etish, ish qurollarini tayyorlash, mehnat usullari va harakatlarini bajarishni tayyorgarlik mashqlari deyiladi. Mashqlarni bajarishning quyidagi qoidalari bor:

1. Mashqlarni bajarish tartibini to'garak a'zolariga yetkazish.
2. Mashqlarni izchillik asosida o'tkazish.
3. Mashqlarni bajarishda fanning xususiyatini hisobga olish.
4. Mashqlarni tanlashda to'garak a'zolarining bilim doirasiga asoslanish.
5. Mashqlar ketma-ketligini saqlagan holda reja tuzish va kichik qismlarga bo'lib bajarish.

Mashqlarga bir qancha didaktik talablar qo'yiladi:

- mashqlar uchun moddiy o'quv sharoiti yaratilishi;
- mashqlar va ularning elementlari qiyinlashib, ortib boradigan tartibda bo'lishi;
- mashqlar davomida to'garak a'zolari o'z mehnat harakatlari nazorat qilishlari;
- mashqlar davomida to'garak a'zolari yo'l qo'yilgan kamchiliklarni tezda bartaraf etish yo'llarini topishlari kerak.

Mashq qilishda chizma ishlari ham katta o'rin egallaydi, to'garak a'zolarining o'zlashtirayotgan bilimlarini ongli va mustahkam saqlash tegishli ko'nikma va malaka hosil qilishga imkon yaratadi. Bularga quyidagilar kiradi: buyumlarning asos chizmalarini chizish, modellashtirish, andaza tayyorlashni bajarish va hokazo.

Bichish-tikishga o'rgatish to'garagini tashkil etishda chizma ishlarini aniq, to'g'ri, qoidaga rioya qilgan holda bajarish kiyimning davrga mosligini ta'minlaydi.

Darsliklar bilan ishlash. To'garak a'zolarini bichish-tikishga o'rgatish jarayonida faqat to'garak rahbari tomonidan berilgan bilim bilan chegaralanmaslik kerak. Shuning uchun rahbar faqat bilim berib qolmay, darsliklar, qo'shimcha adabiyotlardan foydalanishni o'rgatishi kerak.

Masalan, yangi mavzuni idrok etish uchun o'quvchilarga darsliklardan mavzuni topish, mehnat obyektlarini tanlash, tikish jarayoni ketma-ketligini tuzish topshiriladi.

Darsliklar bilan ishlashga o'rgatishga quyidagi talablar qo'yiladi:

- har bir to'garak a'zosida darslik yoki adabiyot bo'lishi;
- beriladigan topshiriq aniq va ravshan bo'lishi;
- darslik va adabiyotlardan foydalanish mavzuning asosiy tayanch nuqtalarini topishga o'rgatishi;
- darslik va adabiyotlardan foydalanib kiyim mayda detal-larini va buyumlarni tikish jarayoni jadvalini tuzishga o'rgatish;
- o'quvchi matn asosida konspekt yozishi;
- o'quvchi darsliklarda berilgan jadval, chizma, rasmlar, qir-qim tarzida ko'rsatilgan materiallarni bimalol tushuna olishi kerak.

O'quv qo'llanmalari bilan ishlashning mohiyati to'garak a'zolariga darsliklar, ma'lumotnomalar, o'quv qo'llanmalari, texnologik hujjatlar bilan ishlashni o'rgatishdan iborat. To'garak jarayonida faqat to'garak rahbarining yo'llanma berishi orqali tay-

yor bilimlarni o'zlashtirishni ta'limning to'g'ri yo'li deb bo'lmaydi. Mavzularning murakkabligiga qarab to'garak a'zosi o'zlashtirish osonroq bo'lgan mavzularni qo'llanmalar orqali mustaqil o'rganishni tajriba qilib ko'rishi zarur. Bu to'garak a'zosini mustaqil bilim olishga, kitoblar, ma'lumotnomalardan to'g'ri foydalanib, zarur ma'lumotlarni topa olishga o'rgatadi. Kitob ustida ishlashni o'rgatish to'garak rahbari nazoratida amalga oshiriladi.

Laboratoriya mashg'ulotlari maxsus asbob-uskunalar bilan jihozlangan laboratoriyalarda o'tkaziladi.

Bichish-tikishga o'rgatish to'garagi jarayonida tikuv mashinasozligi bo'limini o'rganishda (mashina choklarining nuqsonlarini aniqlash va bartaraf etish), gazlamaning o'ngi, teskarisi, bo'yi, enini, uning xususiyatlarini aniqlashda laboratoriya tajribalari o'tkaziladi. Laboratoriya ishlari to'garak a'zolarining yoshiga va o'quv muassasaning moddiy bazasiga qarab har xil bo'lishi mumkin. Masalan, gazlamaning o'ngi, teskarisini oddiy usulda aniqlansa, gazlama xususiyatlarini aniqlash uchun maxsus moslamalar, jihozlar kerak bo'ladi.

Laboratoriya ishlarini bajarishda eng muhimi to'garak a'zolarining fan asoslari bo'yicha olgan bilimlaridan foydalanishi hisoblanadi. Laboratoriya mashg'ulotlari maxsus jihozlangan xonalar hamda tegishli apparat, asbob-uskunalar, mikroskoplar, o'lchov asboblari, yuvish vositalari, kimyoviy eritmalar bilan jihozlangan sinf xonasida olib boriladi.

Laboratoriya tajribalarining boshqa o'qitish usulidan farqi — har qaysi to'garak a'zosi o'zi mustaqil tajriba qiladi.

Laboratoriya mashg'ulotlari o'tkazilishiga qarab ikki xil bo'ladi:

— to'garak a'zolari bilan yoppasiga olib boriladigan mashg'ulot;

— har qaysi to'garak a'zosi alohida olib boradigan mashg'ulot.

Birinchi usulda laboratoriya ishi yangi mavzudan oldin o'tkaziladi. Bu tajribani hamma to'garak a'zolari bir vaqtda to'garak rahbarining umumiy rahbarligi ostida o'tkazadilar.

Mehnat ko'nikma va malakalarini shakllantirish bichish-tikishni o'rgatish to'garagi metodikasida juda muhim o'rin tutadi. Uning asosini yo'llanma va mashqlar kabi metod tashkil qiladi. Bu metodning asosiy xususiyati shuki, unda o'qitish jarayoni to'garak rahbari mehnat usullarining namoyishi va to'garak a'zolarining unga taqlid qilishi asosida tashkil topadi. To'garak a'zolarida mehnat ko'nikma va malakalarini shakllantirishning asosiy shartlari quyidagilardan iborat:

- topshiriqning aniq berilgan bo'lishi;
- to'garak a'zolarida zarur bilimlarning mavjud bo'lishi;
- ta'lim metod va usullarining shakllantirilayotgan ko'nikma va malakalar xususiyatlariga mosligi;
- yo'llanmaning samaradorligi;
- mashqlarning yetarli miqdorda bo'lishi;
- to'garak a'zolari faoliyatining vaqtida va obyektiv baholanishi hamda ularning baholash natijalaridan xabardorligi;
- to'garak a'zolari faoliyatining aktiv xarakteri.

Muammoli ta'lim metodi. Hozirgi davr talabiga ko'ra, to'garak a'zolarini ijodiy ishlashga, iqtidorli bolalarni ko'paytirishga e'tibor berilmoqda. Muammoli ta'lim mana shu vazifani hal qilishga yordam beradi. Unda to'garak rahbarining va a'zolarining birgalikdagi faoliyatida topshiriqlar tizimi idrok etiladi hamda hal qilinadi. Ta'lim quyidagi tartibda amalga oshirilishi kerak: muammoli topshiriqni qo'yish, uni hal qilish, olingan natijalarni tekshirish va ularni umumlashtirish, tizimlashtirish, mustahkamlash. Masalan, buyumning biron qismiga ishlov berish turlari to'garak a'zolariga ko'rsatiladi va to'garak a'zolarining o'zlari ishlov berish usullarini to'g'ri tanlab olishlari, sababini isbotlab berishlari muammoli vaziyatni vujudga keltiradi. To'garak jarayonida hosil bo'lgan muammoli vaziyatlar to'rt xil darajada baholanishi mumkin:

1. *Nomustaqil faollik.* Bunday muammoli vaziyatda mavzu yuzasidan beriladigan savollar va hosil bo'lgan muammoga to'garak rahbari olib kiradi. Muammoni bartaraf qilish yo'llarini ko'rsatuvchi savollar yordamida to'garak a'zolarini o'ziga jalb qiladi. O'quvchilar muammoli vaziyat holatida bo'lib, to'garak rahbarining fikrlash faoliyatini kuzatadilar.

2. *Yarimmustaqil faollik.* Bunday holatda to'garak rahbari muammoli vaziyatni hosil qiladi. To'garak a'zolari bilan birgalikda va ularning ishtirokida muammoni hal qiladi, ya'ni to'garak rahbari yordamida to'garak a'zolari topshiriqni bajaradilar, yetishmaydigan ma'lumotlarni, taxminlarni, isbotlarni asoslaydilar.

3. *Mustaqil faollik.* To'garak rahbari muammoli vaziyatni vujudga keltiradi, to'garak a'zolari esa mustaqil ravishda uni hal etadilar, xulosani to'garak rahbari bilan birgalikda chiqaradilar.

4. *Ijodiy faollik.* To'garak rahbari o'quv materialini yoki mehnat topshirig'ini qabul qilishda muammoli vaziyat hosil qilish uchun sharoit yaratadi, lekin muammoli vaziyatni to'garak a'zolarining o'zlari yaratadilar. To'garak rahbari faqat xulosalar chiqarishga yordam beradi.

1.6. Bichish-tikishni o'rgatish xonalarida mashg'ulotlarni tashkil etish yo'llari

Bichish-tikish to'garagini tashkil etishning asosiy shakli — mashg'ulot. To'garak mashg'uloti bevosita to'garak rahbari olib boradigan ta'lim jarayonidir. Mashg'ulot davomida yangi bilim berish, amaliy ishlarni bajarish va mustahkamlash kabi ishlar bajariladi. Uni tashkil etishning o'ziga xos xususiyatlari mavjud. Mashg'ulotning 80 % amaliy ishlardan tashkil topganligini hisobga olib, xonada xavfsiz mehnat sharoiti bo'lishi, mehnatni ilmiy asosda tashkil etish talab etiladi. To'garak mashg'ulotlariga quyidagi talablar qo'yiladi.

Didaktik maqsadning aniqligi. Mashg'ulot jarayonida mavzular mazmuni yoritiladi. Mashg'ulot rejasining ta'limiy va tarbiyaviy maqsadlari aniq qo'yilishi kerak.

Ta'lim va tarbiya birligi. O'quvchilarga mashg'ulotlar jarayonida ta'lim berish bilan bir qatorda, tarbiya ham berilishini unutmaslik kerak.

O'quv materiallarini to'g'ri tanlash. O'quv materialini tanlashda o'quvchilarning yoshlari, bilim doiralari, texnika yangiliklari hisobga olinadi. O'quv materialini tanlashda osondan murakkabga tomon qoidasiga rioya qilish kerak.

Ta'lim usullarining maqsadga muvofiqligi. Mashg'ulot davomida turli ta'lim usullaridan foydalaniladi. Ta'lim usullari mashg'ulot maqsadiga muvofiq tanlanadi. To'garak jarayonida ko'pincha amaliy ish usulidan foydalaniladi. Chunki bichish-tikishni o'rgatish mashg'ulotlarining ko'p qismi amaliy ishga ajratilgan bo'ladi. Mashg'ulotning boshi va yakunida suhbat, tushuntirish, ko'nikma, malakalarni tekshirish usulidan foydalaniladi.

O'quvchilar ishlarida xavfsizlikni ta'minlash. Bichish-tikishni o'rgatishda turli asbob-uskunalar bilan ishlanadi. Shuning uchun, albatta xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish talab qilinadi.

Mashg'ulotning tashkiliy aniqligi. Har qanday mashg'ulotning tashkil etilishi va o'tkazilishi aniq bo'lishi kerak. To'garak mashg'ulotlarida ko'proq unumli mehnat bilan shug'ullaniladi. Buning uchun tikuv mashinalari yaxshi ishlashi, ish qurollari yetarli bo'lishi kerak. Darsning tashkiliy aniqligi to'g'ri bo'lishi uchun, rahbar mashg'ulotlarni boshlashda tashkiliy ishlarni, shuningdek, o'quv yili davomidagi kamchiliklarni hisobga olishi kerakligi nazarda tutiladi.

Bichish-tikish to'garagi mashg'ulotlarining tiplari. To'garak rahbari har qanday mashg'ulotning oldiga qo'yilgan vazifasiga ko'ra tipini tanlaydi. Mashg'ulotlarning quyidagi tiplari bo'ladi.

Yangi bilimlar egallanadigan mashg'ulot. Bu tipdagi mashg'ulotlarga nazariy ma'lumotlar berishning ba'zi bir tushunchalarini shakllantirishdan iborat bo'lgan mashg'ulotlar kiradi. Bunda yangi materialni bayon qilish asosiy o'rinni egallaydi. Bu mashg'ulot quyidagi bosqichlardan iborat bo'ladi:

- I. Tashkiliy qism. (Qiziqtirish yoki motivatsiya.)
- II. Yangi mavzu bayoni. (Ma'lumotlar berish.)
- III. Yangi mavzuni mustahkamlash. (O'rgatilgan bilimlar bo'yicha topshiriqlar berish.)
- IV. Uyga vazifa berish.

Ko'nikma va malakalarni shakllantiruvchi mashg'ulotning asosiy bosqichi to'garak a'zolarining mustaqil ishlaridan iborat bo'ladi. Bunday mashg'ulotlarni atroflicha tayyorgarlik ko'rib o'tkazish lozim. Avval mavzu bo'yicha nazariy bilim beriladi, so'ngra amalda bajarib ko'riladi. Bu mashg'ulot quyidagi bosqichlardan iborat bo'ladi:

- I. Tashkiliy qism.
- II. Yangi mavzu bayoni.
- III. Yangi mavzu bo'yicha amaliy ish.
- IV. Yangi mavzuni mustahkamlash.
- V. Uyga vazifa.
- VI. Ish joyini yig'ishtirish.

Bilimlarni amalda qo'llash mashg'ulotida to'garak a'zolarining mustaqil ishlari asosiy o'rinni egallaydi. To'garak rahbari uning a'zolarini biror ishni bajarishda olgan bilimlaridan qanday foydalanishlariga qiziqtiradi. Mashg'ulot quyidagi bosqichlardan iborat bo'ladi:

- I. Tashkiliy qism.
- II. O'tilgan mavzuni takrorlash.
- III. Kirish yo'llanmasi.
- IV. Mavzu bo'yicha amaliy ish, joriy yo'llanma.
- V. Mavzuni mustahkamlash, yakuniy yo'llanma.
- VI. Uyga vazifa berish.

Bilim, ko'nikma va malakalarni tekshirish mashg'uloti. To'garakning har bir mashg'ulotida to'garak a'zolarining bilim, ko'nikma va malakalarini tekshirishga e'tibor beriladi. Kompleks

tekshirish maqsadida amaliy ish bajariladi. Bunda mashg'ulot quyidagi bosqichlarda bo'ladi:

- I. Tashkiliy qism.
- II. O'tilgan mavzuni mustahkamlash.
- III. Yakun yasash.
- IV. Mavzu bo'yicha amaliy ish.
- V. Uyga vazifa berish.
- VI. Ish o'rinlarini tozalash.

Takrorlash mashg'uloti to'garak a'zolarining bilimlarini takrorlash, ko'nikma va malakalarini mustahkamlashda qo'llaniladi. Bu usulda motivatsiya, qaror qabul qilish, amalga oshirish, baholash ishlari bajariladi. Mashg'ulot quyidagi bosqichlarda olib boriladi:

- I. Tashkiliy qism.
- II. O'tilgan mavzularni mustahkamlash.
- III. Mashg'ulotga yakun yasash.

Aralash mashg'ulotda to'garak a'zolarining bilimi tekshiriladi, yangi bilimlar beriladi, o'tilgan mavzular takrorlanadi, amaliy ishlar bajariladi va quyidagi bosqichlarda bo'ladi:

- I. Tashkiliy qism.
- II. O'tilgan mavzuni mustahkamlash.
- III. Yangi mavzu bayoni.
- IV. Mavzu bo'yicha amaliy ish.
- V. Yangi mavzuni mustahkamlash.
- VI. Uyga vazifa berish.
- VII. Ish joyini yig'ishtirish.

To'garak mashg'ulotlarini olib borishning noan'anaviy tiplari

Mashg'ulot turlarini to'g'ri tanlash bilim, ko'nikma, malakalarni o'rgatish metodini to'g'ri tanlash imkoniyatini beradi. Noan'anaviy mashg'ulot tiplari to'garak rahbarining qiziqishi, intilishi, izlanishi natijasida hosil bo'lgan o'ziga xos o'yin, mehnat, musobaqa elementlari bo'lgan mashg'ulot turidir. Bunday mashg'ulotlarga uzoq tayyorlaniladi, ular qiziqarli bo'lib o'tadi, to'garak a'zolarining bilimlari yanada mustahkamlanadi. Bunday mashg'ulotlarning quyidagi turlari mavjud:

- munozara-bahs;
- didaktik o'yinlar (rolli o'yinlar);
- ishlab chiqarishda mashg'ulot;

- poyezdlar bekati;
- auksion;
- kichik guruhlarga bo'lish;
- ko'rgazma tashkil qilish.

Noan'anaviy mashg'ulotlar bilim, ko'nikma va malakalarning mustahkam bo'lishini ta'minlovchi omildir. Bunday mashg'ulotlarni tashkil etishda to'garak rahbari ko'p izlanishi, mehnat qilishi, ijod bilan shug'ullanishi, bor imkoniyatlardan oqilona foydalanishi talab qilinadi. Noan'anaviy mashg'ulotlar ish samaradorligini oshirish, o'quvchilar bilim, ko'nikma va malakalarini oshirish imkoniyatlarini yaratishi kerak. Agar to'garak rahbari bunday mashg'ulotlarga yaxshi tayyorlanmasa, kutilgan natijani ololmasligi mumkin. Shuning uchun, u ko'p izlanishi, bunday mashg'ulotlarni o'z o'rnida qo'llashi kerak.

I. Munozara yoki bahs turidan foydalanish juda muhim, chunki to'garak a'zolari ma'lum faollikka intiladilar, nutqlari o'sadi, kasbiy bilim kengayadi. Albatta, munozara yoki bahs mashg'ulotlariga avvaldan tayyorlaniladi, natijasi e'lon qilinadi.

II. To'garak mashg'ulotlari davomida *didaktik o'yinlar* metodlaridan foydalanish mumkin. To'garak mashg'ulotlari jarayonida ko'pincha *rolli o'yinlar* orqali to'garak a'zolari qiziqtiriladi, bilimlari mustahkamlanadi. Masalan, sehrli tayoqcha o'yinini quyidagi tartibda o'tkaziladi.

Mashg'ulotning maqsadi: bu o'yin orqali to'garak a'zosining nimalarga qiziqishi, orzusi, maqsadi, o'z ustida ishlashi, fikrlarini jamlay olishi namoyon bo'ladi.

To'garak rahbari istalgan savol bilan to'garak a'zosiga murojaat etadi. U savolga javob berib bo'lgach, boshqa savol bilan dugonasiga murojaat etadi. Savollar turlicha bo'lishi mumkin:

- To'garak nomining ma'nosini bilasizmi?
- Bu kasbni ixtiyoriy tanladingizmi yoki majburiy?
- Muchalingiz nima?
- Kollej direktori bo'lib qolsangiz nima qilardingiz?
- Qaysi to'garak rahbarining mashg'ulotidan qoniqasiz?
- Orzularingiz bilan o'rtoqlashsangiz.
- Dugonangizning qaysi fazilatlarini qadrlaysiz?
- Qanday badiiy kitoblar o'qiyapsiz?
- Bu yil qanday nomlangan?
- Tikuvchilik kasbi sizga yoqadimi?
- To'garak sizga yoqadimi?

To'garak a'zosining o'z kasbiy fani bo'yicha so'z boyligini aniqlash maqsadida «So'z o'yini» o'tkazish mumkin. O'yin sharti: so'z iboralaridan uning oxirgi harfidan boshlanuvchi boshqa so'z topish.

O'yinning borishi: har ikki guruh alohida qatnashadi. To'garak a'zolari doira shaklida joylashadilar. Ularning biriga to'garak rahbari bir so'z bilan murojaat qiladi. Tezlik bilan so'zning oxirgi harfidan boshlanuvchi boshqa so'z topish kerak, uning topgan so'zining oxirgi harfidan sherigi boshqa so'z topishi kerak, tutilsa yoki o'ylab qolsa o'tirishi kerak. Shu tariqa o'yin oxirida bir to'garak a'zosi qoladi va u rag'batlantiriladi.

Qaysi guruh o'yinni ko'proq davom ettirsa shu guruh g'olib deb topiladi.

Misol: tikuvchi — ipak — kiyim — mato — old bo'lak — kurtka — avra — astar — razmer — rost — texnolog — gazlama — aylana — andaza — adip va hokazo.

Rolli o'yin. Maqsad buyurtmachi va buyurtma oluvchi o'rtasidagi 1-muloqot orqali buyurtma olish tartibini, muomala madaniyatini o'rgatish.

Buning uchun yakka buyurtma korxonasi tashkil etiladi. Xona holati, stol, stul, doskaga «Buyurtma olish xonasi» deb yoziladi. Stol ustida qog'oz, qalam, ruchka, turli xil moda jurnallari, rasmlar, o'lchov lentasi va hokazolar bor. Buyurtma beruvchini Lolaxon, buyurtma oluvchini Dilbarxon deb ataymiz.

O'yinning borish tartibi: xonaga Lolaxon qo'lida gazlama bilan kirib keladi: «Assalomu alaykum!»

Dilbarxon: Va alaykum assalom! Keling, bizga qanday xizmat bor?

Lolaxon: Men ko'ylak tiktirish uchun gazlama olib kelgandim (gazlamani olib ko'rsatadi).

Dilbarxon: Juda yaxshi, siz ko'ylakni qanday fasonda tiktirmoqchisiz?

Lolaxon: Mening qomatimga qanday ko'ylak yarashadi? Fason tanlashga yordam bering, iltimos.

Dilbarxon: Jonim bilan. Mana bu modalar jurnali, moda jurnalidan tashqari ko'ylak modellaridan namunalar bor, ko'rib chiqib yoqqanini aytarsiz (moda jurnallari, ko'ylak modellarini tavsiya etadi).

Lolaxon: Mana bu model menga yoqdi, maslahatingiz uchun rahmat.

Dilbarxon: Yaxshi model tanlabsiz, lekin bu ko'ylak modeli to'laroq ayollarga yarashishi mumkin. Agar ozgina o'zgartirilsa, yoshingizga mos va bahor-kuz oylarida kiyish uchun qulay bo'ladi (modelni chizib ko'rsatadi).

Lolaxon: Yaxshi, maslahatingiz uchun rahmat.

Dilbarxon buyurtmachining ismi sharifi, manzili, telefon raqamini yozib oladi. Gavdasidan o'lchov oladi, tikish tannarxini aytadi. Gazlamani tekshirib, o'lchab ko'radi. Birinchi kiyib ko'rishga kelish vaqtini aytadi. Kvitansiya yozdirib 3 nusxadan birini beradi.

Lolaxon: Rahmat. Xayr.

Dilbarxon: Xayr. Tashrifingiz uchun rahmat.

III. *Ishlab chiqarishda mashg'ulot* to'garak a'zolariga bilim berishda o'quv jarayonini ishlab chiqarish bilan bog'lash maqsadida o'tkaziladi. Xonada o'tkazishda to'garak a'zolari shartli ravishda korxonada ishchisi o'rmini egallaydi, ishlab chiqarishni tashkil etadi.

IV. *Poyezdlar bekatlari o'yinida* bekatlar «Ipakchi», «Mashinashunoslik», «Tikuvchi», «Kiyimlar olami», «Modalar uyi» deb nomlanadi. Kartondan yasalgan poyezd qaysi bekatda to'xtasa, to'garak a'zolari shu mavzuda bilgan ma'lumotlarini beradilar. Masalan, «Ipakchi» bekatigakelganda, ipaktolali gazlamalar, ipakning olinishi, qo'llanish sohalari bo'yicha fikrlarini bildiradilar. «Tikuvchi» bekatida esa ipak gazlamasini tikishdagi xususiyatlari, «Kiyimlar olami»da qanday modellarda kiyimlar tikish, modalar kabi ma'lumotlarni beradilar. Bu metod orqali to'garak a'zolarining bilimlari aniqlanadi, nutqlari o'sadi, yana qanday ma'lumotlar berilishi kerakligi aniqlanadi.

V. *Auksion mashg'ulotlari* biror bo'limni mustahkamlashda qo'llaniladi. Masalan, tikilayotgan buyum haqida kim ko'proq bilimga egaligi aniqlanadi, biror sovg'a oldindan tayyorlanib, bilimdonlarga beriladi.

Auksion mashg'uloti ko'pincha «Kim oshdi» savdosi asosida tashkil etiladi, mustaqil ishlash imkoniyati yaratiladi.

VI. *Kichik guruhlariga bo'lish.* Ta'lim berishda bilimlar, ko'nikma va malakalarni guruh-guruh bo'lib, jamoa faoliyatida birgalikda o'zlashtirish imkoniyatlari yaxshi natijalarni beradi. Bu jarayonda to'garak a'zolarining fikrlash faoliyati eng ko'p darajada faollashadi va to'garak rahbarining faolligiga qiyoslasa bo'ladigan holga keladi.

Mashg'ulot jarayonida to'garak a'zolarini ikki guruhga bo'lib musobaqa o'tkazish mumkin. Bunda albatta shartlar tuzilib, e'lon

qilinadi, vaqt belgilanadi, maqsad tushuntiriladi. Bunda to'garak rahbari tomonidan savollar tuziladi, munozara mavzusi bilan oldindan tanishtiriladi.

To'garak a'zolarini o'qitishning kichik guruhlarda ishlash metodlariga «Miya hujumi», «Mojaro metodi», «Dumaloq stol», «Uch bosqichli intervyu», «Asalari galasi» va boshqalar kiradi. Bu metodlar bo'yicha ishlash uchun 4—5 nafar kishidan iborat guruhlar tuzib, ishonch vaziyatini vujudga keltirish, oshkora muhokama uchun xalal beradigan psixologik keskinlikni bartaraf etish va ish vaqtini ko'pi bilan 45—80 minut qilib belgilab olish zarur.

Ushbu metodlar fikrlash doirasini kengaytirib, mavjud cheklolarni nazardan qoldirib turish, fikrlash faoliyati harakatchanligini rivojlantirish, o'quv faoliyatini jadallashtirishga qaratiladi. Ularning qiymati o'quv axborotini ishlab chiqish va mustahkamlashdan iborat. Bunday mashg'ulotni o'tkazishdan maqsad:

— qatnashchilarni ko'proq jalb etish, egallagan bilimlarini mustahkamlash, to'ldirish va bir-biridan o'rganish imkonini yaratish;

— yo'l-yo'riq berib turadigan murabbiyni «sahnadan» chiqarib yuborish.

Afzalliklari:

1. Qatnashchilarga ularning o'z g'oyalari va fikrlari bilan ko'proq o'rtoqlashish uchun imkon beradi.

2. Kichik guruhlardagi qatnashchilar katta guruhlarda aytishlari mumkin bo'lgan fikrlardan boshqacha fikrlarni aytishlari mumkin.

3. Qatnashchilar tajriba va g'oyalar bilan o'rtoqlashishadi, bu bilimlar ularning fikrini kengaytiradi va mavjud yondashuvlarni o'zgartiradi.

4. O'quvchining diqqat markazi to'garak rahbaridan to'garak a'zolariga ko'chadi.

5. To'garak a'zolarini o'zlarining ishlari uchun mas'uliyatni ko'proq o'z zimmlariga olishga majbur qiladi.

Kamchiliklari:

1. Ancha ko'p vaqt va qo'shimcha joy bo'lishi talab qilinadi.

2. To'garak a'zolarining birortasi boshchilik qilishga o'ta boshlashi, agar guruh bunga qarshilik ko'rsatmasa, guruh ustidan nazorat qilishni o'z qo'liga olishi mumkin.

3. Guruh o'ziga berilgan topshiriqdan chalg'ib yo'l-yo'riqlarga aniq amal qilmasligi yoki topshiriqni noto'g'ri tushinishi mumkin.

To'garak rahbariga maslahatlar:

- qatnashchilarni shunday taqsimlangki, toki bir-biri bilan tanishligi kam bo'lgan to'garak a'zolari birga bo'lishsin;
- topshiriqlarni aniq va ravshan qilib ta'riflab bering, keyin esa uni hamma tushunib olganligiga ishonch hosil qiling;
- to'garak a'zolariga ularning o'z joyida joylashib olishlari uchun vaqt bering va shundan keyingina ulardan topshiriq ustida ishlay boshlashni iltimos qiling;
- topshiriq olishdan avval to'garak a'zolarining o'zlari guruhlarga birlashib olishlarini hisobga oling;
- yo'l-yo'riqlarni ish boshlashdan oldin yana bir marta takrorlang;
- to'garak a'zolarining yo'l-yo'riqlarga nechog'liq aniq amal qilib borishayotganini va topshiriqdan chetga chiqishmayotganini qayta-qayta tekshirib ko'ring.

«Miya hujumi» («Miya jangi») metodi. Metodning asosiy qoidalari:

- g'oyani shakllantirishga xalal beradigan biror mulohaza va tanqidiy fikrlarni bildirmaslik;
- yangicha fikrni tabriklash va fikr qanchalik odatdan tashqari bo'lsa, uning shuncha yaxshi bo'lishini hisobga olish;
- eng ko'p sonli takliflar olish;
- g'oyalarni kombinatsiyalash va rivojlantirish;
- har tomonlama dalil-isbotlar keltirmasdan turib, qisqa fikrlarni bayon qilish;
- guruhda g'oyalar beradigan kishilar kuchlarini teng taqsimlash.

Bu metod to'garak a'zosini o'z fikr-mulohazasini isbotlash, himoya qilish, har qanday vaziyatda eng ma'qul yechimni topish, muloqot olib borish, himoya qilinayotgan masalaning to'g'riligiga ishonitirishga o'rgatadi. Metod shu kungi mavzuni to'la tahlil qilib chiqish, o'tilgan mavzularni mustahkamlash imkonini beradi.

Mojarro metodi. Odatdan tashqari, favqulodda vaziyatlarda qilinadigan xatti-harakatlarni to'garak a'zolariga o'rgatish maqsadida kichik guruhlarda mojarro metodi qo'llaniladi. To'garak a'zosiga muammo yuzasidan vaziyatga doir har qanday topshiriq ko'rinishidagi qisqacha axborot taqdim etiladi. Mana shu topshiriqni tahlil qilib chiqish va 1—1,5 minut ichida tez qaror qabul qilish zarur. Bu metod to'garak a'zosining fikr yuritishini juda ham faollashtiradi va uni favqulodda vaziyatlarda ishlashga

o'rgatadi. Bunday mashq, biror yangi model yoki kiyimda bezakning modaga kirib kelishida, tikish jarayoni ketma-ketligini ishlab chiqish uchun zarur. Bu o'rinda ish-harakatlar o'zlashtirish koeffitsiyentining yuqori shkalasi bo'yicha baholanadi. Muhimi — topshiriqni to'liq hamda chaqqon bajarish kerak.

Metodni mashg'ulotning turli bosqichlarida qo'llaniladi, lekin undan yangi materialni ishlab chiqish va mustahkamlashga qaratilgan asosiy bosqichda ko'p foydalaniladi. Mojaro metodining afzalliklari quyidagilarda ko'rinadi:

- to'garak a'zosining fikrlashini faollashtiradi;
- to'garak a'zosining tez bajarish sharoitlariga tayyorgarligini nazorat qiladi;
- ish-harakatlar bajarilishining chaqqonligiga va to'g'riligiga baho beradi.

Dumaloq stol metodi. Topshiriq yozib qo'yilgan qog'ozni davra bo'ylab o'tkaziladi, har bir to'garak a'zosi o'zining javob variantini yozib qo'yadi va varaqni boshqa to'garak a'zosiga uzatadi. Hamma to'garak a'zolari o'z javoblarini yozib qo'yishadi, keyin muhokama bo'ladi: noto'g'ri javoblar o'chiriladi, to'g'ri javoblarning soniga qarab to'garak a'zolarining bilimlariga baho beriladi. Bu metod faqat yozma shaklda emas, balki og'zaki shaklda ham qo'llanilishi mumkin. Metodni «zanjir» deb ham nomlanadi. Ketma-ket berilgan javob uzilmasligi kerak.

To'garak rahbari nazorat qiluvchi mashg'ulotlarda bu metoddan foydalanishi mumkin. Shuni esda tutish kerakki, qo'yilgan savolning javobi qisqa, lekin mavzuni yoritish imkonini berishi kerak.

Uch bosqichli intervyu metodi «tikuvchi — iste'molchi — ekspert» konsultatsiyalari ko'rinishida o'tkaziladi. Bo'lingan guruhlar 1, 2, 3 raqamlari bilan belgilanadi.

1-raqamli guruh a'zolarining hammasi — tikuvchilar, 2-raqamlilar — iste'molchilar, 3-raqamlilar esa, ekspertlar bo'lib hisoblanadi. Shunday qilib, har bir (3 kishidan iborat) guruhda rollar mana bunday taqsimlanadi: «tikuvchi», «iste'molchi», «ekspert». «Ekspert» «iste'molchi»ning kiyimini kiyib kamchiliklarini topadi, «tikuvchi»ning ish-harakatlarini baholaydi va uch bo'limga bo'lib yozib qo'yadi:

- 1) nimalar to'g'ri bajarilgan;
- 2) nimalar noto'g'ri bajarilgan;
- 3) qanday bo'lishi kerak edi.

Bu metod tikuvchining bilimini, ko'nikma va malakalarini aniqlab, muloqot olib borish, qisqa vaqt ichida konsultatsiyalarni bekam-u ko'st o'tkazish malakalarini baholash uchun qo'llaniladi.

«Tikuvchi» «iste'molchi» tanlagan modelni qanday ketma-ketlikda tikish mumkinligini, tikish jarayonidagi yangilik nimadan iborat ekanligini bilishi kerak.

«Iste'molchi» tanlagan kiyimining kamchiliklarini aniqlay olishi, o'ziga modelning mos yoki mos emasligini, kamchiliklari to'g'ri tuzatilganligini ko'ra bilishi kerak. To'garak a'zolari bilan o'tkazilgan bunday mashg'ulotlar qisqa vaqt ichida kiyim tikish ketma-ketligini tuza olish, nuqsonlarini tuzata olish qobiliyatlarini oshiradi.

VII. *Ko'rgazma tashkil qilishda* to'garak mashg'uloti modalarni namoyish qilish tariqasida o'tkaziladi. Modalar namoyishida har bir guruhdan to'garak a'zolari 3 tadan jami 6 ta yubka modellarini namoyish qilishadi. Yubkalar raqamlanadi va modellar chiroyli yurishlar bilan xonada ko'rsatiladi. Bunda birinchi guruh ikkinchi guruhning, ikkinchi guruh birinchi guruhning yubka modellariga ta'rif beradi. Ekspert baholaydi.

Ikkinchi usulda yubka kiygan to'garak a'zolari (10 ta) raqamlanadi, bittadan eshik oldidan turli yurishlar bilan xonani aylanib chiqib ketishadi. Bu vaqtda har bir modelga uning ta'rif e'lon qilib turiladi.

Modalar namoyishi vaqtida biror mayin musiqa yangrab tursa maqsadga muvofiq bo'ladi. Eng chiroyli, zamonaviy, to'g'ri tikilgan yubka to'plamiga yuqori baho beriladi hamda rag'batlantiriladi va aksincha, biror kamchiliklar bilan tikilgan yubka mualliflariga bu xatoliklarni takrorlamasliklari uchun yo'l-yo'riqlar beriladi.

Har qanday mashg'ulot tipi asosiga to'garak a'zolariga ta'lim-tarbiya berishni, ularning ma'naviy olamiga yangilik olib kirishni, shu paytgacha hosil bo'lgan bilim, ko'nikma va malakalarini rivojlantirishni, to'garak a'zosining kasbiy yo'nalishi bo'yicha fanning yangi qirralarini egallashini maqsad qilib olinishi kerak. Har qanday maqsadga erishish uchun esa to'garak rahbari izlanishi va dars tipini to'g'ri tanlab olishi zarur.

To'garak mashg'ulotlari jarayonida to'garak a'zolari ma'lum bilimlarni shunchaki o'zlashtirib olishdan tashqari, bir vaqtning o'zida xatti-harakatlar qilishni o'rganishning yangi tur, shakl va metodini ham o'zlashtirib oladi. Mashg'ulot turlarini tanlash,

asosan, ko'zda tutilgan maqsadga bog'liq bo'ladi. Agar maqsad yangi bilim egallash bo'lsa, u holda mashg'ulotlarning nazariy turidan foydalaniladi.

Tushunchalar va xatti-harakatlarning shakllanishi to'garak rahbari boshqarib boradigan asosiy amaliy mashg'ulotlar turidan iborat bo'lib, uni o'tkazish metodikasi pedagogik tajriba va mahoratga bog'liqdir.

Amaliy mashg'ulotlar to'garak a'zosida idrok va xotira, diqqat-e'tibor va tafakkur, tasavvur va mantiqni birlashtirishi kerak. Unda o'zlashtirishga ehtiyoj va mayl nechog'liq zo'r bo'lsa, natija ham shunchalik samarali bo'lib chiqadi. Buyuk Sa'diyning: «Ishtiyoqsiz bo'lib o'qiydigan o'quvchi qanotsiz qushdek gap», deb aytgani bejiz emas. Shuning uchun to'garak a'zolarining xohishiga qarab tikiladigan buyumlarni tanlab olish tavsiya etiladi.

To'garak a'zolarining olgan bilimlarini amalda ko'rsatish, to'garak faoliyatini targ'ib qilish maqsadida yil yakunida to'garak a'zolari ishlaridan ko'rgazma tashkil etiladi. O'z ishiga ishtiyoq, qiziqish uyg'otish, ayniqsa undan huzur topib, mamnun bo'lish, ma'lumki, uni olib borishda eng yaxshi natijalar beradi. Bilimlar, ko'nikma va malakalarni o'zlashtirishga qaratilgan zamonaviy pedagogik texnologiyalar ana shunga ko'p jihatdan yo'l ochadi.

1.7. To'garakda ta'lim tizimlari va tamoyillari, mehnatni tashkil etish shakllari

Bichish-tikishni o'rgatish to'garagida ta'lim tizimlari.

Umumta'lim maktablarida mehnat ta'limi darslarining tashkil topishi jarayonida xalq maorifi xodimlari orasida turli munozaralar bo'ldi. To'garak rahbarlari va metodistlarning bir guruhi maktabni turmush bilan bog'lanishini ta'minlash maqsadida o'quv rejaga mehnat ta'limini mustaqil fan sifatida kiritish zarur deb hisoblasalar, boshqa bir guruh bunga e'tiroz bildirib, maktablarda o'quvchilarga umumta'lim fanlarini o'qitish jarayonida ham mehnatga o'rgatish mumkin, deb hisobladilar. Uchinchi guruh o'qituvchilari va metodistlar esa mehnat ta'limi maktab tizimida markaziy o'rinni egallashi kerak, degan fikrni bildirdilar. 1932-yildagi «Boshlang'ich va o'rta maktablarning o'quv programmalari va rejimi to'g'risida»gi Qarorga asosan mehnat ta'limi o'quv rejasiga mustaqil fan sifatida kiritildi. Shunga qaramay dastlabki vaqtlarda maxsus tayyorlangan mehnat o'qituvchilari, to'garak rahbarlari

hamda moddiy baza yo'qligi sababli, 1937-yilda mehnat ta'limi fan sifatida o'quv rejadani olib tashlandi. 1952-yilga kelib mamlakatimizda bo'layotgan o'zgarishlar maktablarda politexnik ta'lim va mehnat tarbiyasini rivojlantirish zarurligini ko'rsatdi. Shu sababli 1954-yilga kelib mehnat ta'limi o'sib kelayotgan yosh avlodni kamol toptirish vositasi sifatida o'quv rejaga kiritildi. Shundan keyin mehnat ta'limini o'qitishga hamda shu yo'nalishdagi to'garak mashg'ulotlarining olib borilishiga katta ahamiyat berildi. Hozirgi vaqtda mehnat ta'limi fani to'garak a'zolarini kasb tanlashga yo'llash omili hisoblanadi.

Mehnat ta'limi va turli to'garaklarning (mayda hunarmandchiliklarni) rivojlanishida dastlab *buyum tizimi* paydo bo'lgan. Bu tizimga asosan to'garak a'zosi o'zi o'zlashtirayotgan kasb uchun tegishli bo'lgan buyumlarni tayyorlagan. Bunda buyumlarni tayyorlash jarayonining murakkablik darajasi ortib borgan. Buyumlarni tikish jarayoni alohida tikish ketma-ketligiga ajratilmagan. To'garak a'zosi bitta buyumni tayyorlashda ustoz tomonidan bajariladigan ishni va boshqa harakatlarni takrorlashga intilgan. Yangi buyumni tayyorlash jarayonida to'garak a'zosi ishni qaytadan o'rganishga majbur bo'lgan. Mazkur tizimning asosiy kamchiligi ham ana shundan iborat. Buyum tizimi hunarmandchilik asoslarini aks ettirgan va XIX asrning ikkinchi yarmigacha qo'llangan.

XIX asrning oxiriga kelib, hunarmandchilikda mehnatning taqsimlanishi tikuvchilik jarayonini operatsiyalarga bo'linishiga olib keldi, ya'ni mehnat ta'limining *operatsiya tizimi* yuzaga keldi.

Operatsiya tizimi bo'yicha o'qitishda, to'garak a'zolari o'zlari egallaydigan kasbning mazmunini tashkil qiluvchi mehnat operatsiyalarini o'rganishgan. Bu tizimga asosan har qanday buyumni tayyorlash bir xil operatsiyalardan iborat, faqat ularning bajarilish tartibi va ishlov berishning aniqligiga qo'yiladigan talablar bir-biridan farq qiladi. Bu tizim to'garak a'zolarini buyum tayyorlashga bog'lab qo'ymay, kasb doirasidagi umumiy bilim, malaka bilan qurollantiradi, buyum tikishda qo'llaniladigan operatsiyalarni mukammal o'rgatadi. Tizimning afzalligi ham ana shunda. Bu tizimning kamchiligi shundan iboratki, operatsiyalar umuman tikuvchilik buyumlarini tayyorlash jarayonida o'zlashtiriladi, ya'ni to'garak a'zolari mehnati unumli mehnat xarakterida bo'lmaydi. Natijada ularning ishga qiziqishi susayadi. Bu tizim operatsiyalarni bajarish bilan buyumlar tayyorlashni uzib qo'yadi.

Uchinchi tizim yuqoridagi ikkita tizim yutuq va kamchiliklari-ning o'rganilishi natijasida yuzaga keldi va *operatsiya-buyum tizimi* deb nomlandi. Bunda to'g'arak a'zosi avval mazkur kasbda tayyorlanayotgan buyum uchun tegishli bir necha operatsiyalarni bajarishni o'rganib, keyin buyum tayyorlashda qo'llaydi.

Bu tizimning yutug'i shunda ko'rinadiki, to'g'arak a'zosi o'z mehnatining natijasini ko'radi va baholay oladi, tayyorlanayotgan buyum uchun o'zi operatsiyalarni tanlaydi. Kamchiligi: to'g'arakning birinchi mashg'ulotidanoq bir necha operatsiyalarni qamragan buyumlarni tayyorlash jarayoni to'g'arak a'zolarida bu operatsiyalarning mazmuni haqida to'g'ri tasavvur bo'lmasligiga olib kelardi. Shuning uchun ham bu tizim keng tarqalmadi.

1920-yillar oxirida MMI (Markaziy mehnat instituti) ishlab chiqqan va shu tufayli MMI tizimi deb ham ataluvchi *motor-mashq tizimi* tarqaldi. Bu tizimning juda katta kamchiligi bor edi. Bu tizimda ko'nikma va malakalarni ongli o'zlashtirish nazarda tutilmas edi. Ko'nikmalarni shakllantirish maxsus apparatlar va haqiqiy mehnat jarayonini eslatadigan mashqlarni qo'llash bilan amalga oshirilardi. Ko'p marta takrorlash natijasida mushaklarning ma'lum harakatlari ongning ishtirokisiz ham bajarishga o'rgatish mumkin, deb faraz qilingan. Ta'limga bunday yondashish ma'qullanmadi va tezda uni rad qilindi. Motor-mashq tizimining yutug'i shundaki, unda mehnat harakatlari va mehnat usullari chuqur tahlil qilinib, ularni tashkil etish yo'llari belgilangan edi.

Operatsiya-buyum va motor-mashq tizimlarining kamchiliklari va yutuqlari o'rganilib, operatsiya-kompleks (5-tizim) tizimi yuzaga keldi. Bu tizimga asosan o'quvchi avval 2—3 ta ketma-ket operatsiyalarni o'zlashtiradi, so'ngra shu operatsiyani ichiga olgan kompleks ishlarni bajaradi. Mehnat operatsiyalarini o'zlashtirish va ularni kompleks ishlarda qo'llash ta'limning birinchi bosqichidagi asosiy vazifadir. Ikkinchi bosqichda o'quvchilar ishlab chiqarishdagi unumli mehnatga qo'shiladilar. Masalan, kiyim tikishda qo'llaniladigan barcha turdagi yengni, yoqani, mayda qismlarni tikishni o'rgatib bo'lingandan so'ng uni kiyimda qo'llash bajariladi. Kamchiligi: to'g'arak a'zosi o'z ishining natijasini juda uzoq vaqtdan so'ng ko'radi. Natijada bu kasbga qiziqish susayadi.

Hozirgi vaqtda o'quv ustaxonalarida amaliy ishni bajarish jarayonida operatsiya-buyum tizimidan foydalaniladi, chunki operatsiyani alohida o'rganish rejalashtirilmagan va dasturda ko'rsatilgan buyum turini mahalliy sharoitga qarab o'zgartirish mumkin.

Bichish-tikishni o'rganish jarayonida keyingi yillarda *konstruk-sion texnologik* tizim bo'yicha mashg'ulotlar tashkil etilmoqda. Bu tizimning yetakchi g'oyasi to'garak a'zolarining ijodiy faoliyatini o'stirishdan iboratdir. To'garak a'zosini biror buyumni tayyorlashdan avval uning loyihasi va ishlov berish jarayonini amalga oshirishi kerak bo'lgan sharoitga olib kiriladi. U biror kiyimni tikish uchun avval o'lchov olish, asos chizmasini chizish, andaza tayyorlash, modellashtirish, andazani gazlamaga joylashtirib, buyumni bichish va tikish kabi murakkab jarayonni bajaradi. O'quvchilar ijodiy faoliyatlarining o'sishi uchun yaratiladigan hamma narsalar zo'r berib mehnat qilishni taqozo etadi.

Ijodiy ishga oddiy idrok qilish yo'li bilan emas, balki fikrlash faoliyati orqali erishiladi. Ijodiy ishlash jarayoni faoliyatini paydo bo'lish, ijodiy masalaning vujudga kelishi, masalani yechish, yechimni amalda qo'llash bosqichlariga bo'lish mumkin.

To'garak a'zolari ijodiy faoliyatlarini amalga oshirishda rahbarlik katta ahamiyatga ega. To'garak a'zolarini har xil savol va masalalarni mustaqil hal qilish imkoniyatlaridan iborat faoliyatga qatnash-tirishda, ularni ijodiy g'oyaga keltirishda yoki ular oldiga to'g'ridan to'g'ri ijodiy xarakterdagi savol va masalalarni qo'yishda, fan va ish-lab chiqarish asoslariga oid bilimlarini oshirishga undashda, ijodiy faoliyatlarini rag'batlantirishda rahbarning roli katta bo'ladi.

To'garak a'zolarining texnik ijodkorligini oshirishga qaratil-gan mehnat topshiriqlari ham 3 guruhga bo'linadi:

- loyihalash;
- texnologik jarayonni tuzish;
- mehnatni to'g'ri tashkil etish.

To'garak a'zosining texnik ijodkorligini oshirish eng sodda topshiriqlarni bajarishdan boshlanadi va asta-sekin murakkablashib boradi. O'quvchilarning ijodiy ishlarini tashkil qilish o'quv usta-xonalaridagi ta'limga muammoli yondashish imkonini beradi.

Bichish-tikishni o'rgatish to'garagida ta'lim tamoyillari. Bi-chish-tikishni o'rgatish to'garagi ta'lim tamoyillariga quyidagilar kiradi:

- ta'lim-tarbiya birligi;
- ilmiylik;
- onglilik va faollik;
- nazariya bilan amaliyot birligi;
- tizimlilik va izchillik;
- ko'rsatmalilik;

- mustahkam va puxta o'zlashtirish;
- yosh va individual xususiyatlarni hisobga olish;
- ta'limda politexnik tamoyil;
- unumli mehnat asosida o'qitish.

Ta'lim tamoyillari to'garak rahbarining faoliyatini va to'garak a'zolari tomonidan ilmiy bilimlarning o'zlashtirilishi, tegishli ko'nikma va malakalar hosil qilishning asosiy qonun va yo'l-yo'riqlarini o'z ichiga oladi. Ta'lim tamoyillari deb, tarbiyaning maqsad va vazifalarini amalga oshirishga qaratilgan o'qish va o'qitish jarayonlarining yo'nalishi, to'garak a'zolari tomonidan bilim, ko'nikma va malakalar hosil qilish asosiy qonun va qoidalarining yig'indisiga aytiladi. Tarbiya bilan chambarchas bog'liq ta'lim jarayonini tashkil etishga asos bo'ladigan yetakchi qoidalar didaktik qoidalar deyiladi. Bu qoidalarning ta'lim jarayonida qanday tatbiq etilishini quyida ko'rib chiqamiz.

1. *Ta'lim-tarbiya birligi tamoyili.* Ta'lim jarayonida o'quvchilar tarbiyalanadi. Masalan, gazlamadan biror buyumni bichishni o'rgatishda buyumni bichish bo'yicha bilim, ko'nikma va malakalar hosil qilish bilan birga, gazlamadan tejamkorlik bilan foydalanishni o'rgatish orqali iqtisodiy tarbiya shakllanadi yoki tikuv buyumiga moslab bezaklar tanlab, sifatli tikishni o'rgatish bilan to'garak a'zolarida badiiy tarbiya, tikuv mashinasida o'tirib tikayotganda tikuv mashinasiga qarash, sozlangan mashina bilan ishlash, ish joyining tartibli bo'lishiga e'tibor berish orqali mehnat madaniyati shakllanadi. To'garak ishlarini amalga oshirish jarayonida mavzularning mazmunidan kelib chiqqan holda uni ta'lim bilan birga amalga oshirishni ta'minlash juda muhimdir.

2. *Ilmiylik tamoyili* to'garak a'zolariga ilmiy asoslangan, tajribada sinalgan, fanning eng yangi yutuqlarini hisobga olgan holda ma'lumotlarni yetkazishdir. To'garak ishlarini amalga oshirish jarayonida to'garak a'zolari andaza tayyorlash, modellashtirish ishlarini bajaradilar. Bunda ularga bu ishlarni bajarish bo'yicha ko'nikma va malaka hosil qildirish bilan cheklanmay, balki o'rganayotgan mehnat operatsiyalarining ilmiy asoslari haqida tushunchalar beriladi. Masalan, biror buyumni modellashtirishni o'rgatishdan avval modellashtirish elementlari haqida ilmiy ma'lumotlar beriladi.

3. *Onglilik va faollik tamoyili.* To'garak mashg'ulotlari mavzularini ongli o'zlashtirish, bu — amaliy-nazariy mashg'ulotlarda zarur bo'lgan ilmiy, texnikaviy bilimlarni to'garak a'zolariga tu-

shuntirib berish, ish qurollaridan to'g'ri foydalanish hamda buyum tikishda ish operatsiyalarini to'g'ri tanlay olishdir. To'garak mashg'ulotlarini tashkil etishda berilgan bilimlarni yodlab olinsa bu kamchilik hisoblanadi. To'garak a'zolari o'z bilimlarini amalda qo'llay olsagina onglilikka erishiladi. O'quvchi to'garak rahbari tomonidan berilgan tushunchalarni faqatgina yodlab olmasligi uchun rahbar:

a) to'garak a'zolarini ongli ravishda tushunishini, ongli munosabatini va bilish faolligi darajasini bildiradigan belgilarni bilishi;

b) materialni ongli ravishda o'zlashtirishga yordam beradigan aqliy harakatlarni, fikrlash jarayonlarini shakllantirish uchun sharoit yaratishi;

d) to'garak mashg'ulotlarida faollikni oshirish yo'llaridan foydalanishni rejalashtirishi kerak.

Ta'limda onglilik faollik bilan uzviy bog'liqdir. To'garak a'zolari faolligini oshirish o'z mehnat natijasining foydali ekanligini ongli anglash demakdir. Masalan, to'garak a'zosi bajarayotgan ishini maktab ko'rgazma zaliga, bog'chalarga topshirishini anglasa, uni tezroq bitkazishga harakat qiladi.

To'garak a'zolarining yuqori faolligiga:

— mashg'ulotning mazmuni, maqsadi va vazifalarini aniq bayon qilish;

— to'garak a'zolariga ijodiy xarakterdagi mehnat topshiriqlarini berish;

— ta'limning eng samarali usullaridan foydalanish orqali erishish mumkin.

Onglilik va faollik tamoyillari to'garak a'zolarida mustaqil ijodiy fikrlashni o'stirish zaruratini paydo qiladi.

4. *Nazariya bilan amaliyot birligi tamoyili.* Nazariyani amaliyot bilan bog'lab olib borish eng asosiy va yetakchi tamoyildir. To'garak jarayonida ko'pincha nazariyani amalda qo'llash uchun sharoit yaratiladi. To'garak a'zolarini amaliy faoliyatga tayyorlash nazariy bilimlarni egallash jarayonida boshlanadi. Nazariy bilimga ega bo'lgandan so'ng, bilimlarni mustahkamlash laboratoriya ishi va amaliy mashg'ulotlarni o'tkazishda davom ettiriladi. Nazariyani amaliyot bilan bog'lashning har xil shakllaridan foydalanish orqali to'garak a'zolaridagi bilim sifatini oshirishga erishiladi. Shuningdek, to'garak a'zolarida fan asoslariga, mehnatga, tanlagan kasbiga qiziqish, kishilar mehnatini qadrlash kabi tuyg'ular tarbiyalanadi.

5. *Tizimlilik va izchillik tamoyili.* To'garak rahbari bichish-tikish to'garagi jarayonida o'quv materialini ixtiyoriy ravishda emas, balki ma'lum qoidalarga asosan bayon qiladi, ya'ni bir tizimga olib boradi. To'garak mashg'ulotlarining birinchi yili ish fartugi, qiz bolalar ko'ylagi bichib-tikilsa, mashg'ulotlarning ikkinchi yilida yubkalar, xalatlar, uchinchi yilida esa bayram kiyimlari bichib-tikiladi va hokazo. To'garak mashg'ulotlarining birinchi yilida uning a'zolari bichish-tikish to'garagi jarayonida ishlov berish nisbatan osonroq bo'lgan turli gazlamalarga ishlov berish usullari bilan tanishtiriladi. Keyingi yillarda esa murakkab ish qurollarini ishlatish, jismonan ko'p kuch sarflash kerak bo'lgan buyumlarini tayyorlashni o'rganadilar. Sekin-asta ular avval sodda, keyin murakkab ishlar bilan tanishib, tikuv mashinalarida buyumlar tikadilar. Bunda to'garak rahbari har doim osondan murakkab tomon bilimlar berib borishi kerak, ya'ni izchillikka qarashi kerak.

6. *Ko'rsatmalilik tamoyili* to'garak a'zolarining mehnatga oid o'quv materiallarini, o'rganilayotgan predmetlar va hodisalarni jonli idrok etish, o'zlashtirishni nazarda tutadi. To'garak mashg'ulotlarida ishlab chiqarish korxonalariga uyushtirilgan ekskursiya, mehnat usullari, plakatlar, sxemalar, jadvallar, buyum namunalari ko'rsatishdan, o'quv kinofilmlari, diafilmlarni namoyish qilishdan ko'rgazma vositasi sifatida foydalanish mumkin. Ko'rsatmalilik tushunchasiga idrok etishning ko'rish turi emas, balki eshitish, sezish turlari ham kiradi. To'garak mashg'ulotlarida ko'rsatmalilikka katta ahamiyat berish kerak, ammo mashg'ulotni haddan tashqari ko'rgazma qurollari bilan to'ldirib yuborish yaxshi emas, bu ba'zan foyda o'rniga zarar ham keltirishi mumkin.

Ko'rsatmalilikdan foydalanishda bir qator metodik talablarga rioya qilish zarur:

a) ko'rgazmali qurollar darsning o'quv materialiga mos bo'lishi kerak;

b) barcha ko'rgazmali qurollarni birdaniga namoyish qilib qo'yish va osib qo'yish shart emas, chunki bu to'garak a'zolarining diqqatini jamlashni qiyinlashtiradi;

d) to'garak rahbari ko'rgazmali qurolni ko'rsatishda ularni to'garak a'zolari tomonidan idrok etish jarayoniga rahbarlik qilishi zarur.

7. *Mustahkam va puxta o'zlashtirish tamoyili.* To'garak a'zolari faqatgina o'tilayotgan mashg'ulotni o'zlashtirib qolmay, oldingi

o'tilgan mavzular yuzasidan ko'nikma va malakalarni takomillashtiradilar, kerak bo'lib qolganda esa esga tushirib, amaliy ish mobaynida qo'llaydilar.

Hozirgi zamon rivojlanishini hisobga olgan holda to'garak jarayonini shunday tashkil etish kerakki, unda yangi bilimlar, malakalar egallash oson bo'lsin. Buning uchun ularning olayotgan bilimlari puxta bo'lishi kerak. Bilimlarning puxta bo'lishiga to'garak mashg'uloti materiallarini samarali bayon qilish hisobiga erishiladi. Bilim va malakalarning puxtaligini ta'minlashda texnika vositalarini qo'llash katta ahamiyatga ega. Mustahkam va puxta o'zlashtirish to'garak a'zolarida fikrlashni o'stirishga, mashg'ulotlarga qiziqishlarining ortishiga olib keladi.

8. *Yosh va individual xususiyatlarini hisobga olish.* To'garak mashg'uloti bo'yicha o'quv materialining mazmuni fan va texnika taraqqiyotining hozirgi darajasiga mos ravishda uning a'zolariga tushunarli bo'lishi kerak. Bundan tashqari, to'garak a'zolarining jismoniy tayyorgarligini ham nazarda tutish zarur.

Mashg'ulot mavzulari to'garak a'zolari yoshiga mos va tushunarli bo'lishi uchun:

a) o'tilayotgan mavzuning mazmuni va hajmi, amaliy mashg'ulotlari to'garak a'zolari tayyorgarligiga, jismoniy rivojlanganligiga va yoshiga mos kelishi kerak;

b) mavzular murakkablashib borishi kerak, shuningdek, o'quvchilar bilim doirasini yangiliklar bilan to'ldirib borishi zarur;

d) to'garak a'zolariga individual yondashish kerak, chunki ularning ayrimlari yangi mavzuni oson tushunsa, ayrimlari qiyinchilik bilan tushunadilar;

e) ko'rgazmali qurollardan to'g'ri va o'rinli foydalanish zarur.

9. *Politeknik tamoyil.* Nazariyani amaliyot bilan bog'lab o'tishda politeknik tamoyil asosiy rolni o'ynaydi. Mashg'ulotlardagi ta'lim mazmuni, ya'ni tikuv mashinalari, uning mexanizmlari, asboblarning tuzilishi, ishlash prinsiplari, shuningdek, texnologik jarayonlar, mehnat usullari va amaliy mashg'ulotlarning bajarilish yo'llari haqidagi texnikaviy ma'lumotlar politeknik xarakter kasb etadi.

Politeknik tamoyil shu bilan ham xarakterlanadiki, to'garak a'zolariga mavzuga mos ravishda ishlab chiqarish sohalaridagi avtomatlar, moslamalar, ishlab chiqarish jarayonlari haqida tushunchalar berib boriladi. Masalan, tikuvchilik korxonalarida yengil ko'ylaklarni tikishda yoqaga ishlov berish, cho'ntak, burmalarga

ishlov berish, shuningdek, issiqlik ishlovi berish, yorib dazmolash, presslash, bug'lab dazmollash tushunchalari to'garak a'zolarining ongiga singdirib boriladi. Demak, to'garak rahbari ishlab chiqarish sohasidagi yangiliklarni mashg'ulotlar bilan bog'lab olib boradi, natijada rahbar texnika va fandagi yangiliklarni o'quvchilarga yetkazadi.

10. *Unumli mehnat asosida o'qitish tamoyili.* Ayrim pedagogika nazariyotchilari o'qitishni unumli mehnat bilan birga olib borib bo'lmaydi, degan fikrni ilgari surgan edilar. Bichish-tikishni o'rgatish to'garagida bajariladigan ishlar mashq asosida olib borilsa yetarli bo'ladi degan fikr noto'g'ri, ya'ni to'garak a'zosi o'z mehnatining pirovard yakunini ko'rgandagina, unda mehnatga qiziqish hamda mehnat kishisiga hurmat ortishi isbotlangan. Shuning uchun ham to'garakda mashg'ulotlar unumli mehnat asosida olib borilmoqda.

Mehnatni tashkil etish shakllari. Bichish-tikishni o'rgatish to'garagi jarayonida mehnatni tashkil etishning uch xil shakli mavjud:

- 1) frontal;
- 2) zveno yoki brigada;
- 3) yakka.

To'garak mashg'ulotlari jarayonida to'garak a'zolari yangi bilimlar oladilar va shu bilimlarni mustahkamlashda amaliy ish o'tkazish uchun to'garak rahbari tomonidan dastlabki tushunchalar beriladi. Masalan, to'garak mashg'ulotlarida asos chizmalarini chizish, modellashtirish, tikish jarayonida qirqimlarni chizishni o'rgatish ishlari bajariladi. Bu mavzularni to'garak a'zolari o'zlari o'rgana olmaydilar. Shuning uchun, to'garak rahbari nazariy bilimlar berib, doskada amaliy ishga yo'llanma ham beradi. To'garak a'zolari esa rahbarning ko'rsatmalari asosida mashqlarni bajaradilar. Mana shunday tartibda tanlangan ish shaklini *frontal* deb ataladi. Bu shaklning o'ziga xos yutuq va kamchilik tomonlari mavjud. Yutug'i: to'garak a'zolari to'garak rahbari bilan birga ishlaydi, ular tomonidan yo'l qo'yilgan kamchiliklar o'z vaqtida aniqlanadi hamda tuzatiladi. Kamchiligi: to'garak a'zolarining mustaqil ishlash faoliyatlari kamayadi, to'garak rahbarining ko'rsatmasisiz ishlay olmaydilar.

To'garak mashg'ulotlarini tashkil etishning *zveno* yoki *brigada* shakli asosan amaliy ish bajarishda qo'llaniladi. Bu shaklni o'tilayotgan mavzuning xususiyatiga, to'garak a'zolariga o'quv jihozlarning yetarililigiga qarab tanlanadi. Masalan, pazandachilik

to'garagida mashg'ulot o'tishda har bir to'garak a'zosiga kerakli jihozlarni yetkazish qiyin va har bir o'quvchi o'zicha taom tayyorlasa yaxshi natija bermaydi. Bu turdagi to'garak mashg'ulotini zveno yoki brigada usulidan foydalanib olib borilsa, to'garak a'zolariga bir vaqtning o'zida bir necha xil taomlar tayyorlash o'rgatiladi. Har bir zveno yoki brigada boshlig'i tomonidan ish taqsimlanadi. Amaliy ishning xususiyatiga qarab, hamma zvenoda ishni bir xilda taqsimlash imkoniyati bo'lmaydi. Mana shu xususiyati mehnatni zveno yoki brigada shaklida tashkil etishning asosiy kamchiligidir.

Mehnatni tashkil etishning *yakka* shaklidan to'garak mashg'ulotlari mavzulari bo'yicha ko'nikma va malakalarni shakllantirishda, mustahkamlashda, amalda qo'llashda foydalaniladi, mashg'ulotlar davomida to'garak a'zolarining ishlarini alohida-alohida baholash imkoniyati yaratiladi. Yutug'i: har bir o'quvchida mavzu bo'yicha ko'nikma va malaka hosil qilish imkoniyati bo'ladi, ijodiy faoliyatini oshirish imkoniyati tug'iladi. Kamchiligi: to'garak a'zolarining yo'l qo'ygan kamchiliklari to'garak rahbari tomonidan tekshirilmaguncha aniqlanmaydi, ayrim hollarda kamchiliklar o'z vaqtida aniqlanmasligi ham mumkin. Har bir mashg'ulot jarayonida to'garak a'zolarining ishlarini to'garak rahbari tomonidan kuzatish imkoniyati bo'lmaydi, shuning uchun, o'quvchilarning ijodiy faoliyati bir xilda rivojlanmaydi.

Mehnatni tashkil etishning yakka shaklidan yuqorida ko'rsatilgan kamchiliklarga qaramasdan, mashg'ulotlarning 80% ida foydalaniladi.

1.8. To'garak rahbarining o'quv yili va mashg'ulotlarga tayyorgarligi

«O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi muassasalarining rahbar, pedagog va muhandis-pedagog xodimlariga qo'yiladigan malaka talablari to'g'risida»gi Nizomda to'garak rahbari lavozimining vazifalari quyidagicha belgilanadi:

— kollejdagi to'garak ishlarini tashkil qiladi va boshqaradi. Yoshlarni Vatanga sadoqat, milliy g'urur, yuksak axloq, buyuk ajdodlar merosiga hurmat ruhida tarbiyalashga, ularning qobiliyatini rivojlantirishga, qiziqishlarini qondirishga, darsdan tashqari bo'sh vaqtlarini tashkil qilishga qaratilgan to'garak mashg'ulotlarini olib boradi;

- o'quvchilarning kasbiy tayyorgarligini to'garak ishlari orqali mustahkamlaydi;
- guruh rahbarlari, tarbiyachilar, kutubxona xodimlari, otanonalar bilan, boshqa tashkilotlar bilan hamkorlikda ish olib boradi;
- to'garak ishlarini takomillashtirish bo'yicha takliflar kiritadi;
- to'garak ishlarini targ'ibot qiladi;
- o'quvchilar bilan yakka tartibda ish olib boradi;
- madaniy-ommaviy, tarbiyaviy tadbirlarni o'tkazadi;
- o'quvchilar ijodkorligini aks ettiruvchi burchaklar tashkil qiladi;
- o'quvchilarni ijodkorlik ko'rgazmalarida qatnashishga jalb qiladi;
- malakasini va kasb-kor mahoratini muntazam oshirib boradi.

To'garak rahbari quyidagilarni bilishi zarur: O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasini, O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi Qonunini, «Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi»ni; davlatimizning ichki va tashqi siyosatini, ta'lim va yoshlar to'g'risidagi hukumat tomonidan qabul qilingan farmon va qarorlarni; O'zbekiston Respublikasi ramzlarining mazmun va mohiyatini; ta'lim yo'nalishlari bo'yicha direktiv va me'yoriy hujjatlarni, o'quvchilar shaxsi rivojlanishining asosiy qonuniyatlarini, ularning talab, qiziqish xususiyatlarini; pedagogika va psixologiya, fiziologiya va gigiyena asoslarini; zamonaviy ta'lim-tarbiya usullarini; turli xil madaniy-ommaviy tadbirlarni tashkil qilishni: fan, texnika, madaniyat va san'atning yangi yutuqlarini, to'garaklar, seksiyalar va klub birlashmalarining tegishli ixtisoslik bo'yicha rivojlanish dasturlarini; darsdan tashqari hamda ommaviy hordiq ishlari bo'yicha me'yoriy hujjatlarni; zamonaviy o'qitish texnika vositalari va ular-dan foydalanish usullarini; mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi qoidalarini bilishi zarur.

Ish stajiga qarab malaka talablari uch xil bo'ladi: 1-toifali to'garak rahbari, 2-toifali to'garak rahbari, to'garak rahbari.

Yangi o'quv yilini rejalashtirish o'quv dasturi bilan qaytadan tanishishdan boshlanadi, bunda tushuntirish xati o'rganiladi. Tushuntirish xatini o'rganishda mashg'ulotlarning vazifalarini, o'quv jarayonini tashkil qilishda ko'rgazmali qurollardan foydalanish, to'garak a'zolari faoliyatini tekshirish, baholash va hokazolarga oid uslubiy ko'rsatmalarni yana bir marta tahlil etish kerak. Fan bo'yicha dasturning mazmuni bilan ham tanishib chiqish kerak. Dasturdagi har qaysi sinf to'garak a'zolari o'zlashtirishlari kerak bo'lgan bilim,

ko'nikma, malakalar, bo'limlar mavzulari va ularga ajratilgan soatlarni o'rganish zarur. Shundan so'ng har bir sinf uchun o'rgatiladigan buyumlar tanlanadi. Buyumlarni tanlashda to'garak rahbari quyidagilarga e'tibor berishi kerak:

1. Buyumlarga ishlov berish usullari o'quv dasturiga mos kelishi kerak.
2. Buyum aniqlik darajasi, vaqti, to'garak a'zolarining kuchi yetishi hamda avvalgi bilimlari asosida tanlanishi kerak.
3. Buyumlarni loyihalash usullari to'garak a'zolariga tushunarli va oson o'zlashtiriladigan bo'lishi kerak.

O'quv yilini rejalashtirishda va tayyorlanadigan buyumlarining turlarini tanlashda bolalarning o'zlashtirish darajalarini esdan chiqarmaslik kerak. Guruhdagi iqtidorli bolalarni aniqlash, ularning qiziqishi va bilimlarini o'stirish yo'llarini aniq belgilash kerak. O'rtacha bilimli bolalar o'z-o'zidan iqtidorli bolalarga ergashadilar va ish unumdorligi ortadi.

To'garak rahbari yangi o'quv yiliga tayyorgarlik ko'rishda to'garak a'zolarining umumli mehnatini tashkil qilishni ham yo'lga qo'yishi kerak. Buning uchun yangi o'quv yiliga qadar to'garak rahbari biror korxona, tashkilot, firmalar bilan shartnoma tuzishi lozim.

Yangi o'quv yiliga tayyorgarlik ham, o'quv xonasini ta'mirlash ham to'garak rahbarining zimmasiga tushadi.

O'quv yiliga tayyorgarlik ko'rishda to'garak rahbari taqvim - mavzu rejani bir yilga, yarim yilga tuzadi. Taqvim-mavzu rejani tuzishda butun o'quv materialini mashg'ulotlarga taqsimlanadi. Mashg'ulot tiplari, ta'lim metodlari, ko'rgazmali qurollar, tarqatma manbalar aniqlanadi. Bunday mavzular bo'yicha mashg'ulotlar to'plami belgilanadi. Mashg'ulot to'plamini tashkil etishda quyidagilarga amal qilinadi:

1. Mavzuning o'quv fanidagi o'rni.
2. Nazariyaning amaliyot bilan bog'liqligi.
3. To'garak a'zolarining yangi mavzuni o'zlashtirishdagi tayyorgarligi.
4. To'garak a'zolarining ijodiy ishlar ko'rgazmasini tayyorlash imkoniyatlari.
5. Mavzuni o'rganish natijalari.

To'garak rahbari har bir mashg'ulotga tashkiliy va metodik tayyorlanadi.

Tashkiliy tayyorlanishda to'garak rahbari xonani, kerakli asbob-uskunalarini, tikuv mashinalari, darsliklar, o'quv qo'llanmalar, ko'rgazmali qurollar, tayyor namunalarni tayyorlaydi. Tashkiliy ishni bajarishda to'garak rahbari foydalaniladigan jihoz va mazkur sharoitda tayyorlanadigan buyum namunasini o'zi bajarib ko'rishi kerak. Bu bilan to'garak rahbari:

1. To'garak a'zolariga shaxsiy namuna bo'lib, obro'si oshadi.
2. To'garak rahbari tayyorlagan namuna to'garak a'zolariga taqqoslash manbai bo'ladi.
3. To'garak a'zolarining ishni bajarishda qanday qiyinchiliklarga duch kelishlari va qanday xatolarga yo'l qo'yishlari mumkinligini tasavvur qiladi.

To'garak rahbari har bir o'quvchining tikuv mashinasi va kerakli ish jihozlari bilan ta'minlanganligiga erishishi zarur. Ko'rgazmali qurollar tayyorlash, tarqatma manbalarni tayyorlash ham to'garak rahbarining vazifasiga kiradi. Mashg'ulotning rejasi qanchalik to'liq bo'lsa, uni o'tishda rahbarga shunchalik ko'p yordam bo'ladi.

Mashg'ulotga tayyorlanishda yana o'quv adabiyotlar ustida ishlash, metodik adabiyotlar va qo'llanmalarni qarab chiqish kerak. Bundan tashqari, navbatdagi mashg'ulotga tayyorlanishda to'garak rahbari ochiq mashg'ulotlar, ko'rgazmali mashg'ulotlar natijalarini o'rganib chiqishi kerak. Ko'rgazmali qurollarni tayyorlash uchun ham jiddiy e'tibor talab qilinadi. To'garak rahbari mashg'ulotga tayyorlanishda avvalgi guruh yoki avvalgi yillardagi shu mavzuni bajarishda yo'l qo'yilgan kamchiliklar sababini ham aniqlaydi.

Metodik tayyorlanishda to'garak rahbarining tayyorlanishi mashg'ulot rejasini tuzish bilan boshlanadi. Mashg'ulot rejasi qanchalik to'la, batafsil yozilgan bo'lsa, u shuncha ko'p yordam beradi. To'garaklarni tashkil etishda ham aniq maqsad qo'yilishi shart.

Mashg'ulot davomida quyidagi maqsadlar qo'yiladi:

1. *Ta'limiy maqsad*: mashg'ulot davomida to'garak a'zolariga yangi bilimlar, ma'lumotlar beriladi, ko'nikma va malakalar shakllantiriladi, bilimlar mustahkamlanadi.
2. *Tarbiyaviy maqsad* to'garak a'zolariga tarbiya turlaridan birontasini singdirishni nazarda tutadi. Bularga o'quvchilarning badiiy didini, iqtisodiy bilimini, mehnatga bo'lgan munosabatini, mehnat madaniyatini, axloqini, jismoniy rivojlanishini shakllantirish kiradi.

3. *Rivojlantiruvchi maqsad* to'garak a'zolarining bilimlarini amalda qo'llash yo'llarini, ko'nikma va malakalarini rivojlantirishni, mavzuni hayot bilan bog'lashni o'rgatishni nazarda tutadi.

To'garak mashg'ulotlari jarayonida uning a'zolari moda oynomalaridan, tikuvchilik bo'yicha qo'shimcha adabiyotlardan, tikuvchilik ma'lumotnomalaridan foydalanadilar. Ko'rgazmaga tayyorlanishda o'tgan yilda bajarilgan ishlar, tayyor tikuvchilik buyumlari, albomlardan, mashg'ulot mazmuniga mos bo'lgan diafilmlardan ham foydalaniladi.

To'garak mashg'ulotlarining rejasini tuzishda va tashkil etishda to'garak a'zolarining ish xususiyatlari va bilimlari hisobga olinishi kerak. Fanlararo bog'lanishga (mehnat ta'limi, matematika, fizika, kimyo) e'tibor berish kerak.

Mashg'ulotlar o'tkazish jarayonida ayrim hollarda ishlab chiqarish korxonalariga ekskursiya uyushtirish ham mumkin. Bunday hollarda to'garak a'zolari aynan o'zlari tanlagan kasblari bo'yicha chuqur bilimga ega bo'ladilar, to'garak rahbari mashg'ulotga tayyorlanishda buni esdan chiqarmasligi kerak.

To'garak mashg'ulotlarini turli mashg'ulot turlaridan foydalanilgan holda o'tkaziladi. Ko'proq ko'nikma va malakalarni mustahkamlash va aralash mashg'ulot turlaridan foydalanib o'tish yaxshi natija beradi. Chunki bunda bajarilgan mehnat faqat unumli bo'lib qolmay, balki biror maqsadga qaratilgan, ijodiy bo'lishi kerak. Shuning uchun, ish boshlashdan oldin yangi bilimlar berish, ishlab chiqarish bilan bog'liq bo'lgan ijodiy masalalarni hal qilish kerak.

To'garak mashg'ulotlarini quyidagi bosqichlarda o'tkaziladi.

I. *Tashkiliy qism*. Bunda asosan bugungi mashg'ulot mazmunini eshittiriladi. Har bir to'garak a'zosining mashg'ulotga tayyorgarligi tekshirib aniqlashtiriladi.

II. *O'tilgan mavzuni takrorlash*. Bu bosqichda to'garak a'zosi tomonidan o'tilgan mavzu yuzasidan savollar beriladi, tikish ketma-ketligi takrorlanadi.

III. *Yangi mavzu bo'yicha yo'llanma berish*. Har bir to'garak a'zosiga o'zining bajarayotgan ishi yuzasidan tegishli yo'llanma beriladi. Yo'llanma berish jarayonida albatta mehnat ta'limi darslari jarayonida olgan bilimlariga tayaniladi. Tikish ketma-ketligini aniqlashda to'garak a'zosining o'zi ham ishtirok etishi shart.

IV. *Amaliy ish*. Har bir to'garak a'zosi aniqlangan ketma-ketlik asosida buyumlarini tikishni davom ettiradi. Amaliy ish

jarayonida to'garak rahbari tomonidan ish sifatini tekshirib turiladi. Yakka holda yo'llanma beriladi.

V. *Mashg'ulotga yakun yasash* jarayonida buyumlarni namoyish etish, ko'rgazma tashkil etish usullari yaxshi natija beradi. Bunda chiroyli ko'ylaklar, to'qilgan buyumlarni ko'rish orqali to'garak a'zolari o'zlari tikayotgan ish sifatini aniqlash va taqqoslash imkoniga ega bo'ladilar. Bu vaqtda to'garak a'zolari uyga vazifani ham belgilaydilar. Mashg'ulotlarni o'tkazish jarayonida ko'ylakni tikish uchun vaqt yetarli bo'lmaydi. Bu vaqtda o'quvchilar ko'proq yo'llanmalar olish bilan cheklanadilar, asosan ishini uyda davom ettiradilar.

To'garak mashg'ulotlari zveno, brigada, yakka shakllarda tashkil etiladi. To'garak mashg'ulotlarini tashkil etishda mehnat obyektlarini tanlash yaxshi samara beradi.

Bundan tashqari, o'z-o'zini boshqarishni tashkil etishga ahamiyat berilishi shart. Har bir to'garakka sardorlar saylanishi va ular to'garak a'zolarining mustaqil ish olib borishlarini ta'minlashda asosiy rahbarlikni qo'lga olishlari kerak. To'garak sardorlarini to'garak rahbari yo'lga solib turishi va yo'llanmalar berib borishi kerak.

To'garak ishlarini yo'lga qo'yish va yuqorida ko'rsatilgan vazifalarni ijobiy hal etishda faqat to'garak a'zolarining jonbozligi kamlik qiladi. To'garaklarda quyidagi tashkiliy ishlar ham to'g'ri hal etilishi kerak:

1. To'garak ishini o'tkazish uchun doimiy joyning zarurligi.
2. Ish qurollarining yetarliligi.
3. To'garak ishida bajarilgan ishlar ko'rgazmasining tashkil etib turilishi.
4. To'garak a'zolarini rag'batlantirib turish.
5. To'garak rahbari bilim va malakasining yetarliligi.

Maktabdan va sinfdan tashqari mashg'ulotlarni o'tkazish jarayonida to'garak a'zolarining badiiy didlarini o'stirish, iqtisodiy bilimlarini kengaytirishga alohida e'tibor beriladi, ya'ni ularni tarbiyalashga yaxshi sharoit yaratiladi.

To'garak a'zolari ongiga gazlamani isrof qilmaslik, ota-ona mehnatini e'zozlash, vaqtdan unumli foydalanishni singdirish maktab va sinfdan tashqari ishlarining asosini tashkil etishi kerak. Buning uchun turli mavzularda suhbatlar uyushtirish kerak. Masalan, «5—6 santimetr gazlamadan nimalar tayyorlash mumkin?», «Har bir daqiqa qadri», «Bir daqiqada nimalar ishlab chiqarish mumkin?» kabi suhbatlar gazlamalarni tejashga undaydi.

Buyumlarni bichishda qolgan qoldiqlarni bir joyga yig'ib, ular-
dan ro'zg'orda qo'llaniladigan turli buyumlarni tikish ham to'garak
a'zolarini tejamkorlikka undaydi, badiiy didlarini o'stiradi.

Buyumlarni bichishda qoldiqlardan uy-ro'zg'orda kerakli
buyumlarni tayyorlash har kimning ham qo'lidan kelavermaydi.
Chunki, har bir bo'lakni o'ylab kesib, ranglarini bir-biriga mos-
lab biron shaklga keltirish kerak. Buning uchun katta mahorat,
iqtisodiy bilim, izlanish va sabr-toqat talab etiladi. Bu xususiyat-
lar o'z-o'zidan shakllanmaydi. Bunga to'garak rahbarining ish
tajribasi, to'garak a'zolariga va o'ziga nisbatan talabchanligi, maq-
sadining aniqligi asosida erishiladi.

Milliy kashtachilik asosida turli shakllarda quroqlar tikib,
yostiqliklar, bolalar karavoti devoriga osiladigan gilamcha, turli
shakllardagi qozon ushlagich, choynak yopqich, yelpig'ichlar ti-
kish mumkin. Bu tikilgan buyumlarni xayriya yarmarkalarida sotib,
to'garak uchun kerakli ish qurollari, gazlamalar sotib olish mum-
kin. Hozirgi zamon talabiga ko'ra, bozor iqtisodiyotiga moslash-
gan holda to'garak a'zolarining iqtisodiy tarbiyalariga ahamiyat
berish, tashabbuskorlik mahoratlarini aniqlash, politexnik ta'lim,
tanlagan kasblari bo'yicha ko'nikma va malakalarini rivojlanti-
rish, ayniqsa, ijodiy qobiliyatlarini o'stirishga ahamiyat beriladi.
Tejamkorlikka o'rgatish to'garak a'zolarining alohida olgan bilim
va ko'nikmalariga asoslanadi. To'garak a'zolari ota-onasining qa-
yerda ishlashini, jamiyat uchun qanday foyda keltirishi, buning
qanchalik zarurligidan xabardor bo'lishi kerak. Ular o'zining
mehnati bilan oila budjetiga ozmi-ko'pmi hissa qo'shayotganini
seza olishi lozim. Eng muhimi to'garak unda kelajakda egallashi
kerak bo'lgan kasbga muhabbat uyg'ota olishi kerak.

1.9. Mashg'ulotni kuzatish, tahlil qilish va baholash metodikasi

Jahon talablariga javob beruvchi zamonaviy mutaxassislarni
tayyorlash bevosita to'garak rahbarining ilmiy-metodik potentsiali,
kasbiy mahorati, uning mas'uliyati va tashabbuskorligiga bog'liq.
Ushbu o'rinda to'garak rahbarining mashg'ulotlarni kerakli to'g'ri
yo'nalishga olib boruvchi kasbiy mahorat darajasi muhim ahami-
yatga ega bo'ladi.

To'garak rahbarining mashg'ulotlarni tashkillashtirishdagi ko'p
qirrali faoliyatini bir yoki ikki ko'rsatkich yordamida tavsiflab

bo'lmaydi. O'quv ishlari rahbarning pedagogik mahoratini tavsiflovchi asosiy ko'rsatkich sanaladi. O'z navbatida rahbarning pedagogik mahorati o'tilayotgan mashg'ulotlar sifati bilan belgilanadi. Bu o'rinda ochiq mashg'ulotlarni tashkillashtirish metodlarini to'g'ri joriy etish muhim ahamiyatga ega.

Mashg'ulot rahbarning pedagogik faoliyatini tahlil qilish, uning ilg'or tajribalarini o'rganish va ommalashtirishning muhim shakllaridan biri sanaladi. Bichish-tikish to'garagi mashg'ulotlarini kuzatishga bir qancha talablar qo'yiladi:

- mashg'ulotni kuzatishdan asosiy maqsad;
- to'garak rahbarining ogohlantirilishi;
- to'garak xususiyatlarining hisobga olinishi;
- mashg'ulotning oxirigacha kuzatilishi;
- kuzatilgan mashg'ulotning tahlil etilishi.

To'garak mashg'ulotlari turli maqsadlarda kuzatilishi mumkin: ko'p yillik ish tajribasini o'rganish; yosh to'garak rahbariga metodik yordam ko'rsatish; to'garak a'zolarining bilimlarini aniqlash va baholash bo'yicha ish uslubini o'rganish va hokazo. Mashg'ulotni kuzatish uchun avvaldan tayyorgarlik ko'riladi. To'garak rahbari ogohlantiriladi. Kuzatuvchi esa mashg'ulot ishlanmasi bilan tanishadi, mashg'ulotning maqsadini aniqlaydi va kuzatish uchun bir qancha topshiriq-savollar tuzadi.

Mashg'ulotlarni kuzatishda o'quv muassasasi pedagogik va uslubiy kengashi hamda tegishli fan bo'yicha uslubiy kengash a'zosi bo'lgan to'garak rahbarlari ishtirok etishi maqsadga muvofiq bo'ladi. Ochiq mashg'ulotlar to'garak rahbarlarining ta'lim metodlarini to'g'ri tanlashi va o'z o'rnida qo'llashi, yangi pedagogik va axborot texnologiyalaridan foydalanishiga oid tajribalarini o'rganish asosiga quriladi. Ko'p yillik tajribalarga ko'ra to'garak rahbarining mashg'ulotlarni tashkil qilishdagi faoliyati quyidagi 4 guruh ko'rsatkichlar asosida samarali baholanishi mumkin:

1. Mashg'ulotning tashkiliy jihatdan talabga javob berish darajasi.
2. Mashg'ulot uchun tanlangan ta'lim metodlarining talabga javob berish darajasi.
3. Og'zaki ta'lim metodlaridan foydalanish.
4. Amaliy ta'lim metodlarini qo'llash.

Ta'lim metodi tushunchasining mohiyati to'garak rahbari va to'garak a'zosining o'zaro birgalikdagi faoliyati aniq maqsadli, boshqariluvchi jarayon ekanligini ta'kidlaydi. Shu sababli birinchi

ko'rsatkich sifatida metodlarga oid qayd etilgan ikki asosiy tushuncha: maqsadning aniq belgilanishi va boshqariluvchanlikni ta'minlash uchun avvalo mashg'ulotning tashkiliy jihatdan talabga javob berish darajasi kiritildi.

Bichish-tikish to'garagi mashg'uloti turli metodlarni qo'llagan holda tashkillashtiriladigan mashg'ulot bo'lgani uchun ikkinchi ko'rsatkich sifatida bu metodlarni to'g'ri tanlanganligi olindi. Mos ravishda tanlab olinadigan metodlarsiz o'qitish bilan jarayon maqsad va vazifalarini hal etishga yoki to'garak a'zolari tomonidan o'quv materialini o'zlashtirilishiga erishib bo'lmaydi.

To'garakning aynan o'ziga xos jihatlari ham mavjud bo'lib, bulardan asosiysi mashg'ulotlarning amaliy tarzda tashkillashtirishi bilan izohlanadi. Bu talabning bajarilishi uchun nazariy va amaliy ta'lim metodlarining nisbati to'g'ri belgilanishi hamda didaktik talablar asosida amalga oshirilishi lozim bo'ladi.

Shu kabi xususiyatlarning bichish-tikish to'garagi rahbarlari tomonidan to'g'ri amalga oshirilishini o'rganish uchun qayd etilgan uchinchi va to'rtinchi ko'rsatkichlar kiritildi. Quyida sanab o'tilgan ko'rsatkichlar mazmuniga to'xtalib o'tiladi.

1. Mashg'ulotning tashkiliy jihatdan talabga javob berish darajasi quyidagi ko'rsatkichlar yordamida o'rnatiladi:

1.1. Mashg'ulotga o'z vaqtida kelish va mashg'ulotning o'z vaqtida boshlanishi to'garak rahbari intizomini tavsiflovchi muhim ko'rsatkichlardan biri hisoblanadi.

1.2. To'garak xonasining mashg'ulotga tayyorgarlik darajasi. Toza, ozoda va shinam bo'lgan sinf xonasi mashg'ulotning maroqli o'tishini ta'minlaydigan omillardan biri.

1.3. To'garak jurnalini yuritish. Har bir to'garak rahbari sinf jurnalida davomatni, o'tilayotgan mashg'ulot mavzusini, uyga beriladigan vazifa va topshiriqlarni qayd qilib borishi zarur.

1.4. Davomat darajasi. To'garak a'zolarining mashg'ulotga qatnashish darajasi ularning to'garak rahbari tomonidan mashg'ulotning tashkillashtirilishi, uning qiziqarliligi va samardorligini belgilovchi muhim omillardan biri hisoblanadi.

1.5. Mashg'ulotga sababsiz qatnashmayotgan o'quvchilarga nisbatan ko'rilayotgan chora. To'garak a'zosining sababsiz mashg'ulotga kelmasligi, bir tomondan uning o'qishga bo'lgan mas'uliyatsizligi va loqaydligi bilan belgilansa, ikkinchi tomondan to'garak rahbarining mashg'ulot o'tish darajasi o'quvchlarni

qoniqtirmayotganligi yoki qoldirilgan mashg'ulotlarni qo'shimcha ravishda o'zlashtirish to'garak rahbari tomonidan talab qilinmayotganligi bilan izohlanishi mumkin.

1.6. Mashg'ulot jarayonida to'garak a'zolarining intizomi va faollik darajasi. Mashg'ulot talab darajasida o'tilgandagina sinf xonasida tartib va to'garak a'zolari faolligi ta'minlanadi. A'zolarining vaqt-vaqti bilan mashg'ulot mavzusiga oid savollar bilan murojaat qilishi, o'z mulohazalarini bayon qilishi mashg'ulot jarayonidagi faollik va intizomning mavjudligidan dalolat beradi.

2. Mashg'ulot uchun tanlangan ta'lim metodlarining talabga javob berish darajasi quyidagi ko'rsatkichlar yordamida o'rnatiladi:

2.1. Mashg'ulot ishlanmasining mavjudligi va unga fan metod uyushmasi tavsiyasining borligi.

2.2. Mashg'ulot mavzusining «O'quv rejasini va dasturi talablari»ga mos tushish darajasi. O'quv rejasiga binoan o'qitilayotgan mavzular haftalar bo'yicha taqsimlangan bo'lib, mashg'ulot jadvali qayd etilgan soatlarga asoslangan holda o'tilmog'i lozim.

2.3. Ta'lim metodining ilmiy-nazariy saviyasi va zamonaviylik darajasi. Mashg'ulot uchun tanlangan ta'lim metodi hozirgi zamon talablarini o'zida aks ettirishi lozim. Aks holda tanlangan metod eskirgan, davr talabiga javob bermaydigan darajada bo'ladi. Bunday hol to'garak rahbarining o'z ustida ishlamayotganligidan dalolat beradi.

2.4. Ta'lim metodining qabul qilinuvchanlik darajasi. Mashg'ulot ishlanmasi matni ravon, aniq va sodda tilda yozilishi zarur. Shundaygina u to'garak a'zolariga tushunarli qilib yetkazilishi mumkin.

2.5. Ta'lim metodlarining tarbiyaviy ta'sir darajasi. To'garak rahbari to'garak a'zolarida kasbiy ko'nikma va malakalarni shakllantirishi bilan birga, uni milliy istiqlol mafkurasi ruhida tarbiyalashi lozim. Buni mashg'ulot mavzusi bilan bog'lagan holda, fanga oid tushunchalar bilan uyg'un ravishda amalga oshirish lozim.

3. Og'zaki ta'lim metodlaridan foydalanishda o'qitish jarayonidagi an'anaviy usullardan (mashg'ulotni didaktik tartibda o'tkazish, mashg'ulot soatining asosiy qismini diktovka usulida yozdirishdan) uning faol usullari (suhbat, muammoli vaziyatlar uyushtirish, test va amaliy o'yinlarni qo'llash kabi pedagogik texnologiya elementlaridan foydalanish)ga o'tish to'garak a'zolarining bichish-tikishga bo'lgan qiziqishini yanada oshiradi. Shu nuqtayi nazardan, og'zaki ta'lim metodlariga baho berishda quyidagi ko'rsatkichlarga e'tibor beriladi:

3.1. Mavzuni bayon qilish sifati, uning muammoli o'tish darajasi. Dikтовka tarzida o'tiladigan mashg'ulot uning faolligini ta'minlamaydi, talabalarni muloqotga chorlamaydi. Natijada mashg'ulot zerikarli o'tadi. Mashg'ulotni suhbat shaklida uyushtirish o'qitish samaradorligini oshiradi, talabalarning esa mavzuni qabul qiluvchanligini bir necha baravar ko'proq ta'minlaydi.

3.2. Mashg'ulotni o'tish jarayonida to'garak rahbarining to'garak a'zolari bilan bog'lanish darajasi. Rahbar to'garak a'zolarining yuksak intizomini ta'minlagan holda mashg'ulot davomida u yoki bu mulohazalar bilan ularni bahslashishga chorlab borishi lozim. Birorta to'garak a'zosi mashg'ulot vaqtida mavzu-ga oid bo'lmagan ish bilan band bo'lmasligi kerak.

3.3. Mashg'ulot o'tish jarayonida ko'rgazmali qurollar, texnika vositalari va axborot texnologiyalarini qo'llash darajasi. Mashg'ulotning jozibali va ko'rgazmali o'tishi ko'p jihatdan to'garak rahbarining mashg'ulot jarayonida jadval, sxema, diagrammalar, albom va boshqa didaktik materiallardan foydalanish darajasiga bog'liq bo'ladi. Jadval, sxema va diagrammalarni doskaga chizib ko'rsatish to'garak a'zolarining qabul qiluvchanlik darajasini oshirsa-da, lekin ularni chizish to'garak rahbarining vaqtini oladi. Natijada mazkur mavzu uchun ajratilgan vaqtda o'tilishi lozim bo'lgan savollar o'tilmay qoladi.

4. Amaliy ta'lim metodlarini qo'llash. O'quv materialining xarakteriga ko'ra mehnat ta'limida amaliy mashg'ulotlar boshqa o'quv predmetlaridan farq qiladi, bu esa ta'lim metodlaridan foydalanishda qator o'ziga xos xususiyatlarni keltirib chiqaradi. To'garak rahbarlari tomonidan bu xususiyatlarni to'g'ri e'tiborga olinayotganligi quyidagi ko'rsatkichlar asosida baholanadi:

4.1. Amaliy ta'lim metodlaridan foydalanishda to'garak rahbarining mahorati quyidagi omillar orqali baholanadi: mashg'ulot vazifalarining bajarilishini rejalashtirish, tezkor rag'batlantirish, yo'llanma berish va nazorat qilish, yo'l qo'yilgan kamchiliklar sabablarini aniqlash, ta'lim maqsadiga to'la erishishni ta'minlash uchun tegishli tuzatishlar kiritib borishga erishish.

4.2. Amaliy mashg'ulotlarda yo'riqnoma berishning to'g'ri tashkil etilganligi. Har qanday mashg'ulotlar davomida kirish, joriy va yakuniy yo'riqnoma berilishi shart. Yo'riqnoma berishda unga nisbatan qo'yiladigan didaktik talablarga amal qilinishi, og'zaki tushuntirish va namunalarni namoyish qilish, shuningdek, bajarilgan ish tahlili to'g'ri yo'lga qo'yilishi lozim.

4.3. Amaliy mashqlarning to'g'ri tashkillashtirilishi. Mashqlar kasbiy ko'nikma va malakalarni shakllantirishning negizi hisoblanadi. Ish o'rnini tashkil qilishga, asboblarni sozlashga, dastlabki mehnat usullari va harakatlarini o'zlashtirishga, ko'nikma va malakalarni takomillashtirishga doir mashqlar mazmuniga ko'ra bir-biridan farq qiladi. To'garak rahbari bu boradagi xususiyatlarini to'g'ri anglay olishi va amaliy qo'llashi mashg'ulot samaradorligining muhim belgisi hisoblanadi.

4.4. Amaliy metodlar asosida o'tiladigan mashg'ulotlarning takomillashganlik darajasi to'garak a'zolarining yog'och, metall va boshqa materiallarga ishlov berishda tegishli ish qurollari hamda dastgohlardan, ovoz yozuvchi va namoyish etuvchi uskunalar, jumladan, kompyuterlar yordamida mashqlar bajarishdan o'rinli foydalanishi bilan belgilanadi.

Bichish-tikishni o'rgatish mashg'uloti yakunida fan metod-uyushmasining maxsus yig'ilishi o'tkazilib, to'garak rahbari faoliyati barcha ko'rsatkichlar bo'yicha muhokama qilinadi. Metod-uyushma yig'ilishi qarorida ko'rsatilgan kamchiliklarni bartaraf etishga qaratilgan amaliy tadbirlar va erishilgan yutuqlarni omalashtirishga oid ishlar aniq bandlarda aks ettiriladi.

Bilim, ko'nikma va malakalarni tekshirish ikki xil shaklda: frontal va yakka tarzda o'tkaziladi. To'garakda yakka tekshirish uchun qulay sharoit vujudga keladi, chunki to'garak a'zolarining biridan so'rash boshqa to'garak a'zolarini ishdan chalg'itmaydi. Bilim, ko'nikma va malakalarni tekshirish og'zaki, yozma va amaliy bo'lishi mumkin.

To'garak a'zolarining bilimi, ko'nikma va malakalarini tekshirish jarayoni quyidagi didaktik masalalarni hal qilishga yo'naltirilgan:

- bilim, ko'nikma va malakalar sifatini aniqlash;
- to'garak a'zolarini to'garak jarayonida rag'batlantirish;
- mashg'ulotni tashkil qilish va uni o'tkazishdagi nuqsonlarini aniqlash va ularni bartaraf etish;
- to'garak a'zolarida o'z-o'zini nazorat qilish malakalarini tarkib toptirish.

Bilim, ko'nikma, malakalarni tekshirish oldindan ishlab chiqilgan reja asosida o'tishi kerak.

To'garak a'zolarining bilim, ko'nikma va malakalarini quyidagi talablarni bajarishini hisobga olib baholanadi:

- nazariy va texnologik bilimlar me'yori va ularni amaliy ish jarayonida qo'llay bilishi;

- asboblari, moslamalar va boshqa jihozlarni bilishi va ularni ishga sozlay olishi;
- amaliy ish jarayonida xavfsizlik texnikasi va sanitariya-gigiyena talablarini bajara bilishi;
- ajratilgan vaqtda buyumni tayyorlashi;
- mehnat uslublarini qanchalik egallay bilishi;
- dars jarayonida yozma va grafik hujjatlardan foydalana bilishi va ularning oddiylarini tuza bilishi;
- ish joyini nechog'liq to'g'ri tashkil qila bilishi;
- gazlamalarni tanlay bilishi;
- nechog'liq mustaqil ishlay bilishi va texnik izlanishi (ish jarayonini rejalashtirishi);
- buyumni tayyorlash sifatining yuqori bo'lishiga erishishi;
- texnika va texnologik talablarni to'g'ri bajara bilishi.

Mashg'ulotlarda to'garak a'zolarining bilim va malakalarini aniqlashning joriy, davriy, yakuniy hisobga olish turlari mavjud.

Joriy hisobga olish har bir mashg'ulotda amalga oshiriladi. Joriy hisobga olishni og'zaki so'rash va suhbat davomida yangi materialni mustahkamlash va topshiriqlarni mustaqil bajarish chog'ida, nazorat, amaliy ishlarni, turli grafik topshiriqlarni bajarish vaqtida umumlashtiruvchi takroriy so'rashlar yo'li bilan o'tkazish mumkin. Hisobga olishning bu turi o'quvchilarning bi-chish-tikish to'garagi bo'yicha ilmiy-texnikaviy bilimlarini, mehnat ko'nikmalarini va malakalarini tekshirishning eng muhim usulidir.

Davriy hisobga olish to'garak a'zolarining o'zlashtirishini o'quv yili orasida hisobga olish sanaladi.

To'garak a'zolari to'garakni tugatishda bitiruv malakaviy ishini ta'lim muassasasi o'qituvchilari, xalq ta'limi muassasalari vakillaridan tuzilgan hay'at a'zolari ishtirokida himoya qiladi. Bunday bitiruv malakaviy himoya ishining eng asosiy bosqichlari mazmunini so'zlab berish, olingan natijalarda to'xtash va bunda grafik-ko'rgazmali materiallardan foydalanishdan iborat.

Bitiruv malakaviy ishini baholashda tushuntirish xati, ilova va grafik materiallarini bajarish sifati va to'liqligi hisobga olinadi. Bitiruv ishlaridan ko'rgazmalar tashkil etiladi.

1.10. To'garak jarayonida kasbga yo'llash ishlari

Har bir insonning hayotida o'z o'rnini topish, qayerga borib o'qish, qanday kasbni egallash muammosi tug'iladigan bir davr bo'ladi. Muammoning muhimligi, yoshlarni kasbga yo'naltirishga

oid bir qancha amaliy masalalarni shoshilinch ravishda hal qilishning zarurligi hozirgi vaqtda ko'plab mutaxassislar: pedagoglar, psixologlar, shifokorlar, iqtisodchilar, sotsiologlar va g'oyat xilma-xil sohalarda ishlovchi amaliyotchi xodimlarning e'tiborini o'ziga jalb etadi. Bu borada ko'plab mutaxassislarning ishtirok etishi va ish olib borishi muammoni to'g'ri va kompleks tarzda hal etish uchun zamin va sharoitlar yaratib beradi, albatta.

Shu bilan birga, bu mutaxassislarning har biri oliy ma'lumot olgan, muayyan ish tajribasiga ega xodimlardir. Shu boisdan ular kasbga yo'naltirish sohasidagi o'z faoliyatida o'zlariga ma'lum bo'lgan metodlarga, muammoga yondashuv usullariga hamda idrok qilish uslubi va shu kabilarga tayanadilar.

Maktab o'quvchilarini kasbga yo'naltirish muammosiga oid e'lon qilingan asarlarning tanqidiy tahlili va ommaviy maktablar tajribasini umumlashtirish asosida to'garak rahbarlarining e'tiborini yosh avlodga mehnat tarbiyasi berish va ularni kasbga yo'naltirishga doir yetarli darajada yaxshi ishlab chiqilmagan bir qancha muammolarga alohida qaratish lozim. Bular:

a) yuqori sinflarning to'garak a'zolarini kasbga yo'naltirish tadbirlarini ishlab chiqish;

b) mintaqa sharoitlarini, milliy an'analarni hisobga olib, umumta'lim maktablari va to'garak uchun kasbga yo'naltirish tadbirlarini ishlab chiqish;

d) kasbga yo'naltirish vazifalarini amalga oshirish bilan 5—7; 8—9; 10—11- sinflar to'garak a'zolarining umumiy mehnat, politexnik yo'nalishi va kasbiy tayyorgarligi o'rtasida uzviy aloqaning yo'qligi muammolaridir.

Fan-texnika taraqqiyotining hozirgi talablari asosida yoshlarga mehnat tarbiyasi berish va ularni ishchi kasblarini egallashga yo'naltirish shakl va metodlarini takomillashtirishning yangi yo'llarini qidirishga to'g'ri keladi.

Kasbga yo'naltirish ishida iqtisodiy muammolar muhim o'rin tutadi. Bular orasida xalq xo'jaligini rivojlantirish va kadr muammolari alohida ahamiyat kasb etadi. Bu masalalarni kasbga yo'naltirish jihatlari bilan o'zaro bog'liq tarzda talabalarning mustaqil mashg'ulotlarida ko'rib chiqish tavsiya etiladi.

Hozirgi fan-texnika va ijtimoiy taraqqiyot sharoitida yosh avlodni jamiyat barpo etishda faol qatnashishga tayyorlash lozim bo'lgan maktabning, maktabdan tashqari tashkilotlarning roli har qachongidan ko'ra o'sdi.

Shu munosabat bilan to'garak a'zolariga ilm-fan asoslarini mustahkam singdirish, ularda yuksak onglilikni tarbiyalash, umuminsoniy axloqiylikni shakllantirish, yosh avlodni turmushga va mehnatga, ijtimoiy zarur kasblarni ongli ravishda tanlashga tayyorlash ta'lim va tarbiyaning hamma bosqichlarida hozirgi maktabning, maktabdan tashqari muassasalarning vazifalaridir.

Kasbni to'g'ri tanlash inson turmushida muhim qadamdir, yosh avlodning butun hayotidagi muvaffaqiyati ko'p jihatdan kasbning qanchalik to'g'ri tanlanishiga bog'liq. Tanlangan kasb har bir maktab, to'garak a'zosining obyektiv vazifasiga, qiziqishiga, mayliga, qobiliyatiga va imkoniyatlariga mos bo'lishi uchun uning sog'lig'ini, o'zlashtirishini va hissiyotlarini hisobga olish lozim, bular ijtimoiy-foydali va unumli mehnatda hammadan ko'ra ko'proq qaror topadi va namoyon bo'ladi.

Inson bajarayotgan ishlariga ijodiy munosabatda bo'lib, mehnat unumdorligini doimo oshirib borsa, tanlagan kasbiga zo'r qiziqish bilan qarasa, o'z ishining ijtimoiy ahamiyatini tushunsa, uning qobiliyatlari mehnatda takomillashib borsa, o'shandagina u mehnatdan qoniqish hosil qiladi va xursand bo'ladi. Bunday holda har bir shaxs jamiyatga eng ko'p naf keltiradi.

Inson shug'ullanayotgan ishini yaxshi ko'rsa, bundan u xursand bo'ladi, qoniqish hosil qiladi, zo'r tashabbus ko'rsatadi, toliqmay mehnat unumini oshiradi.

Maktab to'garak a'zolarining kasb tanlashi ongli zaruriyat bo'lishi va ayni vaqtda jamiyat manfaatlariga mos bo'lib tushishi, yigit va qizlarning kamolot yo'lida shaxsiy muddaolarini qondirishi lozim. Buning uchun yuksak darajada ma'lumotli bo'lish zarur.

Sanoat tez rivojlanganligi, qishloq xo'jaligini mexanizatsiyalash va elektrlashtirish borasida katta qadamlar qo'yilganligi, ilm-fan, texnika va madaniyatni yuksaltirish sohasidagi muvaffaqiyatlar bir tomondan, yoshlarning qiziqishlariga va qobiliyatlariga muvofiq, ikkinchi tomondan, xalq xo'jaligi talab-ehtiyojlariga asosan kasb tanlashlari uchun amaliy jihatdan cheklanmagan imkoniyatlar yaratdi; umumiy ta'lim maktabida, to'garak mashg'ulotida, politexnika ta'limi jarayonida kasbga yo'naltirish muammosini ijobiy hal qilish uchun barcha shart-sharoitlar vujudga keltirildi.

Kasbga yo'naltirish to'garak a'zolariga politexnik ma'lumot berish masalalari bilan, kasb tanlash esa muayyan bilim darajasi bilan chambarchas bog'liqdir.

Yosh avlodda mehnatga ijodiy munosabatni tarbiyalash muhimdir. Ijodkorlik inson faoliyatiga umuman xos narsadir. Bolalik davridanoq qobiliyatlarini har tomonlama kamol toptirish uchun imkoniyat mavjud bo'ladi, chunki bolalar yoshligidanoq mehnatga qiziqib qoladilar. Ular o'z o'yinlarida ota-onalariga, atrofdagi kishilarga taqlid qiladilar, ularning mehnat harakatlarini takrorlaydilar. Faoliyatga ana shunday intilish, kattalarning mehnatiga taqlid qilish bolalarga maktabgacha yoshdayoq hammabop mehnat malakalarini singdirish uchun qulay omil bo'lib xizmat qiladi.

Kasblarning tiplari. Mehnat predmetiga qarab barcha kasblar beshta («odam—tabiat», «odam—texnika», «odam—odam», «odam—belgili sistema», «odam—badiiy obraz») tipga bo'linadi.

«*Odam — tabiat*». Bu yerda mehnatning asosiy, yetakchi predmeti jonli tabiatdir. Bu tipga quyidagi kasblar kiradi: urug'shunos, chorvador, meva-sabzavotshunos, davlat urug'chilik inspeksiyasi-ning laboranti, kimyoviy-bakteriologik analiz laboranti, zootexnik, agronom.

Mazkur tipdagi kasbni tanlash vaqtida tabiatga qanday munosabatda bo'lish juda muhim ahamiyatga ega: unga dam oladigan, ko'ngilxushlik qiladigan joy deb qarash yoki butun kuch-g'ayratni biror mahsulot ishlab chiqarishga sarf etishga shaylanayotgan ustaxona deb qarash mumkin. Buni odam ishlab chiqarish bilan bog'liq bo'lgan, jonli tabiatga aloqador ijtimoiy-foydali mehnat jarayonida yoki tegishli to'garaklar, qiziqish bo'yicha tuzilgan guruhlarning mashg'ulotlarida qatnashib o'zida sinab ko'rishi mumkin.

«*Odam — tabiat*» tipidagi kasblarni tanlash vaqtida hisobga olish zarur bo'lgan yana bir jihat bor. Mehnatning biologik obyektlarining o'ziga xos xususiyati shundan iboratki, ular murakkab, o'zgaruvchan va nostandart bo'ladi. O'simliklar ham, jonivorlar ham, mikroorganizmlar ham dunyoga kelib yashaydi, o'sadi, rivojlanadi. Shuningdek, kasallikka chalinadi va halok bo'ladi. Bu sohada ishlaydigan xodim tirik organizmlar to'g'risida juda ko'p narsalarni shunchaki bilibgina qolmay, shu bilan birga, ko'pincha muqarrar ravishda sodir bo'ladigan yoki sodir bo'lish ehtimoli kutilgan o'zgarishlarni ham oldindan ko'ra bilishi kerak. Aniq mehnat vazifalarini hal qilish vaqtida odamdan tashabbuskorlik va mustaqillik talab qilinadi, u tabiatga nisbatan g'amxo'r va uzoqni ko'ra oladigan kishi bo'lishi kerak.

«*Odam — texnika*». Bunday kasblar tipida mehnatning asosiy yetakchi predmeti texnika obyektlari (mashinalar, mexanizmlar

va h.k), materiallar, energiya turlaridan iborat bo'ladi. Jonsiz tabiat obyektlari (yerosti boyliklari, tuproq, suv, o'rmon va qishloq xo'jaligi mahsulotlari) ham ko'p jihatdan shularga o'xshagan bo'ladi.

«Odam — texnika» tipidagi kasblardan quyidagilarni ajratib ko'rsatish mumkin:

- qazib olingan tuproq, tog' jinslariga ishlov berish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: buldozer mashinisti, burg'ilash qurilmalarining dizelisti, kon texnigi, muhandis va sh. k.;

- nometall sanoat materiallari, buyumlar, chala mahsulotlarga ishlov berish va ulardan foydalanish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: duradgor, tikuvchi, muhandis-texnolog va boshqalar;

- mashinalarni, asboblarni mexanik usulda yig'ish va montaj qilish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: tokar, dastur bilan boshqariladigan dastgohlar operatori, slesar-asbobsoz, texnik-metallurg, yarimavtomat mashinalarda elektr bilan payvandlovchi va h.k.;

- texnologiya mashinalari, jihozlari, transport vositalarini ta'mirlash, sozlash va ularga xizmat ko'rsatish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: ta'mirlovchi-slesar, texnologik jihozlar sozlovchisi, muhandis-mexanik va boshqalar;

- binolar, inshootlar konstruksiyalarini montaj qilish, ta'mirlash bilan bog'liq bo'lgan kasblar: armaturachi-betonchi, qo'lda ishlatiladigan asbob bilan kavsharlovchi — elektr payvandlovchi, slesar, kema ta'mirlovchisi, arxitektor va boshqalar;

- elektr jihozlari, uskunalari, apparatlar ta'miri, sozlanishi va ularga xizmat ko'rsatish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: radio va televidion apparatlarga xizmat ko'rsatish va ularning ta'miri bo'yicha radiomexanik, elektroslesar, dastur bilan boshqariladigan dastgohlarni sozlovchi, elektr aloqalari texnigi, radiofizik va boshqalar;

- yuk ko'tarish, transport vositalarini qo'llash va ularni boshqarish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: avtomobil haydovchisi, mexanizator, fuqaro aviatsiyasining uchuvchisi, avtomobil transportidan foydalanish muhandisi va boshqalar;

- qishloq xo'jalik mahsulotlarini qayta ishlash bilan bog'liq bo'lgan kasblar: oshpaz, novvoy, oziq-ovqat mahsulotlarini qayta ishlash bo'yicha muhandis-texnologlar va boshqalar.

«*Odam — odam*». Bu yerda asosiy mehnat predmeti odamlardir. Mazkur mehnat sohasida mayllar, qiziqishlar qay darajada ekanini aniqlashda o'quv predmetlaridan tashqari, jamoat ishlarida, kollektiv ravishda o'tkazilgan tadbirlarni tashkil etishda ish-

tirok etib orttirilgan tajribalar ham yordam beradi. Mazkur tipga kiradigan quyidagi kasblarni ajratib ko'rsatish mumkin:

— odamlarni o'qitish va tarbiyalash bilan, bolalar jamoalarini uyushtirish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: maktabgacha tarbiya muassasasi tarbiyachisi, ishlab chiqarish ta'limi ustasi, o'qituvchi, to'g'arak rahbarlari va ishlab chiqarishni boshqarish, odamlarga, jamoaga rahbarlik qilish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: avtotransport korxonasining dispetcheri, ishlab chiqarishni tashkil etish bo'yicha muhandis-ekonomist va boshqalar;

— maishiy, savdo xizmati ko'rsatish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: sotuvchi, sartarosh, kompleks qabul punktida buyurtmalarni qabul qiluvchi va boshqalar;

— axborot xizmati ko'rsatish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: shaharlararo aloqa telefonistkasi, ma'lumotnomalar byurosining xodimi, ekskursovod va boshqalar;

— odamlarga informatsion-badiiy xizmat ko'rsatish hamda badiiy jamoalarga rahbarlik qilish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: klub xodimi, dirijor va boshqalar;

— tibbiy xizmat ko'rsatish bilan bog'liq bo'lgan kasblar: feldsher, tibbiyot hamshirasi, shifokor va boshqalar.

«Odam — odam» tipidagi kasblarga oid mehnatning asosiy mazmuni odamlarning o'zaro bir-biriga ta'sir ko'rsatishidan iboratdir. Bunday bir-biriga ta'sir ko'rsatishning muhim qismi o'zaro munosabatlar hisoblanadi.

Mazkur tipdagi kasb bo'yicha muvaffaqiyatli ishlash uchun odamlar bilan aloqaga kirishish va ular bilan doimiy ravishda muloqotda bo'lish, odamlarni tushunish, ularning o'ziga xos xususiyatlarini bilib muomala qilishni o'rganib olish kerak, shuningdek, ishlab chiqarish, fan, texnika, san'at va boshqa shu singari tegishli sohaga oid bilimlarni egallab olish lozim.

Odamlar bilan ishlash unchalik oson ishlardan emas. Misol uchun yakka buyurtma korxonalarida buyurtma qabul qiluvchi kasbini olib ko'raylik. U ish vaqtida har xil odamlar bilan muomala qilishi kerak. Buyurtmachilar har xil bo'ladi: ular orasida o'ta sinchkovlari ham, moda tanlashda ikkilanib turadiganlari ham, haddan tashqari ko'p gapiradiganlari ham uchrab turadi va hokazo. Buyurtmachi bilan muomala qila olish esa buyurtma oluvchining vazifasidir. Bu yerda buyurtma oluvchiga o'ziga xos iste'dod, og'irvazmin, xushmuomala, xushfel bo'lish mahorati zarur bo'ladi.

«Odam — odam» tipidagi kasb tanlash uchun juda muhim va zarur bo'lgan shaxsiy jihatlarning qisqacha ro'yxati quyidagilardan iborat:

— odamlar bilan ishlash jarayonida barqaror yaxshi kayfiyatda bo'lish;

— odamlar bilan muomalada bo'lishga o'zida ehtiyoj sezish, jamoat, otaliq ishlarida ishtirok etish;

— boshqa kishilarning niyatini, o'y-fikrlarini, kayfiyatini tushuna olish, fikran o'zini boshqa kishining o'rniga qo'yib ko'rish qobiliyati;

— turli kishilar bilan umumiy til topa olish.

«*Odam — belgili tizim*». Kasblarning bu tipida shartli belgilar, raqamlar, kodlar, tabiiy yoki sun'iy tillar asosiy yetakchi mehnat predmeti hisoblanadi. Hozirgi zamon kishisi belgilar va belgi tizimlari dunyosida — matnlar, chizmalar, sxemalar, kartalar, jadvallar, formulalar, yo'l belgilari ichida yashaydi. Binobarin, bularning hammasini biladigan tegishli mutaxassislar ham zarur.

«Odam — belgili tizim» tipiga quyidagi kasblar kiradi:

— hujjatlarni (ona tilida yoki chet tilida) rasmiylashtirish, ish yuritish, matnlar va ularning qayta yozilishi, qayta kodlashtirilishi bilan bog'liq bo'lgan kasblar: tarjimon, kotib, telegrafchi, texnik redaktor va boshqalar;

— sonlar, miqdoriy nisbatlar mehnat predmeti hisoblangan kasblar: hisoblash mashinalarining operatori, nazorat-hisobchi, dasturchi, buxgalter, texnik-rejalovchi va boshqalar;

— shartli belgilar tizimi, obyektlarning shartli tasviriy ko'rinishidagi axborotlarni qayta ishlash bilan bog'liq bo'lgan kasblar: chizmachil, topograf, texnik-geodezist, muhandis va boshqalar.

Mazkur tipdagi kasblarning birortasida muvaffaqiyatli ishlash uchun mana shu belgilar olamiga, sirtidan qaraganda quruq belgi bo'lib ko'rinadigan olamga xayolan sho'ng'ib ketadigan, tevarak-atrofni o'rab olgan hayotdagi predmetli xususiyatlarni birdan unuta oladigan va butun diqqat-e'tiborni u yoki bu belgidan iborat ma'lumotlarga qarata oladigan darajadagi alohida qobiliyat zarur bo'ladi. Shartli belgilar shaklidagi ma'lumotlarni qayta ishlash vaqtida ma'lumotlarni nazorat qilish, tekshirish, hisobga olish, qayta ishlash vazifasi, shuningdek, yangi-yangi belgilar, belgi tizimlarini yaratish vazifasi paydo bo'ladi.

«*Odam — badiiy obraz*». Kasblarning bu tipida badiiy obrazlar, ularning tuzilish usullari yetakchi mehnat predmeti hisoblanadi. Bu tipga oid quyidagi kasblarni ko'rsatish mumkin:

— tasviriyl faoliyat bilan bog'liq bo'lgan kasblar: badiiy mebellar ishlab chiqarish bo'yicha duradgor, toshga o'yib gul soluvchi yoki elektrotexnik (teatrda), poyabzal konstruktor modelyeri, grafik-rassom va boshqalar;

— musiqa faoliyati bilan bog'liq bo'lgan kasblar: pianino va royallarni sozlovchi, orkestr artisti, kompozitor va boshqalar;

— adabiy-badiiy faoliyat bilan bog'liq bo'lgan kasblar: badiiy adabiyot redaktori, adabiy xodim va boshqalar;

— aktyorlik-sahna faoliyati bilan bog'liq bo'lgan kasblar: teatr artisti, estrada artisti va boshqalar.

«Odam — badiiy obraz» tipidagi kasblarning o'ziga xos xususiyatlaridan biri shundan iboratki, xodim amalga oshirgan, sarf qilgan mehnatining anchagina qismi tashqi tomondan qaragan kishining ko'ziga ko'rinmay, yashirincha qoladi. Bundan tashqari, mehnatning so'nggi natijasiga erishish uchun, ya'ni ijroning yengil, zo'riqmasdan bajarilishi va o'ynalayotgan rolining tabiiy chiqishi uchun juda ko'p kuch-g'ayrat sarf qilishga to'g'ri keladi. Chunonchi, sahnada bor-yo'g'i bir necha minut davom etadigan tomoshani ko'rsatish uchun artist har kuni bir necha soatlab mehnat qilishi kerak.

To'garaklarni tashkil etish jarayonida kasbga yo'llash uchun qulay sharoit yaratiladi. Mashg'ulot davomida faqat kasblar bilan tanishish emas, balki bevosita kasbning barcha tomonlarini ochish, mehnat sharoitlarini ko'rsatib berish mumkin. To'garak a'zolarini kasbga yo'llashning quyidagi **shakl va usullari** mavjud.

To'garaklarda kasb tanlashga yo'llash. To'garak rahbari to'garak a'zolarini mashg'ulotlar davomida bajariladigan ishga bog'liq kasblar bilan tanishtiradi. Bichish-tikish jarayonida to'garak a'zolari bichuvchi, tikuvchi, rassom, konstruktor, dizayner, muhandis-texnolog, me'yorlarni hisoblovchilar haqida bilib oladilar.

Ekskursiyalarda kasb tanlashga yo'llash. Odatda to'garak a'zolarini ekskursiyaga olib borish orqali mavzuni chuqur o'rganishga qulay sharoit yaratiladi. Bu imkoniyatdan to'garak a'zolarini kasb tanlashga yo'llash uchun foydalaniladi. Masalan, to'garak a'zolarini tikuvchilik korxonalariga olib borib, bichish-tikish sexlaridagi jarayon, ularda faoliyat ko'rsatuvchi ishchi kasblari bilan tanishtiriladi. Agarda ishchilarning o'zlari kasblari haqida, tayyorlayotgan mahsulotlari haqida gapirib bersalar to'garak a'zolari ko'proq tasavvurga ega bo'ladilar.

O'rgatilyotgan soha bo'yicha ishlab chiqarish ilg'orlari bilan uchrashuv o'tkazish. To'garak rahbari tomonidan ilgari mazkur to'garakka qatnagan, biror korxonada faoliyat ko'rsatayotgan insonlar taklif etilib, ular bilan uchrashuv o'tkaziladi. Bunday uchrashuvlar ko'pincha tantanali vaziyatda o'tadi. To'garak a'zolari mehmonlar uchun turli esdalik sovg'alari tayyorlaydilar. Bunday tadbirlarning tarbiyaviy ahamiyati katta.

Har xil ommaviy tadbirlar o'tkazish orqali kasblarga yo'llash. Kasbga oid bellashuv, munozara, ko'rgazmalar o'tkazish mumkin. Har xil buyumlarni tikish bo'yicha rolli tikish jarayoni orqali ham kasbga yo'llanadi.

Kasblarni chuqur o'rganish. To'garak jarayonida bichish-tikish to'garagi a'zolari turli mahsulotlarni tikish orqali kasbiy ko'nikma va malakaga ega bo'ladilar.

To'garak rahbari to'garak ishlarini rejalashtirish jarayonida kasblarga tegishli buyumlarni tikishga e'tibor beradi, kasb xususiyatlari haqida ma'lumot berish orqali o'quvchilarning qiziqishlarini oshiradi.

Bo'lim yuzasidan nazorat savollari

1. Bichish-tikish to'garagi mashg'ulotlarini tashkil etishning maqsad va vazifalari haqida ma'lumot bering.
2. To'garak mashg'ulotlari qanday tartibda tashkil etiladi?
3. Bichish-tikishni o'rgatish jarayonida yoshlarga qanday tarbiya beriladi?
4. Mashg'ulotlar jarayonida to'garak a'zolarini tarbiyalashning qanday usullari mavjud?
5. To'garak rahbari tarbiyalash usullarini qanday yo'llar bilan olib boradi?
6. O'quv dasturini tuzishga qanday talablar qo'yiladi?
7. O'quv rejaga qarab qanday hujjatlar ishlab chiqiladi?
8. Taqvim-mavzu rejaning bo'limlarini izohlab bering.
9. To'garakning qanday yillik rejalari mavjud?
10. Bichish-tikish to'garagining 1-, 2- va 3-yilidagi ish rejalariga qanday buyumlarni tikish kiritilgan va bu buyumlarni qanday tanlanadi?
11. Bichish-tikishga o'rgatishda qanday mashg'ulot shakllari qo'llaniladi?
12. Bichish-tikishga o'rgatishda qanday mashg'ulot usullari qo'llaniladi?
13. Ishlab chiqarish korxonasiga hamda turli ko'rgazmalarga ekskursiyalar uyushtirish bosqichlari haqida ma'lumot bering.

14. Mashg'ulotlarda muammoli ta'limning afzalliklari nimalarda ko'rinadi?
15. Amaliy ishni bajarish bo'yicha to'garak a'zolariga qanday yo'llanmalar beriladi?
16. Bichish-tikishga o'rgatish xonalarida mashg'ulotni tashkil etishning qanday yo'llarini bilasiz?
17. To'garak mashqlariga qanday didaktik talablar qo'yiladi?
18. To'garak a'zolarini bichish-tikishga o'rgatish jarayonida darsliklardan foydalanish yo'llari haqida ma'lumot bering.
19. Mashg'ulotlarda darsning qanday tiplaridan foydalaniladi?
20. Mashg'ulotlarda darsning qanday noan'anaviy tiplaridan foydalaniladi?
21. To'garak a'zolarida mehnat ko'nikmasi va malakalarni shakllantirishning qanday asosiy shartlari bor?
22. Bichish-tikishga o'rgatish to'garagida ta'limning qanday tizimlari mavjud?
23. Bichish-tikishga o'rgatish to'garagida ta'limning qanday tamoyillari mavjud?
24. Mashg'ulotlarda mehnatni tashkil etishning qanday shakllaridan foydalaniladi?
25. To'garak rahbari o'quv yili va mashg'ulotlarga qanday tayyorgarlik ko'radi?
26. Mashg'ulotlar davomida qanday maqsadlar qo'yiladi?
27. Mashg'ulotlar qanday kuzatiladi va tahlil qilinadi?
28. Bichish-tikish to'garagi mashg'ulotlarini kuzatishga qanday talablar qo'yiladi?
29. Mashg'ulot uchun tanlangan ta'lim metodlarining talabga javob berish darajasi qanday ko'rsatkichlar yordamida o'rnatiladi?
30. Bichish-tikish to'garagi mashg'ulotlarida kasbga yo'llash ishlari-ning mazmunini yoritib bering.
31. Kasbning qanday tiplarini bilasiz?

II BO'LIM

BICHISH-TIKISHGA O'RGATISH TO'GARAGI MASHG'ULOTLARINI TASHKIL ETISHNI O'RGATISH MASALALARI

2.1. To'garak uchun moddiy ta'minot

Bichish-tikishga o'rgatish to'garagi uchun moddiy ta'minot deganda, to'garak o'tkaziladigan xonalarning joylashishi, tikuvchilikda qo'llaniladigan barcha turdagi ishlar uchun asbob-uskunalar, moslamalar, tikuv mashinalari bilan ta'minlanganlik tushuniladi. To'garak ishlarining samarali olib borilishi ko'p jihatdan moddiy ta'minotning to'g'ri amalga oshirilganligiga bog'liq. Maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim bo'yicha to'garaklar «To'garak rahbarlari ijodiy markazlari» qoshida, maktablarda esa maxsus ajratilgan xonalarda yoki mehnat ta'limi ustaxonalarida o'tkaziladi. Bichish-tikishga o'rgatish to'garagi jarayonida ishlab chiqarish shovqinining boshqalarga ta'sir etmasligini hisobga olib, to'garak xonalari alohida joylashtiriladi. Xona bichish-tikish ishlarini olib borish uchun moslangan bo'lishi kerak. Xona keng, yorug', quruq, issiq bo'lib, 12—15 ta o'quvchiga mo'ljallangan bo'lishi, burchagida kiyib ko'rish xonasi ajratilishi, unda albatta ko'zgu bo'lishi kerak. To'garak rahbarining ish o'rni yoniga namoyish stoli o'rnatilib, unga bir va uch fazali tok keltirilgan hamda kuchlanishni rostlaydigan qurilma qo'yilgan bo'lishi zarur. Elektr asboblari ulashda boshqarish pulti to'garak rahbari yoniga o'rnatiladi. Xonada to'garak a'zolarining ishlarini ko'rsatish uchun ko'rgazma javonlari va taxtalari, yurish supalari (podiumlar), manikenlar, ko'rgazmalar va texnik hujjatlarni saqlash uchun javonlar bo'lishi kerak (1-rasm).

Xona to'garak a'zolarining ishlarini targ'ib qiluvchi stendlar bilan jihozlanib, ularni «Tikuvchilar qirolichasi», «Yosh tikuvchi», «Mohir tikuvchi», «Chokdan buyumgacha», «Yosh dizayner» deb nomlash mumkin.

To'garak xonasida har bir to'garak a'zosi uchun ish joyi ajratilgan bo'lib, mehnatni ilmiy tashkil etish talablariga muvofiq jihoz-

joyi bo'lishi zarur. Unda to'garak rahbari uchun ish stoli, chiz-machilik asbob-uskunalar to'plami, kompyuter, kodoskor, ekran, doska, xonada bor bo'lgan tikuv mashinalari, tikish jarayonida qo'llaniladigan kichik mexanizatsiya vositalari va boshqa asbob-uskunalaridan bittadan namuna, dazmollash stoli, ko'rgazmalar, namunalar, tarqatma manbalarni saqlaydigan shkaflar bo'lishi zarur. To'garak rahbarining ish joyi o'quvchilar ish joyidan 25—30 sm yuqorida bo'lishi kerak.

Bichish-tikish to'garagi xonasiga sanitariya-gigiyena talablari, xavfsizlik qoidalari. To'garak xonalari sanitariya- gigiyena talablari, mehnat va xavfsizlik texnikasi qoidalari, maktabdan va sinfdan tashqari jarayonni tashkil qilishning bir qator talablariga javob berishi kerak. Xonaning harorati 19—21°C bo'lishi, o'z vaqtida shamollatib turilishi lozim. Xonaning havosi devor teshiklari, deraza, eshik orqali tashqaridagi havoning harorati bilan xonadagi havoning farqi hisobiga tabiiy usulda almashtiriladi. Bundan tashqari, mexanik usulda ventilatordan ham foydalaniladi. Qish faslida xonani umumiy isitish tarmoqlari yordamida isitiladi.

To'garak xonasining yaxshi yoritilishi muhim ahamiyatga ega. Yoritish yaxshi bo'lmasa, mehnat qobiliyati pasayadi, ko'z toliqib, shikastlanishi mumkin. Yoritishning tabiiy, sun'iy va aralash xillari bor. Yaxshisi tabiiy yorug'likda ishlagan ma'qul, lekin kuz va qish mavsumida sun'iy yorug'likdan foydalanishga to'g'ri keladi. Tabiiy yorug'lik deraza orqali chap tomondan yoki to'g'ridan tushishi kerak. Ish joyi sun'iy yorug'lik manbalari — elektr cho'g'lanma yoki luminiscent lampalari yordamida 100—200 luks atrofida yoritilishi kerak. Ish joyini to'g'ri yoritish maqsadida bir vaqtda tabiiy va sun'iy yorug'likdan foydalaniladi. Zamonaviy tikuv mashinalarining bosh qismiga cho'g'lanma lampalar o'rnatilgan bo'lib, chok tikish jarayonida ignani yoritib turadi. To'garak a'zolarining mehnat qobiliyatlariga ta'sir etish, badiiy didlarini tarbiyalash omillaridan biri xona va jihozlarni bo'yashda rangni to'g'ri tanlashdir. Xonalarni quyosh tushishiga qarab och ranglarga bo'yash kerak. Ish joylari yoniga ish turlariga mos bo'lgan mehnat xavfsizligi qoidalari osib qo'yiladi. Xonada, albatta, baxtsiz hodisa ro'y berganda zarur bo'ladigan birinchi yordam vositalari bo'lgan dori qutisi bo'lishi kerak. Dori qutisining yonida to'garakka yaqin davolash maskanining manzili va telefon raqami yozib qo'yilgan bo'lishi kerak.

To'garak xonasida quyidagi talablarga rioya qilinishi kerak:

— xonaga to'garak rahbarining ruxsati bilan kirish;

- mashg'ulot boshlanishidan oldin maxsus kiyimlar kiyish;
- hamma o'z joyida o'tirishi, to'garak rahbarining ruxsatisiz hech kim o'rnidan turib yurmasligi;
- ish o'rinlari tartibli va ozoda saqlanishi;
- xavfsizlik texnikasi va sanitariya qoidalariga rioya qilinishi;
- xonadagi asboblarning va moslamalardan ehtiyotkorlik bilan foydalanilishi;
- mashg'ulot tugagach, hamma o'z ish joyini tartibga keltirishi kerak.

To'garak mashg'uloti navbatchisi quyidagi vazifalarni bajarishi kerak:

- mashg'ulot boshida asbob-uskuna, moslamalarning holatini tekshirishi;
- to'garak a'zolariga tarqatma manbalarni tarqatishi;
- to'garak a'zolarining kiyimlarini ko'zdan kechirishi;
- amaliy ishning tartibli bajarilishini kuzatib borishi;
- ish o'rnini yig'ishtirishi va xonani shamollatishi.

Ignas, to'g'nag'ich, qaychi bilan ishlashda xavfsizlik texnikasi qoidalar:

- igna, to'g'nag'ichlarni maxsus idish va yostiqchalarda saqlash;
- ishni angishvona yordamida tikish;
- igna siniqlarini atrofga tashlamaslik;
- qaychi, ignalarning o'lchamlari tikilayotgan kiyimga mos bo'lishi;
- qaychini maxsus idishda saqlash;
- qaychini bir-biriga uzatishda otmaslik, uchini uzatilayotgan odamga qaratmaslik kerak.

Tikuv mashinasida ishlashdagi sanitariya-gigiyena, xavfsizlik texnikasi qoidalar:

- ish o'rniga yorug'lik old yoki chap tomondan tushishi;
- o'rindiqni mashina ignasining to'g'risiga qo'yib, boshni sal oldinga egib o'tirish;
- tikuvchi o'rindig'i bilan mashina orasi 10—15 sm bo'lishi;
- sochlar ro'mol ostiga yig'ishtirilgan bo'lishi;
- mashinalar, asbob-uskunalarining yaroqliligini tekshirib turish;
- mashinada ishlayotganda qo'l holatining to'g'ri bo'lishiga e'tibor berish kerak;
- ishlayotgan mashinani moylash, ustidan narsalarni uzatish mumkin emas.

Elektr dazmolda ishlashda xavfsizlik texnikasi qoidalari:

- dazmolni elektr tarmog'iga ulashdan oldin shnur izolyatsiyasi tekshiriladi;
- dazmolning qizigani barmoq tekkizib tekshirilmaydi;
- dazmolning qizib ketishiga, simining aylanib ketishiga yo'l qo'yib bo'lmaydi;
- dazmolni ishlatayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi;
- dazmolda ishlayotganda oyoq tagida rezina gilamcha bo'lishi;
- nosoz dazmol elektr tarmog'idan uzib qo'yilishi;
- ish tugagandan keyin dazmol shnurlarini elektr tarmog'idan uzib qo'yish;
- dazmol vilkasi buzuk bo'lsa, elektr ustasi chaqirish kerak.

To'garaklarni tashkil etishda to'garak rahbarlari quyidagi talablarga rioya qilishlari kerak:

- to'garak mashg'ulotlarini sog'lom va xavfsiz sharoitda o'tkazishga qaratilgan chora-tadbirlarni ko'rishi;
- mehnat xavfsizligiga doir qoidalar ko'zda tutilgan sharoitlar mavjud bo'lgan amaliy ishlarni o'tkazishi;
- ish o'rinlari, asbob-uskunalar, jihozlar xavfsiz holatda bo'lishini nazorat qilishi;
- xavfsiz mehnat sharoitini ta'minlash chora-tadbirlarini ishlab chiqishi;
- to'garak a'zolariga sanitariya-gigiyena talablari, xavfsizlik texnikasi qoidalari bo'yicha yo'riqnoma berishi va buni jurnalga jadval tariqasida rasmiylashtirishi kerak (5-jadval).

5-jadval

Sanitariya-gigiyena talablari, xavfsizlik texnikasi qoidalari bo'yicha yo'riqnoma berilishini qayd qilish

№	Yo'riqnoma oluvchining ism-sharifi	To'garak nomi	O'tkazilish muddati	Yo'riqnoma o'tkazgan shaxsning ism-sharifi, lavozimi	Yo'riqnoma-ning mazmuni	Imzo	
						Yo'riqnoma oluvchining imzosi	Yo'riqnoma o'tkazuvchining imzosi

2.2. Tikuvchilik gazlamashunosligi bo'limini o'qitish metodikasi

1. To'qimachilik tolalari haqida umumiy ma'lumot. Aholini sifatli, chiroyli, bejirim, chidamli tikuvchilik buyumlari bilan ta'minlash uchun, to'qimachilik korxonalari har xil gazlamalar, iplar, isituvchi, astarlik va bezak materiallari ishlab chiqaradi. Bichish-tikish jarayonida to'garak a'zolari bu gazlamalardan har kuni foydalanadilar. Shuni hisobga olib, bichish-tikishga o'rgatish to'garagining mashg'ulotlari aynan mana shu tikuvchilik gazlamalarini o'rganishdan boshlanadi. Tikuvchilik gazlamashunosligi bo'limini o'qitishda rahbar to'garak a'zolariga tolalarning turlari, tuzilishi, tarkibi, ip gazlama, trikotaj va noto'qima matolarning olinish jarayoni, gazlamalarning o'ngi va teskarisi, bo'y va en iplarini aniqlash, ularning xossalarini, buyumlarni tikish jarayonida qo'llashni o'rgatadi.

Dastlab tikuvchilik gazlamashunosligi bo'yicha nazariy, amaliy bilimlar beriladi. Chunki, kiyim tikishni o'rgatishda avvalo gazlama tanlanadi. Ularni tanlashda faqat tashqi ko'rinishiga emas, balki tolaviy tarkibi, fizik-mexanik xususiyatlari, tuzilishi va qanday pardozi berilganligiga ham qaraladi. Rasmlar, tayyor tikilgan buyumlar orqali kiyimlarga qo'yiladigan gigiyenik, estetik, iqtisodiy, texnikaviy talablar o'rganiladi.

Kiyimning havo o'tkazuvchanligi, namni shimishi, issiqdan himoya qilishi, kirishuvchanligi, suv o'tkazuvchanligi insonning sog'lig'iga qaratilgan talablardir.

Tikuvchilik buyumlarini tikish jarayoniga qo'yiladigan talablar texnikaviy talablardir.

Kiyimning kishilarni tashqaridan qaraganda bezatishi, gavadadagi nuqsonlarni shartli ravishda berkitishga qaratilgan talablar — estetik, kiyim narxining ommabop bo'lishiga qaratilgan talablar iqtisodiy talablardir.

Bu talablarni o'rgatishda to'garak rahbari tomonidan tikuvchilik buyumlari va ularda qo'llanilgan gazlama namunalari namoyish qilinadi. Har bir ko'rsatilgan gazlamadan tikilgan buyum qanday talablarga javob berishi aytib o'tiladi. O'quvchilarning faolligini o'ttirish maqsadida muammoli vaziyat hosil qilinsa ham bo'ladi. Masalan, ushbu gazlamadan (gazlama bo'lagi ko'rsatladi) qanday kiyim tiksa bo'ladi? Nima uchun? To'garak rahbari tomonidan javoblar umumlashtiriladi va kengaytirilgan holda to'liq ma'lumotlar beriladi.



2-rasm. Paxta.

Avval to'qimachilik tolalari namunalari yordamida quyidagi ma'lumotlar beriladi. To'qimachilik materiallari *to'qimachilik tolalaridan* iborat. To'qimachilik tolasi deb, uzunligi ko'ndalang kesimidan ancha katta bo'lgan, egiluvchan, ma'lum mustahkamlikka ega bo'lgan ingichka jismga aytiladi. Mayda qismlarga ajratilmaydigan yakka tolalar *elementar tolalar* deb ataladi. Uzun-

ligi o'nlarча va yuzlarча metrni tashkil qiladigan tolalar *ip* deb ataladi.

Tarkibi va olinishiga qarab tolalar tabiiy va kimyoviy bo'ladi. Turli xil gazlamalarning tashqi ko'rinishi, xususiyatlari ularni tashkil etuvchi tolalarning xossalriga bog'liq. To'garak a'zolariga tola namunalari ko'rsatiladi.

To'garak rahbari to'garak a'zolariga savollar bilan murojaat qiladi. Ularga tabiiy paxta, zig'ir, jun, ipakli tolalar haqida diafilm, jadvallar, tabiiy namunalar, rasmlardan foydalanib ma'lumot beriladi. Tabiiy tolalarni yetishtirish jarayoni, bu jarayonda ishtirok etgan kishilar mehnatini qadrlash kerakligi haqida gapirib beriladi.

Paxta — g'o'za o'simligi chigitini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xomashyosi hisoblanadi (2-rasm). Chigitdan ajratilgan paxta tolasining uzunligi o'rtacha 26—35 mm, uzunlari esa 35—50 mm bo'ladi. Tolalarning uzunligi ularning pishganlik darajasiga bog'liq bo'lib, pishganlik uning tarkibidagi selluloza miqdori bilan ifodalanadi. Tolaning ichida selluloza qancha ko'p yig'ilgan bo'lsa, u shuncha yaxshi pishgan bo'ladi. Tolaning pishganlik darajasini to'garak a'zolariga mikroskop ostida ko'rsatiladi.

To'garak rahbari tomonidan paxta tolasining xossalari haqida ham ma'lumot beriladi: paxta tolasi issiqlikni kam o'tkazadi, yaxshi bo'yaladi, ishqor va boshqa kimyoviy moddalar ta'sirida buzilmaydi, ishqalanishga, cho'zilishga chidamli bo'ladi, namni yaxshi shimadi, tez quriydi.

Paxta tolasi oq yoki biroz sarg'ish rangda bo'ladi. Tola sarg'ish alanga berib yonadi va to'liq yonib kul hosil qiladi, kuygan qog'oz hidi keladi. Paxta tolasidan olingan mahsulot ham shu xususiyatlarga ega bo'lib, tikuvchilikda keng qo'llaniladi. Paxta tolali gazlamalarning bu xususiyatlarini hisobga olib bolalar kiyimlari, ko'rpa-yostiq jildlari, tungi ko'ylaklar tikiladi. To'garak rahbari tomonidan paxta tolali gazlamadan tikilgan turli buyum namunalari ko'rsatiladi.

To'garak a'zolariga zig'ir tolasidan to'qilgan gazlamalar ko'rsatilib, bular qanday toladan to'qilganligi so'raladi va javoblar umumlashtiriladi, zig'ir tolali gazlama va undan tayyorlangan tikuvchilik buyumlari namoyish qilinadi.

Zig'ir — bir yillik ko'katsimon, balandligi 100 sm gacha, yo'g'onligi 0,8—1,4 sm gacha bo'lgan o'simlik. O'simligining poya po'stlog'idan olinadigan tolalar yakka va texnik tolalarga bo'linadi. Ular lignin va pektin moddalari yordamida birikib texnik tolalarni hosil qiladi. Shuning uchun ular yog'ochlik xususiyatiga ega. Bu xususiyati zig'ir tolali gazlamaning dag'al bo'lishiga, shaklni yaxshi saqlashiga yordam beradi. Tolasi yondirilganda kuygan qog'oz hidi keladi, sarg'ish alanga berib, to'liq yonib kul hosil qiladi. Namni tez shimadi va tez quriydi. Zig'ir tolasining bu xususiyatlarini hisobga olib, undan to'qilgan gazlamalardan ko'rpa-yostiq jildlari, sochiqlar, dasturxon va yozgi ichki kiyimlar tayyorlanadi.

To'garak a'zolari mavzuni to'liq o'zlashtirishlarini ko'zda tutib, to'garak rahbari zig'ir va paxta tolali gazlama namunalarini aralashtirib tarqatadi va tashqi ko'rinishiga qarab ularni bir-biridan ajratish topshirig'ini beradi. To'garak a'zolari zig'ir tolaning tuzilishini mikroskop orqali ko'rib, uning ko'rinishini chizish bo'yicha amaliy ish bajaradilar.

Tabiiy ipak tolasi tut ipak qurti pillalarini qayta ishlash orqali olinadi (3-rasm). Tabiiy ipak, asosan, yupqa va nafis bo'lib, undan to'qilgan gazlamadan ko'pincha ayollar kiyimlari tikiladi.

Ipak tolasidan to'qilgan gazlamalar paxta va zig'ir tolali gazlamalarga qaraganda qimmatroq va tashqi ko'rinishi chiroyli bo'ladi. Mustahkamligi yuqori, bo'yalishi yaxshi, egiluvchan, namni o'ziga oson shimadi. Bu tolalardan xonatlas, adras gazlamalar ishlab chiqariladi.

Jun tolasi junli hayvonlar: qo'y, echki, tuya terilari ustidagi tukli shoxsimon o'simta qoplamasidan olinadi (4-rasm). To'garak rahbari jun tolasi namunalarini ko'rsatadi va unga ta'rif beradi.



3-rasm. Pilla.



4-rasm. Qo'y.

Hayvonlarning junini qirqish yo'li bilan olingan tola tabiiy jun tolası deyiladi. U ikki: ildiz va tana qismlaridan iborat. Jun tolası yo'g'onligi va tuzilishiga qarab quyidagi tiplarga bo'linadi: momiq, oraliq, qiltiq, o'lik.

Jun yondirilganda tolalar bir-biriga yopishib qoladi, alangadan chiqarilganda yonish to'xtaydi. Tolalarning uchlari yumaloqlanib qorayib qoladi, kuygan pat hidi keladi. Jun issiqni o'zidan juda sekin o'tkazadi, ya'ni issiqni uzoq saqlaydi. Shuning uchun, undan qishlik kiyimlar uchun gazlamalar tayyorlanadi. To'garak a'zolariga jun tolalaridan namunalar tarqatiladi. Ular namunalarni boshqa tabiiy tolalar bilan taqqoslab, fikrlarini bayon etadilar.

Tabiiy tolalar haqida ma'lumot berib bo'lingach, kimyoviy tolalar haqida ham ma'lumot beriladi. Kimyoviy tolalar, o'z navbati-

da, ikkiga bo'linishi: sun'iy va sintetik ekanligi, sun'iy tola tabiiy tola qoldiqlaridan, sintetik tola esa molekular moddalarni sintez qilish yo'li bilan olinishi haqida ma'lumot beriladi.

To'garak a'zolariga kimyoviy tola olish jarayoni quyidagi tartibda tushuntiriladi: xomashyo tayyorlash; yigiruv eritmasini tayyorlash; tolalarni yigirish; tolalarni pardoqlash.

To'garak a'zolariga kimyoviy usulda olingan tolalar: viskoza, mis-ammiak, asetat, shisha, metallsimon, poliamid, poliefir, poliakril tolalar, ularning olinishi, xossalari, tarkibi, xususiyatlari haqida ma'lumotlar beriladi.

To'qimachilik iplari haqida ma'lumot. To'garak rahbari to'qimachilik va tikuvchilik iplari haqida ma'lumotlar beradi. Paxta, zig'ir, jun, ipak, kimyoviy tolalarni bir-biriga eshib iplar olinadi. Uzunligi chegaralangan tolalarni bir-biriga eshish natijasida iplar olinadi. Yigirish ketma-ketligi to'garak a'zolariga tushuntiriladi:

1. Titish (tolalar aralashtirib titiladi).
2. Tarash (tolalar tartibga keltiriladi).
3. Pilta tayyorlash (tolalar rostlanadi).
4. Pilik tayyorlash (piliklar tayyorlanadi).
5. Yigirish (tolalar tekislanib ip olinadi).

Olinayotgan ipning nima uchun mo'ljallanganligiga qarab yigirish tizimi tanlanadi. Paxta tolalari oddiy, qayta tarash, apparat kabi tizimlarda yigiriladi. To'garak a'zolariga har bir tizim haqida ma'lumot beriladi. Yigirish jarayonida tolalarning tarkibiga ko'ra iplar bir xil tolalardan tashkil topgan bir jinsli va aralash, pardoqlanishiga qarab xom, oqartirilgan, bo'yalgan, tuzilishiga qarab yakka, pishitilgan tola bo'ladi.

Tikuvchilik iplarining olinishi haqida ma'lumot beriladi. Iplardan ko'rsatilib, ularni olish jarayonlari, xususiyatlari va to'qish jarayonlari haqida ma'lumotlar beriladi. Tuzilishiga qarab yakka, pishitilgan va boshqa xillarga ajratiladi. Ipning asosiy xossalariidan biri — uning ingichkaligidir. Tikuvchilikda qo'llaniluvchi g'altak iplar tuzilishi jihatdan pishitilgan iplar turiga kiradi. Tikuvchilik iplarining ingichkaligini ipning diametri va savdo raqami orqali ham ifodalash mumkin. Savdo raqami tikuvchilik iplari ingichkaligining shartli belgisi. Tikuvchilik ipi qancha ingichka bo'lsa, savdo raqamining son qiymati shuncha yuqoridir. Tikuvchilik ipining savdo raqami 10 dan 120 gacha bo'ladi.

Tikuvchilik gazlamalari haqida ma'lumot. To'garak rahbari gazlamalarning olinish jarayoni, ularning turlari, xususiyatlari haqida ma'lumot beradi. Gazlama — o'zaro perpendikular iplar tizimining o'rilishidan hosil bo'ladigan buyum. Uzunasiga yotadigan iplar — tanda, ko'ndalangiga yotadigan iplar esa arqoq deyiladi. Tanda va arqoq iplar haqida ma'lumot berib bo'lgach, gazlamalarning o'rilish usullari haqida ma'lumot beriladi. Tanda va arqoq iplar to'quv dastgohida o'riladi. To'qish dastgohining maketidan foydalanib, tanda va arqoq iplarining o'rilishi natijasida xom gazlama hosil bo'lish jarayoni ko'rsatiladi. Xom gazlama fizik-kimyoviy va mexanikaviy ishlov berish orqali pardoatlanadi. Pardoqlash gazlamaning tolaviy tarkibiga qarab turlicha bo'ladi.

Gazlama o'ngidagi naqshlar va gazlama sirtining xarakteri, relyefliliigi yoki silliqliigi, ko'ndalang va bo'ylama yo'llari bor-yo'qligi, tovlanib turishi tanda va arqoq iplarining o'rilish xiliga bog'liq bo'ladi. Gazlamaning o'rilishini katak qog'ozga chizganda har qaysi ko'ndalang qatorni arqoq deb, vertikal qatorni tanda iplari deb qabul qilinadi. Har qaysi katak tanda va arqoq ipning kesishishidan iborat. Agar tanda qoplanishi bo'lsa, o'rilish naqshini chizishda katak bo'yaladi, arqoq qoplanishi tushib qolsa, katak oqligicha qoladi. To'quvchilik o'rilishlari 4 sinfga bo'linadi: oddiy yoki silliq o'rilishlar; mayda gulli o'rilishlar; murakkab o'rilishlar; yirik gulli o'rilishlar.

To'garak a'zolariga har bir o'rilish turlari necha turga bo'linishi haqida ma'lumot beriladi, rangli qog'oz yordamida o'rilishlar bajariladi. Yigirish va to'qish jarayonini to'liqroq tushuntirish maqsadida to'qimachlik korxonalariga ekskursiya uyushtirish mumkin.

Mavzuni yaxshi tushuntirish uchun milki olib tashlangan 15x20 sm li gazlama bo'laklari tarqatiladi. Gazlamaning bo'y va en ipi aniqlanadi. To'garak a'zolari gazlama bo'laklarining milki-dan tortib ko'rib tovushiga, cho'zilishiga va tashqi ko'rinishiga qarab ajratib oladilar va xulosani jadvalga yozadilar (6-jadval).

6-jadval

Gazlamalarning tanda va arqoq iplarini aniqlash

Ip yo'nalishi	Milki	Cho'zilishi	Tovushi	Yo'g'onligi	Silliqliigi
Tanda ip Arqoq ip					

Bu amaliy ish to'garak rahbari tomonidan tekshirib chiqiladi. Bo'lim bo'yicha to'garak a'zolari mashg'ulot ishlanmasi, unga doir ko'rgazma tayyorlaydilar.

Gazlamaning o'ng va teskarisini aniqlashni o'rgatish maqsadida bir necha xil gazlama bo'lagini to'garak a'zolariga tarqatiladi. Gazlamaning ikki tomonini taqqoslash natijasida uning o'ngi va teskarisi aniqlanadi. To'garak rahbari o'quvchilarga gul bosilgan, sidirg'a, bir xil va har xil iplardan to'qilgan gazlama bo'laklarini tarqatadi, o'ngi, teskarisini aniqlab, jadvalga joylashtirish vazifasini topshiradi (7-jadval).

7-jadval

Gazlamaning o'ngi va teskarisini aniqlash

Gazlamalar	Gazlamalar tomonlari	
	O'ngi	Teskarisi
Gul bosilgan Sidirg'a, yaltiroq Tukli Bir rangli Arqog'i har xil rangli		

Gazlamalarning xususiyatlari, turlari. O'quvchilarga gazlamalarning xususiyatlarini o'rgatishda ularning o'lchamlari, vazni, fizik-mexanik xossalari, ishqalanishga chidamliligi, kirishish, shakllanish, yemirilish xususiyatlari tushuntiriladi. Kiyim tikishda bular hisobga olinishi kerak. Biror buyumni tikishda gazlamaning uzayishi, kirishishi, ishqalanishga chidamliligi, shaklni ushlab turishiga ko'ra model tanlanadi.

Gazlamalarning quyidagi xossalari o'rganiladi:

1. Gazlamalarning o'lchamlari: bo'yi, eni, o'ngi, teskarisi, zichligi.
2. Fizik-mexanik xususiyatlari: pishiqligi, egiluvchanligi, g'ijimlanuvchanligi, draplanuvchanligi, buramdorligi.
3. Gigiyenik xususiyatlari: namlik, havo, suv o'tkazuvchanligi, issiq saqlash xususiyati.

4. Texnologik xossalari: sitaluvchanlik, sirpanuvchanlik, qir-qishga qarshilik, dazmollaganda shakl o'zgarishi, bo'yaluvchanlik.

Mavzuni to'liq o'zlashtirganliklarini aniqlash maqsadida amaliy ish o'tkaziladi. To'garak a'zolariga tolali gazlama bo'laklari beriladi. Ular ip va zig'ir tolali gazlamalar xususiyatlarini taqqoslaydilar, xulosa chiqaradilar.

To'garak a'zolarini gazlama assortimenti bilan tanishtirish uchun gazlama to'plamiga tartib raqami qo'yib chiqiladi. To'plamda ip, zig'ir, jun, ipak, sun'iy va sintetik tolali zamonaviy gazlamalar bor. To'garak a'zolari bilan suhbatlashib, o'tilgan mavzular takrorlanadi va aniq topshiriqlar beriladi. O'quvchilar qaysi raqamli gazlamadan fartuk, yubka, xalat, bayram ko'ylagi, shim va hokazolar tikish mumkinligini aniqlab, o'zlari model eskizlarini yaratadilar. Mashg'ulot oxirida to'garak rahbari tomonidan hozirgi to'qimachilik sanoati mahsulotlari, kimyoviy tolalarning hayotga kirib kelishi, gazlamalarning tovlanish, mustahkamlik, kirishish, g'ijimlanish sabablari tushuntiriladi.

To'garak rahbari astarlik, isituvchi va yopishtiriluvchi gazlamalar haqida ma'lumot beradi. Dublerin, flezilin kabi noto'qima gazlamalar xususiyatlari haqida qisqacha ma'lumot beradi.

Mavzuni mustahkamlash maqsadida bir necha xil gazlama bo'laklaridan albom tayyorlanadi va ularning xususiyatlari ko'rsatiladi. Berilgan gazlama bo'laklaridan qanday buyum tikish mumkin, u kimga mo'ljallanadi va qanday fasonda bo'lishi mumkinligini ko'rsatuvchi eskizlar to'garak a'zolari tomonidan bajariladi.

Bichish-tikish jarayonida ipning tarkibi, sifatini bilish kerak. Chunki, uning sifati yaxshi bo'lsa ip uzilmaydi, tikish jarayoni qiyin bo'lmaydi, tashqi ko'rinishi maqsadga muvofiq bo'ladi.

To'garak rahbari uning a'zolariga har xil gazlamalarning tavsifi, tolaviy tarkibi, bu gazlamadan qanday buyum tikish mumkinligi haqida ma'lumot beradi.

Akriil — sintetik tola, yengil, yumshoq, alohida e'tiborni talab qilmaydi, berilgan shaklni yaxshi saqlaydi. Undan qishlik, yozlik kiyimlar tikiladi. Kir yuvish mashinasida yoki qo'lda yuvish mumkin. Elektrlanish xususiyatini yo'qotuvchi kimyoviy vositalardan foydalanish mumkin.

Alpak (tovar) — yupqa zich to'gilgan ipak gazlama bo'lib, asosi yaltiramaydi. O'ngidagi gullar har xil geometrik shakllarda, yaltiroq bo'ladi. Bu gazlamadan ko'ylaklar tikish yoki astarlik qilib ishlatish mumkin.

Atlas — atlas o'rilishida to'qilib, usti silliq bo'ladi. Tanda ipi ipakdan, arqoq ipi esa jun yoki zig'ir qo'shilmasidan bo'ladi. Atlasdan tikilgan kiyimlar 30°C li suvda qo'lda, siqmasdan yuviladi. Yuvilgandan so'ng uksus qo'shilgan sovuq suvda chayiladi, nam holida teskari tomonidan dazmolni 150°C qizdirib dazmollanadi.

Asetat tarkibida daraxtlardan olingan selluloza bo'lib, namni kam shimadi, g'ijimlanadi, qo'l bilan ishqalaganda ipakka o'xshaydi, elektrlanuvchanlik xususiyatiga ega. Undan ayollar ko'ylaklari, bolalar kostumlari tikiladi, uy bezaklari sifatida foydalaniladi.

Asetat tolali gazlamalar iliq dazmol bilan dazmollanadi. Iliq suvda yumshoq yuvish vositasi bilan yuviladi, quruq tozalanadi. 80°C dan yuqori haroratli suvda yuvish, qattiq siqish, 120°C dan ortiq haroratda dazmollash man etiladi.

Duxobaning asosi tabiiy yoki kimyoviy toladan to'qilib, o'ngi 1—2 mm li tuklardan iborat bo'ladi.

Paxmoq — bir tomonida tuki bo'lib, sarja va polotno o'rilishida to'qilgan ip gazlama. Juda yumshoq, mayin, issiqni yaxshi saqlaydi. Paxmoq gulli, sidirg'a, oqartirilgan bo'lib, undan issiq ich kiyimlar va ko'ylaklar tikiladi.

Bo'z polotno o'rilishidagi ip gazlama bo'lib, ishlov berilmagan, oqartirilgan, sidirg'a va gulli bo'ladi.

Qotirma polotno o'rilishidagi ip yoki zig'ir tolali gazlama bo'lib, ustki kiyimlarni tikish jarayonida ma'lum shakl berishda ishlatiladi.

Vatin bir yoki ikki tomoni taralgan ip, jun, yarimjun gazlama bo'lib, issiq kiyimlar tikishda ishlatiladi.

Charm — maxsus xususiyatlar mujassamlashtirilgan xomashyo. Undan ustki kiyimlar tikiladi. Havo o'tkazuvchanlik, issiq almashinuvchanlik xususiyatiga ega.

2.3. Tikuvchilik asbob-uskunalari va ularni ishlatishni o'rgatish metodikasi

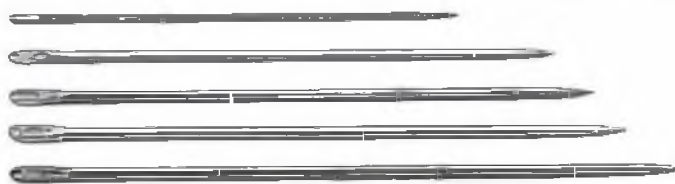
Bichish-tikish to'garagi jarayonida to'garak a'zolari qo'lda, mashinada tikish hamda dazmollash ishlarini bajaradilar. Shuni hisobga olgan holda xonalar qo'l ishlari, mashina va dazmollashda qo'llaniladigan asbob-uskuna, moslamalar bilan jihozlanadi.

Qo'l ishlarini bajarishda qo'llaniladigan ish qurollari sozlangan, o'lchamlari gazlama tarkibi, bajarayotgan ish turiga mos kelishi kerak. «Ish quroling soz bo'lsa, mashaqqating oz bo'lur», degan maqolga amal qilish kerak. Shuning uchun, to'garak a'zolariga ish o'rnining to'g'ri tashkil etilishi mehnat unumdorligini oshirish hamda ish sifatining yuqori bo'lish omili ekanligi tushuntiriladi. Bajarilayotgan ish turiga qarab stol tanlanadi. Ish o'rni qaychi,

igna, angishvona, iz tushirgich, pichoqli halqa, lineykalar, o'lchov lentasi, maniken, tikuv mashinalari bilan ta'minlanishi kerak.

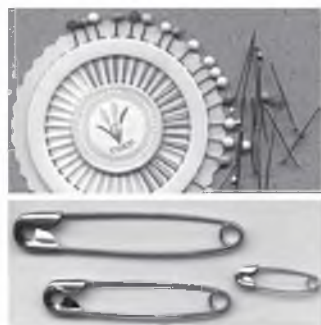
To'garak a'zolariga qo'l ishlarini bajarishda foydalaniladigan asbob-uskunalar ko'rsatiladi va ular haqida ma'lumotlar beriladi. Mehnat unumdorligi, ish sifatini oshirish, xavfsiz mehnat sharoitining yaratilishi ko'p jihatdan asbob-uskuna, moslamalarni to'g'ri tanlashga bog'liq ekanligi tushuntiriladi. Har bir asbob-uskunalar, tikuv mashinasining tarixi, bajaradigan ishlari, o'lchamlari haqida ma'lumotlar beriladi. Ignalarga ip o'tkazishni o'rgatishda ipning uzunligi 80 sm dan oshmasligi haqida eslatma beriladi. Ipning uchini tugishda chap qo'lning ko'rsatkich barmog'i atrofida aylantirib halqa hosil qilib, bosh barmoq bilan pastga buriladi.

*Ign*a bir uchi nihoyatda o'tkir, ikkinchi uchida ip o'tkazishga xizmat qiladigan teshikchasi bo'lgan mayda moslama (5-rasm).



5-rasm. Igna turlari.

Dastlab ignalar toshdan, keyinchalik bronza va shoxdan yasalgan. Qadimgi Misr vayronalaridan hatto toshdan yasalgan ignalar topilgan. Birinchi po'lat ignalar XIV asrda Germaniyaning Nyurenberg shahrida tayyorlangan.



6-rasm. To'g'nag'ich turlari.

Hozirgi vaqtda ignalar uzunligi va yo'g'onligiga qarab 1 dan 12 gacha raqamda bo'ladi. Toq raqamlilari uzunroq bo'ladi. Ignalar silliq, uchi o'tkir, ko'zi tekis bo'lib, po'latdan yasaladi. O'lchamlari ularning diametriga bog'liq. Tikilayotgan buyum gazlamasining turiga qarab igna tanlanadi (8-jadval).

8-jadval

Ignalarning o'lchamlari va vazifalari

Igna raqami	Diametri, mm	Uzunligi, mm	Gazlama turlari
1	0,6	35	Yupqa jun, ip
2	0,7	30	Yupqa jun, ip va ipak
3	0,7	40	
4	0,8	30	O'rta qalinlikdagi sof jun, kiyimlik ip gazlamalar
5	0,8	40	
6	0,9	35	O'rta qalinlikdagi kostumlik va paltolik
7	0,9	45	
8	1,0	40	Paltolik drap va movutlar
9	1,0	50	
10	1,2	50	
11	1,6	75	Qalin (brezent) qoplar
12	1,8	75	

To'garak a'zolarida ignalarni tanlash bo'yicha to'liq ma'lumot hosil bo'lishi uchun jadval yordamida har bir igna ko'rsatilib, bajaradigan ish mazmuni ta'riflab beriladi (9-jadval).

9-jadval

Igna o'lchamlari va qanday ishda qo'llanilishi

Buyum nomi, ishning mazmuni	Igna o'lchami
1	2
<i>Detallarni biriktirib ko'klash:</i>	
Ayollar kostumi	3, 5, 6
Yubkalar	2, 3, 5
Ayollar yengil kiyimlari	1, 2, 3

9-jadvalning davomi

1	2
<i>Bukib tiksh:</i>	
Ayollar kostumi	1, 2, 4
Yubkalar	2, 4
Ayollar yengil kiyimlari	1, 2
<i>Detallarning qirqimlarini yo'rmalash:</i>	
Ayollar kostumi	5, 6, 7
Yubkalar	5, 6
Ayollar yengil kiyimlari	1, 2
<i>Tugma qadash:</i>	
Ayollar kostumi	4
Yubkalar	2
Ayollar yengil kiyimlari	1
<i>Yolg'on qaviq solish:</i>	
Ayollar kostumi	2, 4
<i>Yelka tagliklarini tikish:</i>	
Ayollar kostumi	6, 7, 8
Ayollar ko'ylaklari	5

To'g'nag'ich kiyimlarni bichishda andazaning surilib ketmasligi uchun, tikishda esa bir detaldan ikkinchisiga belgilarni o'tkazishda va kiyimni kiyib ko'rishda, konstruktiv chiziqlarni aniqlashda ishlatiladi (6-rasm). To'garak a'zolariga gazlama bo'laklariga andazani joylashtirib, to'g'nag'ichdan foydalanish yo'llari ko'rsatib beriladi.

Iplar. Kiyim tikishda iplarning ahamiyati haqida eslatmalar beriladi. Tikuvchilikda ishlatiladigan iplar tabiiy, sun'iy, sintetik to'lardan tayyorlanadi (7-rasm). Iplarning yo'g'onligi uning zichligi bilan xarakterlanadi. Kiyim tikishda iplarning o'lchamlari gazlama qalinligiga, kiyim turiga, bajariladigan jarayonga qarab moslab tanlanadi. Iplar 0 dan 120 gacha raqamda bo'ladi. Ipning raqami oshgan sayin ip ingichkalashib boradi. To'garak rahbari tomonidan har bir ip ko'rsatiladi. Ip tanlash malakasini mustahkamlash maqsadida gazlama bo'laklari tarqatiladi va qanday raqamli ipdan foydalanish mumkinligi aniqlanadi.

Angishvona (8-rasm). 1824-yilda Germaniyadagi metall fabrikasida angishvona ishlab chiqaradigan dastgoh ixtiro qilingan. Angishvona XIX asrning oxiriga kelib juda ommalashib ketdi.

Angishvona ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. Aluminiy yoki jezdan tayyorlanadi. Raqami 2 dan 12 gacha bo'ladi. Sirtidagi shaxmat tartibida joylashgan ko'zlar ignaning sirpanib ketishiga yo'l qo'ymaydi.



7-rasm. Ip turlari.



8-rasm. Angishvona.

Angishvonalar tubli va tubsiz bo'ladi. Ayollar va bolalar kiyimini qo'lda tikishda tubli angishvona, ustki kiyimlarni tikishda esa tubsizlaridan foydalaniladi (10-jadval).

10-jadval

Angishvonalarining o'lchamlari

Raqami	Katta, diametri (mm)	Kichik, diametri (mm)	Balandligi, (mm)
2	15	11	15—19
3	16	10	15—20
4	17	13	15—20
5	18	14	15—21
8	17	14	15—21
10	18	15	15
12	19	16	15

Angishvona o'ng qo'lining o'rta barmog'iga taqiladi. Ko'rsatkich va bosh barmoqlar ignani ushlaydi, boshqa barmoqlar esa kaftga birlashtiriladi. Angishvonaning tagi bilan ignani gazlamaga sanchiladi, uning teshiklariga igna kirib, katta kuch bilan ignani yo'naltiriladi. Ish qurollari haqida ma'lumot berishda har qanday ishni bajarishda ularning zarurligi haqida ma'lumot beriladi. Angishvonadan foydalanishni o'rgatishda avval kartonni tikib ko'rib mashq qilinadi. Buyum tikish jarayonida angishvona bilan ishlashga majbur qilish kerak.

Qaychilar tikuvchilik buyumlarini bichishda detallarni qirqish, tikish jarayonida esa iplarni qirqish va boshqa qo'l ishlarida foydalaniladi (9-rasm). Tikuvchilikda qo'llaniladigan qaychilar 8 o'lchamda bo'ladi. Ular bajaradigan ishiga va tikiladigan buyum gazlamasiga qarab tanlanadi (11-jadval).

11-jadval

Tikuvchilikda qo'llaniladigan qaychilar

Bajariladigan jarayon nomi	Qaychi raqami
Paltolik gazlamalarni bichish va detallarni qirqish	1
Junli kostumbop hamda ko'ylaklik gazlamalarni bichish va qirqish	2
O'rta qalinlikdagi gazlamalardan buyumlar tikishda detallarni qirqish	3
Jun gazlamalardan ko'ylak bichish	4
Ip, ipak va yupqa jun gazlamalardan tikiladigan detallarni qirqish	5
Chok va detallarning notekis joylarini qirqish	6,7
Tayyor kiyimdagi ip qoldiqlarini qirqish	8

Qaychilar ovoz chiqarmay, g'irchillamay ochilib yopilishi, uning tig'i esa butun uzunligi bo'ylab yaxshi qirqadigan bo'lishi kerak. Gazlama turiga, ishning mazmuniga ko'ra, bichishda katta qaychilardan foydalaniladi, iplarning uchi maxsus qaychilar bilan qirqiladi. Mashg'ulotda turli qaychilar ko'rsatiladi, ishlatishda qanday qoidalarga rioya qilish kerakligi tushuntiriladi.

O'lchov lentasi yumshoq rezinadan tayyorlanib ikkala tomoni santimetr va millimetrlarga bo'lingan, u odam gavdasidan o'lcham olish va kiyim detallarini o'lchash uchun ishlatiladi (10-rasm). Ish jarayonida lenta cho'zilishi mumkin. Shu sababli uni vaqt-vaqti bilan tekshirib turish kerak. Faqat bitta lentadan foydalanish zarur, aks holda o'lcham har xil chiqishi mumkin. To'garak



9-rasm. Qaychi.



10-rasm. O'lchov lentasi.

a'zolariga o'lchov lentadan foydalanib gavdadan o'lchov olish ko'rsatib beriladi.

Pichoqli halqa. Ish oxirida ipni uzish uchun ishlatiladi. Halqa chap qo'lning ko'rsatkich barmog'iga taqiladi.

Maniken tikilayotgan va tayyor kiyimlarni tekshirish uchun ishlatiladi (11-rasm). Masalan, manikenda kiyimning yon va yelka choklarining vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va hokazolar tekshiriladi. Manikendan foydalanish amalda ko'rsatib beriladi.

Iz tushirgich andazalar tayyorlashda kiyim chizmasidan detal-larni kartonga tushirishda yoki qog'ozdan gazlamaga, bir de-taldan ikkinchi detalga iz tushirishda ishlatiladi (12-rasm). Amalda moda jurnalidan biror modelning andazasini iz tushirgich yor-damida tushirish mashq qilinadi.

Namlab-isitib ishlov berishni o'rgatishda namlab-isitib ishlov berish nima ekanligi, dazmol turlari, ularni qo'llashda xavfsizlik texnikasi qoidalari haqida ma'lumotlar beriladi (13-rasm).

Tikuvchilik buyumlariga namlab-isitib ishlov berish degan-da, detal yoki buyumni maxsus jihozlar yordamida namlab, isitib va bosim bilan maxsus ishlash, detallarga hajmiy-fazoviy shakl



11-rasm. Maniken.



12-rasm. Iz tushirgich.



13-rasm. Namlab-isitib ishlov berish uskunalari.

berish va har xil choklarni ishlash, pardozlash, detallarni yelim bilan biriktirish tushuniladi. Kiyim tikishda namlab-isitib ishlash jami ishning taxminan 15—25% ini tashkil etadi.

Buyumlarning sifati va tashqi ko'rinishi ko'p jihatdan tikish jarayonidagi hamda pardozlashdagi namlab-isitib ishlov berishga bog'liq bo'ladi. Buyumlarni namlab - isitib ishlashda ishlatiladigan asbob-uskunalar: dazmollar, presslar, bug'lagichlar, bug'li havo manikenlari haqida ma'lumot beriladi.

Dazmol namlab-isitib ishlov berishda ishlatilib, yengil, o'rta, og'ir vaznli bo'ladi. U 1 kg dan 10 kg gacha bo'lib, 1—3 kg lisi yengil, 4—8 kg gachasi ustki kiyimlarni dazmollashda ishlatiladi. Gazlamalarni silliqlash, choklarni tekislash uchun dazmoldan foydalaniladi. Dastlab dazmollar ko'mirda isitilganligi haqida to'garak a'zolariga hikoya qilib beriladi, bor bo'lsa o'zi, bo'lmasa rasmi ko'rsatiladi. Hozirda esa elektr dazmollardan foydalaniladi. Dazmollash usullari haqida ma'lumotlar beriladi:

- dazmollashda gazlamani yoki tayyor kiyimni silliqlab, tekislanadi;

- yorib dazmollashda choklarning orasini ochib, ikki tomonga yotqizib dazmollanadi;

- bostirib dazmollashda choklarni bir tomonga yotqizib dazmollanadi;

- dazmollab yupqalashtirishda buyum choki suvlab dazmollab yupqalashtiriladi;

- bug'lash yordamida kiyimda hosil bo'lgan yaltiroqlik yo'qotiladi.

To'garak rahbari har bir usulni amalda ko'rsatib beradi.

Namlab-isitib ishlov berish jarayonlarining sifatini yaxshilash uchun kattaligi bajariladigan ishning turiga to'g'ri keladigan turli taxta qoliplar ishlatiladi.

Purkagich — gazlamaga suv purkaydigan moslama.

Dazmolmato — kiyim detallarini yoki tayyor kiyimni dazmollashda yaltiroq joylar hosil bo'lishidan yoki kuyishdan saqlaydigan zig'ir tolali mato.

Dazmol bilan ishlashda texnika xavfsizligi qoidalari eslatiladi. Bular quyidagilar:

- dazmolni yoqqanda, o'chirganda qo'l quruq bo'lishi;
- dazmol simga tegib turmasligi;
- dazmol rostlagichini to'g'ri tanlash;
- dazmolni maxsus dazmol turgichga qo'yish;
- ish tugagach dazmolni o'chirish kerak.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish qurollari, asbob - uskunalar, moslamalar haqida ma'lumotlar beriladi. Dastlab tikuv mashinalarining tarixi haqida ma'lumot beriladi.

Birinchi tikuv mashinasini XV asrning oxirida Leonardo da Vinchi kashf etganligi, Karl Veyzentel esa ignali tikuv mashinasini kashf etganligi haqida ma'lumotlar mavjud.

Keyinchalik ingliz Tomas Sent charm buyumlari tikadigan mashina yaratdi. 1834-yilga kelib amerikalik Uolter Xant uchi teshik igna va moki ixtiro qildi. 1843-yili uning vatandoshi Uolter Xant Benjamin egri ignali mashina yaratdi.

1850—51-yillarda amerikaliklar Alena Vilson va Isaak Zingerlar tomonidan bu mashinalar takomillashtirildi. Amerikadan tikuv mashinalari Osiyo qit'asiga yuborila boshlandi. 1877-yilda ular Yaponiyada paydo bo'lganligi haqida ma'lumotlar mavjud.

1900-yilda Moskva yaqinidagi Podolsk shahrida «Zinger» firmasi zavod quradi. Jahonda 100 ga yaqin bunday firmalar maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqaradi. Germaniyaning «Shtrobel», «Pfaff», «Aller», «Dyurkopp», Yaponiyaning «Yamako», «Juki» firmalari shular jumlasidandir. XIX asrning boshlarida O'zbekistonda tikuvchilik mayda hunarmandchilikdan iborat bo'lib, qo'llaniladigan jihozlar tikuv mashinasi, tikuv ignasi, qo'l qaychisi, cho'g'li dazmoldan iborat edi. XIX asrning ikkinchi yarmiga kelib, tikuv mashinasining yurtimizda paydo bo'lishi olamshumul voqea bo'lib, «Zinger» mashinasi, so'ng «Podolsk» mashinalari O'zbekistonga keltirildi (14, 15-rasmlar).



14-rasm. «Pfaff-Zinger» tikuv mashinasi.



15-rasm. «Chayka» tikuv mashinasi.

Tikuv mashinalari 3 turga bo'linadi:

1. Texnologik mashinalar, bularga: yo'rmash, yashirin baxyaqatorli, furnitura chatadigan, petlya yo'rmaydigan yarimavtomatlar kiradi.

2. Konstruktiv mashinalar — muayyan bir tikuv mashinalarni xarakterlovchi konstruktiv xususiyatlarga asoslangan mashinalar.

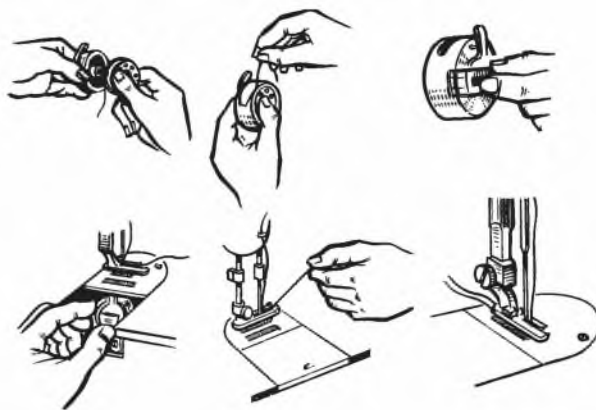
3. Ishlab chiqarilgan zavodi bo'yicha barcha tikuv mashinalarining klasslar va variantlarga bo'linishi.

Uy - ro'zg'or tikuv mashinalariga qo'l yuritmali, oyoq yuritmali va elektr yuritmali tikuv mashinalari kiradi.

To'garak xonasidagi tikuv mashinasini qo'llash jarayonida xavfsizlik yo'riqnomalari o'tkaziladi.

Mashg'ulotlarni o'tkazish uchun zamonaviy «Brother» maishiy tikuv mashinalari tavsiya qilinadi. To'garak a'zolariga bu tikuv mashinasining asosiy qismlari haqida ma'lumot beriladi: ip o'rash qurilmasi; ip qo'yish uchun shtativ; ip o'rash vaqtida tarangligi va yo'nalishini to'g'rilab uzatuvchi disk; iptortgich richagi; ip qirqish moslamasi; ustki ip tarangligini moslovchi rostlagich; chok qadamini sozlovchi moslama; chok turini sozlovchi moslama; chok kengligini sozlovchi moslama; ipyo'naltirgich; petlya yo'rmash uchun sozlovchi vint; petlya yo'rmaydigan richag; ushlagich; maxovik; mashinani tokka ulash qurilmasi; tepki o'rnatish uyasi; chokni mahkamlovchi richag; tepki.

To'garak rahbari «Brother» tikuv mashinasining mayda mexanizatsiya vositalari ish sifatini oshirish haqida ma'lumot beradi va



16-rasm. Mokiga naychani joylash va mashinaga o'rnatish.

ishlash jarayonini amalda ko'rsatib beradi. Bu mashinalarda maxsus tepkilar bo'lib, ularga: petlya yo'rmash, «molniya» taqilmasini tikish, tugma qadash, qavish, yamash uchun tepkilar kiradi.

Tepkini yengil bosish orqali tikuv mashinasi harakatga keltiriladi. Tepkini qancha qattiq bosilsa, mashina shuncha tezlashadi, oyoqni tepkidan olinsa mashina to'xtaydi. Bu harakatlarni to'g'arak a'zolariga ko'rsatib beriladi, ular ham mashq qiladilar. Tikuv mashinasiga igna o'rnatish, chok qadamini rostlash bo'yicha ma'lumot beriladi. Tikuv mashinasiga ostki va ustki ipni o'rnatish ham ko'rsatib beriladi.

Mokiga ip o'rab bo'lingach, uni mashinaga o'rnatiladi va quyidagi amallar bajariladi: igna yuqoriga ko'tariladi; moki qopqog'i ustiga ip chiqariladi; moki qopqog'i ichiga moki naychasi kiydiriladi (16-rasm). Agarda moki o'z joyiga tushmasa, mashina bosh vali aylantirilganda moki tushib qoladi.

Ustki ipni o'rnatish ko'rsatib beriladi va yo'llanma berib boriladi.

Amaliy ishga mashinani tayyorlanadi: mashina tokka ulanadi; igna yuqoriga ko'tariladi; ip o'rnatiladi; ip g'altak turgichga o'rnatiladi, ipyo'naltirgich orqali bosim o'zgartiruvchi disk, iptortgichdan o'tkazib, igna sterjeni yo'naltirgichi orqali ignaga taqiladi. To'g'arak a'zolariga ip noto'g'ri taqilsa, uning uzilish hol-lari bo'lishi tushuntiriladi. Agarda ip bilan igna gazlama turiga qarab to'g'ri tanlanmasa ip uzish, chok tashlash hollari bo'lishi aytiladi. Shuni hisobga olib gazlama, ip, ignani qanday moslash-tirish jadvali beriladi (12-jadval).

To'garak rahbari tomonidan mashinada uchraydigan kamchiliklarni bartaraf qilish yo'llari o'rgatiladi. Asosan, bu kamchiliklar igna va iplarning to'g'ri kelmasligi, mashinaning vaqtida moylanmasligi, mashina mexanizmlarining ko'p ishqalanishi natijasida sodir bo'ladi. Igna noto'g'ri o'rnatilsa, ip noto'g'ri tanlansa ham ip uziladi. Igna uchi kurt bo'lsa, baland yoki past o'rnatilsa ham ip uziladi. Mashinaning ip uzish sababini aniqlash, ignani to'g'ri tanlash va o'rnatish, mashina mexanizmlarini o'z vaqtida moylab turish kerak.

Mashinaning ip uzishiga, asosan, igna va ip sifatining pastligi, uning noto'g'ri tanlanishi, ustki ipning juda ham tarangligi, ip naychasi atrofining g'adir-budirliги sabab bo'ladi. Nosozlikni bartaraf etish uchun ip naychasini yangilash va ustki ipning tarangligini bo'shatish kerak.

12-jadval

Gazlama, ip va ignalarni moslashtirish

Iplar	Gazlama turi	Igna o'lchami	Ip o'lchami
Juda yupqa	Yupqa ipak, shifon, to'r, trikotaj	70	80
Yengil	Batist, tafta, ipak	80	60—80
O'rta qalinlikda	Ip gazlama, poplin, kostumlik gazlamalar	90	50—60
Qalin	Jinsi, tik, chiyduxoba	100	40—50

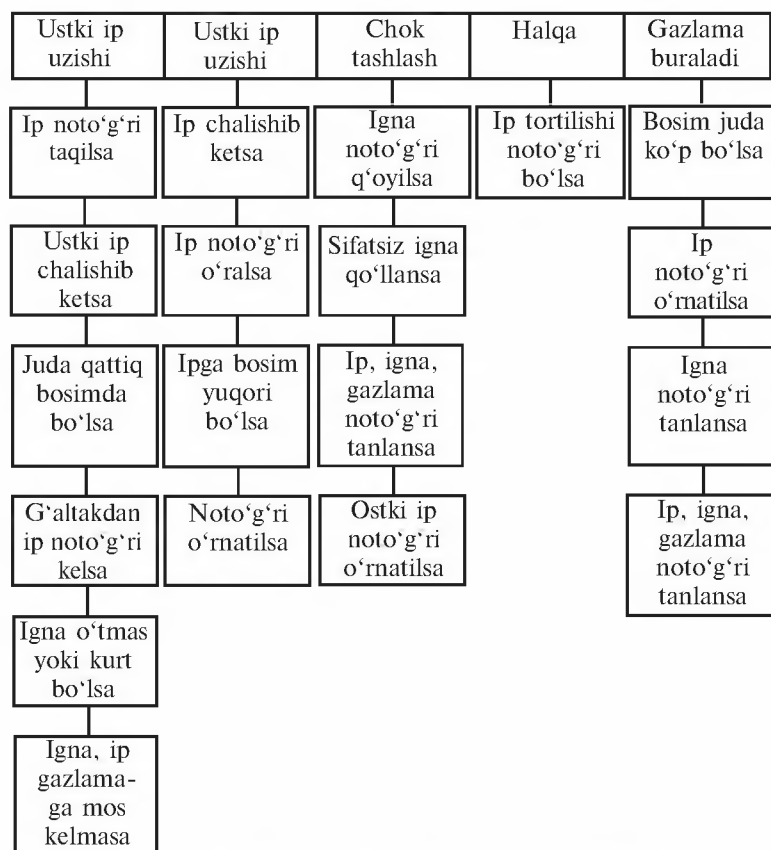
Gazlamani orqaga surib beradigan reykaning baland yoki past o'rnatilishi, baxyarostlagichning yomon ishlashi, reyka bilan tepkining eskirishi, ya'ni yedirilib ketishi gazlamaning yomon surilishiga sabab bo'ladi. Buning uchun reykaning to'g'ri o'rnatish, baxyarostlagichni tekshirish va tepki bilan reykaning yangilash kerak.

Ustki ipning bo'sh kelishi hisobiga ustki ip solqi tikiladi. Bunda ustki ipning tarangligini gaykani burab rostlanadi.

Jadval orqali turli nosozliklar sabablari va ularni tuzatish yo'llari o'rgatiladi (13-jadval). To'garak a'zolari tikuv mashinasida uchraydigan kamchiliklar ustida mashq bajaradilar.

13-jadval

Tikuv mashinasida ish bajarishda kichik nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf qilish



Har bir universal mashinada, asosan, beshta ish bajaruvchi mexanizm bo'ladi, bular:

1. Igna mexanizmi gazlamani teshib, ustki g'altakdagi ipni mokiga yetkazib turadi va halqa hosil qiladi.

2. Moki mexanizmi ustki ipni ilib kengaytiradi hamda ostki ipni naycha atrofidan aylantiradi va chalishtiradi.

3. Iptortgich mexanizmi bitta baxya uchun kerakli ipni ninaga va mokiga yetkazib turadi va mokidan ipni tortib oladi.

4. Gazlama surgich (gazlamani surib turadigan tishcha) mexanizmi bitta baxya kengligidagi gazlamani surib turadi.

5. Tepki mexanizmi gazlamani bosib turadi.

Yordamchi mexanizmlarga quyidagilar kiradi: naychaga ip o'raydigan o'ragich; ipyo'naltirgichlar; ustki ipni taranglovchi rostlagich; baxyani mayda va yirik qiluvchi rostlagich.

Mashina ignasi mashinalarning turiga, ya'ni bajaradigan ishiga qarab turlicha bo'ladi, ya'ni uning qalin-yupqaligiga qarab tanlanadi. Ignalar eng yuqori sifatli po'latdan tayyorlanadi.

Mashina ignasi uch asosiy qism: kolba, ariqcha va o'tkir nayza qismlaridan iboratdir. Igna o'lchami 75 dan 150 gacha bo'lib, kolba qismiga yozilgan bo'ladi. Ignaning o'lchami ortgan sari u yo'g'onlashadi.

Tikuv mashinasi haqida ma'lumot berishda dastlab ular qo'l, oyoq, elektr yuritmal bo'lishi, hammasini ishga tayyorlash bir xilda ekanligi tushuntiriladi. To'garak a'zolari quyidagi mashqlarni bajaradilar:

- tikuv mashinasi turlari bilan tanishish;
- tikuv mashinasida ipsiz tikishni o'rganish;
- ustki ipni va ostki ipni o'tkazish;
- mashina choki nosozliklarini tuzatish;
- mayda mexanizatsiya vositalaridan foydalanishni mashq qilish.

Ustki ip quyidagi tartibda o'tkaziladi: ipli g'altak maxsus ustunchaga o'rnatiladi; chok rostlovchi tarelkachalari orasidan o'tkaziladi; iptortgich teshikchasi orqali o'tkazib, igna ustunidagi ilgaklardan o'tkaziladi; igna teshigidan o'tkazib, 10—15 sm ortiqcha ip qoldiriladi.

Ostki ip quyidagi tartibda o'tkaziladi: ip o'ralgan naycha mokiga o'rnatiladi; naychadagi ipni mokidagi ip chiqaruvchi prujina orasidan o'tkazilib, tortib ko'riladi; mokini moki uyasiga o'rnatiladi; ustki surilma plastinkani yopib, mokidagi ipni igna plastinkasi teshikchasidan chiqariladi; har ikkala ipni tepki orqasiga o'tkazib qo'yiladi.

To'garak rahbari tikuv mashinada ishlashni o'zi ko'rsatib beradi. Mashinani artib, baxya uzunligi tekshiriladi. Gazlamani tepki tagiga

qo'yib, igna tushiriladi. Ipning uchidan ushlab, tepki tushiriladi va tikiladi. Ishni tugatgach, tepkini ko'tarib, gazlamani olinadi.

Tikuv mashinani ishga tayyorlash, unda choklarni tikish bo'yicha bilimlarni mustahkamlash maqsadida mashqlar bajariladi. Chok turlaridan foydalanish, yo'naltiruvchi tepkilardan foydalanish maqsadida ushlagich tikdiriladi. Ushlagichni 3—4 qavat gazlamadan tikiladi, o'lchamlari ixtiyoriy olinadi.

Ushlagichni tikish ketma-ketligi bo'yicha yo'riqnoma beriladi. Chok uzunligining qanday bo'lishiga, ishni nimadan boshlash kerakligiga e'tibor beriladi.

Amaliy ish o'tkazish uchun to'garak a'zolariga quyidagi asbob va moslamalar tarqatiladi: ish qutisi, ish stoli, tikuv mashinasi, otvertka, mashina moyi, har xil raqamli iplar, mashina ignalari, gazlama qiytimlari.

To'garak a'zolari quyidagi ishlarni bajaradilar:

- mashinada chok tikib, uning sifati tekshiriladi;
- qanday kamchilik ro'y berganligini aniqlab, u tuzatiladi;
- tuzalganligini bilish uchun tikib ko'riladi;
- ishning natijasi yoziladi;
- to'garak a'zolari ishlarining natijalari tahlil etiladi.

Tikuv mashinasini ishga tayyorlash

(Mashg'ulot ishlanmasini tayyorlash namunasi)

Maqsad va vazifalari: politeknik dunyoqarashga ega bo'lish; tikuv mashinasini ishga tayyorlashni o'rgatish; ustki, ostki ipni o'tkazishni bilish; tikuv mashinasida ishlashda sanitariya-gigiyena va xavfsizlik texnikasi qoidalarini bilish. To'garak a'zolarini kasbiy, mehnat, iqtisodiy ruhda tarbiyalash.

O'quv jarayonini amalga oshirish mazmuni: tikuv mashinasi turlari, tarixi, tuzilishi bilan tanishish; tikuv mashinasini ishga tayyorlashni o'rgatish, nosozliklarini topib to'g'rilash; tikuv mashinasida tikish malakalarini shakllantirish; tikuvchi kasbiga qiziqishni oshirish.

O'tkazish joyi: to'garak xonasi.

Mashg'ulot turi: nazariy-amaliy.

Mashg'ulot metodi: tushuntirish, munozara, amaliy ish.

Ko'rgazma qurollari: tikuv mashinasi, ish qurollari, chok namunalari, yo'naltiruvchi kichik mexanizatsiya vositalari, kodoskop.

Didaktik tarqatma manbalar: gazlama bo'laklari, biriktirma chok namunalari, tikuv mashinasi jadvallari.

Mashg'ulotning borishi:

I. Tashkiliy qism. To'garak a'zolarining ish joylarini, tikuv mashinasini, kerakli vositalarni, tayyorligini tekshirish. Mashg'ulot maqsadini bayon etish.

II. To'garak a'zolarini mashg'ulotga tayyorlash, savol berish:

1. Tikuv mashinasining vazifasi nima?
2. Qanday tikuv mashinalarini bilasiz?
3. Nima uchun qo'l ishiga qaraganda tikuv mashinasining ishi unumli bo'ladi?
4. Tikuv mashinasida tikishni bilasizmi?

III. Yangi mavzuning bayoni.

Tikuv mashinalarining vazifasi, qo'l chokidan afzalligi, tashqi ko'rinishi va tuzilishiga ko'ra turli-tumanligi haqida ma'lumot beriladi. Uyda, to'garaklarda maishiy tikuv mashinalaridan foydalanish, ular qo'l, oyoq, elektr yuritmal bo'lishi haqida ma'lumot beriladi.

To'garak a'zolariga qo'lda va mashinada tikilgan ish namunalari berilib, qaysi biri tekis tikilganligi so'raladi. Ularning javoblari umumlashtiriladi.

To'garak a'zolari tikuv mashinasiga o'tirib uning detallarini, mexanizmlarini o'rganadilar va to'garak rahbari tomonidan berilgan savollarga javob beradilar. Ustki va ostki ip taqish ketma-ketligini ko'rsatib beradilar. Tikuv mashinasida ishlashda sanitariya-gigiyena, xavfsizlik texnikasi qoidalari so'raladi. Javoblar umumlashtiriladi.

IV. Mavzu bo'yicha amaliy ish.

Tikuv mashinasini ishga tayyorlagach, mashina choklari tikish bo'yicha mashq bajaradilar. Biriktiruvchi, bukma choklarni bajaradilar.

V. Mavzuni mustahkamlash.

1. Mavzu bo'yicha tuzilgan topshiriqlar beriladi.
2. Mavzu bo'yicha savollar beriladi. To'garak a'zolarini ikki guruhga bo'lib, ularning bilimlari aniqlanadi.

VI. Mashg'ulotga yakun yasash.

1. To'garak a'zolari rag'batlantiriladi.
2. Ish joylari yig'ishtiriladi.
3. Maqsadga qanday darajada erishilganligi e'lon qilinadi.

2.4. Ayollar va bolalar kiyimlarini loyihalash va badiiy bezash bo'limini o'rgatish metodikasi

Bichish-tikish to'garagi jarayonida tikuvchilik buyumlarini loyihalash, modellashtirish va badiiy bezash bo'limini o'rgatishda to'garak a'zolarining yosh xususiyatlarini, ijodkorliklarini, bilim saviyasini e'tiborga olgan holda nazariy va amaliy bilimlar beriladi. Bu bo'limning asosiy maqsadi — to'garak a'zolariga kiyim-

ning andazasini tayyorlash, modellar yaratish, asosiy andazalardan model andazalarini va unga bezaklar tanlashni o'rgatishdir. To'garak a'zolariga loyihalash murakkab ijodiy jarayon ekanligi tushuntiriladi. Kiyimni loyihalash deganda, kiyimni tashkil etadigan detallar va materiallar kompleksi, shuningdek, ularni o'zaro ulab-tikib, muayyan o'lchovdagi va shakldagi yaxlit buyum holiga keltirish usullari, vositalari tushuniladi. O'quvchilarga kiyimni loyihalashda gavdadan o'lchov olish qoidalari va o'lchovlar asosida buyum asos chizmasini chizish, so'ngra chizmadan andaza chiqarib tayyorlash qoidasi o'rgatiladi. Kiyimni loyihalash bilan modalar uyi, tikuvchilik korxonalari, maxsus loyihalash idoralari, ilmiy tekshirish institutlari shug'ullanadi. Kiyimlarni modellashtirishda kiyim modelini ijod qilish va asosiy andazadan model andazasini tayyorlash yo'llari o'rgatiladi. Bunda asos chizmasiga eskiz bo'yicha model chiziqlari kiritilib, yangi model andazasi hosil qilinadi. Kiyimlarni badiiy bezashda esa kiyimga uning turiga va vazifasiga qarab turli bezaklarni berib, bezatish yo'llari o'rgatiladi. Bunda kiyimning assortimentiga, gazlamasiga, kiyimning kimga mo'ljallanganligiga qarab, bezak elementini tanlash yo'llari o'rgatiladi.

Bu bo'limni o'rgatishda to'garak a'zolariga kiyim haqida ma'lumot, kiyim tarixi, kiyimdagi ayrim atamalar, kiyimlarga qo'yiladigan talablar, kiyimning sinflanishi, odam gavdasi haqida tushuncha, gavdaning antropometrik nuqtalari va chiziqlari, gavdadan o'lchov olish qoidalari, kiyimni loyihalash usullari, qo'shimchalar, ayollar va bolalar kiyimlarini loyihalash asoslari o'rgatiladi.

Kiyim inson tanasini atrof-muhitning har xil nomaqbul ta'sirlaridan asraydi. Kiyim orqali har qanday insonning qaysi millatga mansubligini, turmush tarzini, yashab turgan jamiyatini, fan-texnika taraqqiyotini, madaniyatini aniqlashimiz mumkin. Kiyim inson tashqi qiyofasini 60% gacha o'zgartiradi. Kiyimning dastlabki ko'rinishlari ibtidoiy davr odamlarining qabila bo'lib yashagan davriga to'g'ri keladi. Bu davrda daraxt barglarini, poxol, hayvon terilarini tanaga beldan bog'lab yurishgan. Kiyim insonning rivojlanish davridan u bilan birga rivojlanib kelgan. To'garak a'zolariga kiyimning rivojlanish davrlaridagi o'zgarishlari haqida ma'lumotlar beriladi.

Mashg'ulot davomida kiyimga qo'yiladigan talablar haqida ham ma'lumot beriladi. Talablar ikki xil bo'ladi: iste'molchining talabi, ishlab chiqarish talabi. Iste'molchining talabi gigiyenik, ekspluatatsion, estetik turlarga bo'linadi. Ishlab chiqarish talabi:

bir asos bo'yicha bir necha model tayyorlash, kiyimga ketadigan matoni tejash, kiyimni tikishda korxonada bor bo'lgan mexanizatsiyadan foydalanish, buyumning tannarxi arzon, samaradorligi yuqori bo'lishi tushuniladi. Loyihalashni o'rgatishda kiyimlarning sinflanishini ham o'rgatish kerak. Kiyimlar ikki sinfga: maishiy, ishlab chiqarish kiyimlariga bo'linadi. Maishiy kiyimlar ustki kiyim, yengil kiyim, ich kiyim, bosh kiyimga bo'linadi. Ishlab chiqarish kiyimlari esa maxsus kiyim, formalarga bo'linadi.

Jinsi, yosh alomatlariga ko'ra: erkaklar, ayollar va bolalar; qaysi faslda kiyilishiga qarab: yozgi, qishki, bahorgi, kuzgi; gazlama tolasiga qarab: jun, shoyi, ip, zig'ir, sun'iy va sintetik tolali kiyimlarga bo'linadi.

To'garak a'zolariga odam gavdasi tuzilishi haqida ma'lumotlar beriladi, chunki odam gavdasining tuzilishi gavdadan o'lchov olishda asosiy omil hisoblanadi. Kiyimni loyihalashda mutanosiblikka e'tibor berish kerakligi tushuntiriladi. Mutanosiblik — tananing turli o'lchamining bo'yga nisbatidir. Tananing mutanosibligi uch turga bo'linishi (doli-xomorf, braximorf, mezomorf) haqida, gavdaning o'lchov olish uchun zarur bo'lgan antropometrik nuqtalari va chiziqlari haqida nazariy bilimlar beriladi. Ularga gavdaning modul bo'yicha chizmasini chizish, gavdadan to'g'ri o'lchov olish o'rgatiladi. To'garak a'zolari odam gavdasining tuzilishini ham bilishlari kerak.

Gavdadan o'lchov olish vaqtida gavdaning individual xususiyatlari e'tiborga olinadi, chunki tik gavdada orqaning belgacha bo'lgan uzunligi bukchaygan gavdaga qaraganda kaltaroq bo'ladi va hokazo. Misol tariqasida to'garak a'zolaridan birining gavdasi o'lchab ko'rsatib beriladi. O'lchovi olinayotgan odam erkin turishi, beli bog'langan, yengil kiyimda bo'lishi aytib o'tiladi. Gavdaning asosiy nuqtasi hisoblangan bel chizig'i bog'lab qo'yiladi. O'lchov o'lchov lentasi yordamida olinadi. Bunda o'lchov lentani juda tarang yoki bo'sh qo'yish yaramaydi.

To'garak rahbari tomonidan gavdadan olinadigan o'lchov turlari va ularni belgilash usullari ko'rsatib beriladi:

- aylana o'lchovlar — A;
- yarimaylana o'lchovlar — YA;
- uzunlik o'lchovlari — U;
- kenglik o'lchovlari — K;
- balandlik o'lchovlari — B.

Shuningdek, o'lchov olishda quyidagilarga e'tibor berish kerakligi aytiladi:

1. O'lovlar ma'lum tartibda gavadan o'lanadi: avval aylana o'lovlar (yuqoridan boshlab o'lanadi), so'ngra old bo'lak tomondagi o'lovlar, oxirida orqa bo'lak tomondagi o'lovlar olinadi.

2. Yarimaylana va kenglik o'lovlarining yarmi, uzunlik, balandlik o'lovlar to'liq yoziladi.

3. O'lovlar gavadaning o'ng tomonidan o'lanadi.

O'lovlar to'g'ri olinsa tikiladigan buyum ham gavadaga mos bo'lishi qayta-qayta ta'kidlab turilishi kerak. O'lovlar haqida ma'lumotlar berib bo'lingach, loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalar haqida, ularning turlari, qiymatlari haqida ma'lumotlar beriladi.

O'lovlar, qo'shimchalar olinib bo'lingach, loyihalashning quyidagi usullaridan biri tanlanadi:

1. Mulyaj usuli.

2. Hisoblab loyihalash usuli.

3. O'lchab-hisoblab loyihalash usuli.

4. Yagona loyihalash usuli.

Tikuvchilik korxonalarida ishlatiladigan «Yagona loyihalash» usuli haqida batafsil to'xtalish mumkin. Bu usul Moskvadagi Markaziy tikuvchilik sanoati ilmiy tadqiqot instituti xodimlari tomonidan ishlab chiqilganligi va bu usul uchun aholining antropometrik o'lovlar olinib, matematik asoslangan formulalar ishlatib, gavadaning tekislikda yoyilgan chizmasi chizilishi haqida tushuntiriladi.

Individual gavda uchun loyihalashning «o'lchab - hisoblash usuli»dan foydalaniladi. Bunda berilgan gavadan o'lovlar olinib, asos chizmasi hisoblash formulalaridan foydalanib chiziladi.

Tikuvchilik buyumlarini loyihalash bo'limini o'qitish jarayonida to'garak a'zolari kiyimni tikish jarayoni kartasini tuzishni va buyumning andazalarini tayyorlashni o'rganadilar. To'garak a'zolari bu jarayonni yaxshi o'zlashtirishlari uchun ularga chizmachilik moslamalari, masshtab chizg'ichi, jarayon kartasini tuzish yo'llari haqida to'liq ma'lumot berish kerak.

Buyum chizmasini chizishda bu buyumning qanday detallardan tashkil topishini to'garak rahbari o'quvchilarga tushuntirishi zarur. Buning uchun to'garak rahbari buyum detallari nomini aytib o'tishi (ko'ylak orqa, old bo'lakdan va yengdan tashkil topgan) hamda to'garak a'zolariga tayyorlangan maketni ko'rsatishi kerak.

Kiyimni modelashtirish va badiiy bezash bo'yicha esa uslub va moda, kiyim kompozitsiyasi asoslari, hozirgi kiyim assortimenti haqida ma'lumotlar beriladi. Maketni qog'ozdan tayyorlab ko'rsatilganda gavadaning old va orqa bo'laklari, o'rta chiziqlari

14-jadvalning davomi

1	2	3	4
Ko'ylak	to'g'ri bichimli	buyum uzunligi + yeng uzunligi+ 0,4	buyum uzunligi
	etagiga kengaygan	2 ta buyum uzunligi + yeng uzunligi+ 0,4	2 ta buyum uzunligi
Sarafan	to'g'ri bichimli	buyum uzunligi + 0,3	—
	etagiga kengaygan	2 ta buyum uzunligi +0,2	—
Bluzka	—	buyum uzunligi + yeng uzunligi + 0,5	—
Jaket	—	buyum uzunligi + yeng uzunligi+ 0,4	buyum uzunligi + yeng uzunligi
Kalta bluzka	—	buyum uzunligi + 0,2	—
Kombine- zon	—	buyum uzunligi + yeng uzunligi + 0,4	—
Nimcha	—	buyum uzunligi +0,3	buyum uzunligi
Palto	to'g'ri bichimli	3,0	2,8
	kengaygan	3,5	3,0

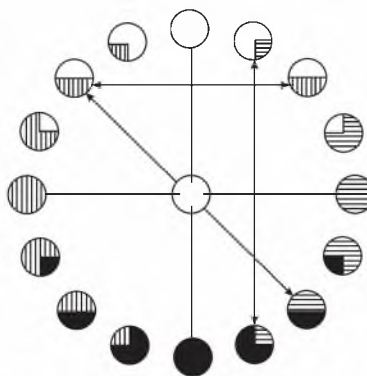
Agarda gazlamaning eni 110 sm bo'lsa ikki marta ko'p gazlama sarflanadi.

Kiyimga rang tanlash. To'garak rahbari kiyimda ranglarning roli, uni qanday tanlash kerakligi haqida ma'lumotlar beradi. Kiyimda rang kompozitsiyasi eng jonli, ifodali elementlardan biridir. Ranglar yoshdagi farqlarni bildiradigan vosita bo'lib ham hisoblanadi. Ranglar his-tuyg'uga juda katta va har xil ta'sir ko'rsatadi. Ba'zi ranglar ko'zni quvontiradi, kishiga taskin beradi, ba'zilari hayajonlantiradi, ma'yuslantiradi va tashvishlantiradi. To'q va nafis ranglar, yoqimli va xira ranglar farq qilinadi. Jami ranglar xromatik (bo'yalgan) va noxromatik (bo'yalmagan, ya'ni tussiz) ranglarga bo'linadi. Asosiy bo'yalgan ranglar to'rtta: sariq, ko'k (zangori), qizil, yashil. Boshqa ranglar ana shu to'rtta asosiy rang-

ning aralashuvidan hosil bo'ladi. Mana shu to'rtta rang rang doirasini hosil qiladi (17-rasm).

To'garak rahbari mana shu ranglarni kiyimda qanday tanlash kerakligini ranglar doirasi orqali tushuntiradi. Kiyimni loyihalashda ko'pi bilan uchta, ayrim hollarda to'rtta rangga murojaat qilinadi. Agar ranglar ko'payib ketsa, ularning uyg'unligi va birligi buziladi. Shuning uchun, rang doirasi yordamida kiyimda rang tanlanadi.

Ranglar doirasida ranglarni yaqin, yaqin-kontrast va kontrast turlarga ajratish mumkin.



17-rasm. Rang doirasi.

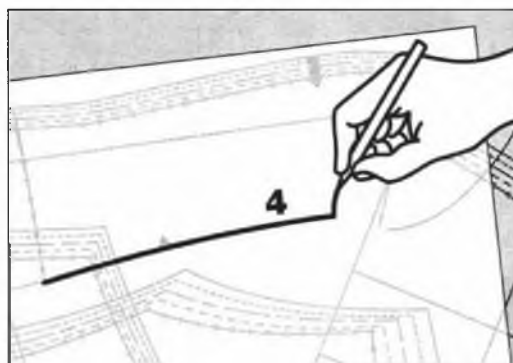
Yaqin ranglar bir-biriga yaqin joylashib, doiraning chorak qismini egallaydi. Asosiy ranglardan biri ularni o'zaro bog'laydi. Kontrast ranglar doiraning qarama-qarshi tomonidagi chorak qismini egallaydi, ularning bir-biriga hech qanday o'xshashligi yo'q. Ularga toza sariq, toza qizil, toza yashil ranglar kiradi. Yaqin kontrast ranglar doiraning yon tarafidagi chorak qismini egallaydi, ular yaqin ranglarga nisbatan faolroq va ko'rkamroqdir.

Barcha ranglar bir-biriga bog'liq bo'lib, bir-biriga ta'sir etadi. Moda oynomalari, rangli rasmlar, kompyuterlarda moda namoyishlarini ko'rsatish orqali rang tanlash mavzusi mustahkamlanadi.

Moda jurnallarida, rasm izohlarida *bichim* tushunchasiga duch kelamiz. Kiyim shaklining tekislikka tushirilgan tashqi chizig'i bichim deyiladi. Rasm yordamida to'garak rahbari 4 xil bichim borligi haqida ma'lumot beradi. Gavdaga yopishish darajasiga qarab: to'g'ri, beli qisq, oval, etagiga kengaygan bichim farqlanadi.

To'garak rahbari tomonidan chiziq turlari, kiyimdagi chiziqlarning joylashishi haqida ma'lumot beriladi. Bichim chiziqlari konstruktiv, konstruktiv-dekorativ, dekorativ bo'ladi. Chiziqlarning har biri tushuntiriladi, rasmlar, tayyor kiyimlar orqali ma'lumotlar mustahkamlanadi.

To'garaklarda moda oynomalaridan keng foydalaniladi. Moda oynomalarida andazalar kichiklashtirilib hamda o'z o'lchamlarida berilishi mumkin. Andazalar ko'pincha choksiz beriladi, chok haq-



18-rasm. Jurnalidan andaza nusxasini ko'chirish.

lari miqdori ko'rsatib qo'yiladi. Masalan, «Burda» jurnalida andazalar quyidagicha olinadi (18-rasm):

1) har qaysi model haqida berilgan ma'lumotnomada ushbu model qaysi rangda ko'rsatilganligi yozilgan, mana shu rangdagi chizmani topib qog'ozga tushirib olish kerak;

2) tushirib olingan andazada bo'y ip yo'nalishlarini ham tushirish kerak.

Modelni tikish bo'yicha tegishli ma'lumotlar, jumladan, quyidagi *shartli belgilar* ham beriladi:

Butun bo'yi sig'maganligi uchun qancha uzaytirish ↓↓

Andazaning sig'magan qismini birlashtirish 

Chok haqisiz qirqiladigan chiziqlar ✕

Cho'ntakka kirish chizig'i 

Bezak chok berish - - - - -

Tugma o'rni 

Petlya o'rni 

Burma 

Kirishtirish

Buklash 

Moda oynomalaridan tashqari, to'garak ishlarini olib borishda to'garak rahbari: tikuvchilik jarayoni bo'yicha eng zamonaviy adabiyotlar, kasbiy jurnallar, o'zining ish tajribasi asosida to'plangan rasmlar, axborotlar to'plami, kiyim va moda haqida Internetdan olingan axborotlardan foydalanadi.

Ayollar va bolalar kiyimlarini loyihalash va badiiy bezash bo'limini bayon qilib bo'lingach o'quvchilar bilimini nazorat qilish uchun «**Insert**» usulidan foydalanish mumkin.

Insert — samarali o'qish va fikrlash uchun belgilashning interfaol tizimi hisoblanib, mustaqil o'qib o'rganishda yordam beradi. Bunda ma'ruza mavzulari, kitob va boshqa materiallar oldindan o'quvchiga vazifa qilib beriladi. Uni o'qib chiqib, «V; +; —; ?» belgilar orqali o'z fikrini ifodalaydi. «V» — men bilgan narsani tasdiqlaydi; «+» — yangi ma'lumot; «—» — men bilgan narsaga zid; «?» — meni o'ylantirdi. Bu borada menga qo'shimcha ma'lumot zarur.

15-jadval

Insert jadvali

Tushunchalar	V	+	—	?
Asosiy o'lchovlar				
Loyihalash bosqichlari				
Kiyimdagi qo'shimchalar				
Kiyimlarni loyihalash usullari				
Moda jurnallaridan foydalanish				
Ko'ylakning to'r qismi				
Kiyimda ranglarning roli				
Andazalarni tayyorlash usullari				
Asosga o'zgartirish kiritish				
Yangi model andazalari				

2.5. Tikuvchilik buyumlarini tayyorlash jarayoni bo'limini o'rgatish metodikasi

Tikuvchilik buyumlarini tayyorlash jarayoni bo'limini o'rgatishda ish turlari haqida ma'lumot beriladi. Qo'l, mashina, dazmollash ishlari uchun ish o'rnini tayyorlashga qo'yiladigan ta-

lablar haqida nazariy ma'lumotlar beriladi. Choklarning sxematik ko'rinishlari kodoskop yoki kompyuter yordamida chizib ko'rsatiladi.

Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlarda esa kiyim yoki detalni stol ustiga yoki tizzaga qo'yib ishlash mumkin.

Tik turib yoki o'tirib ishlayotganda gavda holatiga ahamiyat berish zarur, chunki gavda holati noto'g'ri bo'lishi tez charchashga, ish qobiliyatining pasayishiga va gavdaning qiyshayib qolishiga olib keladi. Tik turib ishlaydigan o'quvchi gavdani to'g'ri va qattiq tutib turishi kerak. O'quvchi o'tirib ishlaganda oyoqlari polga yoki maxsus stulga to'la tiralib turishi kerak. Oyoqlarni chalishtirib o'tirmagan ma'qul, aks holda qon aylanishi yomonlashadi. Gavdani va boshni to'g'ri tutib yoki salgina oldinga egib turish kerak.

Tikilayotgan kiyim yoki detalni ko'zdan 25—30 sm masofada tutish kerak. Ish o'rni yaxshi yoritilgan bo'lishi, yorug'lik chap tomondan tushib turishi lozim.

Qo'l ishlarini bajarishga quyidagi talablar qo'yiladi:

- bir detaldan ikkinchi detalga chiziqlar o'tkazish uchun nusxalama qaviq bilan yoki yordamchi andazani qo'yib bo'rlanadi;

- detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ulashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak;

- ipning uchi qaviqqator boshidan tugilib, oxirida bir joyning o'ziga ikki-uchta qaviq solib puxtalanadi;

- doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos ravishda bo'lishi shart;

- petlyalarni yo'rmashda qaviqqatorlar orasida ochiq joy qolmasligi lozim;

- detallarni ko'klashda qaviqqator shu detaldagi nusxalama qaviqqator ustidan yoki bo'r chizig'i ustidan tushiriladi. Ko'klab bo'lgandan keyin nusxalama qaviq iplari olib tashlanadi;

- qo'l qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip raqami qaysi qaviq qayerda bajarilishiga qarab tanlanadi;

- qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalin-yupqaligiga va shu qaviqqa qo'yilgan talablarga bog'liq bo'ladi;

— qalinligi har xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detalni ust tomonga qo'yish kerak;

— ish tugagandan keyin ish o'rnini yig'ishtirib, tozalab qo'yish zarur.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun mo'ljallangan ish o'rni individual elektr yuritmalı stol, o'rindig'i rostlanadigan vintli stul bilan jihozlanadi. Stolga tikuv mashinasining bosh qismi o'rnatiladi, zarur asbob-uskunalar qo'yiladi.

Ish o'rnida alohida yoritgich tarzidagi yoki mashina korpusiga o'rnatilgan mahalliy chiroq bo'lishi lozim. Tepkini oyoq bilan ko'tarish uchun stol qopqog'i tagiga tirsakli richag o'rnatiladi. Stol sirti silliq bo'lishi kerak. Naychaga ip o'rash uchun stolga maxsus jihoz mahkamlanadi. Stolda ishlov beriladigan detallar hamda mazkur texnologik jarayonni bajarish uchun zarur bo'lgan asbob, moslamalargina turadi.

Ish oxirida ish o'rnini yaxshilab tozalash, ishlayotgan detallarni shkaftga qo'yish, asbob va moslamalarni stol tortmasiga solish kerak. Ish o'rni to'g'ri tashkil qilinganda mehnat unumdorligi oshadi va mahsulot sifati yaxshilanadi.

Mashina chok turlari. Tikuv buyumlarini birlashtiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir. Mashina choklar vazifasi va joylashishiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi: birlashtiruvchi, ziy va bezak choklar.

Birlashtiruvchi choklar kiyim detallarini birlashtirishga xizmat qiladi. Bu choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi, masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini birlashtiruvchi choklar. Biriktirma, yorma, qo'yma, bostirma, tutashtirma, qo'sh va ichki choklar birlashtiruvchi choklarga kiradi. Biriktirma chok kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri bo'lib, u yeng qirqimlarini, old va orqa bo'laklarning yon qirqimlarini, shim va yubkalar yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi (19-rasm, a). Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Ayollar yengil kiyimi va bolalar kiyimining asosiy detallarini tikishda biriktirma chokning kengligi 1,0—1,5 sm bo'lishi kerak.

Yorma choklar. Qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak

baxyaqatorlar bilan tikilishi mumkin (19-rasm, *b*). Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan gazlamalardan kiyim tikishda, choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek, yubkalarining old, orqa bo'laklarini bezash hamda ulashda shunday choklar ishlatiladi. Bunday chok solish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olinadi, ikki tomonga yoriladi va gazlamaning o'ng tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib chiqiladi.

Qo'yma choklar (19-rasm, *d*) ochiq va berk qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli qo'yma choklar kiyimdagi qotirmali detallarning bo'laklarini ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun detalning cheti ikkinchi detalning chetiga qo'yiladi va qirqimlardan bir xil oraliqda mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchi detal ustiga 0,6—1,0 sm o'tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0,3—0,5 sm ichkaridan tushiriladi.

Berk qirqimli qo'yma choklar to'g'ri va shakldor koketkalarini, qoplama cho'ntaklarni ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun bir detalning cheti bezak baxyaqator eniga 1,0—1,5 sm (yengil kiyimda), 0,5—0,7 sm (ustki kiyimda) qo'shilgan holda bukib ko'kalanadi, dazmollanadi, so'ngra ikkinchi detalning o'ngiga qo'yib bostirib ko'kalanadi va modelda ko'zda tutilgan oraliqda bostirib baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bilan qirqimlar oralig'i gazlamaning qalinligiga va titiluvchanligiga qarab olinadi.

Bostirma chok ham biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old va orqa bo'lagini, yubka bo'laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi (19-rasm, *e*).

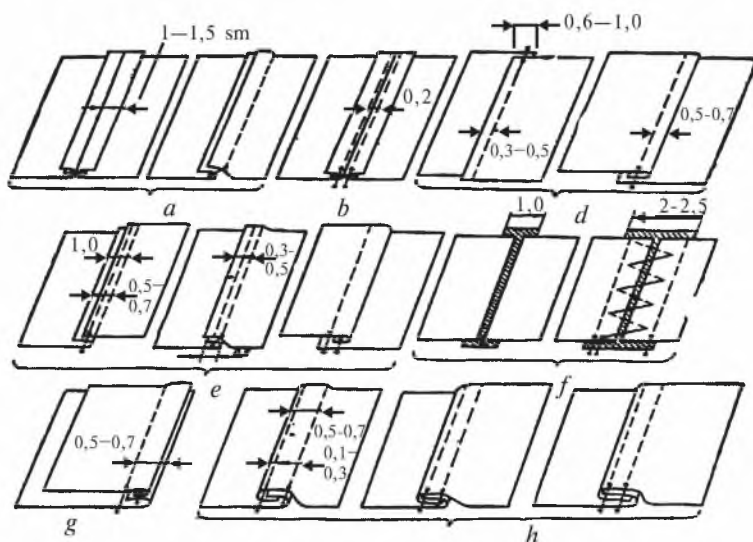
Ikkita berk qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va bezak baxyaqator kengligiga 0,5—1,5 sm qo'shib biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari oldin ikki tomonga yorib, yotqiziladi va dazmollanadi, so'ngra qirqimlardan biri boshqa tomonga qayriladi, dazmollab qotiriladi va o'ng tomonidan modelda ko'rsatilgan oraliqqa bezak baxyaqator bilan puxtalanadi. Ip gazlama, shoyi, rezinalangan plashlik va plyonka qoplangan kapron gazlamalar, tabiiy hamda sun'iy charm, zamsha, porolon va boshqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning choklari dazmollanmasdan bostirib tikiladi.

Bitta berk qirqimli va cheti berk bostirma chok hosil qilish uchun pastki detal ustki detalga nisbatan bezak

chok eniga 0,4—0,7 sm (ustki kiyimda), 0,7—1,0 sm (yengil kiyimda) qo'shilgan oraliqda chiqariladi va ustki detal qirqimidan 0,5 sm ichkaridan tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yotqiziladi, chok qirqimlari esa kalta detal tomonga qayriladi va modelda ko'zda tutilgan oraliqda bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Tutashtirma chok qotirmalik gazlamalardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek, yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda, bort qotirmasidagi vitachkalarni biriktirib tikish uchun ishlatiladi (19-rasm, f). Bunday chokni tikish uchun ikki detalning qirqimlari yupqa gazlama yoki boshqa gazlama bo'lagi ustiga qo'yiladi va qirqimdan 0,5 sm ichkaridan bostirib tikiladi, keyin detallarning qirqimlari siniq baxyali mashinada ulanadi.

Qo'sh chok kiyimlar, choyshablar, shuningdek, ip gazlamadan yengil bolalar kiyimini tikishda ishlatiladi (19-rasm, g). Bunday chok tikish uchun oldin detallarning teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi va 0,3—0,4 sm ichkaridan biriktirma chok bilan tikiladi, so'ngra tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chok to'g'rilanadi hamda detallar chetidan 0,5—0,7 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi.



19-rasm. Birlashtiruvchi choklar.

Ichki choklar ich kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostumlar tikishda ishlatiladi (19-rasm, *h*). Tayyor chokning eni 0,5—0,7 sm. Bunday chokni tikish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi tayyor holdagi chok eniga 0,3—0,5 sm qo'shilgan oraliqda chiqariladi, ostki detalning qirqimi ustiga qayriladi va qirqimdan 0,1—0,2 sm ichkaridan biriktirib tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yoyiladi, chok kichik qirqimni berkitadigan qilib qayriladi va shu qayrilgan chetidan 0,1—0,2 sm oraliqda ikkinchi baxyaqator yuritiladi.

Ziy choklar. Ziy choklar detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetini tikishga mo'ljallangan bo'lib, uning bukma, mag'iz, ag'darma chok turlari bor.

Bukma chok ochiq va berk qirqimli bo'ladi (20-rasm, *a*). Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizini, yeng o'mizini, etak va yeng uchlarining mag'izlarini, shuningdek, yengil kiyimdagi bezak detallar (volanlar, qo'yma burmalar, ryushlar) chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi, teskarisiga 0,5—0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1—0,3 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi yoki 0,2—0,4 sm kenglikda maxsus mashinada tikiladi.

Qo'yma burmalar, volanlar, ryushlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chok eni 0,2—0,7 sm bo'lishi kerak.

Berk qirqimli bukma chok shoyi va ip gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklar, bluzkalar etagini, yenglar uchini bukib ishlash uchun qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,7—1,0 sm bukiladi va modelda ko'rsatilgandek kenglikda yana bukiladi va buklangan ziydan 0,1—0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi.

Mag'iz choklarining ochiq qirqimli, berk qirqimli va jiyakli xillari bor (20-rasm, *b*). Ochiq qirqimli mag'iz chok yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi.

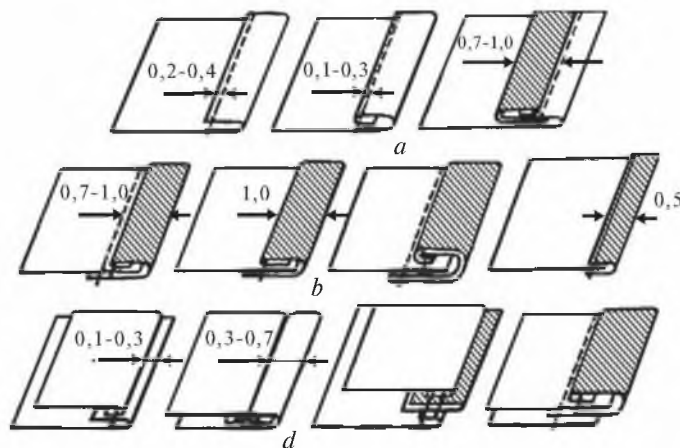
Asosiy detalning o'ngiga gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha 45° qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2—2,5 sm li gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3—0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab, chok eniga teng kant hosil qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokidan yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

Berk qirqimli mag'iz chokda mag'iz asosiy detal o'ngiga o'ngini qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, biriktiriladi, tikilgan bo'lak (mag'iz) chok qirqimlarini aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi, bo'lakning ochiq qirqimi ichkarisiga buklanib ulash choki ustidan yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib pux-talanadi.

Berk qirqimli mag'iz chok ikki buklangan bo'lak bilan ish-lanishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlarini ish-lashda hamda bezak chok sifatida ishlatiladi. Eni 3—3,5 sm li gazlama bo'lagi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki buklab dazmolla-nadi, asosiy detalning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlari chetidan 0,5 sm oraliqda ulanadi. Tikilgan gazlama bo'lagi chok qirqimlarini yopadigan qilib qayirilsa, eni bo'lakning ulash chokiga teng kant hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan kantni puxtalash uchun o'ngidan bo'lakni ulash chokiga tushirib, ikkinchi baxyaqa-tor bilan tikiladi.

Yengil kiyimlarni tikishda, masalan, jun gazlamadan tikiladi-gan kiyimlarning chok qirqimlarini ishlashda maxsus jiyak bilan mag'iz chok hosil qilish keng qo'llaniladi. Jiyak uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan 0,1—0,2 sm chiqib turadi va shu holatda dazmollab yotqiziladi.

Mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan detal qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va jiyakning ustki cheti bo'yicha 0,1 sm ichka-



20-rasm. Ziy choklar.

ridan baxyaqator yuritiladi, bunda jiyakning ikkinchi cheti baxyaqator tagida qolishi shart.

Ag'darma chok (20-rasm, *d*) kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Biriktirma chokning bir turi bo'lib, cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarni, bortni, izma kabi detallar chetini tikishda ishlatiladi.

Kantli ag'darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1—0,3 sm qochiribroq bukilgan bo'ladi. Buning uchun chok solingandan keyin uni yorib dazmollanadi, detallar o'ngiga aylantiriladi, kant hosil qilib ziya ko'klanadi. Hosil bo'lgan kantni saqlab qolish uchun detallar cheti baxyaqator, yolg'on qaviq bilan tikiladi yoki chok qirqimlari ichki tomondan detallarning biriga yopishtirib tikiladi.

Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylari kabilarni tikishda qo'llanadi. Bu chokni tikish kantli ag'darma chokni tikishga o'xshaydi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo'yiladi.

Qistirma kantli ag'darma chok yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan maxsus kiyimlarni tikishda ishlatiladi. Chok tikilayotganda qistirma gazlamani, ya'ni eni 2,5—3,0 sm gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi. Keyin ikkinchi detalning o'ngi birinchi detalning o'ngiga qaratilib, chetlari tekislab qo'yiladi va qistirma kant ulangan baxyaqator ustidan yangi baxyaqator yurgiziladi.

Bezak choklar bo'rtma choklardan va taxlamalardan iborat. Bo'rtma choklar juda xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda taxlangan, shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'lishi mumkin. Mayda taxlamalar bluzka va ko'ylaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Gazlama qalinligiga qarab taxlamalarning eni 0,1—0,3 sm olinadi, burma yoki bosma bo'lishi mumkin.

Shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar ustki va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus mashinada yoki oddiy mashinada maxsus bir shoxli tepki yoki tagida ariqchasi bor tepki yordamida bajarilishi mumkin.

Taxlamalar bezak yoki birlashtiruvchi bo'lishi mumkin. Bezak taxlama tikilayotganda detal bezak belgilangan chiziq bo'ylab buklanadi va taxlama kengligida baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Kerak bo'lgan hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi.

Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlash deganda, detal yoki buyumni maxsus jihozlar yordamida namlik, issiqlik va bosim bilan maxsus ishlash tushuniladi.

Namlab-isitib ishlash kiyimlarni tikish jarayonida va tayyor buyumni pardoqlashda bajarilishi mumkin. Namlab-isitib ishlashdan asosiy maqsad buyum detallariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardoqlash, detallarni yelim bilan biriktirishdir. Namlab-isitib ishlash jarayoni uch bosqichdan iborat:

- tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish;
- bosim bilan ma'lum shakl berish;
- issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklni mustahkamlash.

Namlab-isitib ishlash dazmollash, presslash va bug'lash jarayonlariga bo'linadi. Gazlama iplarining o'rinish zichligiga qarab namlab - isitib ishlash jarayoni ularga har xil ta'sir qiladi.

Namlab - isitib ishlash jihozlari. Kiyim tikishdagi asosiy namlab-isitib ishlash jihozlariga dazmol, dazmollash stoli, presslar, havo-bug' manikenlari kiradi. *Presslar* namlab-isitib ishlashdagi eng sermehnat jarayonlarni mexanizatsiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini yengillashtirishga imkon beradi. *Bug'-havo* manikeni yelkali kiyimlarni uzil-kesil namlab-isitib ishlash uchun mo'ljallangan.

Dazmollash stollari va dazmollar namlab-isitib ishlashda ishlatiladigan asosiy jihozlar hisoblanadi. Har xil jarayonlarni bajarish uchun bir-biridan vazni, o'lchamlari va quvvati bilan farq qiladigan dazmollar ishlatiladi.

Namlab-isitib ishlash moslamalari. Namlab-isitib ishlov berishda mehnat unumdorligini oshirish va buyumni ishlash sifatini yaxshilash uchun har xil moslamalar: qoliplar, purkagich va dazmolmatolar ishlatiladi.

Qoliplarning shakli va o'lchamlari bajariladigan ishlar xarakteriga ko'ra har xil bo'ladi. Ular jarayonning xarakteri va ishladigan gazlamaning xiliga mos keladigan movut bilan qoplanadi.

Gazlamani namlagich-purkagichlar ishlanayotgan detalga suv purkash uchun ishlatiladi. Dazmolmato yupqa polotno gazlama, flanel, paxmoq yoki zig'ir tolali gazlamadan qilinadi. Dazmolmato orqali dazmollangan kiyim sirti kuymaydi va yaltiramaydi.

Qo'l ishlari 30x50 sm gazlama bo'lagida rangli iplar yordamida tikilib, mashina choklari 30x7 sm li gazlama bo'laklarini

bir-biriga mashina choklari yordamida ulab mashq qilinadi. Mashina choklarini mustahkamlash maqsadida qozonushlagich tikiladi. Dazmol ishlarini mashq qilishda gazlama bo'laklari turiga qarab dazmol qizdiriladi. Bajarilgan ish namunalari albomga joylashtiriladi.

2.6. Bolalar ish fartugi

Fartuk rasmiyat va ishboplik xususiyatlarisiz, shakli, qo'shimchalari va ziynatlari hisobiga o'ng'aylik, bemalollik tuyg'usi hosil qiladigan bo'lishi kerak. Fartuk uy kuyimining timsoli bo'lib, muhofaza vazifasini ham, estetik vazifani ham o'taydi, bezak bo'lib xizmat qiladi, ozodalik va saranjom-sarishtalik timsoli hisoblanadi. Fartukning kompozitsion yechimi uning nimaga mo'ljallanganligiga bog'liq: u uy yig'ishtirish uchun yopiq, ovqat pishirish uchun kichik, lekin albatta ko'krakni yopib turadigan, mehmon kutish uchun belda turadigan kichik, bashang bo'lishi kerak (21-rasm).

Fartukning shakl va o'lchamlari juda har xil: belbog'i boshqa gazlamadan, bo'yinga osiladigan tasmali, ko'krakpesh qismi bo'lgan, ajratib olinadigan yubkali, xalatga o'xshash yopiq bo'lishi mumkin. Shuningdek, bo'yin bog'ichli, yelka, ko'krak, bel bog'ichli bo'lishi mumkin. Bog'ichning turi fartukning shakli va nimaga mo'ljallanganiga bog'liq.

Shakl, rang, gazlama va dekorativ bezakning monandligi hisobiga uy kiyimi bilan fartukning komplekt bo'lishiga erishiladi. Fartuk vositasida gavdaning ko'ngildagidek idrok etilishiga erishsa bo'ladi. Masalan, yelka bog'larini bo'yinga yaqin bog'lab, yelkalarni toraytirib ko'rsatsa bo'ladi, burmalar bo'ksani kengroq, taxlamalar esa torroq qilib ko'rsatadi.

Fartuk andazasini tayyorlash. Fartuk andazasi ko'ylak asosida tayyorlanadi. Ko'ylak old va orqa asosining chetki chiziqlari tushirib olinib yelkadan bo'yin o'yindisi 1 sm ga kengaytiriladi. Oldi o'rta nuqtasidan ko'krak chizig'idan yuqoriga 4 sm o'lchab nuqta belgilanadi va yelka chizig'i bilan birlashtiriladi. Bo'yin o'yindisi va orqa o'rta chizig'i birlashgan nuqtada orqa 12 sm, yelka 4 sm belgilanib nuqtalar birlashtiriladi. Fartuk uzunligi 40—60 sm, kengligi bo'ksadan 10—15 sm kengroq bo'ladi.

Bichish va tikish. Fartukni gazlamaga joylashtiriladi va bichiladi. Mavzu bo'yicha savollar berilib, bichilgan detallar aniqlanadi. Qaychidan to'g'ri foydalanish bo'yicha ma'lumotlar beriladi.



21-rasm. Fartuk turlari.

Oldi va orqa detallari belgilanadi. Orqa oʻrta qismidan detallar biriktiriladi, chok yorib dazmollanadi. Orqa oʻrta choki 1 sm li chok bilan tikilib, yorib dazmollanadi. Fartukning yuqori qismi, yoni, etaklariga tesma bilan ishlov beriladi. Etak qismida bezak detali ustidan 3—4 joyda vertikal choklar beriladi. Choʻntak, boʻyin oʻyindilariga tesma bostirib tikiladi. Peshband belbogʻi ingichka tesmalardan tayyorlanishi mumkin. Fartukning barcha qirqimlariga shu tesma bilan ishlov beriladi.

Tayyor boʻlgan fartuklarni koʻrgazma taxtasiga osiladi. Toʻgarak aʼzolari bir-birlarining ishlarini taqqoslab, baholaydilar. Eng yaxshi

fartuk namunalari keyingi bosqich ko'rgazmalar namoyishi uchun tavsiya qilinadi. To'garak rahbarining fartukni tikish bo'yicha fikrlari tinglanadi.

2.7. Tungi ko'ylak

Chiroyli, qulay, sifatli tikilgan uy kiyimi kishi kayfiyatini ko'taradi, uy ishlarini yuritishga qulay bo'ladi, atrofdagilarni mamnun etadi.

Uy kiyimi xonadonning ichki ko'rinishiga mos kelishi, odam atrofidagi narsalarga monand bo'lishi kerak. Uy kiyimi ham moda ta'sirida bo'ladi va kiyimning aynan shu vaqtga urf bo'lgan bichimi, uzunligi, xillari unda ham aks etadi. Aniq shakllarni, gazlamalar, bezaklar, uslub yechimlarini tanlashda shaxsiyatning namoyon bo'lishi uchun uy kiyimi katta imkoniyatlar beradi. Lekin uy kiyimining umumiy tuzilishi uyda kishilarning batartib, ko'rkam va bardam ko'rinishiga yordam beradigan bo'lishi kerak. Uy kiyimlari vazifasiga va sutka vaqtiga qarab quyidagi guruhlariga bo'linadi: tungi kiyimi, ertalabki va kechki yuvinish-taranish kiyimi; uyda ishlash kiyimi; mehmon kutish kiyimi.

Tungi kiyimga tungi ko'ylaklar, pijamalar kiradi (22-rasm). Harir, ochiq rangli, yumshoq gazlamalar, to'rlar, kashtalar, qo'yma burmalar ayol kishi qiyofasiga noziklik, tiniqlik baxsh etadi. Bichimi sodda, choklari kam, odatda bo'yi uzun, shakllari aniq bu kiyimlar gavdani umumlashtirib, uni ancha yengillashtirib, ixcham qilib ko'rsatadi. U bo'y balandligiga, yoshga, gavda tuzilishi xususiyatlariga, turmush tarzi va sharoitiga qarab tanlanadi. Tabiiy toladan to'qilgan, mayda gulli, ochiq rangli gazlamalardan tikilishi kerak. Bezaklar sifatida kashta, burmalar, ikki tomonlama qo'yma burmalar, to'rlar, mag'izlar, tasmalar va boshqalar qo'llanib, bular tungi kiyimni chiroyli va qulay qiladi. Taqilma juda kam miqdorda bo'lib, yechish qulay bo'lishi kerak. Yoqalar kichik o'lchamli bo'ladi.

Ertalabki va kechki yuvinish-taranish kiyimi, bu — tungi kiyim ustidan kiyiladigan xalat. Bu kiyim tungi ko'ylak yoki pijama bilan bir tusda bo'ladi. Taqilmasi bir bortli yoki ikki bortli, ayrim hollarda tugmali, asosan, belbog'li bo'ladi. Xalatlar turli shakldagi yoqali, yoqasiz, cho'ntaklari chokda yoki qoplama bo'lishi mumkin. Bu kiyim tungi kiyim materialidan yoki shunga monand gazlamadan tikilishi mumkin.



22-rasm. Tungi ko'ylak namunalari.

To'garak a'zolariga tungi ko'ylakni bichib-tikishni o'rgatishda tungi ko'ylak uchun o'lchov olish, asos chizmasini chizish, model-lashtirish, andaza tayyorlash, bichish, ketma-ketlik asosida tikish bosqichlari o'rgatiladi.

Tungi ko'ylak uchun quyidagi o'lchovlar olinadi. *Bo'yin yarimaylanasi (BnYA)*. O'lchov lentasi bo'yin nuqtasi va bo'yin asosidagi nuqta orqali o'mrov nuqtasigacha aylanib o'tadi.

Ko'krak yarimaylanasi ikkinchi (KYAI). Santimetrli lenta kurakning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab qo'ltiq chuqurligining oldingi va orqa burchaklariga tegib, oldinda ko'krak bezlari uch-laridan o'tadi.

Ko'ylak uzunligi (KU). Bo'yin asosiy nuqtasidan boshlab ko'krak uchidan o'tib, kerakli uzunlikkacha o'lchanadi.

Yelka uzunligi (YelU). Bo'yin asosining nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi.

Orqaning belgacha bo'lgan uzunligi (OrbU). Orqa tomondan bo'yin asosiy nuqtasidan belgacha o'lchanadi.

Qo'shimcha kenglik (QK) 4—6 sm gacha bo'lib, kiyimning gavdaga qay darajada yopishib turishiga qarab olinadi. Tungi ko'ylak chizmasini chizish uchun standart o'lchovlar jadval shaklida yozi-ladi (16-jadval).

16-jadval

Tungi ko'ylak chizmasini chizish uchun standart o'lchovlar

BnYA	KYAI	YelU	KU	OrbU	QK
18	46	8—10	100	40	6

Berilgan o'lchovlar asosida hisoblash jadvali tuziladi va to'garak a'zolari bilan birgalikda tungi ko'ylak chizmasi M 1:4 da chiziladi (17-jadval). Standart o'lchamda chizmani chizib bo'lgach, to'garak a'zolari o'z o'lchamlarida (M1:1) asos chizmani chizadilar.

17-jadval

Andaza chizmasini chizish uchun hisoblash jadvali

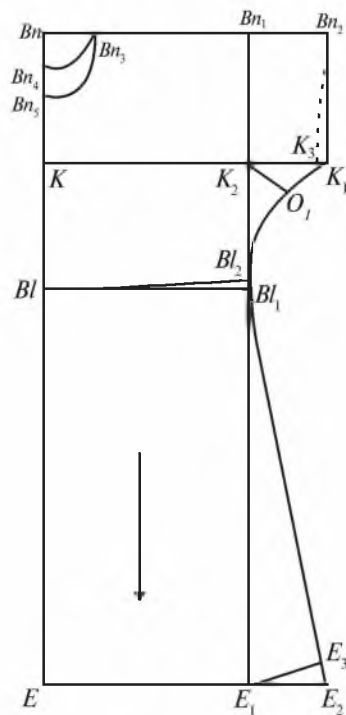
Kesim shartli belgisi	Kesim nomi	Kesim yo'nalishi	Hisoblash formulasi	Natija	Mening o'lchovim
1	2	3	4	5	6
Bn E	Tungi ko'ylak uzunligi	↑	KU	100	
Bn Bn ₁	Tungi ko'ylak kengligi	→	KYAI:2+QK	29	
Bn Bn ₁ E ₁ E	Nuqtalar birlashtiriladi	□	—	—	
Bn K	Ko'krakkacha bo'lgan uzunlik	↓	KYAI:3+5	20	
Bn Bn ₁	Belgacha bo'lgan uzunlik	↓	OrbU	40	
BnBn ₃	Yoqa o'yindisi kengligi	→	BnYA:3+2	7	
BnBn ₃	Old yoqa o'yindisi chuqurligi	↓	BnYA:3+ (4—10)	14	

17- jadvalning davomi

1	2	3	4	5	6
$BnBn_4$	Yoqa o'yindisi chuqurligi		Doimiy kattalik	3	
$Bn_1 Bn_2$	Yeng uzunligi	Model bo'yicha	8—12	8	
$Bn_1 Bn_2$ $K_2 K_1$	Nuqtalar birlashtiriladi			—	
$K_1 K_3$	Yordamchi nuqtalar		Doimiy kattalik	1,5	
$Bl_1 O$	Yordamchi nuqtalar		Doimiy kattalik	5	
$K_2 O_1$	Bissektrisa		Doimiy kattalik	4	
$E_1 E_2$	Etak kengligi		Model bo'yicha	4—10	
$E_2 E_3$	Etak holati		Doimiy kattalik	1,5—2,0	
K_3 $O_1 OBl_1$ E_3	Nuqtalar birlashtiriladi		—		
$Bl_1 Bl_2$	Bel chizig'i nuqtasini birlashtirish		Doimiy kattalik	0,5—0,6	
$EE_1 E_3$	birlashtiriladi				

Tungi ko'ylak chizmasiga model bo'yicha o'zgartirish kiritish orqali turli xildagi tungi ko'ylak modellarini yaratish mumkin (23-rasm). Tungi ko'ylaklar juda xilma-xil: yengli, yengsiz, yoqali, yoqasiz, yengi yaxlit bichilgan, koketkali bo'lib, burmalar, taxlamalar, to'rlar va hokazolar bilan bezatilishi mumkin.

To'garak a'zolari o'zlari uchun tungi ko'ylak modelini tanlab, modellashtirib, andaza tayyorlaydilar va to'garak rahbari yordamida bichib-tikadilar.



23-rasm. Tungi ko'ylak asos chizmasi.

Ko'ylak uchun 2 ta koketka, old va orqa etak qismlari qirqib olinadi. Koketka atrofiga, etagiga, yeng uchiga qo'yma burma bichiladi (26-rasm).

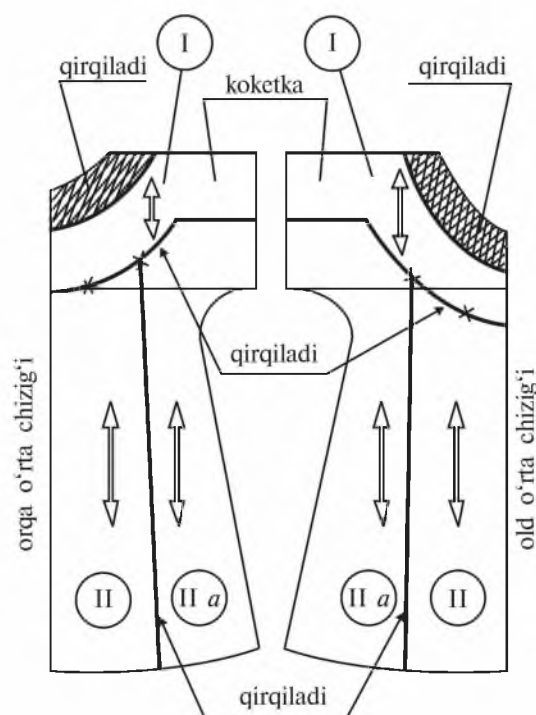
Qiz bolalar tungi ko'ylagining andazasini tayyorlash. Buning uchun avval modellashtiriladi, ya'ni tungi ko'ylak asos chizmasiga tanlangan modelga muvofiq o'zgartirish kiritiladi. 24-rasmda ko'rsatilgan tungi ko'ylakni modellashtirish uchun bo'yin o'yindisi bilan yelka chizig'i kesishgan nuqtadan 3 sm, oldi o'rta chizig'idan 4 sm o'lchab nuqtalar belgilanadi. Mana shu chiziqda 5 sm tashlab koketka shakli chiziladi. Tungi ko'ylakning etak qismida burma bo'lishi mo'ljallangani uchun, yuqori qirqimning uchigacha qir-qiladi va tungi ko'ylak etak qismi kengaytiriladi. Ajratib olingan barcha detallarda nomi, soni, bo'y ipi yo'nalishi, chok haqlari ko'rsatiladi (25-rasm).

Tungi ko'ylakni bichish va tikish.

1. Tungi ko'ylak uchun gazlamani bichishga tayyorlanadi. Bichish vaqtida orqa va old koketkalar yelka qirqimi butun buklovga qo'yiladi.



24-rasm. Qiz bolalar tungi ko'ylagi.



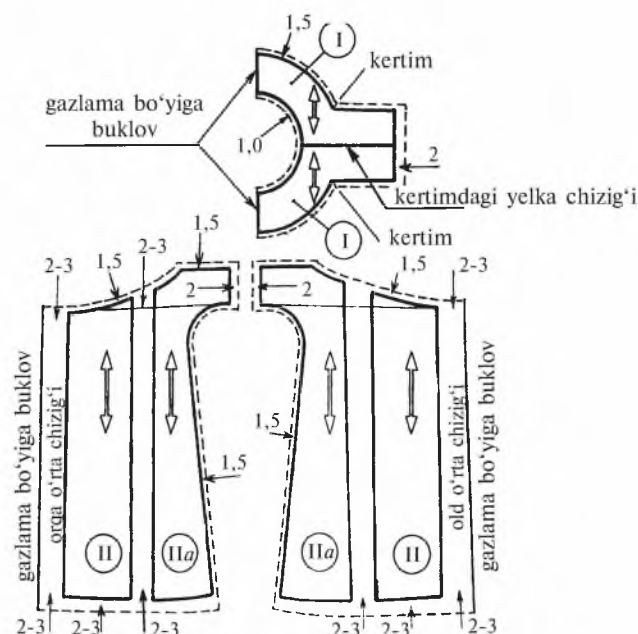
25-rasm. Qiz bolalar tungi ko'ylagini modellashirish.

Qo'yma burma boshqa rangli gazlamadan bo'lishi ham mumkin. Uni 45° qiyalikda olinadi, kengligi model bo'yicha.

2. Qo'yma burmalar tayyorlanadi. Uning bir qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi, ikkinchi qirqimiga esa ikkita parallel chok yuritiladi. Shu choklarning ostki iplari tortilib burma hosil qilinadi. Tungi ko'ylak bo'yin o'yindisiga mag'iz chokida ishlov beriladi.

3. Tungi ko'ylakning etagi, yon qirqmalari birlashtiruvchi chok bilan biriktiriladi va yo'rmanadi, bir tomonga qaratib dazmollanadi.

4. Tayyor bo'lgan qo'yma burma koketkaga, yeng uchiga, etak qirqimiga biriktirma chok yordamida ulab olinadi. Chok haqlari yo'rmanadi. Maxsus tepki yordamida bezak choki yuritiladi.



26-rasm. Model andazasini gazlamaga joylashtirish.

5. Tungi ko'ylak iplardan tozalanib, ikki tomondan dazmollanadi. Tayyor bo'lgan tungi ko'ylak ijodiy ishlar ko'rgazmasi uchun tavsiya qilinadi. To'garak a'zolari rag'batlantiriladi.

2.8. Belli kiyimlar

Bo'lakli yubkalar etak tomonga qarab kengayib boradigan 4, 6, 8, 10 yoki 12 bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin. Gazlama bo'y ipining yo'nalishi bo'laklarning o'rta chizig'i bo'yicha joylashishi kerak. Agar gazlama katak yoki yo'l-yo'l rasmlari bo'lsa, rasmning markaziy vertikal chizig'i bo'lakning o'rta chizig'i bo'yicha o'tishi, gorizontal chiziqlari har bir bo'lakda simmetrik joylashishi kerak. Bo'lakli yubkalarda taqilma chap tomondagi yon chokda ishlana-di, bel qismiga albatta belbog' bilan ishlov berilishi kerak.

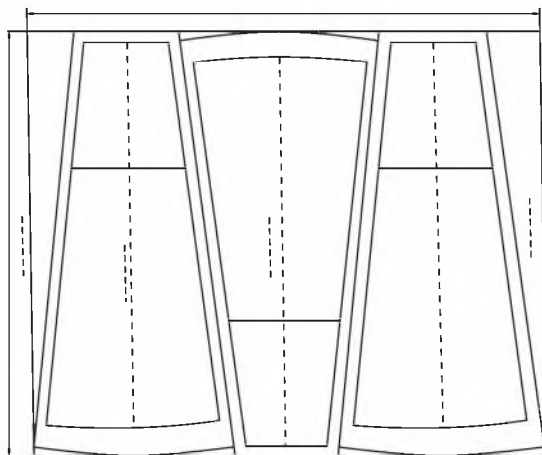
Model tavsifi. O'smir qizlar uchun mo'ljallangan olti bo'lakli etagi kengaygan yubka, belbog'li, taqilmasi chap tomonida joylashgan bo'lib, «molniya» bilan ishlov berilgan. Lavsanli yarimjun, zig'ir tolali yoki qalin ip gazlamalardan tikish tavsiya etiladi (27-rasm).

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (28-rasm). Bo‘lakli yubkalar uchun gazlama sarfi yubka uzunligining ikki baravariga 10 santimetr ishlov berish haqi qo‘shib hisoblanadi, enli gazlamalardan bichilganda yubka uzunligiga 10 santimetr chok haqi qo‘shiladi. Ensiz gazlama ko‘ndalangiga, enli gazlama esa uzunasiga o‘rtasidan ikki bukilib, andazalar bir-biriga qarama-qarshi yo‘nalishda joylashtiriladi. Agar gazlama tukli yoki bir tomonga yo‘naltirilgan rasmlı bo‘lsa, andazalar bir tomonga qaratilib qo‘yiladi, u holda gazlama sarfi 1,5 baravar ortadi. Yubkaning belbog‘i uzunasiga bichiladi. Bichish detallari: yubka bo‘lagi — 6 dona, belbog‘ — 1 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Yubka bo‘laklarining barcha kontur chiziqlari bo‘yicha solqi qaviqlar tikib chiqiladi, yon qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmalanadi. Belbog‘ga qotirma material yopishtiriladi, o‘ngini ichkarisiga qaratib uzunasiga ikki buklanadi, bir tomonidan ko‘ndalang qirqimlarini



27-rasm. Olti bo‘lakli yubka.



28-rasm. Andazani gazlamaga joylashtirish.

biriktirib, ikkinchi tomonidan 3—4 santimetrli o'tim hosil qilinib tikiladi. Burchaklari kesib tashlanadi, belbog' o'ngiga ag'dariladi, burchaklari chiqarib to'g'rilanadi va dazmollanadi.

Bo'laklar bir-biriga ko'klab biriktiriladi, bunda choklash yuqori qismidan etak tomoniga qaratib bajariladi, yubkaning belbog'i vaqtincha ko'klab biriktiriladi, etagi bukib ko'klanadi va yubka kiydirib ko'riladi. Bunda yubkaning kengligi va uzunligi, yon choklarining to'g'ri joylashganligi tekshiriladi, nuqsonlari bo'lsa aniqlanadi va bartaraf qilinadi. So'ngra bo'laklar bir-biriga biriktirib tikiladi va choklar yorib dazmollanadi, taqilmasi «molniya» bilan ishlov beriladi. Belbog' yubkaga ulanadi, etak qismi belgilangan chiziq bo'yicha bukilib, yashirin qaviq bilan tikib chiqiladi. Belbog'ga tugma qadaladi va petlya tikiladi. Yubka to'liq tikib bo'lingandan keyin, barcha vaqtinchalik qaviq iplaridan tozalanadi, teskari hamda o'ng tomonlaridan namlangan dazmolmato yordamida dazmollanadi.

Bo'lakli yubkalarni tikish

(Mashg'ulot ishlanmasini tayyorlash namunasi)

Maqsad. To'garak a'zolarini yubka tikish texnologiyasi asoslaridan olgan bilimlarini amalda qo'llashga o'rgatish. Yubkani tikishda eng qulay, oson, arzon, ishlab chiqarishda qo'llay oladigan ketma-ketlikni tanlashni o'rgatish. Yubka tikish texnologiyasidan olgan bilimlari asosida testlarni yecha olish, tikish ketma-ketligi texnologik jarayoni kartasini tuzishni o'rgatish.

O'tkazish joyi: kichik xususiy korxona yoki kollej o'quv ustaxonasi.

Mashg'ulot turi: nazariy-amaliy.

Mashg'ulot metodi: aqliy hujum, musobaqa, munozara, test, muammoli topshiriqlar.

Vositalar va jihozlar: tikuv mashinalari, dazmollash stoli, ish qutisi, maxsus moslamalar, kodoskop, ekran, tarqatma manbalar.

Didaktik tarqatma materiallar: muammoli topshiriqlar, test topshiriqlari, yubkaning bichiq detallari, yubka bezaklari, savollar solingan konvertlar, reyting jadvallari, rangli qog'ozlar, slaydalar, gazlama bo'laklari, yubka modellari eskizlari, moda jurnallari.

Ko'rgazmali qurollar: yubka eskizlari, jarayon kartalari, tayyor yubkalar, fanlararo bog'lanish, korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil etish va iqtisodiyot asoslari, tikuvchilik buyumlarini loyihalash asoslari, tikuvchilik gazlamashunosligi, rasm, chizmachilik, matematika, ona tili, mehnat muhofazasi.

Nazorat shakli: test natijalari, o'z-o'zini nazorat, og'zaki, amaliy.

Baholash usuli: rag'batlantirish, 5 ballik baholash tizimi.

Kutilgan natijalar. To'garak rahbari: yubka tikish texnologiyasi bo'yicha olgan bilim, ko'nikma va malakalarini mustahkamlash, ijodiy ishlash, tashabbuskorlik, yaratuvchanlik qobiliyatlarini oshirishga undash. Hozir-javob bo'lish, bajargan ishini himoya qilishga o'rgatish.

To'garak a'zosi: yubkani tikish texnologiyasidan olgan bilim, ko'nikma va malakalarini mustahkamlash, o'z fikrini erkin bayon qilish, yakka va guruh bo'lib ishlashni o'rganish, nutqini rivojlantirish, o'z-oz'ini boshqarishni o'rganish. Qisqa vaqt ichida ko'p ma'lumotga ega bo'lish.

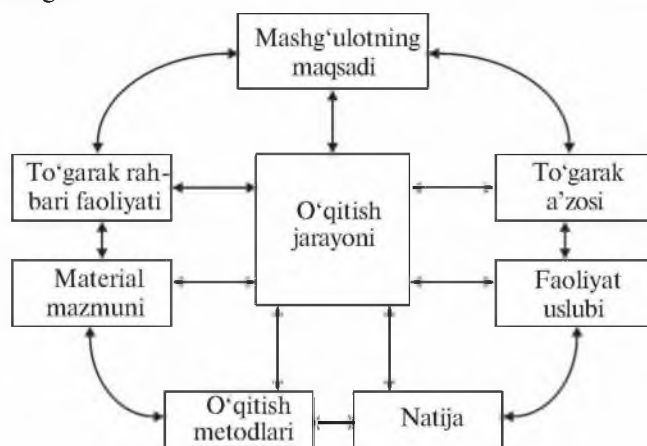
Kelgusidagi natijalar. To'garak rahbari: mavzu davomida to'garak a'zolarini qiynagan masalalarga e'tibor berish, yangi pedagogik texnologiyadan foydalanish imkoniyatlarini topish. Yubkani tikish bo'yicha eng arzon, oson zamonaviy texnologiyalarni, tikuv mashinalarida ishlashni o'rgatish.

To'garak a'zosi: qo'shimcha adabiyotlardan foydalanish, yubka tikish bo'yicha tikuvchilik ma'lumotnomalaridagi qoidalar, norma va normativlar haqida ma'lumot olish. Bajargan ishlarini grafik ko'rinishda chiza olish, yangi texnologik jarayon, jihozlar bilan tanishib borish. O'z-o'zini nazorat qilish, bajargan ishlarini sifat ko'rsatkichi bo'yicha baholay olish.

Noan'anaviy ta'lim metodi

Zamonaviy ta'lim texnologiyasi nima? Birlashgan Millatlar Tashkiloti ta'rificha, ta'lim modellarini, ta'lim texnologiyasini optimallashtirish maqsadida inson va ularning o'zaro ta'sirini hisobga olgan holda, o'qitish va o'zlashtirish jarayonini yaratish, qo'llash va aniqlash tizimidir. Tizimning faoliyati uni tashkil etuvchi har bir elementga bog'liq.

Quyidagi shaklda to'garak rahbari va a'zosining o'zaro faoliyati ko'rsatilgan:



Ta'lim metodlari. Ta'lim metodi, ta'lim jarayoni tuzilmasidir. U ikki — an'anaviy va noan'anaviy turga bo'linadi.

Noan'anaviy ta'lim metodi 3 qismga bo'linadi:

1. Hamkorlikda o'rganish.
2. Modellash.
3. Tadqiqot.

Ta'lim elementlariga quyidagilar kiradi: o'quv maqsadi, kutilayotgan natija: to'garak rahbari, to'garak a'zosi, ta'lim mazmuni, metodi, ta'lim shakli, ta'lim vositalari, nazorat va baholash kiradi.

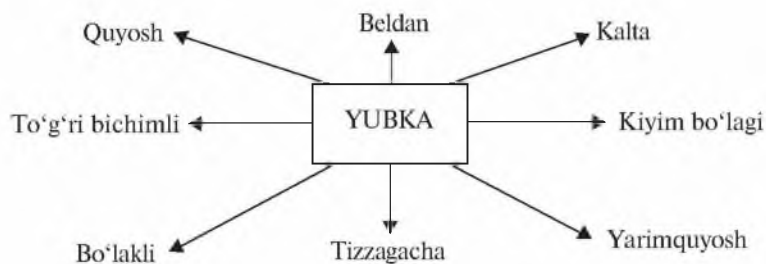
Ta'lim jarayonini loyihalashtirishda sanab o'tilgan elementlardan birontasi e'tibordan chetda qolsa yoki noto'g'ri tanlangan bo'lsa, tizim ishlamaydi, demak ta'lim jarayoni oldiga qo'yilgan maqsadga erishilmaydi.

To'garak a'zolarining diqqatini jalb qilish maqsadida turli usullarni qo'llash mumkin. Tadqiqotlar natijasi shuni ko'rsatadiki, an'anaviy to'garak mashg'uloti ta'limning samarali metodlaridan bo'lib qolmoqda. An'anaviy to'garak mashg'uloti muayyan muddatga mo'ljallangan, ta'lim jarayoni ko'proq to'garak rahbari shaxsiga qaratilgan mavzuga kirish, yoritish, mustahkamlash, yakunlash bosqichlaridan iborat ta'lim metodidir. O'quv jarayoni ancha murakkab bo'lganda an'anaviy to'garak mashg'uloti ko'p hollarda ta'lim jarayonining birdan bir metodi bo'lib qolmoqda. Ushbu to'garak mashg'uloti jarayonida to'garak rahbari shaxsi markazda turadi. Bu vaqtda ko'proq savol-javob, ma'ruza, amaliy mashq, namoyish, videousul metodlaridan foydalaniladi. An'anaviy ta'lim metodi to'garak a'zolarining o'zlashtirish, tushunib yetish, bilimni mustahkamlash bo'yicha o'zlashtirish faoliyatini ta'minlab, tayyor holatda bayon qilingan o'qitish, bilim olish metodidir.

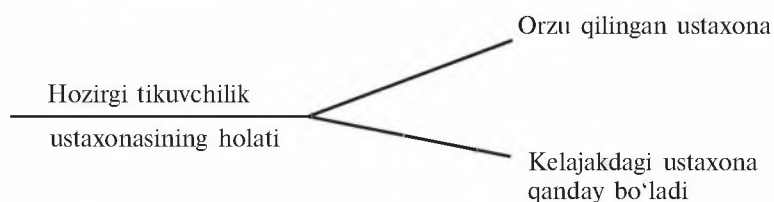
Noan'anaviy ta'lim metodlariga hamkorlikda o'rganish metodi kirib, u to'garak a'zolarining bilimni o'zlashtirish, mustahkamlash bo'yicha reproduktiv faoliyatini ta'minlovchi mahorat va malakani ketma-ketlik asosida o'qitish, bevosita ishga solishni tashkil etishga asoslangan o'qitish, bilim olish metodidir. Ushbu metod to'garak a'zosining mustaqil guruhlarda ishlashi evaziga ta'lim olishini ko'zda tutadigan metodlardan iborat. Bularga kitob bilan ishlash, o'quv suhbat, davra suhbat, aqliy hujum, kichik guruhlarda ishlash, auktsion, bahs-munozara kabi metodlarni kiritish mumkin.

Ushbu metodlarning asosiy maqsadi to'garak a'zolarining bilimlarni o'zlashtirishda bevosita ishtirokini ta'minlash orqali ta'lim jarayoni samaradorligini oshirishga qaratilgan. Bularga ishtirok o'yinlari, rolli o'yin metodlari kiradi. Masalan, to'garak

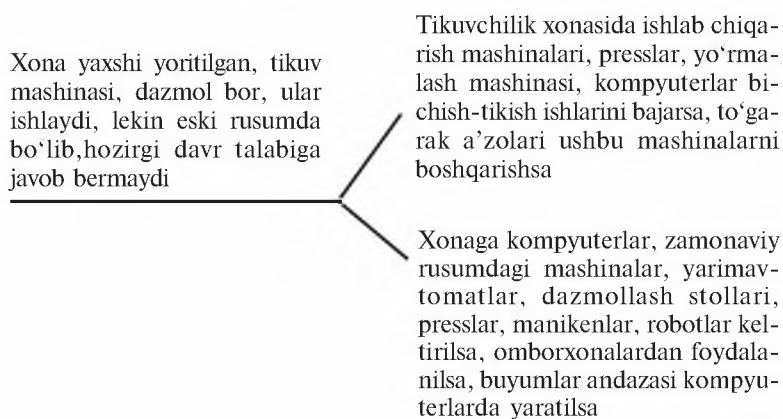
a'zolariga yubka so'zini yozib, yubka deganda ko'z oldingizga nima keladi, degan savol beriladi. Dorskaga to'garak a'zolarining fikrlari birin-ketin yoziladi. Bunda fikrlar har xil bo'ladi. Masalan:



Yoki dorskaga hayot chizig'i chizilib, to'garak a'zolarining fikrlari so'raladi. Har bir to'garak a'zosining fikri mana shi hayot chizig'iga yoziladi. Hayot chizig'i quyidagicha chizilishi va ko'pchilik fikrini tikuvchilik ustaxonasiga bog'lashi mumkin:



Dorskaga ushbu hayot chizig'i chiziladi va barcha o'z fikrini bildirishi yordamida to'ldiriladi:



To'garak jarayonida fanlararo bog'lanish, to'garak a'zolari nutqini o'stirish maqsadida o'yin tariqasida mashg'ulot o'tkaziladi. Mashg'ulot jarayonida faqat maxsus fanlar emas, balki ona tili, matematika, fizika fanlariga ham bog'lanish mumkin. Masalan, to'garak a'zolarining nutqini o'stirish maqsadida ona tili faniga bog'lanish quyidagicha bo'lishi mumkin. To'garak rahbari to'garak a'zolariga gazlama bo'laklarini ko'rsatib savollar beradi.

To'garak rahbari: Gazlama qanday sifatlarga ega?

To'garak a'zosi: Chiroyli, sidirg'a, yaltiroq.

To'garak rahbari: «Gazlama» so'zi ishtirokida gap tuzing.

To'garak a'zosi: Atlas gazlamasi ipakdan to'qiladi.

Shu tariqa to'garak a'zolarining nutqlari o'sadi, o'z fikrlarini bildiradilar va ona tilidan olgan bilimlari mustahkamlanadi.

2.9. Ayollar xalati

Ayollar xalatini bichishda ham gazlama xususiyati hisobga olinadi, ya'ni uning guli, eni, tuklari, kiyim fasoniga qarab o'ngini o'ngiga, o'ngini pastga qaratib bichish mumkin.

Andaza tayyorlash uchun asos chizmasida oldi va orqa bo'laklar ajratib olinib ko'krak, bel, etak chiziqlaridan o'tim uchun 8—9 sm qoldirib podbor chizig'i chiziladi. Modelga qarab cho'ntak o'rni, yoqa belgilanadi. Yoqa orqa va old detallarni biriktirgan holatda chiziladi.

Xalatni bichish. Gazlama o'ngi ichiga qaratib ikkiga buklab stolga to'shaladi. Tayyor andaza gazlamaga joylashtiriladi va bichiladi.

Model tavsifi (29-rasm): bahor-kuz mavsumiga mo'ljallangan klassik uslubdagi xalat, yarimyopishib turadigan bichimli, uzun, yelkadan tushgan relyef chokli, yoqasi old bo'lagi bilan yaxlit bichilgan. Katta qoplama cho'ntaklari yon va relyef choklarining orasida joylashgan. Yenglari to'g'ri bichimli va uzun, pastki qismi yaxlit bichilgan qaytarma manjetli. Paxmoq, velvet kabi qalin ip gazlamalardan yoki velyurdan tikilishi mumkin.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (30-rasm). Eni 90, 100 va 110 santimetr bo'lgan gazlamalardan bichilganda, xalat uzunligini to'rtga ko'paytirib, 25—30 santimetr chok haqi qo'shilgan miqdorida gazlama olinadi.

Gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi va andazalar bir chetdan, tartib bilan joylashtiriladi: avval buklovda bichiladiganlari gaz-

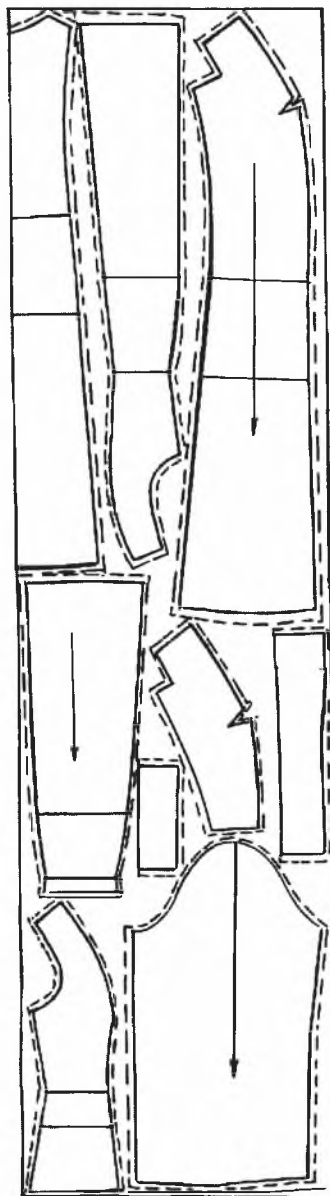


29-rasm. Ayollar xalati.

lama buklov chizig'iga taqab qo'yiladi, keyin qolganlari kattalaridan boshlab, gazlama bo'y ipining yo'nalishini hisobga olgan holda joylashtiriladi.

Andazalar orasida chok haqlari uchun yetarli joylar qoldirilishi kerak. Andazalarning konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi. Bichilayotgan paytda belgilangan joylarga kertimlar berib ketiladi.

Bichiq detallari. Old bo'lak o'rta qismi — 2 dona, old bo'lak yon qismi — 2 dona, orqa bo'lak o'rta



30-rasm. Xalat andazasini gazlamaga joylashtirish.

qismi — 1 dona, orqa bo'lak yon qismi — 2 dona, yoqa va bort adipi (yaxlit) — 2 dona, cho'ntak — 2 dona, yeng adip qaytar-masi — 2 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi haqida ma'lumot beriladi. Bichiqni ishga tayyorlash uchun detallarning konturlarini, ulardagi nazorat kertimlarini va cho'ntak o'rnilarini solqi qaviqlar bilan tikib chiqiladi. Old va orqa bo'laklarning o'rta chiziqlari sirma qaviq bilan belgilab tikiladi.

Xalatga ishlov berish uning relyef choklarini va yon choklarini ko'klashdan boshlanadi, bunda detallardagi kertimlarning bir-biriga to'g'ri kelishiga e'tibor berish kerak. Keyin yelka choklar va old bo'lak bilan yaxlit bichilgan ostki yoqaning o'rta qirqimlari ko'klanadi. Ostki yoqaning burchaklari belgilangan chizig'iga 0,2—0,3 sm yetkazmasdan 45° burchak ostida qirqib qo'yiladi va pastki qirqimi orqa bo'lakning bo'yin o'mizi bilan biriktiriladi. Bunda ostki yoqaning o'rta choki orqa bo'lakning o'rta chizig'idagi kertimiga mos kelishi kerak. Yengning yon qirqimlari ko'klab biriktiriladi va yengboshi chizig'i bo'ylab baxyaqator yuritilib, salgina burma hosil qilinadi. Shundan so'ng, xalat kiydirib ko'riladi: yelka, yon va relyef choklari, bel chizig'i, cho'ntak o'rni, yoqasi, uzunligining to'g'riligi aniqlanadi. Xalatning yengi to'g'nag'ichlar yordamida, kertimlari, mos ravishda, yelka chokiga va yeng o'mizidagi kertimlarga to'g'rilanib, qadab qo'yiladi, yengning to'g'ri o'rnatilganligi tekshiriladi. Kiydirib ko'rilganda aniqlangan kamchiliklar tuzatilib, sirma qaviqlar bilan xalatda belgilanadi, shundan keyin mashinada tikishga o'tiladi.

Cho'ntaklarning yuqori qirqimlari yopiq bukma chok bilan ishlanadi, old bo'lak yon qismi ustiga belgilangan chiziq bo'yicha o'ngini o'ngiga qaratib qo'yilib, pastki qirqimi bo'yicha biriktiriladi. Keyin cho'ntakni o'ng tomoniga qaratib tekislanadi, ikkala yon tomoni old bo'lak yon qismining qirqimlariga to'g'rilab, ko'klab qo'yiladi. Relyef choklar, yon va yelka choklar, ustki va ostki yoqaning o'rta choklari, yenglarning yon choklari biriktirib tikiladi, yo'rmaladi va dazmollanadi. Ostki yoqaning qirqimi orqa bo'lakning bo'yin o'miziga ulanadi va choki yorib dazmollanadi. Bort adiplari bilan yaxlit bichilgan ustki yoqa old bo'lak ustiga o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va ko'klanadi, bunda ostki va ustki yoqalarning o'rta choklari hamda yoqa va adip qismlaridagi kertimlar bir-biriga mos bo'lishi kerak. Ko'klash yoqaning o'rta choklaridan boshlanib adip tarafga, keyin etak tarafga qarab bajariladi. Undan so'ng mashinada adip tomonidan baxyaqator yuritib tikiladi. Adip

xalatning ichkari tomoniga qaratib ag'dariladi va yoqa qaytarmasi-ning buklanish chizig'igacha bort adipi tomondan, shu chiziqdan etakkacha old bo'lak tomondan 0,2 sm kant hosil qilib ko'klab chiqiladi. Yoqa ostki tomonidan dazmollanadi. Bort adipining ichki qirqimini 0,8 sm ga bukib, mashinada baxyaqator yuritiladi, dazmollanadi va sirma qaviqlar bilan xalatga biriktiriladi. So'ngra bort adipining ichki qirqimlari old bo'lak bo'yin o'mizi qismida zichroq qaviqlar bilan, boshqa qismlarida siyrak qaviqlar bilan yashirin chok solib, xalatga biriktirib chiqiladi.

Yengning yon qirqimlari biriktirib tikiladi, yo'rmalanadi va yotqizib dazmollanadi. Yengning qaytarma manjeti ikkiga bukilib, ensiz tomonlari bir-biriga biriktiriladi, choklar yorib dazmollanadi. Manjetlarning o'ngini yengning o'ng tomoniga qaratib, choklarini bir-biriga to'g'ri keltirib, avval qo'lda ko'klanadi, keyin mashinada biriktiriladi. Manjetni yengning ichkari tomoniga ag'darib, manjet tomondan 0,2 sm kant hosil qilib qo'lda ko'klab chiqiladi, manjetning ichki qirqimlari 0,8 sm ga bukilib, mashinada baxyaqator yuritiladi, dazmollanadi va sirma qaviqlar bilan yengga biriktiriladi. So'ngra manjetning ichki qirqimi yashirin chok solib, yengga biriktirib chiqiladi. Yengni yeng o'miziga o'tqaziladi, choklari yo'rmalanadi va yeng tomonga qaratib dazmollanadi.

Xalatning etak qismi belgilangan chok haqi bo'yicha bukib, yashirin chok bilan qo'lda tikiladi. Xalatga uzil-kesil ishlov beriladi: petlyalar ochiladi va yo'rmalanadi, tugmalari qadaladi hamda vaqtinchalik qaviq iplaridan tozalanadi.

Xalat tikish malakalarini aniqlash maqsadida ko'rgazma tashkil etish yakunlovchi mashg'ulot hisoblanadi. Bunday mashg'ulotga albatta yaxshi tayyorgarlik ko'riladi. Ko'rgazmaga xohlagan kishi qatnashishi mumkin. To'garak a'zolari albatta rag'batlantiriladi. Mashg'ulot yakunlanadi.

2.10. Milliy ko'ylak va lozim

Milliy ko'ylakni bichish-tikishni o'rgatishdan avval to'garak rahbari uning tarixini, bichimlarini, bezaklarini, zamonaviy elementlarini rasmlar, albomlar, tarixiy manbalar asosida tushuntiradi.

Milliy ko'ylakni bichish usullari gazlamaning eniga bog'liq bo'ladi. Tikish bosqichlari esa ko'ylakning fasoniga qarab aniqlanadi:

1. Andazani tayyorlash va gazlamaga joylashtirish.
2. Koketka, etak qismini tayyorlash.

3. Koketkani etakka, yengni o‘mizga ulash.

4. Ko‘ylakka oxirgi ishlov berish.

Har bir bosqich bo‘yicha tushuncha beriladi. Bunda tayyor ko‘ylak, mayda detallar namunalaridan foydalaniladi.

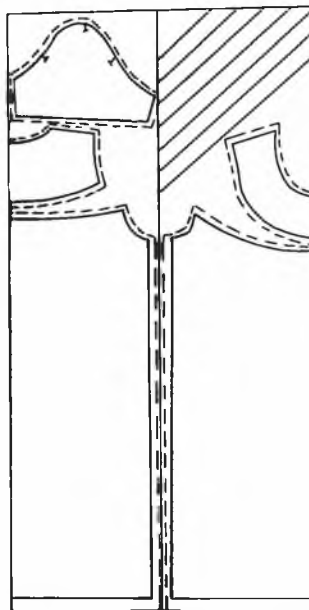
Andazani tayyorlash. Asos chizmasi ko‘chirib olinadi, old va orqa koketka uzunliklari xohish bo‘yicha belgilanadi va koketka chizig‘i o‘tkaziladi. Koketka chizig‘ini o‘tkazishda ko‘krak chizig‘i yopiq holda bo‘ladi. Etak qismi burma uchun kengaytiriladi. Yengni xohlagan uzunlikda va kenglikda olish mumkin.

Model tavsifi: yosh ayollar va qizlar uchun mo‘ljallangan yozgi o‘zbekcha milliy ko‘ylak, koketkasi ovalsimon, yenglari to‘g‘ri bichimli, kalta, etak qismi to‘g‘ri va uzun, bo‘yin o‘mizi koketkasiga mos ravishda dumaloq shaklda, koketkasining atrofiga qo‘yma burma bilan bezak berilgan. Ko‘ylakni yengil va yupqa tabiiy va sun‘iy gazlamalardan tikish mumkin (31-rasm).

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (32-rasm). Milliy ko‘ylakni bichishda avval katta detallar gazlamaga ip yo‘nalishini,



31-rasm. Milliy ko‘ylak va lozim.



32-rasm. Milliy ko‘ylak andazasini gazlamaga joylashtirish.

buklovni hisobga olgan holda qo'yib chiqiladi. Koketkani qo'yishda o'rta chizig'idan 5—6 sm taqilma uchun qoldiriladi. Qo'yma burma uchun olinadigan bezak 45° qiyalikda bichiladi. Uning uzunligi tikiladigan joyga 1,5 baravar uzun o'lchamda olinadi.

Ko'ylak ensiz gazlamadan bichilganda, gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi. Old va orqa bo'laklar etak qismlarining andazalari o'rta chiziqlarini gazlamaning buklov chizig'iga to'g'rilab ketma-ket joylashtiriladi, keyin xuddi shu tartibda old va orqa bo'laklar koketkalarining andazalari joylashtiriladi, koketkalarining yoniga yeng andazasi qo'yiladi. Qo'yma burmalar bichiladi. Andazalarining konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi.

Bichiq detallari: old bo'lak etak qismi — 1 dona, orqa bo'lak etak qismi — 1 dona, old koketka — 2 dona, orqa koketka — 2 dona, qo'yma burmalar.

Ishlov berish ketma-ketligi. Koketkalarining o'rta chiziqlari hamda old va orqa bo'laklar etak qismlarining o'rta chiziqlari, yengboshi chizig'ining yuqori nuqtasi sirma qaviqlar bilan tikib belgilab qo'yiladi. Har ikkala qavat koketkalar old va orqa bo'laklari o'ng tomonlarini bir-biriga qaratib, yelka qirqimlari bo'yicha avval qo'lda ko'klab olib, keyin mashinada 1,0 sm chok haqi bilan biriktiriladi. Ko'klov iplari olib tashlanib, choklar yorib dazmollanadi.

Ustki va ostki koketkalar o'ng tomonlarini bir-biriga qaratib, yelka choklari va koketkalarining o'rta chiziqlarini bir-biriga mos keltirib, to'g'nag'ichlar qadab chiqiladi va bo'yin o'mizi qirqimlari qo'lda ko'klab biriktiriladi. Keyin mashinada 0,7 sm chok haqi bilan aylantirib biriktirib tikiladi. Koketka o'ngiga ag'dariladi va chok haqlarini ostki koketka tomonga qaratib mashinada bostirib tikiladi.

Ustki va ostki koketkalarining yeng o'mizi va pastki qirqimlari bir-biriga to'g'rilanib tekislab olinadi. Old va orqa bo'lak etak qismlari o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va yon qirqimlari to'g'rilanib, ko'klov qaviqlari bilan tikib chiqiladi. So'ngra 1,5 sm chok haqi tashlab mashinada baxyaqator yurgiziladi, qirqimlar maxsus mashinada yo'rmalanadi va old bo'lak tomonga qaratib yotqizib dazmollanadi. Old va orqa bo'laklarning yuqori qirqimlari bo'yicha 0,7 va 1,2 sm oraliqlarda ikki qator baxyaqator yurgizib chiqiladi va iplaridan tortib burma hosil qilinadi.

Qo'yma burma bo'laklari bir-biriga ulanib, ulangan choklari yo'rmab chiqiladi, keyin ochiq qirqimlari 0,2—0,3 santimetr ga teskarisiga bukilib, maxsus siniq chok tikadigan mashinada ishla-

sa, gazlama uzunasiga ikki buklab to'shaladi, agar ensiz gazlamadan bichiladigan bo'lsa, gazlama ko'ndalangiga ikki buklab to'shaladi. Andaza o'rta chizig'ini gazlamaning bo'y ipi yo'nalishiga to'g'rilab joylashtiriladi. Lozimning manjeti materialning yon tomonlaridan uzunasiga bichib olinadi. Andazalarning konturlari bo'yicha kerakli chok haqlari qo'yib, bo'rlab chiqiladi va detallar bichib olinadi.

Bichiq detallari: old va orqa bo'lak — 2 dona, manjet — 2 dona.

Ishlov berish ketma-ketligi. Lozimni tikishda gazlamaning xossalari hisobga olinadi. Gazlama sitiluvchan bo'lsa, u holda qirqimlari ich kiyim choki yoki qo'sh chok bilan tikiladi.

Lozimni tikishda avval uning teskari tomonlarini ichiga qaratib qo'yib olib, old va orqa o'rta qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab, o'ng tomonidan ko'klov qaviqqatori bilan tikib chiqiladi. Keyin 0,5 sm chok haqi tashlab mashinada biriktiriladi, ko'klov iplari olib tashlanadi. Lozimni teskari tomoniga ag'darib, old va orqa tomonlarning o'rta choklari ustidan 0,7 sm kenglikda baxyaqator yurgiziladi. Lozimni yana o'ngiga ag'darib, odim qirqimlarini qo'lda ko'klab biriktiriladi, keyin mashinada 0,5 sm li chok haqi bilan tikiladi. Ko'klov iplaridan tozalab, lozimni teskarisiga o'girib, odim choklari ustidan 0,7 santimetr kenglikda baxyaqator yurgizib chiqiladi. Lozimning bel qirqimini oldin 0,5 sm, keyin 1,5 sm ga teskarisiga qaratib bukib, qo'lda ko'klab chiqiladi va mashinada buklangan ziyidan 0,1—0,2 sm oraliqda baxyaqator yurgiziladi, chokning oxirida rezina tasma o'tkazish uchun 1,0—1,5 sm cha joyi tikilmasdan qoldiriladi. Manjetlar ensiz tomonlari bo'yicha qirqimlarini to'g'rilab, teskari tomonidan 1,0 santimetr kenglikda biriktirib tikiladi, choklari yorib dazmollanadi va manjetni o'ng tomoniga ag'darib, o'rtasidan uzunasiga ikki buklab tekislanadi. Lozimning pocha qirqimlari bo'yicha baxyaqator yurgizib burmalanadi va manjetning bir tomoniga aylantirib ko'klab biriktiriladi, so'ngra mashinada 1,0 sm li chok haqi bilan tikib chiqiladi, ko'klov iplari olib tashlanadi va manjetning ikkinchi qirqimi 0,7—0,8 sm ichiga bukilib, qo'lda ko'klab lozimga biriktiriladi. Keyin lozimning o'ng tomonidan manjet biriktirilgan chokning ustidan baxyaqator yurgizib manjetning ikkinchi tomoni ham biriktiriladi, ko'klov iplari olib tashlanadi. Shundan so'ng lozim dazmollanadi va bel qismiga rezina tasma o'tkaziladi, rezina tasmaning uchlari qo'lda mahkamlab chatib qo'yiladi. Lozim tikishni yuqorida keltirilgan ketma-ketlik asosida o'rgatiladi.

Milliy ko'ylakni modelashtirish
(*Mashg'ulot ishlanmasini tayyorlash namunasi*)

Mashg'ulotning maqsadi:

Ta'limiy: o'quvchilarga ayollar milliy ko'ylagini modelashtirish yuzasidan bilimlar berish.

Tarbiyaviy: mavzuni o'rganish jarayonida o'quvchilar ilmiy dunyo-qarashini shakllantirish, ularda estetik va mehnat tarbiyasini tarbiyalash.

Rivojlantiruvchi: modelashtirish jarayonida o'quvchilar ijodiy qobiliyatlarini o'stirish.

Mashg'ulot turi: nazariy-amaliy, musobaqa.

Mashg'ulot metodi: tushuntirish, amalda ko'rsatish.

Mashg'ulot jihozi: mavzuga oid ko'rgazmalar, moda jurnallari, andazalar, rangli qog'ozlar, qaychi, yelim.

Texnik vositalar: kompyuter, slaydlar.

Didaktik tarqatma materiallar: masshtab 1:4 da bajarilgan andazalar, model namunalari, savollar.

Mashg'ulotning borishi:

1. Tashkiliy qism.

a) salomlashish, davomatni aniqlash;

b) guruhni 4—5 o'quvchidan iborat kichik guruhlariga ajratish.

2. Yangi mavzu bayoni.

a) milliy kiyimlar haqida ma'lumot;

b) milliy ko'ylakni modelashtirish.

3. Mavzu bo'yicha musobaqa o'tkazish.

a) aqliy hujum: so'z o'yini — «Klaster» metodi;

b) milliy ko'ylakni modelashtirish bo'yicha musobaqa o'tkazish;

d) musobaqani yakunlash.

4. Mavzuni mustahkamlash.

a) baholash;

b) rag'batlantirish.

5. Uyga vazifa berish.

6. Ish joyini yig'ishtirish.

Mashg'ulotning borishi:

1. Tashkiliy qism: (10 daqiqa).

a) salomlashish, davomatni aniqlash;

b) kichik guruhlarini tabaqalashtirilgan holda tashkil etish: o'quvchilar o'qituvchi tomonidan tavsiya etilgan turli shakldagi belgilarni tanlaydilar. Uchburchak, to'rtburchak, beshburchak, oval nomlari yozilgan stol atrofiga to'planadilar. Shaklning turiga qarab modellar turli murakkablik darajasida bo'ladi. O'quvchilar o'zining bilimiga ishonib shaklni tanlaydilar:

uchburchak — oddiy model uchun;

to'rtburchak — biroz murakkab model uchun;

beshburchak — murakkab model uchun.

2. Yangi mavzu bayoni: (25 daqiqa).

Reja: 1. Milliy kiyim haqida qisqacha ma'lumot.

2. Milliy kiyim modellari.

3. Milliy ko'ylakni modellashtirish:

a) eskiz bo'yicha asosga model chiziqlarini kiritish;

b) yangi model andazasini hosil qilish.

O'qituvchi tomonidan o'quvchilar e'tiboriga quyidagilar havola qilinadi.

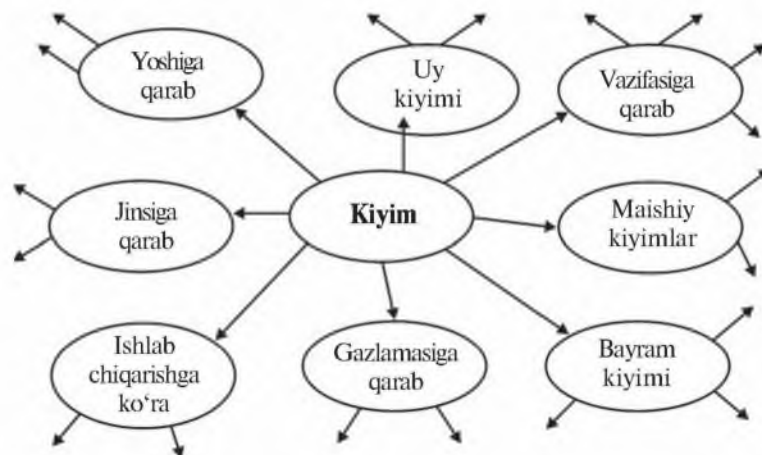
Milliy kiyim haqida qisqacha ma'lumot beriladi. Milliy ko'ylak eskizlari kompyuterda namoyish etiladi (34-rasm). Har biriga tavsif beriladi. Shuningdek, zamonaviy milliy ko'ylak eskizlari ham ko'rsatiladi. Murakkab bo'lgan bitta modelni modellashtirish: asos chizmasiga o'zgartirish chizig'ini kiritish va yangi model andazasini hosil qilish kompyuterda ko'rsatiladi.



34-rasm. Milliy ko'ylak modellari.

3. Mavzu bo'yicha musobaqa o'tkazish.

O'quvchilarning fan yuzasidan so'z boyliklari tekshiriladi. Bunda «Klaster» metodi asosida «Kiyim» terminining atrofidagi so'zlarni mujas-samlashtirish boshlanadi. Har bir guruh a'zolari o'zlariga berilgan katta qog'ozga bu topshiriqni bajarib, so'ngra doskada himoya qiladilar. Bu topshiriq uchun o'n daqiqa beriladi (35-rasm).



35-rasm. «Klaster» metodi.

Har bir kichik guruhga turli murakkablik darajasidagi milliy ko'ylaklarni modellashtirish topshiriladi (Bunda ko'ylak eskizlari beriladi). Shundan so'ng o'quvchilar berilgan eskiz bo'yicha shug'ullanadilar. Guruh ichida har bir o'quvchilar bajaradigan vazifani o'zaro kelishib oladilar (36—38-rasmlar).

Musobaqaning borishi: har bir guruh 20 daqiqa davomida shug'ullanadi. Bu vaqt ichida o'quvchi ko'ylakning asos chizmasiga model bo'yicha o'zgartirish chiziqlari kiritib, yangi model andazasini hosil qiladi va bu andazani gazlamaga joylashtiradi hamda magnit doskasiga yopishtiradi.

Topshiriq natijasi doskada yoritiladi. Bajarilgan ishlarni guruh a'zolaridan biri himoya qiladi. Boshqa guruh o'quvchilaridan tushgan savollarga javob beradi. Ishning to'g'ri yoki noto'g'ri bajarilganligi o'quvchilar va o'qituvchi tomonidan nazorat qilinadi. Bunga 10 daqiqa ajratiladi. Topshiriqni berilgan muddatda to'g'ri bajargan guruh rag'batlantiriladi.

4. Mavzuni mustahkamlash (10 daqiqa).

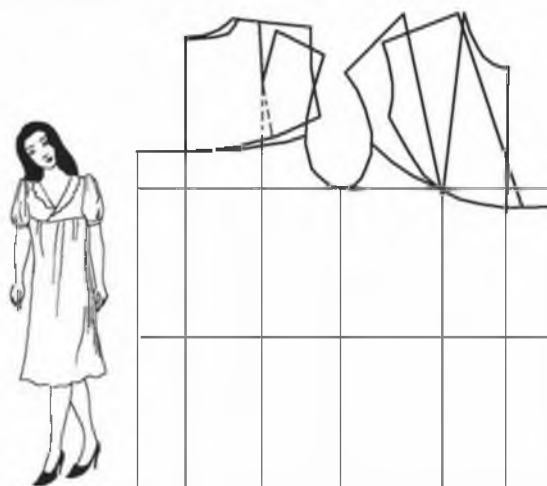
a) har to'rt guruh o'quvchilari tomonidan modellashtirilgan ko'ylak andazalari doskada osib qo'yilib, ko'rgazma uyushtiriladi. O'quvchilar bu modellarni tomosha qilib, o'zlari uchun yangiliklar oladilar. O'qituvchi tomonidan har bir bajarilgan ishlar tahlil qilinib, xato va kamchiliklar ko'rsatiladi, ularni to'g'ri bajarish bo'yicha maslahatlar beriladi.

b) o'quvchilar bilimlarini baholashda rangli kartochkalardan foydalaniladi. Bunda o'qituvchi dars davomida guruhlar tomonidan berilgan javoblarga, bajargan ishlariga qarab kartochkalar tarqatib boradi. Guruhlar ham o'z faoliyatini baholab borishadi. Mashg'ulot so'ngida ekspert tomonidan o'qituvchi qo'ygan ballari solishtiriladi. To'plangan ballar o'zaro guruh a'zolari o'rtasida adolatli taqsimlanadi. Baholash bo'yicha umumiy xulosa

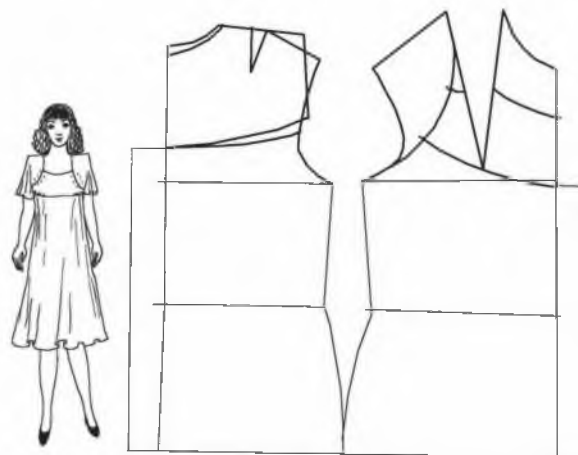
chiqarilib, guruhlar rag'batlantiriladi. Musobaqada g'olib bo'lgan guruh a'zolari yoppasiga rag'batlantiriladi.

5. Uyga vazifa berish. Chizma asosida andaza tayyorlab, kerakli gazlamani olib kelish.

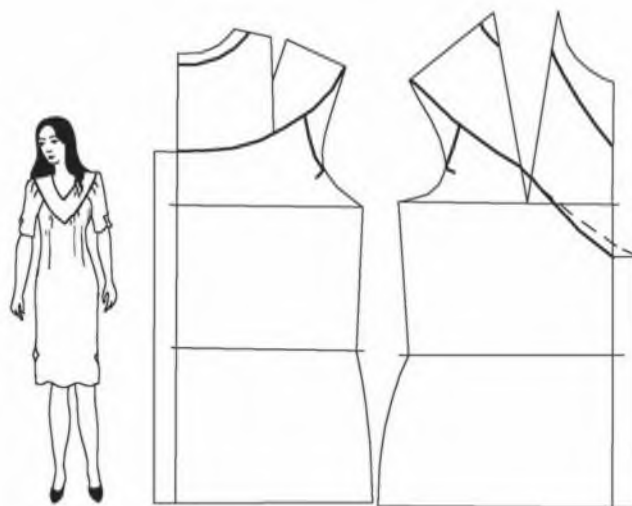
6. Ish joyini yig'ishtirish.



36-rasm. Oddiy milliy ko'ylakni modelashtirish.



37-rasm. Biroz murakkab milliy ko'ylakni modelashtirish.



38-rasm. Murakkab milliy ko'ylakni modellash tirish.

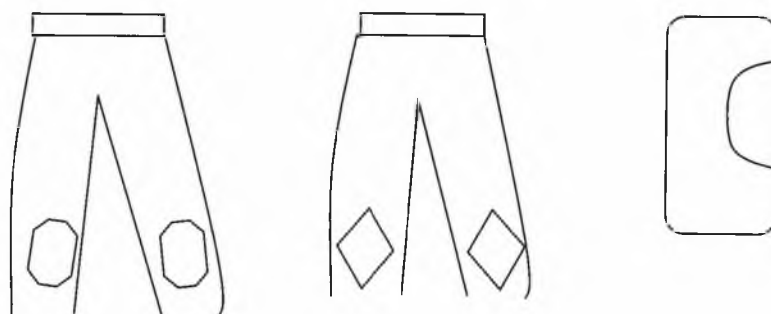
2.11. Tikuvchilik buyumlarini ta'mirlash

Tikuvchilik buyumlarini ta'mirlash bo'limini o'tishdan maqsad to'garak a'zolarini iqtisodiy tarbiyalash, ota-ona mehnatini qadrlashga o'rgatishdir. Tikuvchilik buyumlarini ta'mirlashni o'rgatishda yamoq turlari, ulardan amalda foydalanish, choki so'kilgan buyumlarni tuzatish mavzulari o'tiladi. Qo'l, mashina, dazmollash ishlari tikuvchilik jarayoni asoslari bo'limlaridan olgan bilim, ko'nikma, malakaga asoslangan holda o'tkaziladi.

Yamoq solib ta'mirlash. Kiyimni yamash uni chatib (shtopka) qo'yish imkoniyati bo'lmay qolgan, yirtilgan, teshilgan, kuygan joylari bo'lgan hollarda qo'llaniladi. Kiyim ustidan va tagidan yamaladi.

Yamoq mashinada yoki qo'lda tikiladi. Uni iloji boricha asosiy gazlamadan qolgan bo'laklardan tikiladi. Yo'q bo'lsa shunga o'xshash gazlamalar olinadi. Yamoqni bichishda bo'y ip yo'nalishida biror rasm bo'lsa tushirishga e'tibor beriladi. Bezak yamoqlar ham solish mumkin. Ular ko'pincha tirsak, tizza qismlarga tikiladi. Yamashni bajarish bo'yicha tegishli ma'lumot beriladi. To'garak a'zolariga yamoq solish o'rgatiladi.

Ustidan qo'yilgan yamoq applikatsiyaga o'xshash bo'lib bezakli bo'lishi mumkin. Bunday holda gazlama rangi, guli, shakli xohish bo'yicha bo'ladi. Masalan, shimning tizzasi, ko'ylakning tirsagiga yamoq turli shaklda solinishi mumkin (39-rasm).

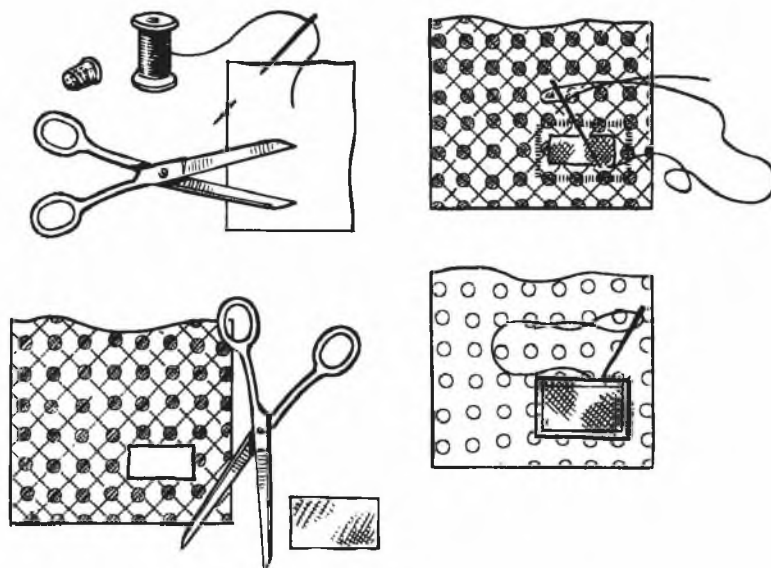


39-rasm. Yamoq solish namunalari.

Amaliy ish boshlashdan avval yo'llanma o'tkazib, asbob-uskuna bilan ishlashda xavfsizlik qoidalarini eslatiladi. Amaliy ish uchun ish joyi tashkil etiladi. Gazlama bo'laklarida vazifa bajariladi. Ustidan yamoq mashinada, tagidan yamoq esa qo'lda tikiladi. Amaliy ish uchun yamaladigan joyni tayyorlanadi. Yamaladigan joyni to'rtburchak shakliga keltirib olinadi. Ishni bajarishda burchaklarini sekin, sifatli qirqiladi, yupqalashtirish uchun esa dazmollash kerak. To'garak rahbari yamoq detal o'lchami qanday olinishi haqida, yamoq solish ketma-ketligi haqida batafsil tushuntiradi. Shuni ham hisobga olish kerakki, yamoqni o'ngidan solinib qo'lda tikilganda, qo'l chokini juda mohirlik bilan tikish talab etiladi.

Tagidan yamashda yirtilgan joyni mo'ljallab, rangini moslab yamoq qirqib olinadi, hammasini tekis qilib dazmollanadi. Yamoqni kiyimning yirtilgan joyining tagiga qo'yib ko'klab chiqiladi. Yirtiqning atrofini qaychi bilan to'g'rilab qirqib chiqiladi va ichiga qayirib, chetidan yashirin chok bilan tikiladi va ko'klash choki olib tashlanadi, chok dazmollanadi (40-rasm).

Kiyimlarni tuzatishda bajariladigan ishga qarab ish o'rni tashkil qilinadi. Bajariladigan ishlar qo'lda tikish, tugma qadash, petlya tikish, yamoq solish, ilgak chatishdan iborat bo'lsa, stol va stulni yorug' yaxshi tushadigan joyga qo'yiladi. Ish qutichasi va kerakli asboblari tayyorlanadi. Agar ish mashinada bajarilsa, dazmol va moslamalar turgan joyda bajariladi.



40-rasm. Yamoq solish tartibi.

Sanitariya va gigiyena qoidalariga muvofiq ta'mirlangan kiyimlar yuvilgan, toza, dazmollangan bo'lishi kerak. Ishni bajarishdan oldin ish o'rnini ko'rib, ortiqcha narsalar bo'lsa, yig'ishtirib, so'ngra ish boshlash maqsadga muvofiq. Ish tugagach, yana hamma asboblarni joy-joyiga qo'yish kerak.

Kiyimlarni tuzatishda tikuv mashinasidan, igna, to'g'nag'ich, qaychi, angishvonalaridan foydalaniladi. Ular bilan ishlaganda ehtiyot bo'lish kerak. Qaychining og'zi ochiq qolmasligi, biror kishiga uzatganda uning uchidan ushlab uzatish lozim.

Ignani og'izga olib borish, ko'ylakka qadab qo'yish, ipsiz qoldirish mumkin emas. Ignani biroz ipi bilan yostiqchaga qadab qo'yiladi.

Tikuvchilik buyumlarini ta'mirlash mashg'ulotlari namunalari

1-mashg'ulot. Buyumni o'ngidan yamash.

Maqsad: to'garak a'zolariga kiyimni ta'mirlash, yamoq solishni o'rgatish. Ishni bajarishda toza, ozoda, did bilan tikishni o'rgatish.

Mashg'ulot mazmuni: kiyimga qo'yiladigan sanitariya-gigiyena talablari. Kiyimni ta'mirlash haqida umumiy ma'lumot. Ta'mirlash turlari. Kiyimni yamoq solish yo'li bilan ta'mirlash. Ustidan yamash ketma-ketligiga, bajarishga, ish sifatiga qo'yiladigan talablar. Yamashni bajarishda xavfsizlik qoidalariga rioya qilish.

Amaliy ish: ishning rejasini tuzish. Yamash ishlarini gazlama bo'laklarida bajarish. Ish sifatini tekshirish. Mashg'ulotga yakun yasash.

2-mashg'ulot. Buyumga tagidan yamoq solish.

Maqsad: buyumga tagidan yamoq solish ishlari bilan to'garak a'zolarini tanishtirish. Tagidan yamashni bajarishda mustaqil ishlashga o'rgatish. Bajarilgan ishning sifatiga qo'yiladigan talablar hamda ishni to'g'ri tashkil etishni o'rgatish.

Amaliy ish: ish rejasini tuzish. Gazlama bo'laklarida tagidan yamashni bajarish. Mashg'ulotga yakun yasash.

Tikuvchilik buyumlarini ta'mirlashni o'rgatishda, avvalo, kiyimga qo'yiladigan talablarni eslatish kerak. To'garak a'zolari tabiiy ip, kimyoviy tolali gazlamalar xossalarini bilganlari uchun ularga tikilgan kiyimlarni yuvish, dazmollashda rioya qilinadigan qoidalar eslatiladi.

Jun, tabiiy ipakdan tikilgan buyumlar 40° C haroratli suvda, yuvish vositasi bilan yuviladi. Junli kiyimlarni 120—150° C haroratda, tabiiy ipakli kiyimlarni 140—160° C haroratda dazmollanadi.

To'garak a'zolariga maishiy xizmat ko'rsatish korxonalarida turli zamonaviy kir yuvish vositalari bilan mashinalarda yuvish usullari, kimyoviy tozalash haqida ma'lumotlar beriladi.

To'garak rahbari kiyimni o'z vaqtida ta'mirlab, qarab turilsa u chiroyli ko'rinishi va uzoqqa chidashini aytadi. Har bir inson o'zining kiyim-kechagini ozoda saqlashi, o'rni kelganda darhol ta'mirlashga odatlanishi kerak.

To'garak rahbari tomonidan ta'mirlash turlari, tugma almash-tirish, so'kilgan choklarni tikish, yamoq solish, yubka, shim etagini tikishdagi umumiy qoidalar bo'yicha eslatmalar beriladi.

Bo'lim yuzasidan nazorat savollari

1. Bichish-tikish to'garagi xonalari qanday moddiy ta'minlangan bo'ladi?

2. Zamonaviy bichish-tikish to'garagi xonalari qanday jihozlangan bo'lishi kerak?

3. To'garak xonasiga sanitariya-gigiyena talablari, xavfsizlik texnikasi qoidalari haqida ma'lumot bering.
4. Tikuv mashinasida va elektr dazmolda ishlashdagi sanitariya-gigiyena, xavfsizlik texnikasi qoidalari haqida ma'lumot bering.
5. To'garak xonasida qanday talablarga rioya qilish kerak?
6. Tikuvchilik gazlamashunosligi bo'limini o'qitishning o'ziga xos xususiyatlarini izohlab bering.
7. Tikuvchilik buyumlarini tayyorlashda qanday gazlama turlaridan foydalaniladi?
8. Buyum modelini tanlashda gazlamaning qanday xususiyatlari e'tiborga olinadi va uni to'garak a'zolariga qanday tushuntiriladi?
9. Tikuvchilik asbob-uskunalaridan foydalanishni o'rgatishda qanday mashg'ulot turlaridan foydalaniladi?
10. Tikuvchilik asbob-uskunalaridan foydalanish qoidalari haqida ma'lumot bering.
11. To'garak mashg'ulotlarida qanday zamonaviy tikuv mashinalaridan foydalaniladi?
12. Zamonaviy tikuv mashinalarining ish qismlari va ularning ishlashi haqida ma'lumot bering.
13. Tikuv mashinasida ish bajarishda kichik nosozliklarni aniqlash va ularni bartaraf qilishni to'garak a'zolariga qanday o'rgatiladi?
14. Ayollar va bolalar kiyimlarini loyihalashni o'rgatishda qanday mashg'ulot turlaridan foydalaniladi?
15. Tikuvchilik buyumlarini loyihalashning qanday usullari bor?
16. Tikuvchilik buyumlarini tayyorlashda qanday mashg'ulot turlaridan foydalaniladi?
17. Tikuvchilik buyumlarini tayyorlash bo'limini o'qitishda nima uchun mashina choki turlari mavzusi o'rgatiladi?
18. Bolalar fartugining qanday turlarini bilasiz va ularni to'garak a'zolariga o'rgatish metodlarini izohlab bering.
19. Tungi ko'ylak modellari va ularni tayyorlash bosqichlarini o'quvchilarga o'rgatish metodlari haqida ma'lumot bering.
20. Belli kiyimlar modellari va ularni tayyorlash bosqichlarini o'quvchilarga o'rgatish bosqichlari.
21. Belli kiyimlarni tayyorlash yuzasidan mavzularni o'tishda qanday mashg'ulot turlaridan foydalaniladi?
22. Ayollar va bolalar xalatlarining turlari va ularni tayyorlashni o'rgatish uslubini izohlab bering.

23. Milliy ko'ylaklarning turlari va ularni tayyorlashni o'rgatish uslublarini izohlab bering.
24. Milliy lozimni bichib-tikishni o'rgatish uslubi.
25. Model tanlashda gazlamaning qanday xususiyatlarini e'tiborga olish kerak?
26. Buyum andazasini gazlamaga joylashtirishda qanday qoidalariga e'tibor beriladi?
27. Tikuvchilik buyumlarini nima uchun ta'mirlanadi va ularni o'rgatish metodikasi haqida ma'lumot bering.
28. To'garak mashg'ulotlarini olib borish uchun mashg'ulot ishlanmalari qanday tartibda yoziladi?
29. Tikuvchilik buyumlarini ta'mirlashning qanday yo'llarini bilasiz va uni o'quvchilarga o'rgatishda mashg'ulotlarni olib borishning zamonaviy usullaridan foydalanish yo'llarini ayting.

L U G‘ A T

Adip qaytarmasi — bortning yuqori qismidagi qaytarilgan joyi (latskan).

Did — go‘zallik, nafosatni his etish va undan zavq olish qobiliyati.

Dekatirlash — gazlama ustiga namlangan dazmolmato qo‘yib, gazlamani kirishtirish uchun dazmollash.

Dekorativ chiziqlar — koketka chiziqlari, taxlamalar, mayda taxlamalar, bo‘rtma choklar va boshqa shu turdagi bezaklar.

Dazmolmato — detallarga namlab-isitib ishlov berishda kiyim materiali kuymasligi uchun ishlatiladigan ip yoki zig‘ir gazlama.

Fason — kiyimdagi detallar shaklini, chiziqlarini, turli bezaklarni aniqlaydigan detal shakli.

Ko‘nikma — inson tomonidan o‘zlashtirilgan bilimlar asosida ongli ravishda bajarilgan amaliy harakat.

Kamartutgich — shim yoki palto belbog‘ini kiritib tutib turadigan detal.

Kant — ag‘darma chokdagi bir detal ikkinchi detalga nisbatan baxyaqator ziyidan surilgan joy.

Kertim — gazlamaning qirqimidan biroz kesib (3 mm) qo‘yilgan joy, undan detal qirqimlarini to‘g‘ri biriktirish uchun foydalaniladi.

Malaka — murakkab ishlarni ongli ravishda bajarishda qo‘llash mumkin bo‘lgan, kasbni, ishni yaxshi o‘zlashtirish natijasida o‘rtirilgan mahorat.

Mayda taxlama — buyumning o‘ng tomonida bostirib tikilgan mayda ensiz taxlamalar.

Mehnat — insonlarning ijtimoiy-foydali xarakterga ega bo‘lgan ongli faoliyati.

Mehnat jarayoni — tayyor buyum olish maqsadida mazkur texnologik jarayonni bajarishga yo‘natirilgan aqliy va jismoniy harakatlar yig‘indisi.

Moda — ma'lum bir davrda, ma'lum muhitda kishilarning ta'biga, didiga mos bo'lgan va keng tarqalgan kiyim-kechak.

Model — ko'rinishi, shakli, materiali yangi bo'lgan namuna.

Mag'iz — detal ziylarini ishlash uchun va bezak uchun ishlatiladigan gazlama tasmasi.

Puxtalama — ustma-ust tushgan baxyaqator, qaytma baxyaqator.

Qotirma — astar bilan avra orasiga qo'yilgan material, detalni yoki detal chetini qattiqroq qilish va shaklini saqlash uchun ishlatiladi.

O'tim — kiyimning old bo'lagidagi kenglik qo'yimi, bu old bo'lak o'rtasidan bitta detal ikkinchi detal tomoniga o'tishi uchun beriladi.

Chok haqi — detal kontur chizig'idan qirqimigacha bo'lgan oraliq.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi Qonuni. «Barkamol avlod — O'zbekiston taraqqiyotining poydevori». — T., «Sharq» NMK, 1998.
2. O'zbekiston Respublikasining «Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi». «Barkamol avlod — O'zbekiston taraqqiyotining poydevori». — T., «Sharq» NMK, 1998.
3. Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlarni tashkil etish Nizomi. — T., 1999.
4. Maktabdan tashqari ta'limga qo'yilgan Davlat talablari. — T., 1999.
5. Umumiy o'rta ta'lim Davlat ta'limi standarti va o'quv dasturi. 4-maxsus son. — T., «Sharq» NMK, 1999.
6. Maktab va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar tarmoq standarti. — T., «ARNAPRINT» MCHJ bosmaxonasi, 2003.
7. *Q.M.Abdullayeva*. Tikuvchilik buyumlarini loyihalash va model-lashtirish asoslari. Nizomiy nomidagi TDPU bosmaxonasi, 2003.
8. *T.A. Ochilov*. Gazlamashunoslik. — T., G'.G'ulom nomidagi nash-riyot-matbaa ijodiy uyi, 2003.
9. Ayollar ust kiyimining tikuvchisi — chevar. O'quv qo'llanma. — T., «Talqin», 2003.
10. *G.Q. Qulijanova, S.S.Musayev*. Yengil sanoat mahsulotlari texnologi-yasi. O'quv qo'llanma. — T., G'.G'ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.
11. *J.G'. Yo'ldoshev*. To'garak rahbari ma'naviyatini shakllantirish. — T., G'.G'ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2000.
12. «Sog'lom avlod uchun» dasturi. — T., 2000.
13. *D.A.Txorjevskiy*. Mehnatni o'qitish metodikasi. — T., «O'qituv-chi», 1987.
14. *M. Jabborova*. Tikuvchilik texnologiyasi. — T., «O'qituvchi», 1989.
15. *T.M. Poshshaxo'jayeva*. Xizmat ko'rsatish mehnati. 5—7- sinflar uchun o'quv qo'llanma. — T., «O'qituvchi», 1997.
16. *A.T. Truxanova*. Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma. — T., «O'qituvchi», 1987.
17. *R.I.Yegorova*. Bichish-tikishni o'rganing. — T., «O'qituvchi», 1991.

18. *T.K. Hasanboyeva, O.I. Krimova.* Kiyim modelini ishlash va konstruksiyasini tayyorlash. — T., «O'qituvchi», 1990.
19. *V.A. Ponkratova.* Tikuvchilikdan ishlab chiqarish ta'limi asoslari. — T., «O'qituvchi», 1993.
20. *Л.Н.Мельникова.* Методика трудового обучения. — М., «Просвещение», 1985.
21. *Q.T. Olimov, L.P. Uzoqova va boshqalar.* Maxsus fanlarni o'qitish metodikasi. — T., «Fan», 2004.

MUNDARIJA

Kirish	3
«Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi» fanining maqsadi, vazifalari	5

I bo'lim. Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi bo'yicha umumiy masalalar

1.1. Bichish-tikish to'garagi haqida ma'lumot	8
1.2. Bichish-tikish to'garagini tashkil etish	9
1.3. O'quvchilarni mashg'ulotlar jarayonida tarbiyalash	11
1.4. O'quv reja, dastur, taqvim-mavzu rejalari va ularga qo'yiladigan talablar. To'garakning ish rejalari	14
1.5. To'garakda qo'llanadigan mashg'ulot shakllari, usullari	22
1.6. Bichish-tikishni o'rgatish xonalarida mashg'ulotlarni tashkil etish yo'llari	33
1.7. To'garakda ta'lim tizimlari va tamoyillari, mehnatni tashkil etish shakllari	43
1.8. To'garak rahbarining o'quv yili va mashg'ulotlarga tayyorgarligi	52
1.9. Mashg'ulotni kuzatish, tahlil qilish va baholash metodikasi	58
1.10. To'garak jarayonida kasbga yo'llash ishlari	64

II bo'lim. Bichish-tikishga o'rgatish to'garagi mashg'ulotlarini tashkil etishni o'rgatish masalalari

2.1. To'garak uchun moddiy ta'minot	74
2.2. Tikuvchilik gazlamashunosligi bo'limini o'qitish metodikasi	79
2.3. Tikuvchilik asbob-uskunalar va ularni ishlatishni o'rgatish metodikasi	87
2.4. Ayollar va bolalar kiyimlarini loyihalash va badiiy bezash bo'limini o'rgatish metodikasi	103
2.5. Tikuvchilik buyumlarini tayyorlash jarayoni bo'limini o'rgatish metodikasi	111

2.6. Bolalar ish fartugi	120
2.7. Tungi ko‘ylak.....	122
2.8. Belli kiyimlar.....	128
2.9. Ayollar xalati	134
2.10. Milliy ko‘ylak va lozim	137
2.11. Tikuvchilik buyumlarini ta’irlash	147
Lug‘at	152
Foydalanilgan adabiyotlar	154

**Qumrinisa Majidovna Abdullayeva
Xolida Shomansurovna Boboxonova
Maqsuda Mannopovna Ismoilova
Nasiba Sultanmuratovna Gaipova**

**BICHISH-TIKISHNI
O'RGATISH METODIKASI**

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

6-nashr

Toshkent — «ILM ZIYO» — 2016

Muharrir *B. Saidova*
Badiiy muharrir *R. Chigatayev, M. Burxonov*
Kompyuterda sahifalovchi *U. Rahmonov*
Musahhih *M. Ibrohimova*

Noshirlik litsenziyasi AI № 275, 15.07.2015-y.
2016-yil 26-avgustda chop etishga ruxsat berildi. Bichimi 60x90^{1/16}.
«Tayms» harfida terilib, ofset usulida chop etildi. Bosma tabogʻi 10,0. b.t.
Nashr tabogʻi 10,0. 1291 nusxa. Buyurtma № 48.

«ILM ZIYO» nashriyot uyi. Toshkent, Navoiy koʻchasi, 30-uy.
Shartnoma № 25 — 2016.

«PAPER MAX» xususiy korxonasida chop etildi.
Toshkent, Navoiy koʻchasi, 30-uy.

B74 **Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi.** Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'll. (6-nashr). Q.M. Abullayeva, X. Sh. Boboxonova, M.M. Ismoilova, N.S. Gaipova. — T.: «ILM ZIYO», 2016. — 160 b.

UO'K 746.3(075)
KBK 37.24ya722

ISBN 978-9943-16-293-8