

TEXNOLOGIK TA'LIM MASHGULOTIDA O'QUVCHILARGA FARTUK VA RO'MOL KONSTRUKSIYASINI TAYYORLASHNI O'RGATISH

Isaqova Zuxra Rafikovna

Qo'qon DPI, Texnologik ta'lim kafedrası katta o'qituvchisi

e-mail: zuxraisaqova1@gmail.com, +99890-550-16-05

Meliboyev Raxmatali Inomjonovich

Qo'qon DPI, Texnologik ta'lim kafedrası o'qituvchisi

+99894-270-58-59

Annotatsiya

Umumiy o'rta ta'lim maktablarida texnologiya fani buyicha o'tkaziladigan amaliy mashg'ulotlarda o'quvchilar gazlamalarga ishlov berish yo'nalishi bo'yicha malaka va ko'nikmalarga ega bo'lishadi.

Kalit suzlar:

Andazalar, loyixalash, texnologiya, peshband, gazlama, moda

Hozirgi kunda umumiy o'rta ta'lim maktablarida texnologiya darslarining mazmunida modernizatsiya ishlari olib borilmoqda. Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha olib boriladigan dars, amaliy mashg'ulotlarning mazmunida kiyimlarni loyihalash va modellash ishlariga oid ma'lumotlarni o'rgatish dolzarb masalalardan biridir.

Ma'lumki, maktablarda olib boriladigan texnologiya darslarinig asosiy qismi amaliy shakldagi mashg'ulotlardan tarkib topgan. O'quvchilarga fartuk va ro'mol uchun andoza tayyorlashni o'rgatish uchun mos keluvchi metodik jihatlardan o'rinli foydalanish muhim ahamiyat kasb etadi. Odatda, umumiy o'rta ta'lim maktablaridagi texnologiya darslari xaftasiga 2 soatdan juft, ya'ni, ketma-ket tarzida olib boriladi. Operatsiyalar ketma-ketligi tartib bilan bajarilishiga ajratilgan vaqt yetarlicha bo'ladi. Kiyimlarni chiroyli bejirim qilib tikishda andozalarni to'g'ri tayyorlash muhim vazifalardan hisoblanadi. Darsga tayyorgarlik ko'rishda o'quvchilarning barchasida ish qurollarning yetarli bo'lishi zarur. Fartuk so'zi "peshband" bo'lib Fartuklar bir necha turlarga bo'linadi: Ulardan oshpazlar, uy bekalari, sartaroshlar, etikdo'zlar, sotuvchilar kabi xizmat ko'rsatuvchi kasb-hunar egalari foydalanadi. Yangi joriy etilayotgan DTSda keltirilgan mazmunga muvofiq maktabdagi texnologiya o'quv jarayonida olib boriladigan mashg'ulotlarda eng sodda konstruksiyadagi uy fartuklariga oid ma'lumotlarni va ularni tikishga oid texnologiyalarni o'rgatish tanlab olingan.

Moda yaratish uchun dastaval asosiy andoza chizmasiga har xil chiziqlar yordamida chizgilar kiritiladi. Ishni bajarishda avval tanlangan bo'yicha asosiy chizma chiziladi. Shu chizmaga biror chiziqni qo'shib yoki undan biror chiziqni olib tashlab, qismlar shaklini o'zgartirishni modellashtirish deyiladi

Bir xil andoza bilan tikilgan uy fartugi tikish vazifa etib berilgan. Bu fartuk turli ko'rinishda va har xil bezaklar bilan tikiladi. Bezak materiallariga jiyak, to'r, kashta, bulardan tashqari applikasiyalar kiradi.

Fartuk va ro'molni bichish.

O'qituvchi o'quvchilarga gazlamaning sifatini, ya'ni dog'lar, ipi uzilgan (yirtiq, teshik) joylari va boshqa kamchiliklari bor-yo'qligini tekshirish orqali ishni boshlashni o'rgatiladi. O'z navbatida gazlamaning enini va bo'yini o'lchash (andozani tejamkorlik bilan joylashtirish uchun), gazlamaning guliga, bo'ylama ipining yo'nalishiga qarab o'ngi va teskarisini aniqlash, gazlamani dazmollash. Uzunligi bo'yicha milkini qirqib olib tashlash, belbog'ning kengligini qo'yib (7 sm) bo'ylama ipi bo'yicha va gazlamani o'ng tomonidan bo'r bilan chizib chiqish, gazlamaning o'ngini o'ngiga qaratib, bo'r bilan chizilgan joyiga tushirish va to'g'nag'ich bilan qadab qo'yish,

gazlamaning ko'ndalang (en) tomonini tekislab qirqish (chizg'ich yordamida bo'r bilan chizish va ortiqchasini qirqib tashlash)ishlari amalga oshiriladi.

So'ngra bichish ishlari quyidagi tartibda amalga oshiriladi :

Fartukning etak qismi andozasini gazlamaning buklangan joyiga ko'rsatilgan chok haqini hisobga olib joylashtirilgan holatda. andoza atrofini chizib chiqiladi.

Gazlamaning etak qismidan, yon choki va bel qismiga ishlov berish (tikish) uchun chok haqini qoldirib bo'r bilan chiziladi. Fartuk andozasining qolgan hamma qismlarini gazlamaga ketma-ket joylashtiriladi. Ularning chetidan chok haqini qoldirib bo'r bilan chiziladi. Andoza qismlarining gazlamaga to'g'ri joylashtirilganini tekshirish: bo'ylama ipning yo'nalishi, gullar va andoza qismidagi chok haqini to'g'ri tushirishga e'tibor berish lozim. Shuningdek, gazlamaning bir qavatini buklangan joyigacha qirqish va to'g'rilab, ustiga ro'mol andozasini qo'yish. Chok haqlarini qoldirib andozaning atrofidan chizib chiqish operatsiyalari bajariladi. Qoldirgan chok haqi bo'yicha andozaning qismlarini qirqish, ya'ni bichish, fartukning etagi, ko'krak qismi, cho'ntak, bog'ichi ikki qavatli, belbog'i bilan ro'molni esa bir qavatli qilib tayyorlanadi. Andozani bichiq bilan birlashtirib turgan to'g'nag'ichlarni sug'urib andozani ajratib olish va to'g'nag'ichlarni bichilgan ikki qavatli qismlarga qadab qo'yish bilan yakunlanadi.

Fartukka mos keluvchi ro'mol tikish jarayoni ham o'quvchilarga aniq ketma-ketlikda tushuntirib yo'l-yo'riqlar berib boriladi.

Ro'molni tikish ishlari quyidagi texnologik operatsiyalar tartibida bajariladi: Ro'molning to'g'ri tomonini 05, sm ichiga olib, keyi n 1 sm teskarisiga qayirib, dazmollanadi va ochib qo'yiladi. Ro'molning burchagiga ishlov beriladi. Tikuv mashinasi yordamida bukib ko'klash va chetidan 0,1 sm da bostirib baxyaqator tikiladi va ko'klash ipi olib tashlanadi, hamda choklari dazmollanib, burchaklaridagi ortiqcha

qismlari qirqib tashlanadi. Shundan so‘ng gazlama teskari tomonining chetidan 1 sm qoldirib bo‘r bilan chiziladi, jiyakning o‘rtasidan buklab qalam bilan belgilanib, ro‘molning teskari tomonidan belgilangan chiziq ustiga jiyakning o‘rtasini ro‘mol o‘rtasiga tushirib ko‘klab qaviqqator tikiladi. Jiyakning chetidan 0,1 sm qoldirib, baxyaqator tikiladi, chokning oxiri puxtalanadi. Ko‘klangan ip olib tashlanadi. Tayyorlangan jiyakni o‘ng tomonga bukib, ko‘klab chiqiladi, bostirib tikiladi va mustahkamlanadi. Ko‘klash ipi olinib, choklarning usti dazmollanadi, jiyakning oxirini bukib, baxyaqator tikiladi. Ro‘molga oxirgi ishlov beriladi: ko‘klash iplari olinadi, ortiqcha iplari olib tashlanadi, so‘ng dazmollanadi. Tayyor ro‘molning sifati tekshiriladi: ro‘molning ko‘rinishi tanlangan modelga mos bo‘lishi, choklari to‘g‘ri, chetlari bir-biriga simmetrik holda turishi, sifatli dazmollanishi, yaxshi taxlanishi kerak.

Yuqorida keltirilgan tartibda vazifalar hal etiladi. Shundagina o‘qitish sifatiga o‘zgarishlar kiritiladi.

Adabiyotlar:

1.Исакова Зухра. "МЕЖПРЕДМЕТНАЯ ПРЕЕМСТВЕННОСТЬ СРЕДНЕ-СПЕЦИАЛЬНОГО И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ." *Актуальные научные исследования в современном мире* 12-4 (2018): 59-63.

2. Isakova Zuhra Rafikovna, Meyliboev Rakhmatali Inomjonovich, Abdusamatova Meyrojxon Azamat kizi. "FORMATION OF STUDENTS 'CREATIVE TECHNOLOGY, FOLK CRAFT SKILLS IN TECHNOLOGY COURSES FORMATION OF STUDENTS 'CREATIVE TECHNOLOGY, FOLK CRAFT SKILLS IN TECHNOLOGY COURSES". Web of Scientist: International Scientific Research Journal, 3 No. 11 (2022): wos,

3. Isakova Zuhra Rafikovna, Barkhayot Toshpolatovich, Meyliboev Rakhmatali Inomjonovich, THEORETICAL BASIS OF PREPARING FUTURE IT TECHNOLOGY TEACHERS FOR INNOVATIVE ACTIVITY , Web of Scientist: International Scientific Research Journal: 3 No. 11 (2022): wos

4.Исақова, Зухраҳон Рафиқовна, and Шахноза Гаппаровна Ибрагимова. "Педагогик жараёнда педагогнинг касбий маҳорати ва компетентлиги." *Интернаука* 12-3 (2020): 62-64.

5.Zaparov, Abdikakhor, Khusanboy Rakhmonov, and Zuhra Isakova. "Modular Teaching Technology In Technical Sciences Application Methodology." *Oriental renaissance: Innovative, educational, natural and social sciences* 1.3 (2021): 349-355.

6.Rafiqovna, Isakova Zuhra, Dusmatov Tugonboy Ganiyevich, and Abdusamatova Meyrajxon Azamat Qizi. "TECHNOLOGICAL EDUCATION AND PROFESSIONAL CHOICE PLANNING." *European International Journal of Multidisciplinary Research and Management Studies* 2.03 (2022): 82-92.

7. Isaqova, Z., M. Ikramova, and M. Abdusamatova. "TO EDUCATE STUDENTS TO BE SMART, POLITE, WELL-MANNERED, INTELLIGENT AND PHYSICALLY HEALTHY IN THE PROCESS OF LABOR EDUCATION." *Galaxy International Interdisciplinary Research Journal* 9.12 (2021): 868-870.

8. Исакова, Зухра. "МЕЖПРЕДМЕТНАЯ ПРЕЕМСТВЕННОСТЬ СРЕДНЕ-СПЕЦИАЛЬНОГО И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ." *Актуальные научные исследования в современном мире* 12-4 (2018): 59-63