

V/S

У 37(077)
Б-65

**5-синфда ГАЗЛАМАШУНОСЛИК
МАШҒУЛОТЛАРИДА
АСБОБ-УСКУНА,
МОСЛАМАЛАРДАН
ФОЙДАЛАНИШНИ ЎРГАНИШ**

ТОШКЕНТ

УЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ХАЛҚТАЪЛИМИ ВАЗИРЛИГИ
МУҚИМИЙ НОМИДАГИ ҚЎҚОН ДАВЛАТ ПЕДАГОГИКА
ИНСТИТУТИ

**5-синфда ГАЗЛАМАШУНОСЛИК
МАШҒУЛОТЛАРИДА АСБОБ-УСКУНА,
МОСЛАМАЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШНИ
ЎРГАНИШ**

Услубий кўлланма

Тошкент 2010

Мазкур услубий кўлланмада умумий ўрта таълим мактабларининг 5-синфларида меҳнат таълими ўқув фанидан газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши бўйича "Асбоб-ускуналар, мосламалар ва улардан фойдаланиш" тўпلامда мактабгача таълим муассасаларида, умумий ўртбўлимиги киритилган мавзуларни ўтиш юзасидан услубий тавсиялар берилган. Амалдаги ДТС талаблари ва ўқув режасига мое холда тузилган даре ишланмалари келтирилган.

Кўлланма меҳнат таълими таълим йўналиши талабаларига ва меҳнат таълими ўқитувчиларига мўлжалланган бўлиб, Кўкон Давлат педагогика институти илмий Кенгаши томонидан нашр қилишга тавсия этилган.

Тузувчи - И.Каримов, Кўкон Давлат педагогика институти
Умумтехника фанлари кафедраси доценти,
педагогика фанлари номзоди.

Такризчилар:

Б.Олимов, Кўкон Давлат педагогика институти Умумтехника
фанлари кафедраси мудири,
педагогика фанлари номзоди,

М.Махсимова, Фаргона вилояти халқ таълими педагог ходимларини
қайта тайёрлаш ва малакасини ошириш институти меҳнат
таълими кафедраси мудири.

Маълумки, меҳнат таълими дарелари мактабда энг узок вақт ўтиладиган ўқув фанларидан бири ҳисобланади. Меҳнат таълими ўқитувчи раҳбарлигида ўқувчилар томонидан бажариладиган ақлий ва жисмоний ҳаракатлар - меҳнат фаолияти жараёнидан иборат бўлиб, якуний натижада уларнинг меҳнат қуроллари, воситалари ва жараёнлари ҳақида билимларини ҳамда маълум соҳадаги ишлаб чиқариш меҳнатини бажариш учун зарур амалий кўникма ва малакаларини эгаллашларига, онгли равишда касб танлашга ҳамда жамият ва шахе фаровонлиги йўлида меҳнат фаолиятига қўшилишларига имкон берувчи шахсий сифатларини ва тафаккурларини ривожлантиришга қаратилган ўқув фанидир. Бу фан умумий ўрта таълим мактабларида узок муддат, яъни биринчи е.нфдан то охириги синфгача бўлган давр ичиди ўқитилиши билан ўқувчилар фаолиятида ва мактаб ҳдетида ўзига хос муҳим аҳамиятга эгадир. Мазкур меҳнат таълими дарелари уч босқичда ташкил этилиб, улардан кўзланган мақсад ўқувчиларни жисмоний томондан тўғри ривожлантириш, меҳнат олами ва кишилари, меҳнат қуроллари ва амаллари, асосий ишлаб чиқариш соҳалари ва касблар билан таништириш, иш қуролларидан фойдаланиш, оддий буюмларни ясашга оид меҳнат малакаларини ҳосил қилиш, онгли равишда касб танлашга йўналтиришдан иборат.

Юкорида айтилган босқичлардан ҳар бирини олдига қўйилган аниқ вазифалар мавжуд. Жумладан, 1-босқичда 1-4-синфлардаги меҳнат дареларида ўқувчиларга кишиларнинг ҳаётида меҳнатнинг тутган ўрни, энг содда меҳнат амаллари ва иш қуроллари, улардан фойдаланишга оид дастлабки маълумотлар берилади. Қоғоз, елим, газлама, ип, пластилин каби материаллардан игна, қайчи, пичок каби меҳнат қуроллари ёрдамида содда буюмлар, ўйинчоқлар ясаш, тайёрлаш орқали уларда дастлабки меҳнат кўникмалари шакллантирилади. Одатда бу дарелар қўл меҳнати ёки тўғридан-тўғри меҳнат дарелари деб юритилади. 2-60СҚИЧДаги меҳнат таълими дарелари У-УП синфлардаги меҳнат таълими дареларини ташкил этади. Бу босқичдаги меҳнат таълими дарелари йғочларга ишлов бериш технологияси ва металлларга шпирон бериш технологияси (техник меҳнат), газламаларга ИШЛОВ бериш технологияси ва пазандачилик асослари (хизмат курсатиш меҳнати) ҳамда қишлоқ хўжалик асослари (қишлоқ хўжалик меҳнати)

йўналишларида ташкил этилади. Булар ишлаб чиқаришнинг энг муҳим кўринишлари бўлиб, деярли ҳамма соҳаларда қўлланилади. Шу сабабли У-УП синфлардаги бу машғулотларда ўқувчиларга ишлаб чиқаришнинг асосий бўғинлари бўлган ёғоч, металл, газламаларга ишлов бериш ва таом тайёрлаш, электротехник ишлар ва таъмирлаш ишлари, деҳқончилик ишлари ҳамда тракторлар ва қишлоқ хўжалиги машиналарига оид дастлабки умумий билимлар берилади, меҳнат кўникмалари ҳосил қилинади. Келгусида уларни бирор касбни онгли равишда танлашга йўналтирилади. Бу дарслар одатда меҳнат таълими дарелари деб юритилади. **3-босқичдаги** меҳнат таълими дарелари УШ-IX синфларда олиб бориладиган меҳнат таълими дарелари бўлиб, улар касб танлашга йўллаш ва ишлаб чиқариш асослари дарелари деб аталади. Бунда ўқувчиларга касб турлари, уларнинг ўзига хос хусусиятлари, касб танлашда нималарга эътибор бериш зарурлиги ҳақидаги маълумотлар ўргатилади. Бу касблардан қайси бирини танлаш ўқувчиларнинг ўзларига ҳавола этилади.

Мазкур меҳнат таълими дареларини ўқитишда олдинга қўйилган асосий иш ўқувчиларнинг жисмоний томондан тўғри ривожланишини таъминлаш, ижодий қобилиятларини ўстириш ва амалий иш бажариш малакаларини таркиб топтиришдир. Бундан қуйидаги мақсад ва вазифалар келиб чиқади:

- ўқувчиларда умуммеҳнат кўникма ва малакаларни шакллантириш, уларнинг кизиқишлари, қобилиятлари, касбий мойилликларига кўра, касб-хунар турларини танлашга асос бўладиган ҳислатларини, умуммеҳнат маданиятини шакллантириш ва ривожлантириш;

- ўқувчилар томонидан бажариладиган, моддий неъматлар яратишга қаратилган ақлий ва жисмоний ҳаракатлар жараёндан иборат бўлиб, уларнинг меҳнат қуроллари, воситалари ва жараёнлари ҳақидаги билимларини ҳамда маълум соҳадаги ишлаб чиқариш меҳнатини ва малакаларини егалашларига, онгли равишда касб танлашга ҳамда жамият ва шаҳе фаровонлиги йўлида меҳнат фаолиятига қўшилишларига имкон берувчи шахсий сифат ва тафаккурларини ривожлантиришга қаратилган. Шундан келиб чиқиб меҳнат таълимнинг вазифалари ДТСда қуйидагича белгиланган:

- турли ишлаб чиқариш соҳалари мазмунига тааллуқли

дастлабки маълумотларни ўргатиш, ўлчаш-текшириш асбобларидан, маълумот манбаларидан фойдалана олиш, меҳнат амалиётларини бажариш, эришилган меҳнат натижаларни белгиланган талаблар билан таққослаш орқали ҳулоса чиқаришга ўргатиш;

- халқ хўжалигининг турли соҳаларида ишлатиладиган техника ва технологиялар тўғрисида билимлар бериш, инсон фаолиятининг турли соҳалари билан амалий меҳнат орқали яқинрок танишишларига имкон яратиш;

- механизациялаштирилган ва электрлаштирилган воситалар билан ишлашни, технологик билим ва малакаларни, меҳнат қонунчилиги, ҳавфсизлик техникаси, санитария-гигиена қоидалари асосларини ўргатиш;

- ўқувчиларни бозор иқтисодиёти қонуниятлари талаблари асосида сифатли, рақобатбардош истеъмол моллари, меҳнат маҳсулотлари етиштириш ва етиштирилган маҳсулотларни истеъмолчиларга етказиш воситаларини ўргатиш, иш бошқарувчи (менежерлик) унсурлари, хомийлик, ишбилармонлик сифатларини шакллантириб бориш ва ривожлантириш;

- ўқувчиларни билимга интилиши ва меҳнатга муҳаббат, меҳнат қишисига нисбатан ҳурмат ҳиссини сингдириш, уларни жамоатчилик, Ватанга садоқат руҳида тарбиялаш;

- халқ хунармандчилиги касбларини ўргатиш орқали халқнинг миллий руҳини, яшаш тарзини, анъаналарини тиклаш ва ривожлантириш. Миллий кадриятлар, тарихий ёдгорликлар, халқ усталарининг бой меросини ўргатиш. улардан ўз амалий фаолиятларида фойдаланиш кўникмаларини мустаҳкамлаш;

- янги ишлаб чиқариш ва ахборот технологиялари, компьютер техникаси, янги техника ва жихозларнинг қўлланилиши соҳаларини замонавий талаблар даражасида ва жаҳон тажрибаларига мос ҳолда ўрганишларини таъминлаш;

- юқори синфларда турли мутахассисликларнинг касбий фаолиятида қўлланиладиган асбоб-ускуналар, жихозлар, мосламалардан фойдаланишни ўргатиш.

Булардан кўринадики, меҳнат таълими мактаб ўқувчиларига таълим-тарбия беришда катта аҳамията эга. Шу сабабли меҳнат таълимини дареларини ташкил этиш ва **ўтказишга** алоҳида эътибор қаратиш зарур.

I. ГАЗЛАМАЛАРГА ИШЛОВ БЕРИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ ЙЎНАЛИШИГА УМУМИЙ ТАВСИФ

Умумий ўрта таълим мактабида меҳнат таълими фанини ўқитишнинг мақсади - ўқувчиларни ақлий ва жисмоний меҳнат турлари, жараёнлари ҳамда касблар билан таништириш, уларда дастлабки меҳнат кўникмалари ва малакаларини, меҳнатга кизиқиш ва меҳнатсеварликни шакллантириш, уларни меҳнат ва касбларни кадрлашга, уларнинг аҳамиятини тушунишга ўргатиш ҳамда касб танлашга тайёрлаш орқали уларнинг касбга тайёрликларини амалга оширишдан иборат.

Умумий ўрта таълим мактабларининг ўқув режасида меҳнат таълими ўқув фанига 1-4-синфларда haftасига 1 соатдан, 5-7-синфларда 2 соатдан ва 8-9-синфларда 1 соатдан ажратилган. Ҳаммаси бўлиб бир йилга 408 соат ўқув юкмаси ажратилган. Меҳнат таълими ва касбга йўналтириш таълими мазмуни бир 5 та йўналишга бўлинади. Меҳнат таълимнинг йўналишлари мактаб атрофидаги корхона, ташкилот ва касб-хунар коллежларида кенг тарқалган соҳалар, касбларга мувофиқ танлаб олинади. Шунга кўра ҳар бир мактабда меҳнат таълимнинг куйидаги йўналишлари асос қилиб олиниши мумкин:

- ёғоч ва унга ишлов бериш технологияси;
- металл ва унга ишлов бериш технологияси;
- газламага ишлов бериш технологияси;
- пазандачилик асослари;
- кишлок хўжалиги асослари ва бошқалар.

Ушбу таълим йўналишлари мазмунан халқ хунармандчилиги, ишлаб чиқариш асослари ва касб танлашга йўналтириш билан уйғунлаштирилган ҳолда амалга оширилади.

5-7-синфларда кўзда тутилган меҳнат таълими йўналишлари ўқувчиларни касб-хунарга йўналтиришни янада кучайтириш, уларни замонавий ишлаб чиқариш асослари, ёғоч, металл ва газламага ишлов бериш технологияси, пазандачилик, кишлок хўжалик асослари, бадий меҳнат ва хунармандчилик технологияси, машина элементлари йўналишлари бўйича билим, кўникма ва малакаларни эгаллашларини таъминлайди, ижтимоий-эстетик диди ва дунёқарашини кенгайтиради, оилавий ҳаёт ва турмушда керак бўладиган миллий маданият ва анъаналарга меҳр-муҳаббат уйғотишга хизмат қилади.

Биз мазкур услубий қўлланмада 5-синфларда меҳнат таълимнинг Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналишига оид "Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш" бўлимини ўрганиш мисолида газламашунослик машғулотида ўқувчиларга асбоб-ускуна, мосламалардан фойдаланиш ишларини ўргатиш масалаларини ёритишга ҳаракат қиламиз.

Аввало Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналишига қисқача **гавсиф** бериб ўтамиз. Мазкур йўналиш. юкорида таъкидланганидек, 5-7-1 **инфларда** ўтилади, ўқув режасида бу фанни ўқитиш учун haftасига 2 СОН 1-и) вақт ажратилган. Бундан кўринадики, ўқув йили давомида

газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши бўйича 68 соат даре ўтилади. Бу йўналиш куйидаги бўлимлардан ташкил топган:

т/р	Бўлимларнинг номи	соати
1	Материалшунослик	6 соат
2	Асбоб-ускуналар ва уларни ишлатиш	10 соат
3	Машина, механизм, станоклар ва улардан фойдаланиш	8 соат
4	Махсулотлар ишлаб чиқариш технологияси	18 соат
5	Халқ хунармандчилиги технологияси	16 соат
6	Электротехника ишлари	6 соат
	Жами	68 соат

Амалда таркиб топган анъаналарга кўра бу йўналиш бўйича машғулотлар асосан кизларга ўтилади. Шунинг учун ҳам бу йўналиш кизларни нафақат оилавий ҳаётга, балки келгусида бирор касб-хунарни танлашларига ҳамда эгалл'шларига асос бўлиб хизмат қилади.

II. "АСБОБ-УСКУНА, МОСЛАМАЛАР ВА УЛАРДАН Фойдаланиш" Бўлимига Оид ДТС талаблари ва ўқув ДАСТУРИ МАЗМУНИ

Юкорида айтилганидек, Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши таркибидаги "Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш" бўлимини ўрганишга режа бўйича 10 соат вақт ажратилган. Бу бўлимини ўрганишга оид талаблар, ўқувчиларга бериладиган билим, кўникма, малака меъёрлари меҳнат таълими бўйича 2006 йилда эълон қилинган янги тахрирдаги ДТСда куйидагича белгиланган:

5-синф. ДТС.

Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши

Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш

Билим

Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуна турларини, тузилишини, қўллаш қоидаларини ва хавфеизлик тсхникасини, гикувчилик буюмларини тайёрлашда иссиқлик ишлови беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналарни. уларнинг турларини, тузилишини. **қўллаш** қоидаларини, ўқув манекени, буюмларни чизмаларини, андоза ва намуналари хакидаги умумий маълумотларни билиш.

Кўникма

Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналарни, қўллаш қоидаларини ва хавфеизлик техникасини, гикувчилик буюмларини тайёрлашда қўлланиладиган асбоб-ускуналарни, тузилишини, қўллаш

коидаларини, ўқув манекенидан фойдаланишни, буюмлар чизмалари, андозаларидан фойдаланиб, намуналар тайёрлай олиш.

Мааака

Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналар, тикувчилик буюмларини тайёрлашда қўлланиладиган асбоб-ускуналар, ўқув манекенидан фойдаланиш. Иш ўрнини ташкил қилиш, меҳнат хавфсизлиги ва санитария-гигиена коидаларини қўллаш.

5-синф. Ўқув дастури

Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши

Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш (10 соат)

Шаклантариладиган билимлар: Газламага ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналар. Уларнинг турлари, тузилиши, қўллаш коидалари ва техника хавфсизлиги. Ускуна ва асбобларга эҳтиёткорлик билан муносабатда бўлиш. Тикувчилик буюмларини тайёрлашда (нам-иссиклик ишлови беришда) қўлланиладиган асбоб-ускуналар. Уларнинг турлари, тузилиши, қўллаш коидалари.

Амалий мустақил ишлар: Иш ўрнини ташкил қилиш. Меҳнат хавфсизлиги ва санитария-гигиена коидаларини ўргатиш.

III. "АСБОБ-УСКУНА, МОСЛАМАЛАР ВА УЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ" БЎЛИМИГА ОИД МАШҒУЛОТЛАРНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

Ўзбекистон Республикаси Халқ таълими вазирлигига қарашли Республика таълим маркази томонидан 2006 йилда чоп этилган 5-7-синфлар учун "Меҳнат таълими ўқув фанидан мажбурий стандарт назорат ишларини ўтказиш бўйича тавсиялар"да юқоридаги бўлимга оид ўқув машғулотларини ўтиш куйидагича режалаштирилган:

5-синф. Газламаларга ишлов бериш технологияси йўналиши.
"Асбоб-ускуна, мосламалар ва улардан фойдаланиш" бўлими

Т.р	Мавзулар	Соати
7-8	Қўл ишлари хақида умумий маълумот. Қўл ишларига ва қўл ишлари бажариладиган иш ўрнига оид талаблар. Иш ўрнини ташкил қилиш.	2 ...;
9-10	Қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар. Хавфсизлик техникаси коидалари ва санитария-гигиена талаблари. Қўл чокларидан намуналар тикиш.	2
11-12	Амалий машғулот. Қўл чокларидан намуналар тайёрлаш. Хавфсизлик техникаси коидаларига риоя қилиш. 2-МСНИ.	2
13-14	Амалий машғулот. Ушлагич тайёрлаш.	2
15-16	^ ч и т б н я н и л л а ш Лазмоллаш усудлари	2
	Жами	10 — 1

Бу мавзуларни куйидагича ўтишни тавсия қиламиз.

1(7-8)-машғулот. Мавзу: Қўл ишлари хақида умумий маълумот. Қўл ишларига ва қўл ишлари бажариладиган иш ўрнига оид талаблар. Иш ўрнини ташкил қилиш (2 соат).

Дарснинг мақсади: а) *таълимий мақсад* - ўқувчиларга тикувчиликда қўлда бажариладиган ишлар, уларнинг ахамияти ва иш ўрнини ташкил қилиш хақида тушунча бериш; б) *тарбиявий мақсад* - ўқувчиларга қўл ишлари ва иш ўрнини ташкил этишга оид дастлабки тартиб-коидалар хақида маълумот бериш; в) *ривожлантирувчи мақсад* - ўқувчиларнинг газламаларга ишлов бериш хақидаги билимларини кенгайтириш, уларни иш ўрнида тартибли ишлашга ўргатиш.

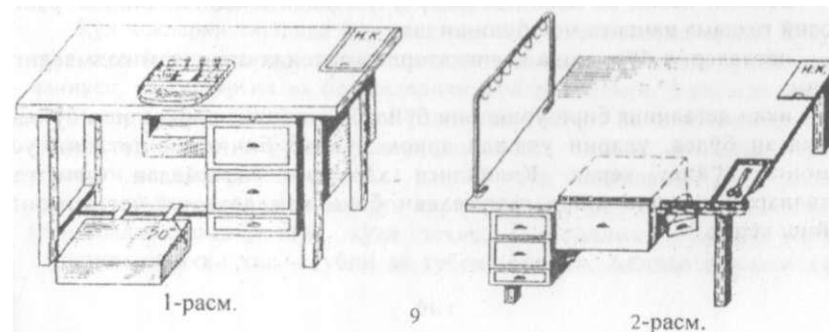
Дарснинг жихози: табиий, сунъий, синтетик ва аралаш толали газламалардан ҳамда қўлда бажарилган ишлардан намуналар, жихозланган иш ўрни.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий қиём.

II. Сўраш: а) тикувчиликда қандай турдаги газламалардан фойдаланилади? б) қўл ишлари хақида нималарни биласиз? в) қўл ишлари нима сабабдан бажарилади? г) қўл ишларини бажаришда нималарга эътибор бериш керак?

III. Янги мавзуни баён қилиш. А. Назарий маълумот. Кийим тикишда газламага дастлабки ишлов беришда, ўлчаш ва бичишда, унинг айрим деталлари ёки қисмларини вақтинча бириктириб туришда қўл ишларидан фойдаланилади. Қўл ишлари икки гуруҳга бўлинади: тик туриб бажариладиган ишлар ва ўтириб бажариладиган ишлар. Тик туриб бажариладиган ишларда кийим ёки деталь стол устига қўйилади, ўтириб бажариладиган ишлар эса кийим ёки детални ҳам стол устига, ҳам тикувчининг тиззасига қўйиб қилиниши мумкин. Оёқ толикмаслиги учун ўтириб бажариладиган иш ўрнининг (1-расм) пастки қисмига кичкина яшикча ўрнатилади. Ишлатиладиган асбоб ва мосламалар олишга қулай ва бир-бирига яқинроқ қилиб қўйилади. Тик туриб бажариладиган иш столнинг (2-расм) чап томонига андозаларни олиб қўйиш учун кронштейн ўрнатилган бўлади. Стол ўнг томонининг олд қисмида



чегараланган жой бўлиб, бу ерда кайчи, бўр ва хоказо сакланади. Стол ўнг томонининг юкори бурчагига органик шиша тагига технологик ёки инструкцион карта ёки иш чизмаси жойланади. Иш столларининг тагига чикиндилар идиши кўйилади. 1-2-расмда ишлаб чиқаришда ишловчи тикувчининг иш ўрни кўрсатилган. Биз булардан фойдаланиб, ўз иш ўрнимизни ташкил этиб оламиз. Шунинг унутмаслик керакки, тик туриб ёки ўтириб ишлаётганда гавда ҳолатига аҳамият бериш зарур, чунки гавда ҳолати нотўғри бўлса, одам тез чарчайди, иш қобилияти пасаяди ва гавда кийшайиб ёки букчайиб қолишига олиб келади. Тикувчи тўғри ўтириши учун оёқлар полга ёки яшикчага тўла тиралиб туриши керак, оёқларни чалиштириб ўтирмаган маъкул, акс ҳолда қон айланиши ёмонлашади; гавдани ва бошни тўғри тутиб ёки салгина олдинга эгиб ўтириш керак; кўкракни столга тираб ўтириш ярамайди; қўл тирсакдан букилиб, гавдадан тахминан 10 см масофада туриши лозим; иш бажарётганда тирсакларни стол устига тираб ўтириш ярамайди; тикаётган кийим ёки детални кўздан 25-30 см масофада тутиш керак; иш ўрни яхши ёритилган бўлиши, ёруғлик чап томондан тушиб туриши лозим. Тик туриб ишлайдиган тикувчи гавдани тўғри ва каттик тутиб туриши, бўйин ва кўкрак қисмида умуртка тўғри туриши керак.

Қўл ишларини бажаришда қуйидаги талаблар қўйилади:

- бир деталдан иккинчи деталга бўр чизикларини ўтказиш учун нусхалама (солки) кавик билан ёки ёрдамчи андаза қўйиб бўрланади;

- деталларни бир-бирига вақтинча кавиккатор билан улашда ипнинг ранги асосий деталь рангидан анча фарқ қилиши керак;

- кавикларни деталларга туширишда кавик йириклиги ўнг томонида ҳам, тескари томонида ҳам бир хил бўлиши керак;

- деталларни кўклашда кавиккатор шу деталдаги нусхалама кавиккатор устидан ёки бўр чизиғи устидан туширилади. Кўклаб бўлгандан кейин нусхалама кавик инлари олиб ташланади;

- қўл кавиккаторини бажаришда ишлатиладиган ип номери қайси кавик қаерда бажарилишига қараб танланади. Қавик, йириклиги ва кавиккатор зичлиги газламанинг калин-юпкалигига ва шу кавикка қўйилган талабларга боғлиқ бўлади;

- ипнинг учи кавиккатор бошида тугилиб, охирида бир жойнинг ўзига икки-учта кавик солиб пухталанади;

- доимий кавик ва кавиккаторлар учун ишлатиладиган ипнинг ранги асосий газлама рангига мос бўлиши шарт;

- петляларни йўрмашда кавиккаторлар орасида очик жой қолмаслиги лозим;

- икки деталнинг бири ўриш ипи бўйлаб, иккинчиси арқоқ ипи бўйлаб бичилган бўлса, уларни улашда арқоқ бўйлаб бичилган детални уст гомонга қўйиш керак. Қалинлиги хар хил газламадан бичилган деталларни улашда юпка газламадан бичилган детални уст томонга **қуйиш** керак.

Б. Амалий машгулот. Укувчилар ўқитувчининг кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш ўринларини ташкил этишни ва ундан тўғри фойдаланишни ўрганадилар.

IV. Уйга вазифа. Ўтилган мавзунинг ўрганиб келиш.

V. Мустахкамлаш: а) қўл ишларига нималар қиради? б) қўл ишлари қандай гуруҳларга бўлинади? в) қўл ишларига оид иш ўринлари қандай ташкил этилади? г) қўл ишларини бажаришга қандай талаблар қўйилади?

2(9-10)-машгулот. Мавзу: Қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар. Хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари. Қўл чокларидан намуналар тикиш (2 соат).

Дарснинг мақсади: а) *таблицы мацеад* - ўқувчиларга қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар, улардан фойдаланишдаги хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари ҳақида тушунча бериш, қўл чокларидан намуналар тикишни ўргатиш; б) *тарбияви мацеад* - ўқувчиларни қўл чокларини тикишда тежамкорлик ва эҳтиёткорликка ўргатиш; в) *ривожлантирувчи мацеад* - ўқувчиларнинг қўл ишларини бажаришга оид кўникмаларини мустахкамлаш ва кенгайтириш.

Дарснинг жиҳози: қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналардан намуналар. Хавфсизлик техникаси қоидалари ва санитария-гигиена талаблари ёритилган ёзувлар. Қўл чокларидан намуналар.

Дарснинг бориши:

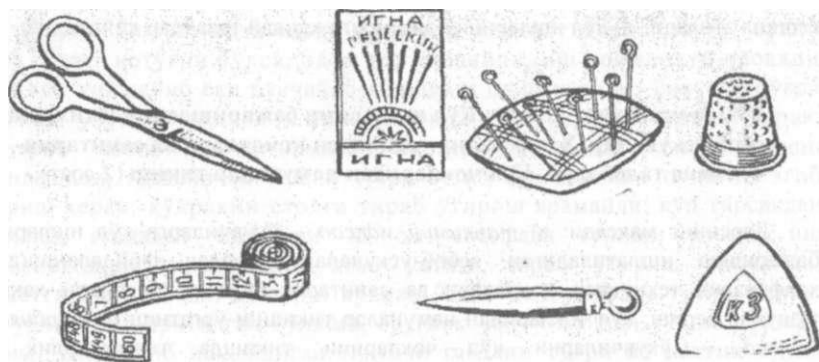
I. Ташкилий қиём.

II. Сўраш: а) қўл ишларига нималар қиради? б) қўл ишлари қандай гуруҳларга бўлинади? в) қўл ишларига оид иш ўринлари қандай ташкил этилади? г) қўл ишларини бажаришга қандай талаблар қўйилади? д) қўл ишлари бажариладиган иш ўрнини ташкил этинг.

III. Янги мавзунинг баёни. **А.** Назарий маълумот. Қўл ишларида энг кўп бажариладиган иш - чоклашдир. Чоклаш - икки газламани бир-бирига улаш демакдир. Қийим тикишда асосан қўл чоклар деталларни иақтинча бирлаштириш учун ва бутунлай қолдириш учун тикилади. Қўл чокнинг қуйидаги турлари бор: кўклаш чоки (4-расм. я), салки чок (4-расм. б), безак чоклари, сув чоки (4-расм. в), арча чок, занжир чок (4-расм. г), тўрлаш чоки (4-расм. д), **крест** чок (4-расм. е).

Қўл чокларни тикишда бир неча хил асбоб на мосламалардан, хусусан, игна, ангишвона, **сантиметрли** лота, пичокли **палка**, **кайчи**, **дукча**, андаза, маникен, из туширгич ва бошқалардан фойдаланилади. 3-расмда улардан айримлари тасвирланган. Чок тикишда асбоб ва мосламалар тўғри танланса, ишнинг сифати **яхшиланади** на **рез** битади. Масалан **игналар** узунлиги ва йўғонлигига қараб 1 дан 12 гача номерланади. Ток померли игналар жуфт номерли игналарга Қарағанда узупрок бўлади. Игналарнинг усти силликланган, игна кўзи текис, сип-силлик бўлиши керак. **Ангишвона** икки хил - тубли ва тубсиз бўлади. Аёллар қўйлаги ва ич

кийимларни тикишда тубли ангишвона ишлатилади. Уст кийимлардан пальто, костюм, плашларни тикишда тубсиз ангишвона ишлатилади. Ангишвона алюминий ёки жездан тайёрланади, унинг ўнгида кўзлар ўйилган бўлиб, игнани санчишда игна шу кўзларга тушиб, сирпаниб кетмайди. Ангишвоналар 2 дан 12 номергача бўлади.



3-расм.

Ангишвона ўнг қўлнинг ўрта бармоғига кийилади, у бармокни кисмай унга ёпишиб туриши керак. Тикувчиликда ишлатиладиган **иплар** табиий, сунъий, синтетик ва пахта толаларидан тайёрланади. Иплар йўгонлиги, узунлиги, зичлиги (текислиги) билан характерланади. Кийим тикишда ишлатиладиган ип газлама калинлигига, кийим турига, бажариладиган операцияларга караб танланади. Устки кийимларни тикишда баъзи операциялар (кўклаш, чатиш, ва х.к.) ни бажаришда оддий ип ўрнига пиштилган хом калава ип ишлатилади. У оддий ипдан майинрок бўлгани учун тикиш пайтида тортилганда газлама камрок шикастланиди. Бундан ташқари, калава ип оддий ипдан арзон бўлгани учун анча иктисодий самара беради. **Сантиметрли лента** 150 см узунликдаги резиналанган лента бўлиб, гавдадан ўлчам олишда ва деталларни ўлчамда ишлатилади. **Пичокли халка** асосан қўлда кавик туширигандан кейин ипнинг учини киркиш учун ишлатилади. Пичокли халка чап қўлнинг кўрсаткич ёки ўрта бармоғига тақилади. Ипни киркиш учун уни халка пичоғига ортомондан килиб узилади. Пичокли халкалар еттига ўлчамда (1-7) чиқарилади. **Қайчи** кийим деталларини бичиш, тикилаётган деталларнинг баъзи жойларини киркиш, бахякаторлар охиридаги ип учларини киркиш учун ишлатилади. Турли операцияларни бажаришда турли ўлчамдаги қайчилар ишлатилади. **Дукча** - металл, пластмасса ёки суякдан ясалган ўткир учли стержень. **Дукча** деталлардаги кўкланган кавикларни сугуриб ташлаш ёки деталь учларини гугрилаш учун ишлатилади. **Манекен** кийим деталларининг тўғри уланганини текшириб кўришда ишлатилади. Масалан олд ва орт б III **лар**, Вн чоклар, елка чокларини тикилиши. ёқани ёқа ўмизига тўғри

ўтказилганини, енгни енг ўмизига тўғри ўтказилганини, кийим астарини аврага тўғри улангани ва х.к. манекен ёрдамида текширилади. Стандарт бўйича манекенлар асосан аёллар ва эркеклар кийимлари учун 88-размердан 120-размергача битта ўртача (учинчи) рост, тўлалиги эса кичик, ўрта ва катта тўлаликдаги размерлар учун ишлаб чиқарилади. Ўғил болалар ва қизларнинг кийимлари учун манекенлари 44-размердан 92-размергача килиб ишлаб чиқарилади. Бажарётган операцияга караб манекенни юкорига кўтариш, айлантириш мумкин. **Из туширгич** андазалар тайёрлашда кийим чизмасидан деталларни картонга туширишда ёки қоғоздан газламага, бир деталдан иккинчи деталга из туширишда ишлатилади. Из туширгичлар битта ёки кўш диски бўлади. Бу диск оддий дастак учига ўрнатилади.

Кўл ишларини бажаришда баъзи бир бир бошка мосламалар ҳам ишлатилади, булар кичик деталларни (хлястик, белбоғча) ўнгига ағдариш, чўнтак халтани ўнгига ағдариб текислаш учун ишлатилади.

Б. Амалий машгулот. Ўқувчилар ўқитувчининг кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш уринларида қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар билан танишадилар ва уларни ишлатишни ўрганадилар. Бунда риоя қилинадиган хавфеизлик техникаси коидалари ва санитария-гигиена талаблари билан танишадилар. Қўл чокларидан намуналар тикишни ўрганадилар.

IV. Уйга вазифа: уйларида қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган қандай асбоб-ускуналар борлигини, тикув буюмларида қандай чоклар қўлланилганлигини аниқлаш.

V. Мустахамлаш: а) қўл ишларида қандай чоклардан фойдаланилади? б) қўл ишларини бажаришда қандай асбоб-ускуналар ишлатилади? в) қўл чокларини тикишда қандай коидаларга риоя қилинади? г) қўл чокларини тикишда қандай хавфеизлик коидаларга риоя қилинади? д) сиз қайси чок турлари билан танишдингиз?

3(11-12)-машгулот. Мавзу: **Амалий машгулот. Қўл чокларидан намуналар тайёрлаш. Хавфеизлик техникаси коидаларига риоя қилиш.** 2-МСНИ (2 соат).

Дарснинг максоди: а) *таб.чимий мацеад* - ўқувчиларга қўн чокларини тикиш ишларини ўргатиш; б) *тарбхатий масад* ўқувчиларнинг қўл чокларини тикишда тежамкорлик, эҳтиёткорликка ва чокларни силлик, текис тикишга (нафосат тарбияси) ўргатиш; в) *ривозк титирушчи мацеад* - ўқувчиларнинг қўл чокларини тикиш ишларини бажаришга оид қўникмаларини мустахамлаш ва кенгайтириш.

Дарснинг жихози: қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб-ускуналардан намуналар. Хавфеизлик техникаси коидалари ва санитария-гигиена талаблари ёритилган ёзувлар. Қўл чокларидан намуналар.

Дарсинг бориши:

I. Ташкилий киём.

II. Сўраш: а) қўл ишларига нималар киради? б) қўл ишларини бажаришда қандай асбоб-ускуналар ишлатилади? в) қўл чокларини тикишда қандай коидаларга риоя қилинади? г) қўл чокларини тикишда қандай хавфеизлик коидаларга риоя қилинади? д) сиз қайси чок турлари билан танишдингиз? е) сиз қайси чокни тикишни ўргандингиз?

III. Янги мавзуну баён қилиш. А. Назарий маълумот. Олдинги дарсимизда айтиб ўтганимиздек, чок ҳосил қилиш ёки чок тикиш - қўл ишларини бажаришда энг кўп бажариладиган иш тури ҳисобланади. Чок тикиш, яъни чоклаш орқали иккита газлама бир-бирига уланади. Қўл чоклари кийим деталларни вақтинча бирлаштириш учун ва бутунлай қолдириш мақсадида тикилади. Тикувчилик ишларида қўл чокиннинг асосан қуйидаги турлари кўп қўлланилади: вақтинча бирлаштириш учун тўғри кўклаш чоки (4-расм, а), салки чок - бир томондан иккинчи томонга кўчиришда ишлатилади (4-расм, б), безак чоклари, сув чоки - гул тикишда, дўппиларнинг четини тикишда ишлатилади (4-расм, в), арча чок, занжир чок (4-расм, г), тўрлаш чоки (4-расм, д), крест чок (4-расм, е).

Қўл чокларни тикиш коидалари:

1. Газламадаги бўр чизигининг қалинлиги 0,1 см дан ошмаслиги керак.
2. Вақтинча бирлаштириш учун тикилган кавиккатор очик рангли ипда тикилади (кўриниб туриши учун).
3. Қавикнинг узунлиги - 1 см ичида 3-4 та чок бўлади.
4. Қавиккатор тикилгандан кейин мустаҳкамланади.
5. Салки кавиккаторни кўклаш чокидан кейин, машина баҳякатори чокидан олдин сўтиб ташланади.
6. Кўклаш кавиккаторни баҳякатордан кейин сўтиб ташланади.

Қўл чокларни бажаришда хавфеизлик коидалари:

1. Нина ва тўгнагичларни махсус ёстикчага қадаб қўйиш ёки идишда сакдаш, ишни албатта ангишвона билан тикиш.
 2. Қайчини маълум жойда саклаш ёки иш қутчасига солиб қўйиш.
 3. Синган нинани ерга туширмаслик, алоҳида идишга ташлаш.
- Б. Амалий машгулот. Укувчилар ўқитувчи кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш ўринларида қўл чокларидан намуналар тайёрлайдилар.

IV. Уйга вазифа: уйларида қўл ишларини бажаришда ишлатиладиган қандай асбоб-ускуналар борлигини, тикув буюмларида қандай чоклар қўлланилганлигини аниқлаш.

V. Мустаҳкамлаш. 2-МСНИ ўтказиш.

2-МСНИ

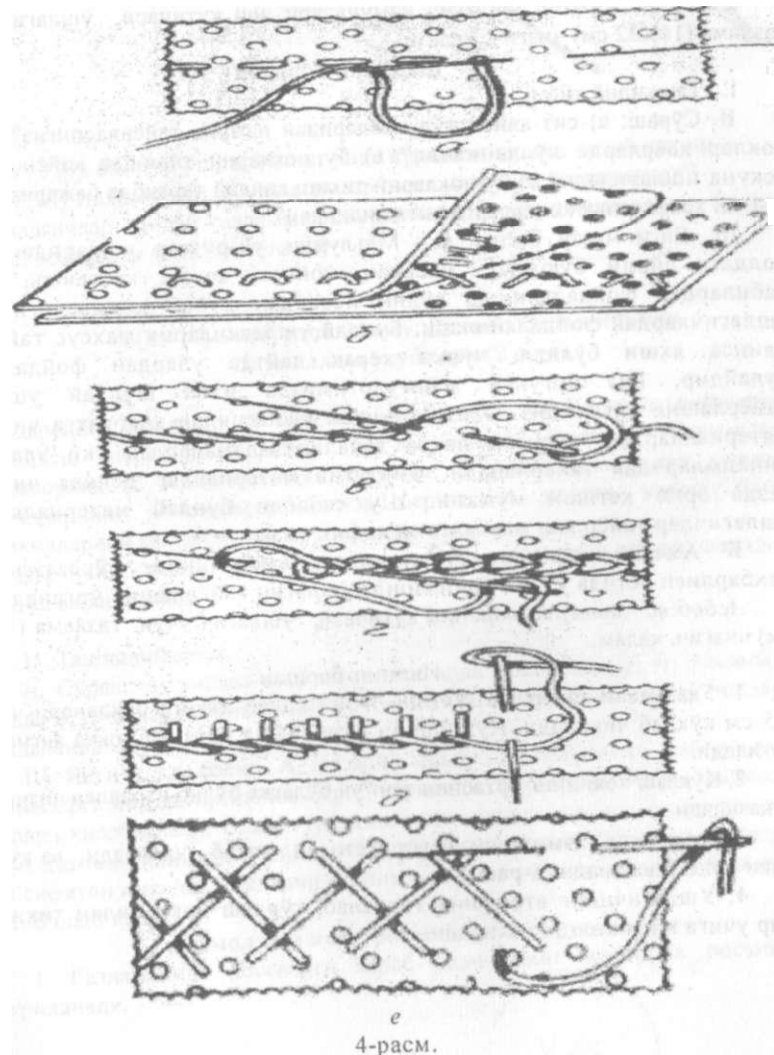
Мавзу: Амалий машгулот. Қўл чокларидан намуналар тайёрлаш.

Хавфеизлик техникаси коидаларига риоя қилиш.

Мақсад: ўкувчиларнинг хавфеизлик техникаси коидаларига риоя қилган ҳолда қўл чокларидан намуналар тайёрлаш бўйича олган билим, кумикма ва малакаларни аниқлаш.

Текшириш лозим бўлган БКМлар номи ва сони.

1. Қўл ишлари хақидаги маълумотларини билиш (билим).
2. Қўл ишларини бажаришда хавфеизлик техникаси коидаларига риоя қилган ҳолда асбоб-ускуналардан фойдаланишни билиш (билим, кўникма).
3. Қўл чокларининг турларини билиш (билим).
4. Қўл чокларидан намуналар тикишни билиш (билим, кўникма).
5. Иш ўринини ташкил этиш ва йиғиштиришни билиш (кўникма).



4-расм.

4(13-14)-машгулот. Мавзу: Амалий машгулот. **Ушлагич тайёрлаш**
(2 соат).

Дарснинг максади: а) *таълиит маъеад* - газламадан ушлагич тайёрлашни ўрганиш; б) *тарбиявий маъеад* - ушлагич тикишда ўқувчиларни тежамкорлик, эҳтиёткорликка ва чокларни силлик, текис тикишга (нафосат тарбияси) ўргатиш; в) *ривожлантирувчи маъеад* - ўқувчиларнинг тикув буюмларини тайёрлаш ишларини бажаришга оид кўникмаларини мустахкамлаш ва кенгайтириш.

Дарснинг жихози: ушлагич намуналари, иш кутичаси, ушлагич учун газлама (16X32 см) чизгич, калам.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий киём.

II. Сўраш: а) сиз қайси қўл чокларидан намуна тайёрладингиз? б) бу чоклар қаерларда қўлланилади? в) бу чокларни тикишда қайси асбоб-ускуна ишлатилади? г) бу чокларни тикиш қандай тартибда бажарилади ва қандай хавфеизлик қоидаларга риоя қилинади?

III. Янги мавзу баёни. А. Маълумки, уй-рўзгор ишларида иссик холдаги айрим буюмлар, масалан, чойнак, қозон, кастрюль, челақ кабилардан фойдаланишда қўлни иссикдан қуйиб қолмаслиги учун ушлагичлардан фойдаланилади. Бундай ушлагичларни махсус тайёрлаб олинса яхши бўлади, чунки керак пайтда улардан фойдаланиш қулайдир. Биз бугунги машгулотимизда мана шундай ушлагич тайёрлашни ўрганамиз. Одатда бундай ушлагичлар хароратга чидамли материал л ардан, хусусан пахта толали газламалардан ёки уларнинг кийимларидан тайёрланади. Синтетик материаллар исикка чидамай тезда эриб кетиши мумкин. Шу сабабли бундай материаллардан ушлагичлар тайёрлаш мақсадга мувофик эмас.

Б. Амалий машгулот. Ўқувчилар ўқитувчининг қўрсатмаси ва раҳбарлиги остида ўз иш ўринларида ушлагич тайёрлашни ўрганадилар.

Асбоб ва материаллар: иш кутичаси, ушлагич учун газлама (16X32 см) чизгич, калам.

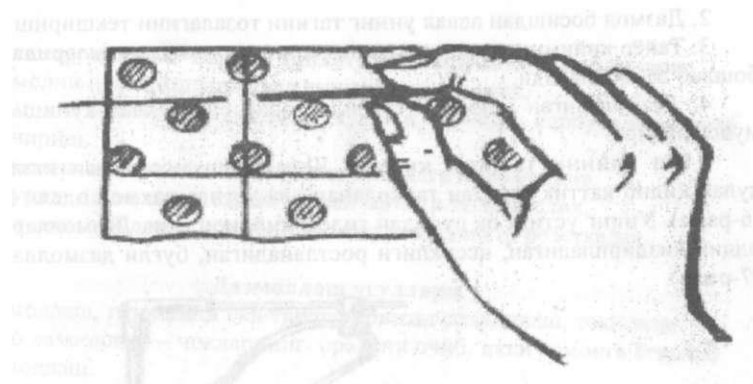
Ишнинг бориши:

1. Газламани тайёрлаш: ўнгини ичига солиб иккига букланади четдан 0,5 см қўклаб чиқилади. Қўл ишини бажаришда ўрта бармоқка ангишвона тугилади.

2. Қўклаш чокининг ўртасини тенг уч бўлакка бўлиб параллел чизиклар ўтказилади.

3. Газламани ҳамма чизиклар устидан тикиб чиқилади ва қўклаш чоки олиб ташланади (5-расм).

4. Ушлагичнинг атрофини текислаб, тўрлаш чоки билан тикилади. Бир учига ипдан илгак чатилади.



5-расм.

IV. Уйга вазифа: ушлагичнинг янги кўринишларини қизиқ келиш.

V. Мустахкамлаш: а) ушлагичлар нима мақсадда ишлатилади?

б) ушлагичлар қандай газламалардан тикилади? в) ушлагичларни тикишда қандай чоклардан фойдаланилади?

5(15-16)-машгулот. Мавзу: **Дазмол билан ишлаш.**
Дазмоллаш усуллари (2 соат).

Дарснинг максади: а) *таълимий маъеад* - ўқувчиларга кийимларни дазмоллаш ишларини ўргатиш. б) *тарбиявий маъеад* - ўқувчиларни тежамкорлик ва эҳтиёткорликка ўргатиш; в) *ривожлантирувчи маъеад* - ўқувчиларнинг кийимларга ишлов бериш ва уларга қараш бўйича кўникмаларини кенгайтириш ва мустахкамлаш.

Дарснинг жихози: дазмоллар, дазмоллаш мосламаси, дазмолланадиган газлама ва кийимлар.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий киём.

II. Сўраш: а) ушлагичлар нима мақсадда ишлатилади? б) ушлагичлар қандай газламалардан тикилади? в) ушлагичларни тикишда қандай чоклардан фойдаланилади?

III. Янги мавзу баёни. А. Назарий маълумот. Маълумки, тайёр холдаги кийимларга бир қатор ишлов бериб турилади. Шулардан бири - дазмоллаш ишлари ҳисобланади. Одатда газламаларни енликлаш, чокларни текислаш учун дазмол қилинади. Кийимни тикишда дазмолдан тўғри фойдаланилса, иш сифатли чиқади. Чокларни, кийимларни, газламани тесқари томонидан дазмоллаш керак.

Дазмоллаш ишларини бажариш қоидалари:

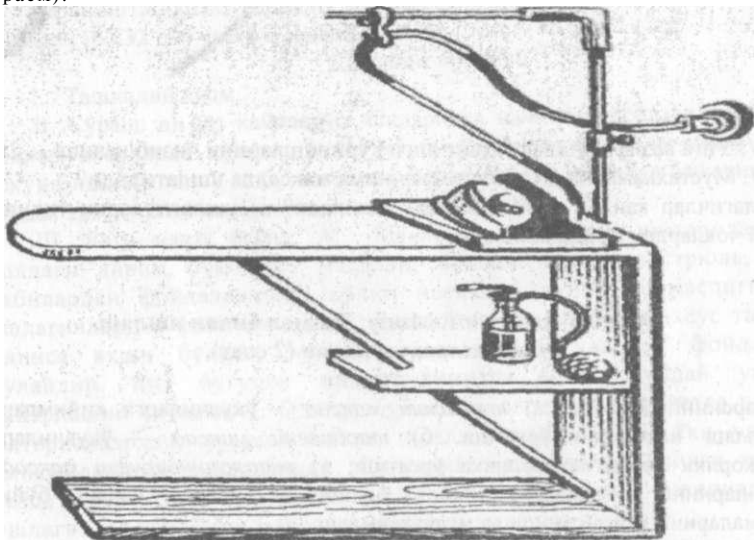
1. Газламанинг хоссасига қараб дазмолнинг иссиклик ростилагичи тўғриланади.

2. Дазмол босишдан аввал унингтагини тозалагини текшириш керак.

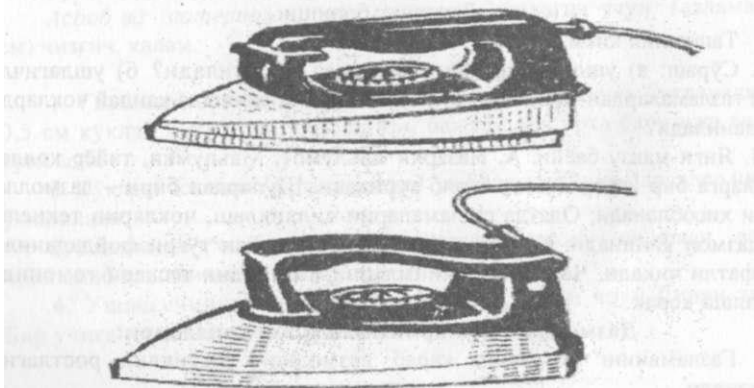
3. Тайёр кийимни аввал тескари томонидан, майда қисмларидан бошлаб дазмолланади.

4. Дазмолланган кийимни тўғрилаб осиб ёки тахлаб қўйиш мақсадга мувофиқдир.

Иш ўрнини ташкил қилиш. Дазмоллаш мосламаси ишлаш учун қулай қилиб каттик ёғочдан тайёрланади ва устига пахмок одеял қўйилади (6-расм). Унинг устига ок сурпдан гилоф қийдирилади. Дазмоллар хар хил: оддий киздириладиган, исикдиги ростланадиган, бугли дазмоллар бўлади (7-расм).



6-расм.



7-расм.

Электр дазмол билан ишлаганда хавфсизлик қоидалари:

1. Дазмолни ишлатишдан аввал шнурини текшириш.
2. Дазмолни ишлатишда вилкани курук қўл билан корпусидан ушлаб ёкиш ва ўчириш.
3. Дазмолни махсус тагликка қўйиш мақсадга мувофиқдир.
4. Шнурни дазмолнинг кизиб турган жойига тегизмаслик.
5. Иштамом бўлгач, дазмолнинг шнурини электр розеткадан чиқариш.

Дазмоллаш усуллари:

1. Дазмоллаш, газламани ёки тайёр кийимни силликлаш, текислаш.
2. Ёриб дазмоллаш - чокларнинг орасини очиб, икки томонга ётқизиб дазмоллаш.
3. Бостириб дазмоллаш - чокларни бир томонга ётқизиб дазмоллаш.
4. Сиқиб дазмоллаш -- сувлаб, едириб, бир томонга сиқиб дазмолланади

Б. Амалий машгулот. Ўқувчилар ўқитувчининг кўрсатмаси ва раҳбарлиги остида дазмоллаш учун махсус жихозланган иш ўринида газлама ёки кийимларни дазмоллаш ишларини ўрганадилар.

IV. Уйга вазифа: уйларида катталарнинг назорати остида газлама ёки кийимларни дазмоллаш ишларини ўрганишни давом эттириш.

V. Мустахамлаш: а) дазмоллашнинг аҳмияти нима? б) қандай турдаги дазмоллардан фойдаланилади? в) дазмоллашда қандай қоидаларга риоя қилинади? г) дазмоллаш қандай усулларда амалга оширилади?

Фойдаланилган адабиёт:

1. Мехнат таълими бўйича янги таҳрирдаги ДТС. / "Маърифат" газетаси, 2006 йил 1 сентябрь сони; РТМ, 2009.
2. Мехнат таълими бўйича ўқув дастури. / "Маърифат" газетаси, 2006 йил 6 сентябрь сони; РТМ, 2009.
3. Мехнат таълимидан МСНларни ўтказиш юзасидан тавсиялар: 5-7-с. Туз. З.Шамсиева ва б. Т., РТМ. 2006.
4. Жабборова М. Тикувчилик технологияси. Т.: Ўқитувчи, 1989.
5. Пошшаҳўжаева Т. Хизмат кўрсатиш мехнати: 5-синф учун ўқув қўлл. Т.: Ўқитувчи, 1994.

5-синфда

**ГАЗЛАМАШУНОСЛИК МАШҒУЛОТЛАРИДА АСБОБ-
УСКУНА, МОСЛАМАЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШНИ ЎРГАНИШ**

Услубий қўлланма

Тузувчи ва муҳаррир: **Каримов Исмоилжон Иброҳимович,**
педагогика фанлари номзоди, доцент.

Компьютерда саҳифаловчи - Ў.Тоҳиров.
Техник муҳаррир - И.Каримов.
Корректор - Б.Олимов.

Бичими 60x84¹/₁₆ «Times New Roman»
гарнитураси. Офсет усулида босилди.

Босма табоғи 1,25. Адади 100. Буюртма № 70

«Fan va texnologiyalr markazining
bosmaxonasi»да чоп этилди.

Тошкент ш., Олмазор кўчаси 171-уй.