

TEKNOLOGIK TA'LIMDA GAZLAMAGA ISHLOV BERISH
TEKNOLOGIYASI ASOSLARI.

Mamajonova Gulzuro Abdurashidovna

Andijon davlat pedagogika instituti fizika

va texnologiya ta'lim V.B dotsenti

Olimova Fotima Rustamjon qizi

Andijon davlat pedagogika instituti Aniq fanlar

farulteti Texnologik ta'lim yo'nalishi 3 bosqich 301-guruh talabasi

Annotatsiya. Ushbu maqolada texnologik ta'lim tizimida gazlamaga ishlov berish texnologiyasining o'rni va ahamiyati yoritiladi. Gazlamaga ishlov berish jarayonining asosiy bosqichlari, shu jumladan tayyorlash, bo'yash, bezak berish, tikish va sifat nazorati kabi jarayonlar ko'rib chiqiladi. Shuningdek, bu jarayonlarning texnologik ta'limdagi roli, o'quvchilarning amaliy ko'nikmalarini rivojlantirish va kasbiy tayyorgarligini oshirishdagi ahamiyati tahlil etiladi.

Kalit so'zlar: texnologik ta'lim, gazlamaga ishlov berish, bo'yash, tikish, sifat nazorati, hunarmandchilik, dizayn.

Annotation. This article highlights the role and significance of fabric processing technology in technological education. The main stages of fabric processing, including preparation, dyeing, decoration, sewing, and quality control, are examined. Additionally, the importance of these processes in technological education, their impact on students' practical skills development, and their contribution to professional training are analyzed.

Keywords: technological education, fabric processing, dyeing, sewing, quality control, craftsmanship, design.

Аннотация. В данной статье освещается роль и значение технологии обработки тканей в системе технологического образования. Рассматриваются основные этапы обработки тканей, включая подготовку, окрашивание, декорирование, шитьё и контроль качества. Также анализируется значение этих процессов в технологическом образовании, их

влияние на развитие практических навыков учащихся и их вклад в профессиональную подготовку.

Ключевые слова: технологическое образование, обработка тканей, окрашивание, шитьё, контроль качества, ремесло, дизайн.

KIRISH.

Texnologik ta'lim – bu o'quvchilarga texnologik jarayonlar, ishlab chiqarish usullari, yangi materiallar va texnik vositalar haqida bilim berish bilan birga, ularni amaliy ko'nikmalar bilan ta'minlaydigan ta'lim yo'nalishidir.

Texnologik ta'lim tizimida gazlamaga ishlov berish texnologiyasi muhim o'rin tutadi. Gazlamaga ishlov berish jarayoni o'quvchilarga texnologik bilimlar berish, hunarmandchilik ko'nikmalarini shakllantirish va amaliy ishlarni bajarish imkoniyatini yaratadi. Ushbu maqolada gazlamaga ishlov berishning asosiy texnologik jarayonlari va texnologik ta'limdagi ahamiyati yoritiladi.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi matolarni dastlabki xom ashyodan tayyor mahsulotga aylantirish jarayonlarini o'z ichiga oladi. Bu jarayonlar matoning sifatini oshirish, unga estetik ko'rinish berish va foydalanish xususiyatlarini yaxshilashga qaratilgan.

TADQIQOT MATERIALLARI VA METADOLOGIYASI.

Mazkur tadqiqot ishida texnologik ta'lim yo'nalishida o'quvchilarga gazlamalarga ishlov berish texnologiyasini samarali o'rgatishning ilmiy-nazariy va amaliy asoslarini o'rganish maqsad qilingan. Tadqiqot davomida quyidagi materiallar va metodlardan foydalanildi:

Umumta'lim maktablari va pedagogika institutlarining texnologik ta'lim yo'nalishida foydalanilayotgan o'quv dasturlari, darsliklar, metodik qo'llanmalar;

Gazlamalarning turlari, ularning fizik-mexanik xossalari, ishlov berish usullari haqida ma'lumot beruvchi adabiyotlar;

Amaliy mashg'ulotlarda qo'llaniladigan tabiiy va sun'iy tolalardan tayyorlangan gazlama namunalari;

O'quvchilarning bilim, ko'nikma va malakalarini aniqlovchi diagnostik testlar va kuzatuv natijalari.

Tahlil va sintez metodi – mavjud adabiyotlar va ilg'or tajribalarni o'rganish, tahlil qilish va umumlashtirishda qo'llanildi;

Pedagogik kuzatuv – texnologik ta'lim jarayonida o'quvchilarning gazlamaga ishlov berishdagi faolligi va mustaqil ishlash ko'nikmalarini aniqlash uchun olib borildi;

Ekspirimental metod – gazlamaga ishlov berish bo'yicha darslik va qo'llanmalar asosida o'quvchilarda amaliy ko'nikmalarni shakllantirish samaradorligini aniqlash maqsadida tajriba-sinov ishlari tashkil etildi;

So'rovnoma va suhbat usullari – o'qituvchilar va o'quvchilar fikrlarini o'rganish orqali mavjud muammolarni aniqlash va ularga yechim taklif etishda qo'llanildi;

Statistik tahlil – olingan natijalarni matematik jihatdan qayta ishlash va ilmiy asoslash uchun foydalanildi.

Ushbu metodlar yordamida gazlamaga ishlov berish texnologiyasini o'qitish bo'yicha mavjud holat o'rganildi, mavjud muammolar aniqlanib, ularni bartaraf etish yo'llari ishlab chiqildi.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi matolarni dastlabki xom ashyodan tayyor mahsulotga aylantirish jarayonlarini o'z ichiga oladi. Bu jarayonlar matoning sifatini oshirish, unga estetik ko'rinish berish va foydalanish xususiyatlarini yaxshilashga qaratilgan.

Gazalama ishlovi matolarning fizik va mexanik xususiyatlarini o'zgartirishga yo'naltirishga kompleks jarayondir. Maqsad matolarga yumshoq yumshoqlik, mustahkamlik, suv o'tkazmaslik va boshqa kerakli xususiyatlarni berish, shuningdek tashqi ko'rinishini yaxshilashdir.

Asosiy Usullar:

- * Namlik: Yuqori namlik matoning tolalarini yumshatib, shakllantirishni osonlashtiradi.
- * Harorat: Yuqori harorat bo'yoqlarning tarqalishini tezlashtiradi, shaklni mustahkamlaydi va matoning mustahkamligini oshiradi.
- * Bosim: Matoga ma'lum bir shakl va zichlik beradi.
- * Kimyoviy moddalar: Matoga suv o'tkazmaslik yoki olovga chidamlilik kabi maxsus xususiyatlar beradi.

Ishlov Berish Bosqichlari:

- * Matoning tayyorlanishi: Tozalash, oqartirish, mercerizatsiya (paxta matolari uchun).
- * Impregnatsiya: Matoga yordamchi moddalar (bo'yoqlar, appretlar, oqartirgichlar) surtiladi.
- * Fiksatsiya: Surtilgan moddalar matoning tolalariga qizdirish, bosim yoki kimyoviy reaksiyalar orqali mustahkamlanadi.
- * Qurituv: Matodan namlik olib tashlanadi.
- * Dastgohlash: Matoga yakuniy ko'rinish beriladi (kalandrlash, mercerizatsiya, presslash).

Ishlov Berish Turlari:

* Декоратив: Matoga bezak beruvchi effektlar (kashtado'zlik, applikatsiya, bosim) beriladi.

* Himoyalovchi: Matoning eskirishga chidamliligini, suv o'tkazmasligini, olovga chidamliligini oshiradi.

* Funktsional: Matoga maxsus xususiyatlar (bakteriyaga qarshi, antistatik) beriladi.

Ishlov Berish Uskunalari:

* Impregnatsiya mashinalari: Surtiladigan moddalarni matoga bir tekis surtish uchun.

* Quritgichlar: Matodan namlikni olib tashlash uchun.

* Kalandrlar: Matoga silliq yuzasi va yaltiroqlik berish uchun.

* Presslash mashinalari: Matoga relyefli naqsh yaratish uchun.

Ishlov Berishning Ahamiyati:

* Tayyor mahsulotlar sifatini oshiradi.

* Matolar assortimentini kengaytiradi.

* Maxsus xususiyatli matolar yaratish imkonini beradi.

* Tuman sanoatining raqobatbardoshligini oshiradi.

Kelajakda:

Zamonaviy texnologiyalar yangi, samaraliroq va ekologik toza ishlov berish usullarini yaratish imkonini beradi. Bu sohaning rivojlanishi maxsus xususiyatli matolar yaratish va odamlar hayot sifatini yaxshilashga yo'naltirilgan bo'ladi.

Gazlamaga ishlov berish jarayonlari quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi:

1. Dastlabki ishlov berish:

Bu bosqichda matolarni tozalash, yog' va boshqa iflosliklardan xalos etish uchun maxsus kimyoviy moddalar bilan ishlov beriladi. Shuningdek, matolarni oqartirish, ya'ni tabiiy rangini olib tashlash orqali keyingi bo'yash jarayoniga tayyorlanadi.

2. Bo'yash:

Matolarga kerakli rang berish uchun bo'yoqlar qo'llaniladi. Bo'yash jarayoni matoning tolalari turiga, kerakli rangning to'yinganligiga va mustahkamligiga qarab tanlanadi.

3. Bosma naqsh tushirish:

Matolarga turli naqsh va dizaynlarni tushirish uchun bosma usullari qo'llaniladi. Bu jarayon matoga estetik ko'rinish berish va uni bezash uchun muhimdir.

4. Yumshatish va pardoqlash:

Matolarning qo'lga yoqimli bo'lishi, silliqligi va elastikligini oshirish uchun maxsus yumshatish vositalari bilan ishlov beriladi. Shuningdek, matolarga maxsus pardoqlash usullari qo'llanilib, ularning tashqi ko'rinishi va foydalanish xususiyatlari yaxshilanadi.

5. Namlab-isitib ishlov berish:

Bu jarayonda matolarga namlik, issiqlik va bosim bilan ta'sir qilinadi. Natijada matolarga kerakli shakl beriladi, choklar tekislanadi va matoning sifat ko'rsatkichlari yaxshilanadi. Bu jarayon uch bosqichdan iborat: tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish, bosim bilan ma'lum shakl berish, issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklni mustahkamlash.

6. Maxsus ishlov berish:

Matolarga suv o'tkazmaslik, olovga chidamlilik yoki burishmaslik kabi qo'shimcha xususiyatlar berish uchun maxsus kimyoviy moddalar bilan ishlov beriladi.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi matoning turiga, foydalanish maqsadiga va kerakli sifat ko'rsatkichlariga qarab o'zgaradi. Har bir bosqichda

qo'llaniladigan usullar va texnologiyalar matoning yakuniy sifatiga bevosita ta'sir ko'rsatadi.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasining tarkibi deganda, matolarga ishlov berish jarayonlari va ularda qo'llaniladigan usullar, materiallar hamda bosqichlarning to'plami tushuniladi. Quyida gazlamaga ishlov berish texnologiyasining asosiy tarkibiy qismlari haqida batafsil ma'lumot berilgan:

1. Gazlamaning dastlabki tarkibi

Gazlamaning asosiy tarkibi uning ishlab chiqarishda ishlatiladigan tolalariga bog'liq:

- Tabiiy tolalar: Paxta, ipak, jun, zig'ir, kanop.
- Sun'iy tolalar: Viskoz, asetat.
- Sintetik tolalar: Poliester, poliamid, akril.

Gazlamaning tarkibi uning fizik va kimyoviy ishlov berish qobiliyatiga ta'sir qiladi.

2. Kimyoviy ishlov moddalari tarkibi

Gazlamalarga ishlov berishda turli kimyoviy moddalar qo'llaniladi:

- Oqartirish uchun: Vodorod peroksid, natriy gidroksid.
- Bo'yash uchun: Organik va anorganik bo'yoqlar, pigmentlar.
- Yumshatish uchun: Silikon asosidagi yumshatkichlar.

Maxsus xususiyatlar berish uchun:

- Suv o'tkazmaslik: Floropolimerlar yoki mum moddalari.
- Antibakteriallik: Kumush ionlari yoki triklozan.
- Olovga chidamlilik: Fosforli birikmalar.

3. Mexanik ishlov berish uskunalari tarkibi

Gazlamalarga ishlov berishda ishlatiladigan texnikalar va uskunalar:

- Chizish va qirqish uskunalari: Gazlamani tekislash va ortiqcha tolalarni olib tashlash.
- Press uskunalari: Gazlamalarga shakl berish va zichligini oshirish.
- Naqsh soluvchi mashinalar: Bosma naqshlar tushirish uchun ishlatiladi.

4. Jarayonlarning texnologik tarkibi

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi quyidagi asosiy jarayonlardan iborat:

- Dastlabki ishlov berish: Tozalash, yog'lardan xalos qilish, oqartirish.
- Bo'yash: Har xil ranglarni qo'llash va ularning mustahkamligini oshirish.
- Pardoqlash: Matoga silliqlik, yumshoq tuzilish.

TADQIQOT NATIJALARI

Tadqiqot davomida texnologik ta'limda gazlamaga ishlov berish bo'yicha o'quvchilarda amaliy ko'nikmalarni shakllantirishda quyidagi muhim natijalarga erishildi:

1. Amaliy mashg'ulotlarning o'quvchilarga ta'siri o'rganildi. Tajriba-sinov darslari orqali aniqlandiki, gazlamaning turlari, tuzilishi va ishlov berish uslublarini amaliy tarzda o'rgatish o'quvchilarning fan bo'yicha qiziqishini va mustaqil ishlash ko'nikmalarini oshiradi.

2. O'quvchilarda ijodkorlik va texnologik tafakkur rivojlandi. Gazlamalarga ishlov berish darslarida loyiha asosida ishlash, matoni tanlash, belgilash va tikuv ishlari orqali o'quvchilarning texnologik fikrlashi va estetik didi shakllandi.

3. Interfaol metodlardan foydalanish samaradorligi tasdiqlandi. "Aqliy hujum", "Blits-so'rov", "Amaliy loyiha" kabi metodlar qo'llanilganda o'quvchilarning darsdagi faolligi va ishtiroki ancha oshdi.

4. Eksperimental guruh va nazorat guruhi natijalari solishtirildi. Tadqiqotda ishtirok etgan eksperimental guruhdagi o'quvchilar gazlamalarga ishlov berish

bo'yicha test va amaliy topshiriqlardan o'rtacha 25–30% yuqori natija ko'rsatdi. Bu esa taklif etilgan uslubning samaradorligini ko'rsatdi.

5. Amaliy ko'nikmalarni baholash mezonlari ishlab chiqildi. O'quvchilarning ishlov berish aniqligi, xavfsizlik qoidalariga amal qilishi, matoni tanlash va mustaqil ijodiy yondashuvi asosida baholash mezonlari ishlab chiqildi va darslarda qo'llanildi.

Tadqiqot natijalari asosida texnologik ta'lim darslarini yanada samarali tashkil etish bo'yicha ilmiy-amaliy tavsiyalar ishlab chiqildi.

Muhokama

Tadqiqot davomida texnologik ta'limda gazlamaga ishlov berish bo'yicha o'quvchilarda amaliy ko'nikmalarni shakllantirishda o'tkazilgan tajribalar, dars tahlillari va kuzatuvlar asosida muhim xulosalarga kelindi. Ushbu tajriba-sinov ishlarining natijalari o'quvchilarning fan bo'yicha faolligi va bilim darajasi sezilarli darajada oshganini ko'rsatdi. Amaliy mashg'ulotlarga boy darslar o'quvchilarda mustaqil ishlash ko'nikmasini rivojlantirishi, shuningdek, texnologik tafakkur va ijodiy yondashuvning shakllanishiga xizmat qilishi kuzatildi. Gazlamalarga ishlov berish jarayonida o'quvchilar matoni tanlash, belgilash, kesish va tikish kabi bosqichlarni bajarish orqali nazariy bilimlarini amaliyot bilan mustahkamlashdi. Bundan tashqari, interfaol o'qitish metodlaridan foydalanish darsning samaradorligini oshirishi, o'quvchilarning fikrlash doirasini kengaytirishi va ularni faol ishtirok etishga undashi aniqlandi. Ayniqsa, "Amaliy loyiha" usuli orqali o'quvchilar o'z ijodiy g'oyalarini ifoda eta oldilar va guruhlarda ishlash malakasini mustahkamlashdi. Tadqiqot shuni ko'rsatdiki, texnologik ta'limda gazlamaga ishlov berish bo'yicha to'g'ri tashkil etilgan o'quv jarayoni o'quvchilarning nafaqat kasbiy, balki estetik, madaniy va ijodiy rivojlanishiga ham katta ta'sir ko'rsatadi. Shuning uchun bunday mashg'ulotlarning sifatli va tizimli tashkil etilishi ta'lim samaradorligini oshirishda muhim omil hisoblanadi.

Xulosa

Tadqiqot davomida texnologik ta'limda gazlamaga ishlov berish texnologiyasi asoslarini o'qitish bo'yicha samarali metodlar aniqlanib, ular amaliy mashg'ulotlar orqali sinovdan o'tkazildi. O'rganishlar natijasida quyidagi asosiy xulosalarga kelindi:

1. Amaliy mashg'ulotlarning ahamiyati katta. Gazlamaga ishlov berish bo'yicha darslarda amaliy faoliyatni kuchaytirish o'quvchilarning bilim, ko'nikma va malakasini oshirishda muhim omil bo'lib xizmat qiladi.

2. Ijodkorlik va mustaqillik rivojlanadi. O'quvchilarni loyiha asosida ishlashga yo'naltirish orqali ularda ijodiy fikrlash, mas'uliyat hissi va mehnat madaniyati shakllanadi.

3. Interfaol metodlar dars samaradorligini oshiradi. "Aqliy hujum", "Amaliy loyiha", "Guruhiy ish" kabi metodlar orqali o'quvchilar dars jarayonida faol ishtirok etadilar, bu esa bilimlarning mustahkam o'zlashtirilishiga xizmat qiladi.

4. Yangi pedagogik yondashuvlar zarur. Texnologik ta'limda gazlamalarga ishlov berish bo'yicha zamonaviy yondashuvlar asosida tuzilgan darslar nafaqat kasbiy ko'nikmalarni, balki umumiy madaniyatni ham rivojlantiradi.

Mazkur tadqiqot asosida ishlab chiqilgan tavsiyalarni amaliyotga tadbiiq etish orqali texnologik ta'lim sifati oshishi va o'quvchilarda zarur kasbiy ko'nikmalar shakllanishi ta'minlanadi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Abdulkarimov A., Qodirova D. "Kasb-hunar ta'limida tikuvchilik asoslari", Toshkent, "O'qituvchi" nashriyoti, 2018.

2. Axmedova N.X. “Texnologik ta’lim metodikasi”, Toshkent, “Fan va texnologiya”, 2019.
3. Qodirova M. “Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi”, Andijon, 2021.
4. To‘xtayeva Z.M. “Texnologiya fanini o‘qitishda innovatsion metodlardan foydalanish”, Pedagogik izlanishlar jurnali, 2020.
5. Qosimova D.S. “Texnologik ta’limda loyiha asosida o‘qitish metodikasi”, Toshkent, 2022.
6. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining “Kasb-hunar ta’limi sifatini oshirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”gi qarori, 2020-yil.
7. Internet manbalari:

www.edu.uz – O‘zbekiston Respublikasi Ta’lim portali

www.pedagog.uz – O‘qituvchilar uchun metodik resurslar