

# 1.Mavzu: Kirish. Gazlamalarni tayyorlash, gazlamalarni tanlash xususiyatlari,

## Reja:

1. Gazlamalarni tanlash xususiyatlari
2. Gazlamalarni tayyorlash

**Tayanch iboralar:** Gazlama, ip, ipak, bo`yoqlar, zig`ir, jun, tabiiy ipak, kimyoviy tola, sintetik tola, atsetat tola, trikotaj polotnolar, tukli gazlamalar

Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalarining oldiga qo'yilgan asosiy vazifalardan biri — aholini sifatli, bejirim tikuvchi buyum-lari, zamonaviy kiyim-kechaklar bilan ta'minlashdan iborat. Tikuvchilik buyumlari insonlarni atrof-muhitning turli xil nomaq-bul ta'sirlaridan (issiq, sovuq, nam, chang va hokazo) himoya qilishga, ularning go'zalligini ta'minlashga mo'ljallangan.

Tikuvchilik korxonalarini aholini sifatli kiyim-kechaklar bilan ta'minlashi uchun ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, sa-noat korxonalarini zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlash, materiallarning assortimentlarini kengaytirishi zarur.

Jun gazlamalar, odatda, o'ngini ichkariga qilib rulon holatida o'raladi. Shoyi gazlamalar o'ngi ustiga qilib o'raladi. Ikkiga bukilgan gazlamalar o'ngi ichkariga qaragan bo'ladi. Milki yaqinidagi teshiklarning qabariqlari o'ng tomonga chiqqan bo'ladi. Agar gazlamaning o'ng va teskarisi bir xilda bo'lsa, sifatli tomoni o'ngi hisoblanadi.

Tukli gazlamalarning teskari tomoniga har 50—60 sm da tukining yo'nalishi tomonga qaratib strelka qo'yiladi. Hamma detallar bir tomonga qaratib: duxoba va chiy duxoba tukini yuqoriga qaratib, «taram» gazlamalarni tukini pastga qaratib bichiladi.

Gazlamaning ikkala tomonini yaxshilab qarab, nuqsonlari: tugunchalari, teshikchalari, dog'lari, gulidagi uzilishlar va boshqa nuqsonlar bo'r yoki qaviq bilan belgilanadi. Bichayotganda bu nuqsonlar chiqarib yuboriladi yoki sezilmaydigan joylarga ishlatilib yuboriladi.

Modellar tanlashda moda yo'nalishiga, gazlama rangiga, qalin-yupqaligiga, tolaviy tarkibiga, naqshiga, sidirg'a gazlamalar uchun qo'shimcha ishlatiladigan bezaklarga, munchoqlarga e'tibor berishimiz kerak.

## 2.Mavzu: gazlamalarni buyash usullari, gazlamalarni buyash uchun tavsiyalar

1. Gazlamalarni buyash usullari
2. Gazlamalarni uy sharoitida bo'yash
3. Gazlamalarni meva va sabzavotlar po'chog'i bilan bo'yash usuli

**Tayanch iboralar:** Gazlama, ip, ipak, bo'yoqlar, zig'ir, jun, tabiiy ipak, kimyoviy tola, sintetik tola, atsetat tola, trikotaj polotnolar, tukli gazlamalar

### **Gazlamalarni ishlab chiqarish korxonalarida bo'yash jarayoni.**

To'quv stanogidan olingan gazlamalarni tashqi ko'rinishi, xossalarini yaxshilash, tovar ko'rinishida berish jarayonlari pardoqlash deb ataladi. Pardoqlash jarayonlarida juda ko'p va murakkab ishlar bajariladi, ya'ni tuk kuydirish, ohorini ketkazish, qaynatish, oqartirish, merserizatsiyalash, tuk chiqarish, bo'yash, gul bosish, appretlash.

Pardoqlashning bir bosqichi bo'yash bo'lib, gazlamani bo'yash — bu biror rangdagi yaxlit tekis tus berish uchun gazlamaga bo'yovchi moddalarni singdirish jarayonidir.

Bo'yashning **kamchiliklari**. Gazlama strukturasi notekisligi, qaynatish va oqartirishda gazlama yaxshi tayyorlanmaganligi, bo'yoq resepti va bo'yash rejimining buzilishi, bo'yash jihozlarining nosozligi natijasida gazlamalar bo'yalganda quyidagi nuqsonlar uchrashi mumkin: chala bo'yalganlik, har xil tuslilik, belgilar, dog'lar, xollar, oqishjoylarvaboshqalar. Gazlama navini aniqlashda turli o'lchamdagi har xil dog'lar ham hisobga olinadi. Tikuvchilik buyumining ko'rinadigan joylarida dog'lar bo'lishiga yo'l qo'yilmaydi, kiyimlarning ko'rinmaydigan joylaridagi dog'lar hisobga olinmaydi.

**Gazlamalarni uy sharoitida bo'yash.** Uy sharoitida ham gazlamalar rangini bo'yab o'zgartirish mumkin. Maishiy kiyimlar, ko'tarib-ushlab yuriluvchi sumkalar, applikatsiyalarni tayyorlash uchun ishlatiladigan gazlamalarning rangi chiqib ketmasligi uchun ularni bo'yash qonun-qoidalariga rioya qilish kerak. Bo'yashni boshlashdan oldin gazlamalarni qanday tolalardan tashkil topganligini aniqlab olishimiz kerak. Buning uchun gazlama tanda va arqoq iplaridan sug'urib, gugurt bilan yoqib ko'riladi. Paxta, zig'ir, viskoza iplari bir tekis, yorqin yonib, kuygan qog'oz hidi keladi. Atsetat shoyi tez yonadi, undan uksus hidi keladi, ip uchlarida to'q rangli sharchalar hosil bo'ladi. Kapron va neylon erib yonadi, yumshoq sharchalar hosil bo'ladi. Jun va tabiiy ipak tolalari yomon yonadi, kuygan kallasuyak hidi keladi, qattiq qora sharchalar qoldiq bo'lib qoladi.

	<b>Bo'yaladigan gazlama rangi</b>	<b>Bo'yoq rangi</b>	<b>Bo'yashdan keyin hosil bo'ladigan rang</b>
1.	Qizil	Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	Binafsha To'q sariq (zarg'aldoq) Qizil-jigarrang Jigarrang Qizil- binafsha To'q qizil

2.	Ko'k (moviy, zangori)	Qizil Sariq Jigarrang Yashil , Binafsha Kulrang	Binafsha Yashil To'q jigarrang Ko'k-yashil Ko'k-binafsha To'q ko'k
3.	Sariq	Qizil Ko'k (moviy) Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	To'q sariq (zarg'aldoq) Yashil Sariq-jigarrang Sariq-yashil ..., Yashil-jigarrang ' ■ No'xat
4.	Jigarrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Yashil Binafsha Kulrang	Qizil-jigarrang To'q jigarrang Sariq-jigarrang ; Moshrang To'q jigarrang To'q jigarrang
5.	Yashil	Qizil Ko'k(moviy) Sariq Jigarrang Binafsha Kulrang	Jigarrang Ko'k-yashil Sariq-yashil Moshrang Yashil-jigarrang Kulrang-
6.	Binafsha	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	Qizil-binafsha Ko'k-binafsha Yashil -jigarrang To'q jigarrang Yashil-
7.	Kulrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	To'q qizil To'q ko'k No'xat rang To'q jigarrang Kulrang-yashil

**Gazlamalarni piyoz po'chog'ida bo'yash usuli:** 4 ta piyoz po'chog'ini 3 stakan suvga solib, rangi chiqquncha gazda o'rtacha olovda qaynatiladi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini piyoz po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Qizg'ish-sariq rang hosil bo'ladi.

**Gazlamani lavlagi po'chog'ida bo'yash usuli:** 1 ta o'rtacha lavlagi po'chog'ini 2 stakan suvga solib, qaynatib olinadi. Undan so'ng gazdan olinib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini lavlagi po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Siyohrang-qizil rangga kiradi.

**Limon po'chog'ida bo'yash usuli:** bu usulda 2 ta limon po'chog'ining ustiga 2 stakan suv solib, gazda qaynatib olinadi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini limon po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Och sariq rang hosil bo'ladi.

**Apelsin po'chog'ida bo'yash usuli:** Bu usul ham yuqorida ko'rsatilgan usullardagidek bajariladi. Apelsin po'chog'ini tozalab, ustiga 2 stakan sovuq suv quyib, qaynatib olinadi. So'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi. Apelsin po'chog'I siqib olib tashlanadi, suvi ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi.

Gazlama bo'lagini apelsin po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.

**Gazlamani qizil sabzi yordamida bo'yash usuli:** buning uchun 4 ta qizil

sabzining sharbatini chiqarib, unda gazlamani 5—6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani sharbatdan olib, qattiq siqmay xona haroratida quritiladi.

**Gazlamani margansovka (kaliy permanganat) eritmasida bo'yash usuli:** buning uchun 2 stakan iliq suvga 3 choy qoshiq margansovka (kaliy permanganat) kukuni solinadi. Qoshiq yor damida yaxshilab aralashtiriladi. Eritmaga gazlamani solib, 5—6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmay xona haroratida quritiladi.

**Sinkada boyash usuli:** bu usulda 2 stakan suvga 2 choy qoshiq sinka solinadi. Qoshiq yordamida yaxshilab aralashtiriladi, eritmaga gazlamani solib, 5—6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.

### **3.Mavzu: Tabiiy materiallar turlari, ularni yig'ish, ishlov berishga tayyorlashni o'rganish.**

Reja:

1. Tabiiy materiallar turlari ularni yig'ish
2. Tabiiy materiallarga ishlov berish va ulardan ko'rgazmali qurollar tayyorlash.

Materiallarni terish uchun eng yaxshi vaqt bu yoz va erta kuz sanaladi. Gullarni tershi va qurishi uchun bahor yoz va kuzdir.

1. YOg'ochlar va kashtanlar. Bularni har xil o'lchamda tayyorlanadi.
2. Gullarni yig'ishtirib, ularni kallak qismini yoki bandi va barglari, gullarni vertikal holatda, soya joyda quritiladi. Devor bezaklari uchun ishlatiladigan gullarni kallagini naycha qaratib quritiladi.

Bu usullardan tashqari gullarni quriqqum solingan qutichada; gerbariy uchun gul va barglarni kitob varaqalari orasiga qattiq preslangan holda ham quritiladi. Kerak bo'lgan holatlarda quritilgan gullarni har xil buyoqlar yoki guash, tush bilan bo'yaladi.

3. Daraxt barglarini terish uchun eng yaxshi fasl bu kuz hisoblanadi. Kuzda barglar juda chiroyli bo'lishadi. Ularni gerbariy holatda yoki tabiiy holatda quritiladi.

4. O'tlarni va yovvoyi o'tlarni yozda tayyorlashadi. Bularni uzib suvsiz kuriq guldonlarga solib quritiladi. Gu, barg va samonlarni 1,8% xlorli oxaktosh eritmasida 4-5 kun davomida uy xaroratida rangsizlantiriladi. Keyin iliq joyda quritiladi

5. **Samon** – bug'doy terimidan keyin yig'ishtiriladi. Barglardan tozalanadi, ildizlari qirg'iladi. O'lchamiga qarab ajratiladi, ishlatilishdan oldin samon qaynatiladi va qaynagach oz vaqt suvda bug'lanadi.har bitta samonga ko'ndalangiga qirg'iladi va dazmol yordamida quriguncha tekislanadi. O'tlarni bo'yagan kabi bo'yaladi va rangsizlanadi.

6. **Qushlar patlari** – har xil patlar yig'iladi, turiga qarab ajratiladi va tselofan haltachalarda saqlanadi kerak bo'lgan holarda patlar guash yordamida bo'yaladi.

7. **Baliq suyaklari** – baliqning bosh suyagi, o`mirtqa suyaklari ishlatiladi.

8. **Giomlar** – ishlatishdan oldin toshlar yuviladi, guash bilan har xil rasmlar solinadi, ustidan lak surtiladi.

9. **Tuxum po`choqlari** – tuxum po`chog`i ilik suv bilan yuviladi ularga rang berish uchun piyoz po`chog`i, lavlagi, sabzi qo`shib qaynatiladi so`ng quritiladi.

10. Tarvuz, qo`vun, qovoq, hurmo urug`lari, shaftoli, o`rik, olcha danaklari, xandon psita po`chog`i har xil gullarning, paxtaning urug`lari ham ishlatiladi.

11. Apel`sin, anor, limon po`stlog`i va boshqalar buyumlar yasashda ham qo`llaniladi.

#### b) **Tabiiy materiallar ishlov berish.**

Buyumlar yasashda tabiiy materiallardan to`g`ri foydalanish uchun ularning xossalari va xususiyatlari bilish zarurdir. SHunday hollar uchrashi mumkinki, ko`rinishidan juda chiroyli bo`lgan tabiiy materiallar ishlov berishda juda og`ir bo`ladi.

#### **Tabiiy materiallardan dekorativ ko`rinishlar tayyorlash.**

Dekorativ pannolar mazmuni bo`yicha: buyumiy, syujetli va ornamentli guruhlarga bo`linadi.

**Buyumiy guruh** – bu bitta jihoz, buyum (qo`ziqorin, hashoratlar, hayvonlar, qushlar va boshqalar) tasvirlangan.

**Suyujetli** – bir nechta har xil figuralardan tashkil topgandir. (Ertaklar, mul`tfil`mlar).

**Ornamentli** – milliy uslubda bajarilgan simmetrik va asimmetrik naqshlar ishlatiladi.

Dekorativ panolar bir necha xil qushimcha materiallar va turli hil qo`l mehnati qo`shilgan holda bajariladi. Masalan: makrame to`qish, yog`ochlarga ishlov berish, o`ymakorlik kabilar Bilan birga bajarilishi mumkin.

Buyum asosi:

1. qora, bir tusli, rangli satin, paxmoq, qop materiali;
2. taxta, faner, orgalit, platmasa, shisha va boshqlar;
3. kardon, vatman, al`bom varag`i ishlatilishi mumkin.

#### a) **«Gullar malikasi» panno tayyorlash.**

Bu ishni bajarish uchun quyidagi materiallar va moslamalar bo`lishi zarur.

**Zich asos** – karton, guash va akvarel bo`yoqlari, VA elimi, «moment» elimi, kistochka, pintset, qalam ish bir necha bosqichdan tashkil topgan.

- 1) «Gullar malikasi» tasviri qalamda chizib tanlanadi.
- 2) Guash va akvarel bo`yoqlar bilan bo`yaladi.
- 3) Gerbariyda oldindan quritilgan gullar pintset yordamida fonga joylashtiriladi.

4) Gul orqa tomoniga kistochka yordamida PVa elimi surtiladi va kerakli joyga yopishtiriladi «Malika» quyidagi kata atirlarni gulni «Moment» kley yordamida yopishtirish mumkin.

5) PVA yoki «moment» kley yordamida tes'ma kartoni orqa tomoniga ilmoq qilib yopishtiriladi.

**b) Kashtanlar yordamida panno yasash.**

Kerakli material va moslamalar aosi – orgamiy, PVA elimi, elim uchun kistochka, NTS laki uchun qattiq kistochka, pintset.

Ish quyidagi bosqichlardan tuzilgan:

1) pintset yordamida taxminiy tuziladi, bunda koshtan shoxchalari, mevalarning tikonli po'stloqlari va mevalarning o'zlari ishlatiladi.

2) PVA elimi yordamida kompozitsiya hamma bo'laklarini orgamiyga yopishtiriladi. PVA kleyining qotishi davomida bosqichlarga o'tamiz.

3) YUba qatlam qilib NTS loki surtiladi, qotgandan keyin ikkinchi qatlam surtiladi.

4) Panning orqa tomoniga PVA va tes'ma elimi yordamida ilmoq yopishtiriladi.

**4. Mavzu: Talabalarning dizaynerlik ijodkorlik faoliyatini rivojlantirish. Texnika ob'yektlarini konstruksiyalash va badiiy modellashtirish. Loyixalash ishlarning xususiyatlari model' va modellashtirish, texnik modellar klassifikatsiyasi, texnik va badiiy modellashtirish umumiy jarayon ekanligi, badiiy modellashtirishning mazmuni.**

**REJA**

1. O'quvchilarning konstruktorlik qidiruv faoliyatining mantiqiy va strukturasi
2. Modellashtirish va modeli - texnik tajriba.
3. Ijodkorlik masalalarini hal qilishning mantiqiy ketma-ketligi.

1-bosqich, maktab o'quvchilari faol ravishda mavjud bo'lgan texnik ob'ektning mohiyatini tushunishga harakat qiladi;

2-bosqich, bu o'quvchilarni ma'lum texnik ob'ekt tuzilishining texnik moyasi sodir bo'lishi bilan boshlanadi;

3-bosqich, yangi bo'lajak texnik tuzilishning (ideal xolatda) modeli ishlab chiqiladi;

4-bosqich, loyihalash, yosh texnik fikrga kelgan ob'ektning mazmuni va formasini keltiradi;

5-bosqich, harakatdagi modelni qurish va sinash;

6-bosqich, qurilmaning real namunasini yaratish va aslini tajribadan o'tkazish;

7-bosqich, texnik xujjatlarni yaratish.

**2. Modellashtirish va modeli - texnik tajriba.**

Har xil turdagi texnik ob'ektlarning modeli tajriba tekshiruvchi o'quvchilarning bilish faoliyatini rivojlantiradi.

Ma'lum bir texnik ob'ektning tajribadan o'tkazishda qonunlar asosida chiqarilgan xulosa va umumlashtirish natijasida boshqa sohada ishlatiladigan mashina va kurilmalarga qo'llay olish bo'yicha bilimlarini shakllantirishga vositasi bo'lib xizmat qiladi.

Qishloq xo'jaligi yoki korxonada o'tkazilayotgan o'quvchilarning texnik ijodkorligi amaliy faoliyatning maxsus formasi hisoblanadi.

Har qanday masalani hal qilish uchun avvalambor undan ko'zlangan maqsadni aniq shakllantirish hamda mavjud imkoniyatlar doirasida uni hal qilishning eng samarali uslublarini topa bilish talab etiladi. Ijodkorlik masalalari "Maqsad - maqsadga erishish uchun mavjud imkoniyatlar" ko'rinishidagi mantiqiy ketma-ketlik asosida quyidagicha xal etilishi mumkin. Bu o'rinda masala, muammo va uning amaldagi holati tushunchalari umumiy holatda qo'yilgan maqsad va shartlar asosida belgilanadi.

Ijodkorlik masalasi odatda quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi: "[A] shartlar berilgan, [H] maqsadga erishish talab etiladi". Masalani shartli ravishda [A,H] mantiqiy ifoda shaklida yozib olamiz. Lekin ma'lum sharoitlarga tadbiquan ushbu mantiqiy ketma-ketlik turli ko'rinishlarda bo'ladi, buni quyidagi misollarda ko'rishimiz mumkin.

1-misol. Berilgan: texnologik jarayon, ishni bajarish hajmi va muddatlari, agrotexnik talablar, tuproq va ekin maydoni tavsifi, mexanizmlarning tuproqqa beradigan bosimi chegaraviy qiymati. Ekin maydoni birligiga sarflanadigan ekspluatao'ion sarf harajatlari miqdorini minimumga keltirish imkonini beruvchi kombinatsiyalashgan ishlov berish agregati uchun yangi texnik yechim talab etiladi.

Masalaning amaldagi holati - berilgan shartlar bilan tavsiflanadi, ya'ni bu [A, -] ko'rinishdagi to'liq bo'lmagan masala.

Muammo - bu murakkab, to'liq bo'lmagan masala, unda shartlar aniqlanmagan, ya'ni [-, H]. Muammoni hal qilish uchun tadqiqot olib borish talab etiladi.

2 - misol. Masalaning qo'yilishi: Ichki yonuv dvigateli yonilg'ini sarfini 10 foizga kamaytirish imkonini beruvchi yangi texnik yechimni topish talab etiladi.

Masalaning amaldagi holati - tahlil qilinishi va olingan ma'lumotlar asosida xulosa chiqarilishi lozim, ya'ni [-,H].

Muammo - yonilg'ini tejash imkoniyatini beruvchi mavjud texnikaviy yechimlar tahlil qilinib, sarfni kamaytirish uchun olib boriladigan tadqiqot yo'nalishi belgilanadi.

**6. Mavzu: Bezak turlarikashtachilik (kashtachilik hakida, kashta tikish moslamalari) kashta tikishga tayyorgarlik, qo'lda bajariladigan kashta choklapri turlari, oddiy choklar, sanama choklar, tiks choklar**

## Reja

1. Kashtachilik haqida ma'lumot
2. Bezakni gazlamaga ko'chirish
3. Qo'lda bajariladigan kashta choklapri turlari

**Tayanch iboralar:** Bezak, kashta, chok, millimetrli qog'oz, santimetr tasma, qo'lda kashta tikish, Iroqsimon chok,

Kashta kiyimlar va buyumlarni bezashda katta ahamiyatga egadir. Kashta tikishni bilish orqali kiyimlarni yangilab olish, ko'pgina kerakli buyumlarni: salfetkalar, panno, fartuk, yostiq jildlarini, yaqin kishilarga beriladigan sovg'alarni bezash va tayyorlash mumkin.

Kashta tikish qiziqarli va ijodiy ish bo'lib, u insonga ko'p quvonch keltirishi va nafosat olamiga olib kirishi mumkin. Kashta tikish usullarini o'zlashtirayotganda bajarilayotgan ish binlaniga yaxshi chiqmasligi mumkin, chunki kashtachilik sabrtoqatli, e'tiborli, tartibli bo'lishni talab etadi. Kerakli malakalar egallagan sayin ish asta-sekin osonlasha boradi.

**Bezakni gazlamaga ko'chirish.** Bezakni gazlamaga bir necha usulda ko'chirish mumkin. Hamma hollarda ham oldin bezakni asl nusxadan kalkaga yoki millimetrli qog'ozga uchi yaxshi ochilgan qalamda ko'chirib olinadi. Shundan keyin gazlamaga ko'chiriladi.

**Bezakning o'lchamini o'zgartirish.** Ba'zan kashta tikish uchun tanlangan buyumning katta-kichikligiga qarab bezakning o'lchamini o'zgartirish kerak bo'lib qoladi. Buning uchun bezak ustiga ixtiyoriy kattalikdagi o'zaro teng kvadratlar chiziladi. Bunda kvadratlar qancha mayda bo'lsa, bezakning nuqtalari shunchalik aniq ko'chiriladi va konturlarining nusxasi ham oson chiziladi. Millimetrli qog'oz yoki toza qog'ozga buyum kattaligiga to'g'ri keladigan to'g'ri to'rtburchak chizib, uni bezakdagi kvadratlar soni qancha bo'lsa, shuncha kvadratlarga bo'linadi. Agar bezak guli kattalashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagi katak lardan katta bo'lib, bezak guli kichiklashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagidan kichik bo'lib chiqadi. Shundan keyin kataklar bo'yicha asl nusxadagi bezak gulining asosiy nuqtalari toza to'rga ko'chiriladi. Bu nuqtalarni ravon chiziq bilan ehtiyotlab birlashtirib, bezakning kattalashtirilgan yoki kichiklashtirilgan nusxasi hosil qilinadi. Rasm nuqtalarini oson topish uchun chizilgan to'rning ikki tomoniga raqamlar qo'yiladi

**Kashta tikish uchun ish o'rni.** Kashta tikish qulay bo'lishi, tikuvchini charchatmasligi uchun ish o'rnini to'g'ri tashkil etish, mehnat qilishning muayyan qoidalariga rioya etish kerak. Asbob va moslamalar qo'yiladigan stol yorug'lik chap tomondan tushadigan holatda turishi kerak. Agar stolda yashikcha bo'lsa, unda ip maxsus xaltada, asboblar qutichada, kashta gulli kalka qog'ozi papkada saqlanishi mumkin. Gavda holatiga ahamiyat berib, bukchaymay, boshni juda pastga egmasdan o'tirish kerak. Ish vaqtida gavda biroz oldinga engashgan bo'lishi, ko'z bilan ish o'rtasidagi oraliq 25—30 sm dan oshmasligi lozim. Shu maqsadda ba'zan gardishning tagiga taxtacha, kitob va hokazolarni qo'yib balandroq o'rnatiladi. Stolni suyanchig'iga suyanish mumkin bo'ladigan qilib, stolga yaqinroq surib



qo'yiladi.

**Kashta tikilgan buyumlarga ishlov berish.** Kashta tikilgan buyum toza bo'lib, teskari tomonidan namlangan mato bilan dazmollangan bo'lishi kerak. Buyumning ikki marta buklab tikilgan cheti o'ng tomonidan ham dazmollanadi. Yaxshi yuviladigan gazlamaga oq kashta tikilgan buyumlar oddiy usul bilan yuviladi, lekin bunda kashta guli o'zgarib qolmasligi uchun uni qattiq ishqalamaslik zarar.

Rangli iplarda tikilgan kashta buyumlarning kiri iliq suvda juda ehtiyot qilib yuviladi. Ularni ivitib qo'yib, qaynatib yoki qaynoq suv quyib bo'lmaydi. Yuvilgan buyumni yaxshilab sovuq suvda chayib, siqib, bir necha daqiqa tukli sochiqqa yoki choyshabga o'rab qo'yiladi. Bu buyumni namroq paytda teskari tomonidan, tagiga yumshoq narsa solib dazmollanadi, shunda kashta guli bo'rtgan va qabariq bo'lib chiqadi.

Kashta tikilgan salfetkalar, kashta poyondoqlar, dasturxon-larning chetlari cho'zilib ketmasligi uchun o'rtasidan boshlab dazmollanadi. Dazmollangan bunday buyum to soviguncha yoyilgan holatda yotishi kerak.

### **Qo'lda bajariladigan kashta choklari turlari.**

Kashta choklari bajarish texnikasi bo'yicha shartli ikki guruhga bo'linadi: gazlama ipini sanab tikiladigan sanama choklar va oldindan chizilgan kontur bo'ylab tikiladigan ixtiyoriy choklar.

Sanama kashta choklariga iroqi, chizma chok, atlassimon chok, sanama tekis chok, o'rim chok va boshqa choklar kiradi.

Chizma kontur bo'ylab tikiladigan ixtiyoriy choklar kashtalarda kashta gul konturi bo'ylab baxya choklari tushiriladi yoki kashta gulini to'ldirib tikib, dona-dona, bo'rtiq fakturali qo'shimcha sath hosil qilinadi.

Bunday choklarga tekis choklar (oq tekis chok, vladimircha chok, rangli tekis chok va boshqalar), shuningdek, kontur va oddiy choklar — suv chok, *iroqsimon* chok, o'rim chok va boshqa choklar kiradi. Kashta choklarning hamma turlari qoida bo'yicha gardishda tikiladi.

## **7Mavzu: Oddiy naqsh namunalari: zanjira, bofta, guli raftori, bargli raftori, aylana islimi, boftali islimi, mehrobli islimilarni chizish.**

### **Reja**

1. Naqsh turlari bilan tanishtirish.  
Naqshning chizish usullarini o'rganish.

### **Nazariy ma'lumot**

Markaziy Osiyo naqqoshlik san'ati qadimdan dunyoga mashhur. O'tmishda ota-bobolarimiz qurgan muhtasham binolar, hozirgi kungacha maftunkor jilvasani yo'qotmagan yuksak did bilan ishlangan naqshlar hammani hayratga solib

kelmoqda. Milliy naqshlarimiz g'oyatda boy mazmunga ega. Oddiy qoshiq, lagan, quticha, sandiq, belanchak, cholg'u asboblari, uy-ro'zg'or buyumlari, devor va shiftlarga solingan naqshlar insonni xayratga soladi va o'ylantiradi. Naqsh arabcha tasvir, gul degan ma'noni anglatadi. Naqsh qushlar, hayvonlar, o'simliklar yoki ularning ayrim qismlarini, geometrik shakl va boshqa elementlarni ma'lum tartibda takrorlanishidan hosil qilingan bezakdir. Ganchkorlik, kashtado'zlik, zardo'zlik, kulolchilik, zargarlik, gilam to'qishda turli xil naqsh turlaridan foydalaniladi. O'yish, chizish, turli bezak (zar ip, mayda buyumlar va b.) ni qadash kabi usullardan naqsh solinadi.

**Naqqoshlikni rivojlanishi va tarqalishi.** Naqqoshlik har bir davlatning o'ziga xos geografik joylashuviga, o'simlik dunyosiga ko'ra rivojlangan. Masalan, arman va gurizlarda uzum bargi, Shimol xalqlarida archa va xar xil hayvonlar, qirg'iz va qozoqlarda mol shoxi, tojik va o'zbeklarda olma, anor, bodom gullari, qalampir va boshqalar ramziy naqshlar tariqasida ishlatiladi. Islom dini naqshlarda inson tasvirini tushirishni taqiqilagan. SHu sababli qadimdan turli jonivorlar, parrandalar, o'simliklar va shakllarning tasviri tushirilgan naqqoshlik ishlari keng rivojlangan. Arab yozuvini o'zlashtirilishi, uni naqshlar bilan birga chizib-yozililishi ham bu sohani ma'lum darajada rivojlanishiga sabab bo'lgan. Arab yozuvi ba'zan ham duo- afsunlar vazifasini ham bajargan. Xulas buni natijasida tasviriy san'atga nisbatan xalq amaliy bezak san'ati naqqoshlik xisobiga rivoj topdi. Ayniqsa, 9-10-asrlarda O'rta Osiyoda naqqoshlik san'ati avj olib rivojlandi. 11-12-asrlarda O'zbekiston hududida geometrik naqshlar ko'p ishlatilgan, me'morchilik keng tarqalgan. Mo'y qalam bilan devorga surtilgan qizil kesak bo'rtma shakl oladi, ustidan bo'yoq va zarhal berilgan.

## **8.Mavzu: Applikasiya. Applikasiya ishlari uchun asboblari va moslamalar. Applikasiya uchun materiallar tayyorlash, applikasiya turlari, gazlama bulaklaridan applikasiya tayyorlash jarayoni**

### **Reja**

1. Applikasiya haqida tushucha.
2. Applikasiya ishlari uchun asboblari va moslamalar.
3. Applikasiya uchun materiallar tayyorlash.

**Tayanch iboralar:** Applikasiya, fetr, zamsh, charm, mo'yna, yupqa chit, satin, shoyi,

Applikatsiya - lotincha so'z bo'lib, yopishtirish degan ma'noni anglatadi, ya'ni bir material turini ikkinchisining ustiga qo'yib tikish yoki yopishtirishdir. Bunda biror ko'rinishda (syujet, o'simliklar, hayvonlar, geometrik shakllar va hokazo) ishlatila-digan materiallar xususiyatidan kelib chiqib, uni asosiy materialga tikish

yoki yopishtirish mumkin.

Applikatsiyani bajarishda ignalar to'plami bilan ishlagan ma'qul. Yupqa gazlamalarni tikishda 3- va 5- raqamli ignalardan, qalin gazlamalarni tikishda esa birmuncha kattaroq bo'lgan 4- va 6-raqamli ignalardan foydalanish kerak. Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish oson bo'ladi.

Applikatsiyani bajarishda turli xil rangdagi va sifatdagi iplardan, ya'ni 40- va 50-raqamli g'altak ipdan tortib to jun va muline iplarigacha foydalaniladi. Bunday ip turlaridan ko'p miqdorda to'plab qo'yilgani ma'qul, chunki bajarilayotgan bitta applikatsiya uchun bir necha xil rangdagi ipdan bir vaqtning o'zida kerak bo'lishi mumkin.

## 9. Mavzu: **Taxlama va burmalarning turlari xamda ularni tikish jarayonlari**

### **Reja**

1. Taxlama va burmalarning turlari
2. Taxlama va burmalarni tikish jarayonlari

**Tayanch iboralar:** Taxlama, burma, qo'l qaviqlari, bezak buflar, bo'rtma burmalar, merejkalar

Ayollar va qiz bolalar ko'ylaklari turli bezaklar bilan bezatiladi. Shu bezak turlaridan bin taxlama va burmalardir. Taxlamalarni, asosan, kiyim qismlarida bezak sifatida ishlatiladi. Masalan, bezak sifatida ayollar yubkalarida, palto, plashlarda, ko'ylak koket-kalarida, bolalar ko'ylaklarining yoqalarida, ko'ylakning yuqori qismlarida ishlatish mumkin. Buning uchun sidirg'a gazlamalardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi. Bir tomonga qaratilgan taxlamalarni tikish uchun detaining teskari tomonidan uchta chiziq belgilab olinadi. Birinchi o'rta chiziq taxlama o'rtasini, ikkinchi chiziq taxlama kengligini, uchinchi chiziq esa taxlamani tikish choki tugaydigan joyni ko'rsatadi. O'rta chiziq bo'ylab detal o'ngi ichkariga qaratib bukiladi, ko'klanadi yoki universal mashinada tikiladi. Baxyaqator uchinchi chiziq bo'ylab yuritib tugallanadi. Ko'klangan ipni so'kib tashlab, detal o'ngini pastga qaratib qo'yib, taxlama haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Bir-biriga qaragan taxlama tikishda asosiy detal o'rta chiziq bo'ylab detal o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va ikkinchi chiziq bo'ylab ko'klanadi yoki universal mashinada tikiladi. Taxlama haqi ikki tomonga yorib dazmollanadi. Taxlama ochilib ketmasligi uchun detaining teskari tomonidan taxlama haqiga biriktirma chok yonidan baxyaqator yurgizib tikib qo'yiladi yoki detaining o'ng tomonidan puxtalama baxyaqator yurgiziladi. Bu puxtalama baxyaqator taxlama ko'ndalangiga joylashtiriladi. Taxlama o'ng tomonida bezak baxyaqator yuritish ham mumkin. Baxyaqator yuritishda yo'naltiruvchi chizg'ich ishlatiladi. Ko'klangan ip olib tashlanadi va taxlama so'nggi marta dazmollanadi.

**O`yma va qoplama bezaklarni tikish.** O`yma bezaklarni tikishda asosiy detal o'ngi tomonidan belgi chiziqlar bo'ylab siniq baxyaqator mashinasida baxyaqator

yuritiladi. Baxyaqatorlar orasidagi gazlama ehtiyotlik bilan qirqib olinadi. Qoplama bezak tikishda asosiy detaining o'ng tomonida belgilangan chiziq ustiga bezak detalni qo'yiladi va ziylari bo'ylab siniq baxyaqator mashinada bostirib tikiladi. Qoplama bezakning bir tomoni yelimli bo'lsa, bezak detal dazmol yoki pressda asosiy detalga yopishtiriladi.

To'r — yengil kiyimlardagi eng ko'p tarqalgan bezak. To'r polotno shaklida tayyorlanib, keyin tilim-tilim qilinib, lenta shaklida yoki donalab tayyorlanadigan buyum shaklida qirqiladi.

**Merejkalar** — qadimdan sochiq, choyshablar chetki qirqimlarida, polotno to'qilishli gazlamalardan tikilgan buyumlarning yoqa, cho'ntak, belbog'larida, yeng, etak uchlarida eng ko'p tarqalgan bezak turi.

Merejka tikish texnologiyasida, asosan, polotno o'rilishli gazlama ishlatiladi. Appretirlangan, kraxmallangan yangi gazlama-larni ishlatishdan oldin yuvish va kraxmalini ketkazish lozim. Yuvilgan gazlamani shunday dazmollash kerakki, ularning tanda va arqoq iplari chalkashmagan va bir-biriga nisbatan perpendikulyar joylashgan bo'lishi kerak. Merejka tikish uchun tanda yoki arqoq iplar sug'urib olinadi. Qolgan iplarni qator bir-biri bilan birlashtirib tikib, turli gullar hosil qilinadi. Merejkani maxsus mashinada tikish ham mumkin. Merejka baxyasimon kashtaning eng oddiy turidan iborat. Merejka gazlamaning bo'yлама va ko'ndalangiga iplarni sug'urib olib siyraklatilgan yo'l bo'ylab tikiladi.

## 10. Mavzu: **Gazlamadan taxmalar tayyorlash. Taxlama turlari. Gazlamani plissirovka va goflirovka tayyorlash xamda bichish. Qogozdan plise shakllarini tayyorlash. Gazlamani prissirovka va goflirovkalash jarayoni**

### **Reja**

1. Gazlamadan taxmalar tayyorlash.
2. Gazlamani plissirovka va goflirovka tayyorlash xamda bichish.
3. Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalar.

**Tayanch iboralar:** Plissirovka va gojrirovka, quyosh yoki yarim quyosh usuli,

**Plissirovka va gojrirovka.** Plissirovka va gofirovka junli va ipak matolaridan tikilgan ayollar yubkasining dekorativ bezagi hisoblanadi.

Plissirovka — presslangan taxlamalar, ya'ni yubkaning butun kengligi bo'ylab yoki muayyan oraliqlarda joylashgan bir tomonga qaragan, ro'para taxlamali yoki aralash taxlamalarning ketma-ketlik qatori (15- rasm).

**Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalar.** Plissirovkani tayyorlash uchun quyidagi moslamalar kerak bo'ladi: qog'ozdan tayyorlangan plisse shakllari; 8 mm qalinlikdagi va 1x1,2 m o'lchamdagi faner listi; 4—5 kg li dazmol; qalinligi 3—4 sm va uzunligi 40 sm bo'lgan besh-oltita metall dan qilingan chorqirra; kengligi 5—6 sm va qalinligi 2 sm bo'lgan qirralari bir oz yumaloqlatilgan sakkizta uzun taxtacha; to'rtta 70 sm uzunlikdagi va to'rtta 1,2 m uzunlikdagi uzun taxtacha; kengligi 1 m, uzunligi 1,5 m bo'lgan ikki bo'lak oq

paxta yoki zig'ir tolali gazlama bo'lagi, chizmachilik asboblari: 1 m li uzun lineyka, masshtab lineykasi va uchburchak chizg'ichlar; knopkalar; 50-raqamli oq ip; ignalar; BF-2 yelimi va uchi to'mtoq pichoq.

## **11.Mavzu:** Gazlama koldiklaridan keng iste'mol buyumlarini yasash. Oshxona anjomlari. Gazlama koldiklaridan unumli foydalanishning axamiyati, oshxona anjomlari turlari

Oilada ayollarga eng kerakli hunarlardan biri-bu tikish-bichishni bilishdir. Bu hunar orqali biror buyumning-kiyimni tikish bezash bilan birga, qolgan gazlama bo'laklaridan esa ro'zg'orda ishlatiladigan biror buyum tayyorlash mumkin. YOshlarga gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarni o'rgatish orqali ularga nafaqat bilim beriladi, balki iqtisodiy tarbiya ham berib boriladi. Gazlama qoldiqlari bilan ishlash, bir tomondan, iflosgarchilikni oldini olsa, ikkinchi tomondan yoshlarni sabr-toqatga, nazokatga, bo'sh vaqtdan unumli foydalanishga undaydi. Tayyorlanayotgan buyumning badiiy echimini xal qilish orqali esa ularda ijodkorlik qobiliyatlari rivojlanadi.

Bizni o'rab turadigan muhit qulay hamda go'zal bo'lishi kerak. SHuning uchun nafaqat xona anjomlarini, balki oshxona anjomlarini ham badiiy did bilan tayyorlashimiz zarur.

Oshxona uchun komplekt anjomlarga: parda, dasturxon va salfetkalar, sochiq, choynak uchun istigich, choynak ushlagich, fartuklar kiradi. Bularni tayyorlash uchun och rangdagi zig'ir, paxta tolali matolardan foydalansa bo'ladi.

## **12. MAVZU: Xona anjomlari. Quuroqchilik san'ati xaqida. Xona anjomlari tayyorlash**

Applikatsiya-lotincha so'z bo'lib, yopishtirish degan ma'noni anglatadi, ya'ni bir material turini ikkinchisining ustiga qo'yib tikish yoki yopishtirishdir. Bunda biror ko'rinishda (syujet, o'simliklar, xayvonlar, geometrik shakllar va h.k.) ishlatiladigan materiallar xususiyatidan kelib chiqib uni asosiy materialga tikish yoki yopishtirish mumkin.

Applikatsiyani yupqa chit, satin, shoyi va boshqa gazlamalardan tkishdan oldin gazlamalarni kraxmallab, yaxshilab dazmollanadi.

Applikatsiyaning alohida predmetli, butan bir mavzuli va dekorativ naqshli turlari bo'ladi. Predmetli applikatsiyada bironta xayvon, gul, qush, barg, uy, mashina va h.k. narsalar tasvirlansa, mazvuli applikatsiyada ma'lum bir sharoit, ya'ni joy-bayram ko'rinishi, tabiat manzarasi tasvirlanadi.

Applikatsiyalar oddiy va murakkab turlarga bo'linadi. SHuningdek, applikatsiyani bajarishda bir hildagi yoki bir necha turdagi gazlama bo'laklaridan foydalanish mumkin.

Applikatsiya tayyorlash jarayoni ma'lum bir ketma-ketlikda bajariladi. Avvalo applikatsiya mavzusi tanlanadi va ushnga asosan eskiz chiziladi, so'ngra rang tanlanadi, shakl kesiladi, asosga joylashtiriladi va kashta tikib mahkamlanadi.

Ba'zan applikatsiya detallari buyumga yopishtiriladi. Buning uchun

polietilen plenka gazlamadan qirqilgan detalga qaraganda 2-3 mm. kattaroq qilib qirqib olinadi. Asosiy gazlamaga plenka qo'yiladi, uning ustiga bezak bichilgan gazlama parchasini qo'yib juda qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtirali. Plenka erib, asosiy bezak detalga gazlama parchalarini yopishtiradi.

### **13. Mavzu: Yumshok uyinchoklar tayyorlash, yumshok uyinchok turlari va ularni axamiyati, uyinchok tikish uchun kerakli materiallar, asboblari, andozalarni tayyorlash, gazlamani bichish, uyinchok tikishda ishlatiladigan chok turlari, uyinchoklar ichini tuldirish, andoza ulchamini uzgartirish, (ayikcha, kuyoncha, sigir).**

#### **YUmshoq o`yinchoq turlari va ularning axamiyati.**

O`yinchoq -bolalar o`yinlari uchun yaratilgan maxsus predmetdir. YUmshoq o`yinchoq bilan turli yoshdagi bolalar shug`ullanishlari mumkin. YUmshoq o`yinchoqni yasashni, uning yasash texnologiyasi uslubini tayyor shablon asosida boshlash mumkin.

#### **Andozalarni tayyorlash**

O`yinchoq tayyorlashda, eng avvalo, kartondan andoza tayyorlanadi. Bichishdan avval andozani kalka qog`oziga tushirib qirqib olinadi. So`ngra qalinroq qog`ozga yoki kartonga, kerakli o`lchamga o`tkaziladi. (Andoza o`lchamini o`zgartirish mavzusiga qarang). Andoza detallarini joylashtirishda bir -biriga juda yaqin qo`ymaslik kerak. Xar bir tayyor detalga nom iva necha dona bichish kerakligi yozib ko`rsatiladi. Masalan, tana qismi –ikki dona, quloq –to`rt dona. Xar bir o`yinchoq modeli andozasi aloxida konvertlarda saqlanishi lozim. Andozalar qiyshayib va buklanib qolmasligi uchun konvert xajmi andoza xajmi bilan bir xil bo`lishi kerak, konvert ustiga o`yinchoq nomi yozib qo'yiladi. O`yinchoqning sifatli chiqishi modelning xar bir detal andozasi tugriligiga bog`liq bo`lishini yodda tutish lozim.

#### **O`yinchoq tikishda ishlatiladigan chok turlari.**

O`yinchoqning tashqi ko`rinishi, asosan, tikiladigan chok sifatiga bog`liq. YUmshoq o`yinchoq tayyorlashda gazlama turiga qarab qo`l va mashina choklaridan foydalanish mumkin. O`yinchoqlar tikishda to`g`ri chok, igna oldinlatilgan chok, yorma chok, qaviq chok, bosma chok, sirtmoqsimon choklardan foydalaniladi.

#### **O`yinchoqlar ichini to`ldirish.**

O`yinchoqlar ichini to`ldirish uchun paxta, porolon, sintepon, sintepux kabi xajmli materiallardan foydalanish mumkin. Ushbu materallarning ayrimlarida kamchiliklar bor. Porolon bir qancha vaqt o`tgach, bqlaklarga bqlinib ketib, zaxarli moddalar chiqaradi.

Paxta o`zining ekologik tozaligiga qaramay, vaqt o`tishi bilan yopishib qoladi va o`yinchoq tashqi ko`rinishini buzadi. Sintepux juda qulay-ku, ammo topilishi qiyinroq.

SHuning uchun o`yinchoqlar ichini sintepon bilan to`ldirish tavsiya

etiladi, ular qancha uzun va ingichka bo'lsa, shuncha yaxshi bo'ladi.

Tayyor bo'lgan detalni ungiga ag'darib, qalam yoki tayoqcha yordamida, juda xam zichlanmasdan, ammo bir tekis va domboqlarsiz to'ldiruvchi material bilan to'ldiriladi. Agar qo'l, oyoq kabi detallar ichida simlar bo'lsa, to'ldiruvchi material bilan to'ldirish vaqtida ular o'rtada qolib ketishi va detal yuziga chiqib qolmasligi kerak.

### **Ayiqcha**

Ayiqcha (2-rasm) o'yinchog'ini tayyorlash uchun bizga quidagi materiallar kerak bo'ladi:

- Jigarrang duxoba –bosh, quloq, tana, qorin, qul va oyoqlar uchun;
- Mallarang (och jigarrang) duxoba –burun va quloqlar uchun;
- O'rtacha o'lchamdagi qora munchoqlar -burun va ko'zlar uchun;
- So'lakcha uchun yorqin rangli chit;
- YOrqin rangli lenta –bog'lash uchun;
- Paxta yoki sitepon –o'yinchoq ichini to'ldirish uchun

### **Ayiqcha detallarini bichish**

Bichiq detallarni 3-rasmda ko'rsatilgan

### **Jigarrang duxobadan quidagi detallarni bichib olinadi;**

- 1-detal –bosh-2dona;
- 4—detal –peshona -1 dona;
- 2-detal –tana-2dona;
- 3-detal –korn -2 dona;
- 8-detal –kul -4 dona;
- 5-detal –kuloq -2dona;
- 7-detal –oyoq -2dona;

### **Mallarang duxobadan:**

- 10-detal –burun -2dona;
- 9-detal –oyoq va qo'llar uchlariga yostiqcha -4 dona;
- 5-detal –quloq -2dona;

CHitdan;

- 6-detal –so'lakcha -1-dona;

### **Ayiqchani tikish tartibi.**

1. Boshning pastki burun qismi A nuqtadan boshlab B, D nuqtalaridan o'tib, bo'yin chizig'igacha tikiladi.
2. Peshonani boshga briktirib tikiladi. Boshni ag'darib, ichi to'ldiriladi.
3. Qorn detallari ulanadi, yuqori va pastki oyoqlar uch qismlari ochiq qoldirilib, tikib chiqiladi.
4. Oyoq va qo'llar uchlari orasiga yostiqchasi qo'yib tikiladi.
5. Tana qismlari briktirilib tikiladi, ag'darilib ichi to'ldiriladi.
6. Quloqlar tikilib boshga biriktiriladi. Bosh tnaga biriktirib tikiladi.
7. Burun va ko'zlar biriktirib tikiladi.
8. So'lakchaga bog'lash uchun lenta tikiladi va ayiqcha bo'yniga bog'lanadi.

## **14.Mavzu: Iplar bilan ishlash. Kiyimlarni bezash usulilari, makrame xakida ma'lumot. Ishga tayyorgarlik kurish, tugun va nakshlar tukish usullari, turli buyumlarni tukish, iplardan kalamcha tukish**

### **Makrame haqida ma'lumot.**

Makrame bu tugunchadan tashkil topadigan qo'l ishi. (qo'lda to'qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. "Makrame" so'zini turlicha talqin qilingan. Evropada birinchi bor bu so'zni XIX asrda " tugunchali to'qish" mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha "mikramax" so'zi ancha avval paydo bo'lgan bo'lib, " ro'mol", turkchada esa makrame so'zi "chiroyli ro'mol", "duhoba ro'mol" ma'noini anglatadi.

Tugunchali to'qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to'qish san'ati ilk bor Qadimgi Xitoy va Yaponiyada paydo bo'lgan. Makrame texnikasida turli kiyim elementlari yaratilgan: ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to'rlar, shokla va popuklar.

XIII asrda tugunchali to'qish texnikasi SHarq mamalakatlaridan Ispaniya orqali Evropaga kirib kelgan. XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tugunchali to'qish bezak san'ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi. O'sha davrlarda uy ro'zg'or buyumlari: dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qolpoqlarining qismlarini yaratish uchun Ushbu texnikadan keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to'qish texnikasi qo'l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o'rin oldi. Zamonaviy turmushimizda kamarlar, sumkalar, hamyonlar, soat uchun tasma, ko'zoynak g'iloflari, ro'molchalar, galstuklar; bezatish buyumlari: yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to'qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlarini turli tuman to'qilgan detallar bilan ko'rkamlashtirilib, kiyimlarga rang barang chiroy berilmoqda.

### **Tugun va naqshlarni to'qish usuli.**

Makrame texnikasida turli tugunchalarni hosil qilishni o'rganib olinadi, so'ngra namuna to'qiladi va bularni o'rganib olgandan keyin ma'lum bir buyumni yaratishga o'tiladi. Ishni bajarish uchun avval ma'lum miqdordagi iplar tayyorlab olinadi. Vazifasiga ko'ra asosiy va yordamchi iplardan iborat bo'ladi. Kichik buyumlarni to'qishda ishchi iplar uzun bo'lmaydi, kata buyumlarni to'qishda esa iplar uzun bo'lib, ishni bajarishni qiyinlashtiradi, shuning uchun ularni taxta yoki rezinka g'altaklarga o'rab olinadi. (2 rasm)

**To'qish iplarini mahkamlash.** To'qish iplarini mahkamlashning oddiy usulidan to murakkab, bezatilgan usullarigacha mavjuddir. Iplarning vazifasiga ko'ra asosiy va ishchi turlari bo'ladi. Asosiy ip asosga tugaladi yoki bog'lanadi. Ishchi ipni asosiy ipga mahkamlashning uch xil usuli bo'lib, bu usullarning barchasida ishchi ip ikkiga teng yoki tugiladigan tugunga qarab biri uzun, ikkinchisi kalta bo'laklarga ajratib bulinadi (3 rasm)

**2** Tikuv buyumlarini bezak toshlar va munchoqlar bilan bezash yo'llarini o'rganish.



Biser bu shishadan tayyorlanadigan mayda rangli toshlardir. Ayollarning ko`ylak, nimcha, do`ppi va sumkalarini bezashda, kashtado`zlikda ko`p ishlatiladi. Bundan tashqari kiyimlarning bezak elementlari (kol`e, braslet, bezak gullar va boshqalar) to`qishda xam ko`p qo`llaniladi. Biserdan kashtado`zlikda qadimdan foydalanilgan. Kashtado`zlar markaziy gul xoshiyalarda xam turli rangdagi mayda munchoqlarni kashtaga qo`shib tikib jozibadorlikka erishishgan. Mayda biserlarni yoonma – yon terib tikib xam gul yokm tasvir xosil qiltinadi. Xar bir biser kashtada bir necha krest vazifasini o`taydi. Odatda baxmal, atlas, shoyi, movut turli matolarning ranglaridan zamin sifatida foydalaniladi. Biserlar bir tomonga qaratilib to`g`ri va tekis qilib chiqiladi. Mayda biserlar ayniqsa iroqi kashtada naqsh gulining jozibador chiqishiga xizmat qiladi. Mato rangidan zamin sifatida foydalanganda, matodar zarur bo`lgan shakl bichib olinadi. Agar ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanilsa matodan zarur bo`lgan shakl bichiladi, ustiga kanva qo`shib yoki sidrig`a biserdan gul ishlanadi, ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanmasa bunga oldin kanva tikib keyin shakl bichiladi. Kanvadan trikotajga o`tkazib kashta tikiladi, agar kashta tikishda mayda biserdan foydalanilsa ip zamin rangida bo`lishi kerak. Kashta tikish tugallangandan keyin kanvaning iplari olib tashlanadi. Mayda biser ishlatilgan kiyim va buyumlar juda extiyotkorlik bilan yuvilishi kerak.

## **15.Mavzu: Tikuv buyumlarini zardo`zlik san`ati bilan bezash.**

### **Reja:**

#### **1. Zardo`zlik san`ti tarixi.**

#### **2. Zardo`zlik maxsulotlarini tikish texnologiyasi**

Zardo`zlik san`ati o`zining uzoq tarixiga ega bo`lib, deyarli barcha SHarq mamlakatlari uning vatani hisoblanadi. Pliniyning aytishicha, Vavilon kashtachiligi qadimdan mavjud bo`lib, matoga turli rangdagi iplar bilan kashta tikish bilan mashhur bo`lgan. Zardo`zlik san`atining an`analari Vizantiyada ham mavjud va mashhur bo`lgandir. Sosoniylar davrida Eron podshohining saroyida ham zardo`zlik rivoj topgan. hozirgi Eronda esa XV-XVII asrlardagi zardo`zlik namunalari anchagina yodgorliklaridan saqlanib qolgandir.

#### **ZARDO`ZLIK UCHUN ZARURIY ASHYO VA ASBOB-USKUNALAR**

XIX-XX asr boshlaridagi zardo`zlik ishida chetdan keltirilgan turli xil fabrika materiallari singari mahalliy jaydari gazlamalardan ham foydalanilgan.

Bizgacha yetib kelgan zardo`zlik materiallarining juda ko`pchiligi, xususan, erkaklar choponlari chetdan keltirilgan barqutdan tikilgan. Bular ichida baxmal birishim eng a`lo navi hisblanib, to`nlar uchun faqat shundan foydalanganlar. Baxmali farangi deb atalgan rus barquti ham keng iste`mol qilingan. Barqutlar har xil rangda bo`lgan. Sof ipak barqutdan tashqari baxmali musi degan silliq, yarmi ipak barqut erkaklar choponidan boshqa barcha buyumlar uchun keng qo`llanilgan. Zardo`zlik gullari tushirilgan Buxoro baxmali jaydar barquti nisbatan keng

qo'llanilgan. Uning to'q qizil va to'q yashil rangdagisi jun va poyafzal tikishda ishlatilgan.

## **16-Mavzu: Lenta va shnurlar bilan ishlash. Makrame texnikasi .**

### **Reja**

1. Makrame texnikasi haqida ma'lumot
2. Lenta va shnurlar bilan ishlash va ulaning ahamiyati
3. Lentalaridan bezak gullar tayyorlash

### **Lentalardan bezak gullar tayyorlash.**

Lentalardan kichik atirgul tayyorlash texnologiyasi.

Bu gulni tayyorlash uchun bezak lentalaridan foydalaniladi. Lenta kengligi 2-5 sm bo'lishi mumkin. Lenta uzunligi esa gulning katta kichikligiga qarab ixtiyoriy olinadi. Kichikroq gul uchun 2 metr kattarog'i uchun 5 metr uzunlikdagi lentalar olinadi. Lenta o'rtasidan ikkiga buklanadi. Bunda lenta uchlari bir – biriga nisbatan 90° da turishi kerak (1-rasm, a). So'ng birinchi barmoq tagidagi lentalarning ustiga tushiriladi. (1-rasm, b). Birinchi buklangan lenta ikkinchi buklangan lenta ustiga gorizontal tushadi. Birinchi lenta ikkinchi lenta ustiga yana orqadan o'tadi (1-rasm, v). SHu tariqa bir – birini ustiga + (qo'shuv) belgisi usulida ketma – ket tushirib taxlanadi. Taxlash tugagandan so'ng lentalarning bir uchi pastga tortiladi va xosil bo'lgan gul qaviqlar bilan maxkamlab qo'yiladi (1-rasm, g). Ipni uzmasdan turib kiyimning belgilangan joyiga chatiladi.

Lentalardan tayyorlanadigan gulni qo'lga o'rab xam bajarish mumkin (2-rasm). Buning uchun 2 metr uzunlikdagi lentalarni olib 2 ta yoki 4 ta barmoqlar atrofida o'raladi (2-rasm, a). O'ralgan to'plamni barmoqlardan echib olinadi va juda ehtiyotkorlik bilan lentalarning oxiri bog'lanadi (2-rasm, b). So'ngra bog'langan rasmini o'zimizdan nariga qilib, lenta o'ramlarini birin ketin o'ng xamda chap tomonga ochiladi (2-rasm, v-g). SHunday qilib gul yaproqlar xosil bo'ladi. Tayyor gulni ketakli joyga tikib qo'yiladi (2-rasm, e).

## **17 Mavzu: Ip va shnurlardan turli bezaklarni tayyorlashni o'rganish**

### **Reja**

1. Ip va shnur turlari bilan tanishish
2. Ip va shnurlar bilan ishlash
3. Ip va shnurlarni to'qish yo'llarini o'rganish

Tugunchali to'qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to'qish san'ati ilk bor Qadimgi Xitoy va Yaponiyada paydo bo'lgan. Makrame texnikasida turli kiyim elementlari yaratilgan: ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to'rlar, shokla va popuklar.

**YArim yumshoq yostiqa.** Bu yostiqchani tayyorlash uchun 45x35x15 sm (1 rasm) o'lchamdagi porolon olinib, uni yumshoq zich to'qilgan mato bilan

o`rab olinadi. Bunda matoning rangi mustahkam bo`lishi zarur.

**30x45 sm o`lchamdagi kichkina taxta moslama.** Uni fanerdan qirqib olish mumkin. Bu moslamaning yuqori o`ng va chap tomonlariga halqalar mahkamlanadi. To`qish jarayonida bu halqalarga to`qish ipini yoki kichik tayoqchalarni mag`kamalash mumkin bo`ladi.

**Qisqichlar.** Bular asos ipini tortib turishda ishlatiladi.

**Ilmoqlar.** Lampa qalpog`i, gultuvak solib qo`yiladigan bezakli vaza va boshqa osma buyumlarni to`qishda ishlatiladi.

**To`qish uchun materiallar.** To`qishni pishiq ishlangan ip va arqonda bajarish mumkin. Faqat ular murakkab ishlangan bo`lsa, tayyorlanayotgan buyum fakturasi aniq ko`rinadi va to`qilish jarayonida beriladigan shaklni yaxshi saqlaydi, chiroyli ko`rinadi.

**Konstruktiv detallar.** Bu detallar to`qilayotgan buyumning shaklini yaxshi saqlash uchun yordam beradi.

**Dekorativ (bezak) detallar.** Ko`pincha to`qilayotgan buyumni yog`och yoki keramik munchoqlar, sharchalar, rangli iplar bilan bezatiladi. Makrame texnikasida turli buyumlarni bajaradigan vazifasiga qarab, ularga kerakli materialni tanlab foydalaniladi. YOqalar, manjetlar va boshqa to`rlarni ingichka shoyi, kapron yoki ipdan to`qilgani ma`qul.

## **18-Mavzu: Biser va bezak toshlar bilan ishlash.**

### **Reja**

1. Biser haqida ma`lumot
2. Bezak tosh va munchoqlar bilan ishlay olish
3. Kiyimlarni bezak toshlar bilan bezashni o`rganish.

Biser bu shishadan tayyorlanadigan mayda rangli toshlardir. Ayollarning ko`ylak, nimcha, do`ppi va sumkalarini bezashda, kashtado`zlikda ko`p ishlatiladi. Bundan tashqari kiyimlarning bezak elementlari (kol`e, braslet, bezak gullar va boshqalar) to`qishda xam ko`p qo`llaniladi. Biserdan kashtado`zlikda qadimdan foydalanilgan. Kashtado`zlar markaziy gul xoshiyalarda xam turli rangdagi mayda munchoqlarni kashtaga qo`shib tikib jozibadorlikka erishishgan. Mayda biserlarni yonma – yon terib tikib xam gul yokm tasvir xosil qiltinadi. Xar bir biser kashtada bir necha krest vazifasini o`taydi. Odatda baxmal, atlas, shoyi, movut turli matolarning ranglaridan zamin sifatida foydalaniladi. Biserlar bir tomonga qaratilib to`g`ri va tekis qilib chiqiladi. Mayda biserlar ayniqsa iroqi kashtada naqsh gulining jozibador chiqishiga xizmat qiladi. Mato rangidan zamin sifatida foydalanganda, matodar zarur bo`lgan shakl bichib olinadi. Agar ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanilsa matodan zarur bo`lgan shakl bichiladi, ustiga kanva qo`shib yoki sidrig`a biserdan gul ishlanadi, ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanmasa bunga oldin kanva tikib keyin shakl bichiladi. Kanvadan trikotajga o`tkazib kashta tikiladi, agar kashta tikishda mayda biserdan foydalanilsa ip zamin rangida bo`lishi kerak. Kashta tikish tugallangandan keyin kanvaning iplari olib tashlanadi. Mayda biser ishlatilgan kiyim va buyumlar juda extiyotkorlik bilan yuvilishi kerak.

Biser qadimiy tarixga ega. Biser ajoyib maftunkor jilosi bilan xunarmandlarni o'z vaqtida jalb qilgan.

Qadimiy egiptdagi Faraonlar davrida xam shishali munchoq va biserlar bilan ko'ylak, oyoq kiyimlar va bosh kiyimlar, sumkalarni bezatishda ishlatilgan.

Kiyimning xamma qismida bezagi bir xil tipda bo'lishi lozim.

### **Biser to'qish texnikasi**

Bezak tayyorlash uchun oldin uning ko'rinishi qanday bo'lishini aniqlab olish kerak. SHundan so'ng ornament kompozitsiya to'g'risida ish olib boriladi. Oddiydan murakkabga o'tish qoidasiga rioya qilish kerak. eng avvalo ornament kompozitsiyasining ko'rinishi rangli eskizlar bilan chizib olinadi. So'ng bir, ikki va uch igna yordamida bezak elementlar to'qila boshlaydi.

## **19.Mavzu: Gazlama koldiklaridan gul yasash, gul yasash uchun tayyorgarlik ishlari, gul tayyorlash jarayoni va tayyorlash**

Gullar yasashda foydalaniladigan materiallar va ularni ishga tayyorlash. Sun'iy gullar ko'pincha gazlama qoldiqlaridan tayyorlanib, kiyimlarni bezashda to'ldiruvchi element bo'lishi hamda xonalarni jihozlashda katta guldastalardan foydalanish mumkin. Bunday gullarni tayyorlashda paxta tolali gazlamalar: madapolam, batist, mayya, poplin, shifon va h.k.; shoyi gazlamalar: krepdeshin, shifon, atlas va barxat gazlamalari ishlatiladi.

Gullarni tayyorlash uchun faqat yangi gazlamalardan foydalanish shart emas, balki eski gazlamalardan ham foydalanish mumkin. Biroq ularni ishlatishdan avval yaxshilab yuvish keprak.

Gul tayyorlanayotgan gazlama bo'lagiga dastlabki ishlov beriladi, ya'ni paxta tolali va barxat gazlamalar kraxmallanadi, shoyi va trikotaj materiallar jelatin bilan qotiriladi.

## **21 Mavzu: Halq xunarmandchilikda ijodkorlik**

### **Reja:**

1. Milliy xunarmandchilik tarixi ularni yunalishlari.
2. Milliy xunarmandchilikni rivojlantirish bosqichlari va tarmoklari.

**I.** O'zbek dekorativ amaliy sanati kadim zamonlardan beri Maktovlarga sazovor bulib kelgan va uzbek madaniyati rivojlanaetgan tarixiy sharoitda unga aloxida ahamiyat berilgan. Kup asrlar davomida uzbek xalki bu san'atning boy xamda rang – barang Amaliy – badiiy an'analarni yaratib kelgan . Amaliy san'at – xalkning turmush san'atidir. Uning eng muxim belgisi badiiy ijod bilan moddiy talabning chambarchas boglanganligidir; badiyat va amaliy zaruriyatning uzaro uzviy boglikligi ularning goyaviy badiiy va ijodiy – amaliy moxiyatlarining birligini vujudga keltiradi. Amaliy san'at asarlarini shaklning maksadga muvofikligi xamda shakl va ta'sir birligi ajratib turadi.

Dekorativ san'atning ijtimoiy moxiyati –uning kollektiv maxoratining maxsuli

ekanligidadir, u nasllardan nasllarga meros bulib utgan va uzida bir kator katlamlarni mujassamlashtirganki,uning kadimiy namunalari uzbek xalkining tarixan shakillangan madaniyati belgilarini uzida chukur aks ettiradi.

**II.** Milliy xunarmadchilikni barcha soxalari o'ziga xos uslub bilan asrlar davomida rivojlanib kelgan. 1918 yilda Turkiston jumxuriyatida «Xunarmandlar bo'limi» tashkil etildi. Bu bo'limni maqsadi xunarmandchilik bo'yicha izlanishlar olib borish, iqtisodiy statistik ma'lumotlarni ishlab chiqish, o'quv ustaxonalarini tashkil ztish, qo'lda ishlangan ishlarga mablag'ajratish va boshqalar.