

O'zbekiston Respublikasi
Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi

**BUXORO MUHANDISLIK-TEKNOLOGIYA
INSTITUTI**



**“YENGIL SANOAT” fakulteti
YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYALARI
KAFEDRASI**

**Materials of republican scientific and practical
conference**

**"INNOVATIVE SOLUTIONS FOR SCIENCE,
EDUCATION AND PRODUCTION IN
LIGHT INDUSTRY"**

**Материалы республиканской научно-
практической конференции
«ИННОВАЦИОННЫЕ РЕШЕНИЯ НАУКИ,
ОБРАЗОВАНИЯ И ПРОИЗВОДСТВА
В ЛЁГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ»**

**«YENGIL SANOATDA FAN-TA'LIM VA
ISHLAB CHIQRISHNING INNOVATSION
YECHIMLARI»**

**Respublika ilmiy-amaliy anjumani
Materiallari
2-tom**



21 aprel 2021 yil

**Ministry of higher and secondary special education
of Republic of Uzbekistan**

Bukhara engineering-technological institute

DEPARTMENT OF LIGHT INDUSTRY TECHNOLOGY

Министерство высшего и среднего специального образования

Республики Узбекистан

Бухарский инженерно-технологический институт

КАФЕДРА «ТЕХНОЛОГИИ ЛЁГКОЙ

ПРОМЫШЛЕННОСТИ»

O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi

Buxoro muhandislik-texnologiya instituti

“YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYALARI” KAFEDRASI



**Materials of republican scientific and practical conference
"Innovative solutions for science, education and production in light
industry"**

**Материалы республиканской научно-практической
конференции**

**«Инновационные решения науки, образования и производства
в лёгкой промышленности»**

**“Yengil sanoatda fan-ta'lim va ishlab chiqarishning innovatsion
yechimlari”**

respublika ilmiy-amaliy anjumani materiallari

2-tom

21 aprel 2021 y.

Tashkiliy qo'mita:

Tashkiliy qo'mita raisi – t.f.d., prof. Barakayev Nusratilla Rajabovich

Rais o'rinbosari – f.-m.f.d., dots. Sharipov Mirzo Sharipovich

Mas'ul kotib – Sharipova Olga Nikolayevna

Dasturiy qo'mita:

Barakayev N.R. – prof., t.f.d., Raxmonov X.Q. – prof., t.f.d., To'xtayeva Z.Sh. – p.f.n., dots., Pulatova S.U. – t.f.n., dots., Djalolava D.F. – p.f.n., dots., Saidova X.X. – p.f.n., dots., Tursunova Z.N., Rajabova G.J., Tosheva N.M., Temirova G.I., Sadullayeva D.A., Nematova L.X., Sharipova S.I., Bebutova N.N., Soliyev I.S., Ergasheva M.R., Azimova M.N., Kuliyeva D.R., To'raqulova B.B., Ubaydova V.E., Xudoyberdiyeva S.N.

To'plamda 2021 yil 21 aprelda

Buxoro muhandislik-texnologiya institutida o'tkazilgan **“YENGIL SANOATDA FAN-TA'LIM VA ISHLAB CHIQRISHNING INNOVATSION YECHIMLARI”** Respublika ilmiy-amaliy anjumanining materiallari kiritilgan.

Materiallar ilm-fan va texnikaning so'nggi yutuqlariga asoslangan bo'lib, umid qilamizki, ushbu maqolalar yoshlarning intellektual salohiyatini kengaytirishga yordam beradi va ularni ilmiy izlanishlar uchun rag'batlantiradi.

To'plam Buxoro muhandislik-texnologiya instituti Ilmiy-texnik kengashi tomonidan nashrga tavsiya etiladi

chidamlilikga ega emas va ularni korroziyadan himoyalashning asosiy usullaridan biri bo'lib, korroziyaga uchraydigan sirtni himoya qoplamasi bilan qoplash hisoblanadi.

Qoplamalar metali va metallmaslarga bo'linadi. Ular himoyaladigan sirt bilan puxta birikkan bo'lishi, bir tekisdagi qalinlikka ega bo'lishi va g'ovakli bo'lmasligi kerak.

Himoyalash vositalariga, shuningdek, metallardan yasalgan detallarga elektrokimyoviy va kimyoviy ishlov berishni ham kiritish mumkin bo'lib, ulardan maqsad detallar sirtida himoya qatlamlari va pardalarini hosil qilishdir.

Himoyalovchi metall qoplamalar ulardan rux, nikel, xrom, qo'rg'oshin, alyuminiy, qalay va boshqa metallardan foydalaniladi. Himoyalovchi metall qatlami turli xil usullar bilan hosil qilinishi mumkin: galvanik, issiqlik, purkash, diffuzion va b.

Qoplama hosil qilishdan oldin metall sirti qum purkash, yog'sizlantirish uchun organik aralashmalarda yuvish, oksidlarni eritish uchun anorganik kislotalarni edirish va boshqa yo'llar bilan tozalanadi.

Galvanik usul shundan iboratki, himoya qatlami bilan qoplanadigan detal katod sifatida tarkibida metall cho'kindisining tuzi bo'lgan eritmada joylashtiriladi. Shuningdek, bunda himoya qatlamining qalinligini aniq rostdash imkoniyati mavjud. Galvanik qoplashning asosiy kamchiligi bo'lib jarayonning uzoq davom etishi hisoblanadi.

ФОРМИРОВАНИЕ УМЕНИИ И НАВЫКОВ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ РУЧНЫХ РАБОТ НА УРОКАХ ТЕХНОЛОГИИ

Мухидова Олима Нурилловна – старшая преподавательница, кафедра технологического обучения, педагогический факультет, Бухарский государственный университет

Ручные работы (операции) при индивидуальном пошиве изделий в сфере обслуживания занимают более 70% рабочего времени. В школьных кабинетах объем этого времени еще больше, так как учащиеся осваивают изготовление только одного-двух видов швейных изделий в год.

Все ручные операции выполняются определенными инструментами, поэтому, прежде чем знакомить учащихся с выполнением ручных операций, необходимо научить их пользоваться инструментами и приспособлениями. Рекомендуется для этого занятия подготовить плакат с рисунками или оформить объемный стенд «Инструменты и приспособления для швейных работ» примерно следующего содержания: их название и назначение (ножницы, иглы, булавки, наперсток, сантиметровая лента, колышек, мел портновский) их графическое изображение.[1]

При отработке навыков пользования данными инструментами особое значение следует уделять пользованию наперстком. Учащиеся не любят пользоваться наперстком, и задача учителя – приучить их сначала надевать на палец наперсток, а потом уже брать в руки иглу.

Рекомендуется посвятить отработке навыка работы с наперстком одно-два занятия, чтобы при выполнении ручных стежков все учащиеся работали с наперстком. В дальнейшем необходимо за этим строго следить.

При выполнении первых изделий в V классе следует обратить особое внимание на выполнение ручных стежков: прямого сметочного, копировального, стачного, подшивочного потайного, крестообразного, обметочного, петельного. Все эти виды стежков применяются при изготовлении фартука, поэтому целесообразно вначале научить школьников выполнять все виды стежков на кусочках ткани размером 20x25 см, заранее заготовленных учителем. На таких лоскутах с учащимися можно сначала отработать движения иглы и наперстка с ниткой (без узелка) и без нее, а затем выполнить по две-три строчки всех видов стежков.

В качестве наглядных пособий при выполнении ручных стежков можно использовать красочно оформленные альбомы, плакаты и рисунки. [2]

Уже с V класса детей приучают пользоваться правильной терминологией ручных работ. Для этого целесообразно использовать таблицы «Терминология ручных работ», где указаны термины и содержание работ, а также их практическое применение.

Требования к выполнению ручных работ следует вывешивать на плакате или раздавать учащимся для самостоятельного запоминания в виде карточек-заданий. Они включают следующее:

1. Толщина мелковок линий на ткани не должна превышать 0,1 см.
2. Стежки временного назначения (сметочные, копировальные) выполняют светлыми хлопчатобумажными нитками, а на светлых тканях - контрастными.
3. Номера игл должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций.
4. Длина стежков временного назначения зависит от вида ткани и назначения строчки, но не превышает 1,5 см.
5. Концы строчек временного назначения закрепляют одним-двумя обратными стежками.
6. По окончании обработки стежки временного назначения удаляют. Для этого их разрезают ножницами через каждые 10-15 см и удаляют колышком, а копировальные стежки (силки) удаляют сразу после стачивания. [1]

Особое внимание уделяет учитель правилам безопасности труда при выполнении

ручных работ. Он обращает внимание учащихся на то, что хранить иглы и булавки следует в подушечке или игольнице, не бросать сломанные иглы, шить только с наперстком.

Привитие, закрепление умений и навыков по выполнению ручных работ осуществляется при изготовлении швейных изделий с V по VII класс, учитель постоянно обращает внимание на выполнение всех видов ручных стежков: при сметывании боковых швов, заметывании низа изделий, выметывании краев воротника, клапанов, обметывании срезов деталей и швов, выметывании петель.

От выполнения ручных работ во многом зависит и качество машинных, утюжильных работ, поэтому следует обращать внимание на качество выполненных строчек и стежков: строчки и стежки должны быть ровными, одинаковой величины, проложены параллельно срезам или краям деталей. Сметочные стежки не должны быть более 0,8-1 см, а выметочные -0,3- 0,8 см, обметочные стежки располагаются на 0,4-0,5 см от срезов детали и частота их 2-3 стежка на 1 см.

Для лучшего усвоения материала по выполнению стежков рекомендуется в мастерской оформить стенд в виде инструкционно-технологической карты или красочно выполненного плаката. Предлагается учащимся пользоваться справочной таблицей «Ручные стежки», в которой отражены назначение и виды стежков, название стежков и их графическое изображение, приведенной в учебнике V класса.

Список литературы:

1. Трудовое обучение. Учебник для 5-класса школ общего среднего образования: / Авторы Ш.Шарипов и другие. – Т.: «Шарк», 2015.
2. Муравьев Е.М., Романова К.Е. Теория и методика обучения технологии. Учебно-методическое пособие. – Шуя: изд-во ГОУ ВПО «ШГПУ», 2009.
3. O.N. Muhidova Methods and tools used in the teaching of technology to children // Theoretical & Applied Science, 957-960
4. О.Н. Мухидова Компетентностный подход к развитию профессиональной деятельности учителя // Вестник науки и образования 97 (№ 19 (97).Часть 2), С 88-91
5. Кулиева Ш.Х. Методологические основы системного подхода при подготовке учителей // TheWayofScience. № 5 (39), 2017. - С.66-67.
6. Кулиева Ш.Х. Подготовка учителей профессионального образования на основе системного подхода // Scienceandworld. № 5 (45), 2017. -С.70-72.

88	ФИЗИКА ТАЪЛИМИДА ЛАБОРАТОРИЯ МАШҒУЛОТЛАРИДА ДАСТУРИЙ ВОСИТАЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ МЕТОДИКАСИ. <i>Раупова Ирода Баракаевна, Бухоро муҳандислик технология институти, физика кафедраси катта ўқитувчиси</i>	251
89	ФИЗИКА ФАНИГА ОИД КОМПЕТЕНЦИЯЛАРИНИ ШАКЛЛАНТИРИШДА ИНТЕРФАОЛ ДАСТУРИЙ ВОСИТАЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ. <i>Файзиева Бахтигул Қўлдошевна, физика кафедраси ўқитувчиси, Бухоро муҳандислик технология институти</i>	253
90	АХБОРОТ ТЕХНОЛОГИЯЛАРИ ВОСИТАСИДА ТИЗИМЛИ ЁНДАШУВ МЕТОДИКАСИНИ ҚЎЛЛАШ. <i>Рўзиева Дилноз Салимовна физика кафедраси катта ўқитувчиси Муродов Мироншоҳ Музаффарович 601-ЭЭЭ гуруҳ талабаси Бухоро муҳандислик - технология институти</i>	256
91	ОЛИЙ ТАЪЛИМДА МУАССАСАЛАРИ ТАЪЛИМ ЖАРАЁНИДА ИННОВАЦИОН МЕТОДЛАР. <i>Хайитов Дилшод Эргашович, физика кафедраси катта ўқитувчиси Бухоро муҳандислик - технология институти</i>	258
92	ЎҚУВ ЖАРАЁНИГА “РОТАЦИЯ” МЕТОДИНИ ҚЎЛЛАНИШИ. <i>Джаналиева Гульбахрам Абдурашитовна-Тошкент давлат техника университети хузуридаги педагог кадрларни қайта тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш тармоқ марказ бўлим бошлиғи, катта ўқитувчи Давронова Мухайё Усубжановна Наманган муҳандислик-қурилиш институти, катта ўқитувчиси</i>	261
93	ТАЛАБАЛАРДА ЛОЙИХАЛАШ КОМПЕТЕНЦИЯСИНИ ШАКЛЛАНТИРИШ. <i>Давронова Мухайё Усубжанова Наманган муҳандислик-қурилиш институти, катта ўқитувчиси. Джаналиева Гульбахрам Абдурашитовна Тошкент давлат техника университети хузуридаги педагог кадрларни қайта тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш тармоқ марказ бўлим бошлиғи, катта ўқитувчи</i>	263
94	КАСБ-ҲУНАР КОЛЛЕЖЛАРИДА МАХСУС ФАНЛАРНИ ЎҚИТИШ ЖАРАЁНИНИ ТАКОМИЛЛАШТИРИШ <i>Н.М.Хайдарова – талаба БухМТИ</i>	266
95	ДАРСДА “ЎЙИН” МЕТОДИ ОРҚАЛИ ДАРС ЎТИШНИ РЕЖАЛАШТИРИШ ЖАРАЁНИ <i>Н.М.Хайдарова – талаба БухМТИ</i>	268
96	YENGIL SANOAT IHOZLARINING KORROZIYAGA UCHRASHI <i>Abdullayeva Gulchexra Shyxratovna, “Yengil sanoat texnologiyalari” kafedrası o’qituvchi-stajori, Jo’rayev Dilshod - 300-20 YeST (tb), Buxoro muhandislik-texnologiya instituti</i>	272
97	ФОРМИРОВАНИЕ УМЕНИИ И НАВЫКОВ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ РУЧНЫХ РАБОТ НА УРОКАХ ТЕХНОЛОГИИ. <i>Мухидова Олима Нурилловна – старшая преподавательница, кафедра технологического обучения, педагогический факультет, Бухарский государственный университет</i>	273