



GAZLAMALARNI BICHISH TEXNOLOGIK JARAYONI

Kayumova Nazira Abduraximovna

Respublika imkoniyati cheklangan shaxslar uchun ixtisoslashtirilgan maxsus texnikum
maxsus fan o'qituvchisi

Annotatsiya: Mazkur maqolada gazlamalarni bichish texnologik jarayonining mazmuni, bosqichlari va ishlab chiqarishdagi ahamiyati tahlil qilingan. Bichish jarayonining asosiy texnologik jihatlari, jumladan gazlamani tayyorlash, yoyish, andozalarni joylashtirish va kesish amallari ketma-ketlikda yoritilgan. Shuningdek, zamonaviy tikuvchilik ishlab chiqarishida qo'llanilayotgan texnologik yangiliklar va ularning samaradorlikka ta'siri ko'rib chiqilgan. Maqolada alohida e'tibor imkoniyati cheklangan o'quvchilar bilan ishlash jarayonida bichish texnologiyasini o'rgatishning pedagogik ahamiyatiga qaratilgan bo'lib, ularning kasbiy ko'nikmalarini shakllantirish, mehnatga yo'naltirish va ijtimoiy moslashuvini ta'minlash masalalari yoritilgan.

Kalit so'zlar: gazlama, bichish, texnologik jarayon, tikuvchilik, andoza, kesish, ishlab chiqarish, gazlamani ketma-ket yoyish, puxta.

Bugungi kunda yengil sanoat va tikuvchilik sohasi mamlakat iqtisodiyotining muhim tarmoqlaridan biri sifatida rivojlanib bormoqda. Ayniqsa, tikuvchilik korxonalarini faoliyatida gazlamalarni bichish texnologik jarayoni alohida ahamiyat kasb etadi. Chunki tayyor kiyim sifatining yuqori bo'lishi, mahsulot tannarxining kamayishi hamda ishlab chiqarish samaradorligining oshishi ko'p jihatdan bichish jarayonining to'g'ri tashkil etilishiga bog'liqdir. Gazlamalarni bichish jarayoni tikuvchilik ishlab chiqarishining eng mas'uliyatli bosqichlaridan biri bo'lib, unda gazlama xususiyatlari, andozalarning joylashtirilishi, material sarfi hamda texnik xavfsizlik qoidalariga qat'iy amal qilinadi. Mazkur jarayonning puxta tashkil etilishi nafaqat mahsulot sifatini ta'minlaydi, balki ishlab chiqarishda iqtisodiy samaradorlikka ham xizmat qiladi. Ta'lim tizimida, ayniqsa imkoniyati cheklangan o'quvchilar bilan ishlash jarayonida bichish texnologiyasini o'rgatish muhim pedagogik ahamiyatga ega. Chunki amaliy mehnat faoliyati o'quvchilarning kasbiy ko'nikmalarini rivojlantirish bilan birga, ularda mustaqil ishlash, diqqatni jamlash, aniqlik va mas'uliyat hissini shakllantiradi. Imkoniyati cheklangan o'quvchilar uchun tikuvchilik va bichish ishlari moslashtirilgan pedagogik yondashuv asosida tashkil etilganda ularning mehnatga bo'lgan qiziqishi ortadi, jamiyatga moslashuvi yengillashadi hamda kelajakda kasb egallash imkoniyatlari kengayadi. Shu sababli tikuvchilik fanlarini o'qitishda gazlamalarni bichish texnologik jarayonini nazariy va amaliy jihatdan chuqur o'rgatish dolzarb masalalardan biri hisoblanadi.

Gazlamalarni bichish texnologik jarayoni tikuvchilik ishlab chiqarishining eng muhim bosqichlaridan biri hisoblanadi. Ushbu jarayonning to'g'ri tashkil etilishi tayyor mahsulot sifatiga, gazlamadan unumli foydalanishga hamda ishlab chiqarish samaradorligiga bevosita ta'sir ko'rsatadi. Bichish jarayoni bir necha ketma-ket texnologik bosqichlardan iborat bo'lib, ular gazlamani qabul qilish, tekshirish, joylash rejasini tayyorlash, andozalarni joylashtirish, gazlamani yozish va detallarni kesib olish kabi amallarni o'z ichiga oladi. Har bir bosqich

o'ziga xos texnologik talablarni talab qiladi va bu jarayonlarda aniqlik hamda ehtiyotkorlik muhim ahamiyatga ega.

Gazlamalarni bichishga tayyorlash jarayonida avvalo materialning sifati tekshiriladi. Chunki gazlamada nuqsonlarning mavjud bo'lishi keyinchalik tayyor mahsulot sifatiga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Gazlama tarkibi, qalinligi, elastikligi, rangi va gul yo'nalishi alohida e'tibor bilan o'rganiladi. Ayrim gazlamalar cho'ziluvchan bo'lgani sababli ularni bichishda maxsus texnologik yondashuv talab etiladi. Masalan, trikotaj materiallar noto'g'ri joylashtirilsa, tayyor kiyim deformatsiyaga uchrashi mumkin. Shu sababli bichish jarayonida gazlama xususiyatlarini chuqur bilish tikuvchilik sohasida faoliyat yuritayotgan mutaxassislar uchun muhim kasbiy ko'nikma hisoblanadi.

Andozalarni gazlama ustiga to'g'ri joylashtirish bichish texnologiyasining asosiy bosqichlaridan biridir. Andozalar joylashuvi material sarfini kamaytirish bilan birga, mahsulot detallarining sifatli chiqishini ta'minlaydi. Tajribali bichuvchilar gazlamadan maksimal darajada unumli foydalanishga harakat qiladilar. Ayniqsa, yirik ishlab chiqarish korxonalarida gazlama sarfini kamaytirish iqtisodiy samaradorlikni oshirishning muhim omillaridan biri hisoblanadi. Andozalarni joylashtirishda gazlamaning tuk yo'nalishi, naqshlari hamda elastiklik darajasi inobatga olinadi. Agar bu jihatlar hisobga olinmasa, kiyim detallarida rang yoki naqsh nomutanosibliyi yuzaga kelishi mumkin.

Bichish jarayonida qo'llaniladigan asbob-uskunalar ham muhim o'rin tutadi. Oddiy qaychilar, elektr bichish mashinalari, lazerli kesish qurilmalari hamda avtomatlashtirilgan tizimlar bugungi kunda keng qo'llanilmoqda. Zamonaviy texnologiyalar yordamida gazlamalarni yuqori aniqlikda va tezkor usulda bichish imkoniyati yaratilmoqda. Bu esa ishlab chiqarish unumdorligini oshirish bilan birga inson mehnatini yengillashtiradi. Shu bilan birga, texnika xavfsizligi qoidalarga amal qilish bichish jarayonining ajralmas qismi hisoblanadi. Chunki kesuvchi uskunalar bilan ishlash davomida ehtiyotsizlik turli jarohatlarga sabab bo'lishi mumkin. Shuning uchun o'quvchilarga bichish ishlarini o'rgatishda xavfsizlik qoidalarini amaliy tarzda tushuntirish alohida ahamiyat kasb etadi. Imkoniyati cheklangan o'quvchilar bilan ishlashda gazlamalarni bichish texnologiyasini o'rgatish o'ziga xos pedagogik yondashuvni talab qiladi. Bunday o'quvchilarning jismoniy yoki psixologik holatini hisobga olgan holda dars jarayonini tashkil etish muhimdir. Masalan, eshitishida nuqsoni bo'lgan o'quvchilarga vizual ko'rsatmalar va amaliy namoyishlar orqali tushuntirish samarali natija beradi. Ko'rishida muammosi bo'lgan o'quvchilar uchun esa yirik o'lchamdagi andozalar, maxsus belgilar va sezgi orqali aniqlash usullaridan foydalanish mumkin. Harakatlanishida cheklov bo'lgan o'quvchilar uchun ish joyining qulay tashkil etilishi, xavfsiz va moslashtirilgan jihozlarning mavjudligi katta ahamiyatga ega.

Tikuvchilik va bichish ishlari imkoniyati cheklangan o'quvchilarning mehnat ko'nikmalarini shakllantirishda samarali vosita bo'lib xizmat qiladi. Ushbu faoliyat ularda sabr-toqat, diqqatni jamlash, mustaqil ishlash va estetik did kabi sifatlarni rivojlantiradi. Ayniqsa, amaliy mashg'ulotlar orqali o'quvchilarning o'ziga bo'lgan ishonchi ortadi va ular jamiyatda o'z o'rnini topishga intiladilar. Kasbiy ta'lim jarayonida bichish texnologiyasini puxta egallagan



imkoniyati cheklangan yoshlar kelajakda tikuvchilik korxonalarida faoliyat yuritishlari yoki mustaqil mehnat faoliyatini yo'lga qo'yishlari mumkin.

Gazlamalarni bichish texnologik jarayonida raqamli texnologiyalarning qo'llanilishi ham bugungi kunda dolzarb masalalardan biri hisoblanadi. Kompyuter dasturlari yordamida andozalarni elektron shaklda tayyorlash, avtomatik joylashtirish va lazer yordamida kesish tizimlari ishlab chiqarish jarayonini yanada takomillashtirmoqda. Bu texnologiyalar nafaqat vaqtni tejaydi, balki inson omili sababli yuzaga keladigan xatolarni kamaytiradi. Ta'lim muassasalarida ham zamonaviy texnologiyalar asosida mashg'ulotlarni tashkil etish o'quvchilarning kasbiy tayyorgarligini oshirishga xizmat qiladi. Shuningdek, bichish texnologiyasini o'qitishda pedagogning kasbiy mahorati ham muhim rol o'ynaydi. O'qituvchi nafaqat nazariy bilimlarni yetkazishi, balki har bir o'quvchining individual imkoniyatlarini hisobga olib ishlashi zarur. Imkoniyati cheklangan o'quvchilar bilan ishlashda rag'batlantirish, amaliy yordam ko'rsatish va psixologik qo'llab-quvvatlash ta'lim samaradorligini oshiradi. O'qituvchi tomonidan yaratilgan samimiy va qo'llab-quvvatlovchi muhit o'quvchilarning kasbga bo'lgan qiziqishini kuchaytiradi hamda ularning ijtimoiy moslashuviga ijobiy ta'sir ko'rsatadi.

Gazlamalarni bichish texnologik jarayonida muhim bosqichlardan yana biri — gazlamani yoyish (qatlamlash) jarayonidir. Ushbu bosqichda gazlama bir necha qatlam qilib stol ustiga tekis va tarang holda yoyiladi. Bu jarayonning to'g'ri bajarilishi keyingi kesish ishlarining aniqligini belgilab beradi. Agar gazlama noto'g'ri yoyilsa, ya'ni burmalar, cho'zilish yoki notekisliklar yuzaga kelsa, tayyor kiyim detallarida simmetriya buzilishi, o'lchamlarning farqlanishi kabi nuqsonlar paydo bo'ladi. Shu sababli bichuvchilar gazlamani yoyishda maxsus tortish moslamalari, og'irlashtirgichlar hamda tekislovchi asboblardan foydalanadilar. Bichish jarayonida gazlama qatlamlarining soni ham ishlab chiqarish turiga qarab belgilanadi. Kichik ustaxonalarda odatda 2–5 qatlam, yirik tikuvchilik korxonalarida esa 20–50 qatlamgacha gazlama bir vaqtning o'zida bichilishi mumkin. Qatlamlar sonining ko'pligi mehnat unumdorligini oshiradi, ammo shu bilan birga aniqlik va nazorat talablarini ham kuchaytiradi. Ayniqsa, pastki qatlamlar yuqori qatlamlarga nisbatan siljib ketmasligi uchun maxsus qisqichlar yoki vakuumli uskunalardan foydalaniladi. Bu esa zamonaviy ishlab chiqarish jarayonida texnologik intizomning muhimligini ko'rsatadi.

Andozalar bilan ishlashda ularning to'g'ri mahkamlanishi ham alohida ahamiyatga ega. Andozalar gazlama ustiga joylashtirilgach, ularni siljimasligi uchun ignalar, maxsus yukchalar yoki yopishtiruvchi materiallar yordamida mustahkamlanadi. Ayrim hollarda kompyuterlashtirilgan kesish tizimlarida andozalar raqamli ko'rinishda bo'lib, ular bevosita dastur orqali kesish qurilmasiga uzatiladi. Bu usul inson omilini kamaytiradi va mahsulot sifatini sezilarli darajada oshiradi. Kesish jarayonining o'zi ham bir nechta texnologik talablarga ega. Kesish chiziqlari aniq belgilangan bo'lishi, asboblarning o'tkirligi doimiy nazorat qilinishi va kesish harakati uzluksiz bajarilishi kerak. Noto'g'ri kesish natijasida kiyim detallarining mos kelmasligi yoki ortiqcha material isrof bo'lishi mumkin. Shu sababli bichuv ustalarining malakasi va tajribasi yuqori bo'lishi talab etiladi. Ayniqsa, murakkab fasonli kiyimlarda har bir detalning aniqligi umumiy mahsulot ko'rinishiga bevosita ta'sir qiladi.





Date: 21 May 2026

Imkoniyati cheklangan o'quvchilar bilan ishlash jarayonida kesish va bichish amallarini o'rgatishda bosqichma-bosqich yondashuv muhim ahamiyatga ega. Dastlab ular oddiy shakllarni kesish orqali asosiy harakatlarni o'zlashtiradilar, keyinchalik esa murakkabroq detallar bilan ishlashga o'tadilar. Bunday yondashuv o'quvchilarda qo'rquv va ishonchsizlikni kamaytiradi hamda ularning amaliy ko'nikmalarini mustahkamlaydi. O'qituvchi har bir o'quvchining harakatini kuzatib borishi va individual xatolarni darhol tuzatishi kerak.

Bichish jarayonida ergonomik talablar ham muhim o'rin tutadi. Ish joyining balandligi, yorug'lik darajasi, asboblarning joylashuvi va o'quvchining tana holati to'g'ri tashkil etilmasa, charchoq va jarohatlar yuzaga kelishi mumkin. Ayniqsa, imkoniyati cheklangan o'quvchilar uchun moslashtirilgan ish stollari va yengil boshqariladigan asboblarning ishlatilishi maqsadga muvofiqdir. Bu nafaqat xavfsizlikni ta'minlaydi, balki o'quvchilarning dars jarayonida faol ishtirokini ham oshiradi.

Shuningdek, bichish texnologiyasida chiqindi materiallardan samarali foydalanish masalasi ham dolzarb hisoblanadi. Gazlama qoldiqlari qayta ishlash yoki kichik mahsulotlar tayyorlash orqali iqtisodiy samaradorlikni oshirish mumkin. Masalan, kichik sumkalar, bezak buyumlari yoki o'quv mashg'ulotlari uchun amaliy materiallar tayyorlash mumkin. Bu yondashuv o'quvchilarda ekologik madaniyatni shakllantirishga ham xizmat qiladi.

Xulosa qilib aytganda, gazlamalarni bichish texnologik jarayoni tikuvchilik sohasining muhim tarkibiy qismlaridan biri bo'lib, tayyor mahsulot sifatini ta'minlashda katta ahamiyatga ega. Ushbu jarayonni to'g'ri tashkil etish gazlamadan unumli foydalanish, ishlab chiqarish samaradorligini oshirish hamda sifatli mahsulot tayyorlash imkonini beradi. Bichish ishlarida aniqlik, texnologik ketma-ketlik va xavfsizlik qoidalariga rioya qilish muhim talab hisoblanadi.

Bugungi kunda zamonaviy texnologiyalar va innovatsion uskunalarning qo'llanilishi bichish jarayonini yanada takomillashtirib, mehnat unumdorligini oshirishga xizmat qilmoqda. Shu bilan birga, tikuvchilik va bichish texnologiyasini o'qitish jarayonida amaliy mashg'ulotlarning samarali tashkil etilishi o'quvchilarning kasbiy bilim va ko'nikmalarini rivojlantirishda muhim o'rin tutadi. Ayniqsa, imkoniyati cheklangan o'quvchilar bilan ishlashda individual yondashuv asosida tashkil etilgan ta'lim jarayoni ularning mehnatga bo'lgan qiziqishini oshiradi, mustaqil faoliyat yuritish ko'nikmalarini shakllantiradi hamda jamiyatga muvaffaqiyatli moslashishiga yordam beradi. Shu sababli gazlamalarni bichish texnologiyasini o'qitishda zamonaviy pedagogik usullar va moslashtirilgan amaliy yondashuvlardan foydalanish dolzarb ahamiyat kasb etadi.

Foydalanilgan adabiyotlar:

1. Axmedov O'., Umarov B. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent: O'zbekiston Faylasuflari Milliy Jamiyati nashriyoti, 2018. 312 b.
2. Qodirov S., Karimova M. Yengil sanoat texnologiyalari asoslari. Toshkent: Fan va texnologiya, 2020. 276 b.



Date: 21 May 2026

3. Ismailova N. Kasb-hunar ta'limida amaliy mashg'ulotlarni tashkil etish metodikasi. Toshkent: O'qituvchi, 2019. 198 b.
4. G'aniev A. Tikuvchilik ishlab chiqarish jarayonlari. Toshkent: Ilm Ziyoy, 2017. 245 b.
5. Mirzaeva D. Inklyuziv ta'lim: nazariya va amaliyot. Toshkent: TDPU nashriyoti, 2021. 220 b.
6. Rahimov J. Mehnat ta'limi va kasbiy tayyorgarlik asoslari. Toshkent: O'zbekiston milliy ensiklopediyasi, 2016. 310 b.
7. Karimov I. Yengil sanoatda ishlab chiqarish jarayonlari va boshqaruv. Toshkent: Sharq, 2015. 260 b.

