

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI XALQ
TA'LIMI VAZIRLIGI**

**A.QODIRIY NOMLI JIZZAX DAVLAT
PEDAGOGIKA INSTITUTI**

**«MEHNAT TA'LIMI VA UMUMIY TEXNIKA FANLARI»
KAFEDRASI**

“Himoya qilishga ruxsat beraman”
“Tasviriy san’at va mehnat ta’limi”
fakulteti dekani v.b
_____ A.Qo’shoqov
«__»_____2014 y

5142000- Mehnat ta’limi yo’nalishi bo’yicha bakalavr akademik darajasini olish uchun

**“Tikuv mashinalari va yarim avtomatlarmavzusidagi
mashg’ulotlarni o’tish uslubini ishlab chiqish”
mavzusida bajarilgan**

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Bajaruvchi:

Abdivoxidova Dildora

Ilmiy rahbar:

katta o’qituvchi G.M.Axmedova

Ishni himoyaga tavsiya etaman:

katta o’qituvchi G.M.Axmedova

BMI «Mehnat ta’limi va umumiy texnika fanlari» kafedrasi
yig’ilishining qarori bilan (Qaror № 8, 27.05.2014 y)
himoyaga tavsiya etilgan.

Kafedra mudiri:

dots.B.X.O’razov

J i z z a x - 2 0 1 4
М У Н Д А Р И Ж А

КИРИШ.

I - БОБ. ТИКУВ МАШИНАЛАРИ ВА ЯРИМ АВТОМАТЛАРНИ
ЎРГАТИШГА МЎЛЖАЛЛАНГАН ДАРС МАТЕРИАЛЛАРИНИ ТАҲЛИЛИ.

1.1. Тикув машиналарининг турларига оид дарс материалларини таҳлил қилиш.

1.2. Ярим автоматларга оид дарс материалларини таҳлил қилиш.

II - БОБ. ТИКУВ МАШИНАЛАРИ ВА ЯРИМ АВТОМАТЛАР МАВЗУСИНИ
ЎРГАТИШ УСЛУБИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ.

2.1. Тикув машиналарини ўргатиш бўйича услубий тавсия ишлаб чиқиш.

2.2. Тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусини янги педагогик технология асосида ўқитишни намунавий дарс ишланмасини ишлаб чиқиш.

ХУЛОСА.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати.

К И Р И Ш

«Ta'lim to'g'risida», «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi»dagi O'zbekiston Respublikasi qonunlari hamda Vazirlar Mahkamasining «O'zbekiston Respublikasida umumiy o'rta ta'limni tashkil etish to'g'risida»gi 1998 yil 13 maydagi qarorlarini bajarishni ta'minlash maqsadida 1999 yil 16 avgustdagi O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining «Umumiy o'rta ta'limning Davlat ta'lim standartlarini tasdiqlash to'g'risida» «Umumiy o'rta va o'rta maxsus, kasb-hunar ta'limiga izchil o'tishni taminlashga doir qo'shimcha chora-tadbirlar to'g'risida» qarorlari va O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 21-may 2004 yilda «2004-2009 yillarda maktab ta'limini rivojlantirish davlat umummilliy dasturi to'g'risida» farmoni qabul qilindi.

Yuqoridagilarga asosan, xalq ta'limi xodimlarining asosiy vazifasi mustaqil Respublikamiz uchun komil farzandlarni tarbiyalash, bilimdon, vatanparvar, milliy iftixor tuyg'ulari yuqori bo'lgan, bozor munosabatlari sharoitida faoliyat ko'rsata oladigan yangi avlodni kamol toptirishdir. Bularga erishish uchun umumiy o'rta ta'lim, akademik lisey va kasb-hunar kollejlardagi ta'lim tizimini takomillashtirishning eng maqbul mazmuni, shakl va metodlarini yaratish taqozo etiladi. Komil insonni shakllantirishga qaratilgan o'quv-tarbiya jarayonining asosiy vazifasi ta'lim samaradorligini oshirishdir. Ta'lim samaradorligi, ta'lim mazmunining maqsadi va vazifalariga mosligi, uning ilmiy jihatdan asoslanganligi, izchilligi, turmush bilan bog'liqligi, shu bilan birga o'quvchilarga mos metodlar, modellar va vositalarning tanlanishi bilan asoslanadi.

Ilmiy –texnik tafakkurning borgan sari yoshlarning fan texnikaning jo'shqin rivojlanishida faol ishtirok etishlari faqat ta'lim mazmunini emas, balki o'qitish jarayonining usuli va tashkil etilishini, o'qitishga qiziqishini, ijodiy qobiliyatni, egallangan bilimlarni amalda ijodiy qo'llay bilishni rivojlantirish maqsadlarida yanada takomillashtirishni ham talab qiladi. Bu esa maktab ziimasiga yoshlarda ijodga ehtiyoj uyg'otish, ijodiy qobiliyatlar, har qanday faoliyatga ijodiy yondashishi asoslarini tarkib toptirish, ijodiy masalalarni mustaqil hal etishga o'rgatish vazifasini yuklaydi.

Texnik mehnatga o'rgatishning ahamiyati texnik mehnat malakalarini egallash imkoniyatini berish bilan cheklanmaydi, balki bu malakalar hamma uchun kerakligini e'tirof qilish kerak. Ko'pgina ilmiy kengashlar, agarda unda qatnashgan kishilar turmush ishlarini bajarishni: ovqat pishirish, kiyimni yamash, ozodalikni saqlash va shu kabilarni bilmaganlarida shunchalik munaffaqiyatli chiqmagan bo'lar edi.

Ko'pgina o'qituvchilar o'qitishning turli metod va usullarini, qo'llab, shuningdek, sinfdan tashqari ishlarni qiziqarli tashkil etib, yaxshi o'zlashtirish natijalariga erishmoqdalar va bilimga muhabbat hamda qiziqishlarni singdirmoqdalar. Bunday o'qituvchilar qo'l mehnatini o'rgatishda o'quvchilarga turmush sohasidagi bilim va ko'nikmalarni singdirish bilan birga, ularda ijodiy qobiliyatlarni va bilishga qiziqishni, mustaqil faollikni o'stirishga yordam bermoqdalar.

Umum o'rta maktab ta'lim tizimida ta'lim amaliy saviyasini oshirish va uni milliylik asosida tashkil qilishga oid ancha samarali ishlar amalga oshirilmoqda. Umum o'rta maktablarida ta'limning amaliy samarasini oshirishga o'quv jarayoniga muvofiq tashkil qilish, o'qitish mobaynida ta'limni usul va formalaridan oqilona foydalanish, o'quv ustaxona va fan kabinetlarini talab darajasida jihozlash va ulardan unumli foydalanish, o'quv dasturlarini milliylikni e'tiborga olgan holda tuzish, milliylik asosida o'quv dasturlarini yaratish kabi omillarni muhim darajada ta'sir qiladi.

Hozirgi paytda zamonaviy dars tushunchasi tez-tez tilga olinmokda. Zamonaviy dars deganda—o'qituvchi o'quvchining mavjud imkoniyatlaridan ustalik bilan foydalanib, uning aqliy salohiyatini ishga solib, rivojlanishi ta'minlaydi. O'quvchi esa, o'z navbatida bilimlarni chuqurlashtiradi va ko'nikmasiga aylantirib, ma'naviy barkamollik sari odimlaydi.

Xalq ta'limi vazirligi tomonidan tasdiqlangan "Yangi taxrirdagi "Umumiy urta ta'lim maktablari y'kituvchilarining ish yuklamasini belgilash va taqsimlash to'g'risida"gi Y'riqnomada o'qituvchining asosiy vaqti mashg'ulotlarga puxta tayyorgarlik ko'rgan holda sifatli dars o'tish, o'z ustlarida mustakil ishlashiga

ajratildi. Yuritishi lozim bo'lgan ish xujjatlari (6 ta) aniq belgilab berildi. Bular: yillik ish rejasi, tarbiyaviy ishlar rejasi, mavzuviy taqvim rejasi, dars konspekti, dars kuzatish daftari, sinf jurnali.

Vaholanki, dars yangi bilimlarni berish uchun an'anaviy og'zaki uslubda olib borishga mo'ljallangan bo'lsa, pedagogning qo'lida konspekt yoki ma'ruzalar matni bo'lishligi talab qilinadi. Bu o'quv-metodik majmuaning asosiy unsurlardan biri. Agar dars pedagogik texnologiya asosida olib boriladigan bo'lsa, pedagogning qo'lida shu darsning loyixasi bo'lishi shart.

Yoxud agar dars pedagogik texnologiya asosida olib borilmaydigan bo'lsa, pedagogning qo'lida konspekt yoki ma'ruzalar matnidan tashqari darsning ishlanmasi (uning ichida darsning texnologik xaritasi ham kiradi) bo'lishligi talab qilinadi.

Demak, biz agar darsni pedagogik texnologiya asosida olib boradigan bo'lsak, pedagogning qo'lida shu darsning loyixasi bo'lishi shart ekan.

O'qituvchi darsning texnologik xaritasini yaratishda ham, dars konspektini yozishda ham, multimedia yoki ko'rgazmalarni tayyorlash jarayonida ham o'z ustida so'zsiz ishlaydi. yangiliklari izlaydi, mutoala qiladi, internetda ishlaydi. ertangi darsni har bir daqiqasigacha tasavvur qiladi. o'quvchilarining harakterini, o'zlashtirish imkoniyatlarini yana bir bor ko'z o'ngidan o'tkazadi. Misol uchun, dars jarayonida biror o'yinni o'tkazishni rejalashtirsa, bu o'yinda ishtirok etish muammo tug'dirishi mumkin bo'lgan o'quvchisini ko'z oldiga keltiradi va bu vaziyatdan chiqish yo'llarini izlaydi.

Komil insonni shakllantirishga qaratilgan o'quv-tarbiya jarayonining asosiy vazifasi ta'lim samaradorligini oshirishdir. Ta'lim samaradorligi, ta'lim mazmunining maqsadi va vazifalariga mosligi, uning ilmiy jihatdan asoslanganligi, izchilligi, turmush bilan bog'liqligi, shu bilan birga o'quvchilarga mos metodlar, modellar va vositalarning tanlanishi bilan asoslanadi.

Bitiruv malakaviy ishi mavzusini dolzarbligini asoslash.

Umumiy o'rta ta'lim maktablarining tayanch o'quv rejasida servis xizmati yo'nalishi bo'yicha o'quvchilarga nazariy bilimlar bilan birga ularning amaliy ko'nikma va malakalarini shakllantirishga doir mavzularga alohida e'tibor berilgan

Jumladan mehnat ta'limi fani ham umum o'rta ta'lim maktablarida yosh avlodga umummehnat ko'nikmalarini shakllantirish va ularni ongli ravishda kasb tanlashga qiziqtirish maqsadida 5-9- sinflarga 68-34 o'quv soati miqdorida o'qitiladi. Umum o'rta ta'lim maktablarida mehnat ta'limini barcha yo'nalishlari kabi "Servis xizmati" yo'nalishi bo'yicha o'qitishni samarali tashkil qilishga oid bo'lgan muammolar qatorida дарсларни янги педагогик технологиялар асосида tashkil qilishga қаратилган muammolarini kiritish mumkin. Hozircha mehnat ta'limini "Servis xizmati" yo'nalishi bo'yicha mavjud darsliklarda ayrim mavzularga doir manbalar kamligi va umumlashtirilib ma'lum bir tizimga solinmaganini aytishimiz mumkin.

O'quvchilarga 5-sinfдан boshlab servis xizmati yo'nalishi bo'yicha тикув машиналари ҳақида bilim berish boshlanadi. 5-синфда қўл юритмали тикув машинаси, 6-синфда оёқ юритмали тикув машинаси, 7-синфда электр юритмали тикув машиналарини ўргатиш кўзда тутилган. Ўқув дастурида берилган мавзуларни эътиборга олиб, мен tanlagan mavzuda o'quvchilarga servis xizmati yo'nalishi asbob uskunalар va ularni ishlatish bo'limiga oid mavzular дан бири тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусини amaliy o'qitish даражасини ko'zda tutilgan.

Men ushbu bitiruv malakaviy ishimda o'quvchilarga servis xizmati yo'nalishi bo'yicha ўқувчиларга tikuv машиналари ва ярим автоматлар мавзусини o'rgatish masalalariga qo'l urdim. Shuning uchun ham bitiruv malakaviy ishimning mavzusini **"Тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусидаги mashg'ulotlarni o'tish uslubini ishlab chiqish"** deb nomladim.

Bitiruv malakaviy ishida qo'yilgan maqsad va vazifalar.

Ushbu bitiruv malkaviy ishi ko'tarilayotgan muammolar tayanch maktablarda servis xizmati yo'nalishi bo'yicha ayrim mavzularni o'qitish darajasini oshirish masalalariga qaratilgan.

Men ushbu bitiruv malakaviy ishimda 5-7-sinflarda o'quvchilar o'zlashtirish qobiliyatini hisobga olgan holda tiкув машиналари ва ярим автоматларни ўргатиш bo'yicha amaliy mashg'ulotlarni tashkil qilishga oid uslubiy tavsiya va manbalarni o'rganib tahlil qilish va amaliy mashg'ulotlarni o'tish uslubini ishlab chiqishni maqsad qilib qo'ydim.

Ishning asosiy maqsadi servis xizmati "Газламаларга ишлов бериш технологияси" бўйича mehnat таълими darslarida o'quvchilarga tiкув машиналари ва ярим автоматларнинг тузилиши ишлаш принциплари ва tiкув машиналарида ишлаш qoidalarini amaliy o'rgatish uslubini ishlab chiqishga qaratilgan.

Ushbu maqsadga erishish uchun quyidagi masalalarni hal qilishni lozim deb topdim:

- tiкув машиналарининг турларига оид дарс материалларини таҳлил қилиш;
- ярим автоматларга оид дарс материалларини таҳлил қилиш;
- tiкув машиналарини ўргатиш бўйича услубий тавсия ишлаб чиқиш;
- tiкув машиналари ва ярим автоматлар мавзусини янги педагогик технология асосида ўқитишни намунавий дарс ишланмасини ишлаб чиқиш.

I - БОБ. ТИКУВ МАШИНАЛАРИ ВА ЯРИМ АВТОМАТЛАРНИ ЎРГАТИШГА МЎЛЖАЛЛАНГАН ДАРС МАТЕРИАЛЛАРИНИ ТАҲЛИЛИ.

1.1. Тикув машиналарининг турларига оид дарс материалларини таҳлил қилиш.

Мен битирув малакавий ишимнинг биринчи боб, биринчи параграфида тикув машиналарининг турлари ва классификацияларига оид мавжуд манбаларни ўрганиб таҳлил қилиб чиқишга ҳаракат қилдим.

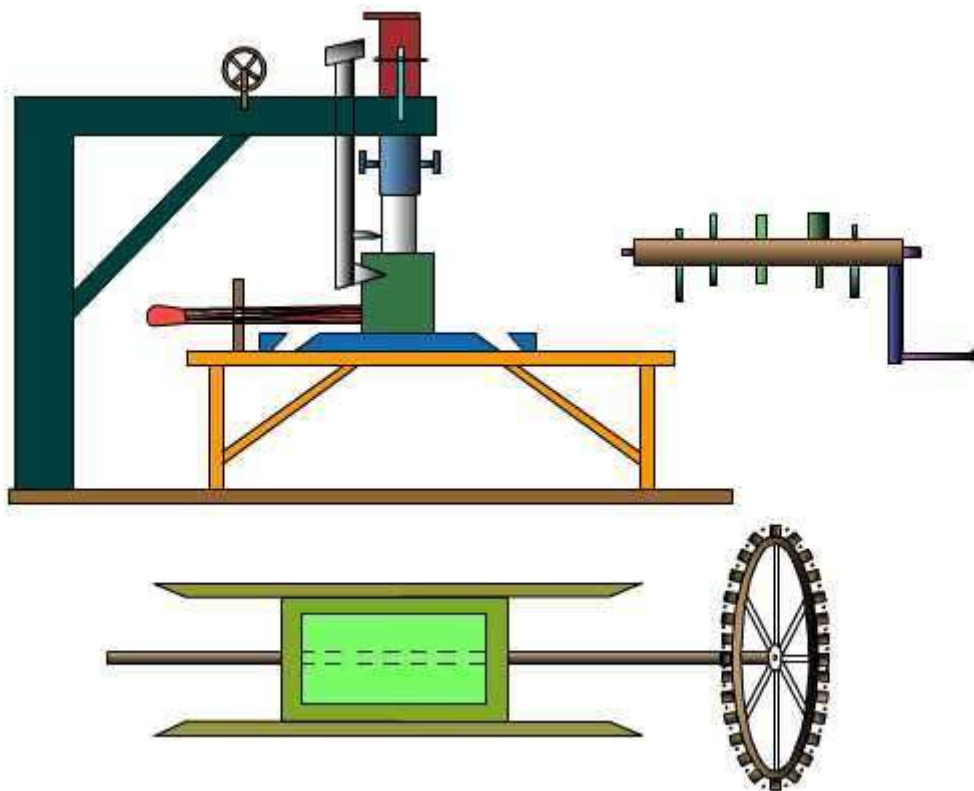
Тикув машиналарига доир mavzular o'rgatilganda o'quvchilarning oldingi darslarda o'zlashtirilgan bilim va uquvlarga e'tibor qaratiladi. Natijada o'quvchilarning bilimlari kengayadi, chuqurlashadi, xotira yangi tushunchalar bilan boyiydi. Mavzu material shunday tanlanishi kerakki, o'quvchilar 5-sinfda olgan tikuв машиналари ҳақидаги bilimlari 6-7 sinflarga borganda yanada mukammalashadi.

Umuman olganda 5-6-7 sinflarda o'quvchilarga tikuв машиналари haqida yaqqol tasavvur berishimiz lozim.

Мен қуйида тикув машиналарининг турлари ва келиб чиқиш тарихи ҳақида маълумотлар келтириб ўтмоқчиман:

Tikuв mashinasining dastlabki ko'rinishlari Leonardo da Vinching loyihalarida aks etgan. XVI asr oxirlarida angliyalik Uilyam Li bir ipli zanjirsimon baxyali to'qima tikish mashinasini kashf etdi. 1755 yili Karl Veyzentel qo'lda bajariladigan qaviqlardan nusxa kuchiruvchi tikuв mashinasini yaratadi. Hozirgi paytda ham bir qator firmalarda qo'lda bajariladigan qaviqlarga o'xshash baxya hosil qilib tikuвchi mashinalar ishlab chiqarilmokda. Bu mashinalar teri mahsulotlari, poyafzal va qo'lkoplarni tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularning ishlash printsiplari K. Veyzentel va T. Sent ixtirolariga asoslangan. 1790 yili Angliyada poyafzal tikadigan mashina uchun Tomas Sentga patent berilgan. Mashina qo'lda yurgizilar, poyafzal detallari ham igna tagida qo'lda surilib

turilardi (1-rasm). Bu mashina konstruksiyasi uncha murakkab bo`lmasa-da, unda ilgari qaytma harakatlanuvchan igna yuritgichi, gorizonta igna plastinasi, baxya uzunligini o`zgartirish va gazlamani surish qurilmalari mavjud bo`lgan.



1-rasm. 1790 yili Tomas Sent tomonidan yaratilgan dastlabki tikuv mashinasi

1829 yili frantsuz Bartolo-meya Timone yuqoridagi mashina-lardan mukammalrok bir ipli zanjirsimon baxyali tikuv mashinasi asosida harbiy kiyim tikishga mo`ljallangan 80 dan ortik tikuv mashinasini yaratgan. 1834 yili Amerikalik Uolter Xant ustki va ostki iplar qo`llanilgan birinchi moki baxyali tikuv mashinasini yaratgan. Bu mashinada ostki ipning tarangligini sozlash qurilmasi bo`lmaganligi sababli sifatli baxyaqator olish imkoni yo`q edi. 1843 yili Amerikada Bendjamin Bin tomonidan yoysimon shakldagi ignali tikuv mashinasi yaratilgan. 1845 yili AKSH da Ellios Xou moki baxyali tikuv mashinasi uchun patent oldi. Bu mashinada gazlama vertikal tarzda suruvchi richag ildirgichlariga sanchib qo`yilar va fakat to`g`ri yunalishda surilar edi. Uning bukik ignasi gorizonta tekislikda harakatlanar, tukuv stanogi mokisiga o`xshash mokisi esa

ilgarilanma-qaytma harakatlanar edi. Bulardan keyingi kashfiyotchilar tikuv mashinalarini yanada takomillashtirdilar. A.Vilson (1850 yil), I.Gibbs va I.Zingerning (1851 yil) dastlabki mashinalarida igna vertikal harakatlanar, tepki bilan bostirib qo`yilgan gazlama esa gorizontal platformada harakatlanar edi. Oldin bu mashinalarda gazlamani to`xtab-to`xtab surib turadigan tishli gildirakcha bo`lgan, keyinchalik esa uning urniga tishli reyka o`rnatilgan. Xuddi shu davrda amerikalik Grober va Bekerlar ikki ipli zanjirsimon baxiyali tikuv mashinasini yaratdilar. Bu mashinada ustki ip vertikal ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchan to`g`ri ignadan, ostki ip esa gorizontal harakatli bukik ignadan uzatilar edi. 1858 yili "Vilkokk - Jibss" firmasi aylanma harakatlanuvchan ikki ipli zanjirsimon baxiyali tikuv mashinasini ishlab chiqara boshladi. SHu davrdan boshlab ingliz Tomas Eyt, germaniyalik Villi Pfaff va Deton Nauman, shved Xuskvarno va boshqalarning tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi, loyihalash va takomillashtirish ishlari bilan shugullanuvchi firmalari tashqil etiladi. 1870 yildan boshlab YAponiya, Rossiya va boshqa davlatlarda "Zinger" firmasi yig`uv ustaxonalarini tashqil etadi. Bu ustaxonalarda chetdan keltirilgan detallardan tikuv mashinasi yig`ilar edi. Utgan asrning 30–50-yillarida AKSH, Buyuk Britaniya, Germaniya va Frantsiya davlatlaridan tikuv mashinalariga 30 dan ortik patent olingan va katta xajmda ishlab chiqarila boshlangan.

Hozirgi vaqtda jaxonda tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi 100 dan ortik firma va korxonalar mavjud. SHulardan eng yirik firma va mashinasozlik korxonalari haqida to`xtalamiz. "Zinger" mashinasozlik firmasi tashqil qilinganidan hozirga kadar asosan charm va tikuvchilik mahsulotlarini tayyorlashga mo`ljallangan moki baxiyali maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqarayapti. "SHtrobels" (Germaniya) firmasining 200 dan ortik turli tipdagi ko`rinmas chok hosil qilib tikuvchi mashinalari ko`p davlatlarda, jumladan, mamlakatimiz engil sanoati korxonalarida keng qo`llanilmoqda.

INV. N – 13000864 Brother firmasining universal mashinasi.

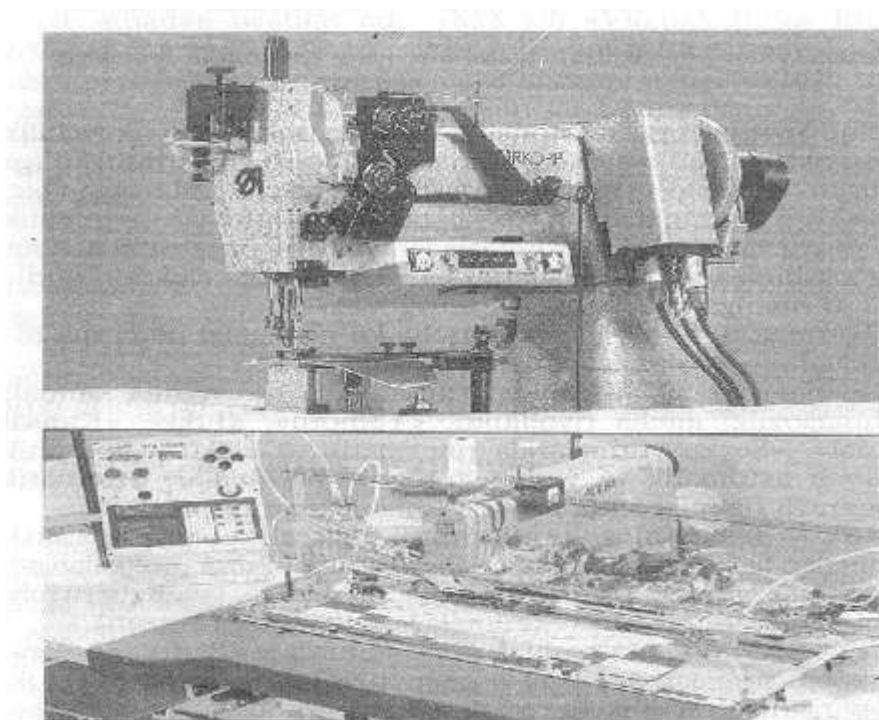
8 ta chok tikadi. Tashqari qo`shimcha lapkalari bor. Zamok, petlya uchun lapkalar almashtirilishi mumkin. Sekin bir maromda ishlaydi. Tikishni endi

boshlaganlar uchun qulay. Mashina to`g`ri sozlansa, barcha iplardan foydalanish mumkin. CHoklarni mashina yuqori qismidagi tugmalar yordamida o`zgartiriladi. Mashina ishlash vaqtida yoritish chirog`idan foydalanish mumkin.

Kamchiligi, avtomatik moylanmaydi.

Yuqorida qayd etilgan texnika va texnologiyalar asosida dars o`tish kasb-hunar ta`lim tizimida bilim olayotgan o`quvchilar kasbiy mahoratini oshirishga keng imkoniyat beradi. Ishlab chiqarishdagi texnologik jarayonni o`zlashtirishiga sharoit yaratadi.

Baxyaqator chok boshlanishida va oxirida puxtalanadi. Chok boshlanishidagi baxyaqatorni puxtalash uchun uzunligi 10-15 mm baxyaqator yuritiladi-da, orqaga qaytarish richagi bosiladi, material orqaga qaytadi va xuddi oldingi baxyaqator chizig`i ustidan ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga nisbatan burchak hosil qiladigan baxyaqatorlar yuritayotganda baxyaqator uzilib qolmasligiga va ignaning birinchi yuritayotgandagi oxirgi sanchig`i yangi baxyaqatorning birinchi sanchig`iga ahamiyat berish kerak. Materiallar surilib ketmasligi uchun mashinani igna eng pastki holatdaligida to`xtatib, so`ngra tepkini ko`tarib, materialni ma`lum burchakka buriladi. Tepki tushirilib, yangi yo`nalishda baxyaqator yuritiladi.



Tikuv mashinalarining belgilanishi. Hozirgi paytda firma va zavodlarda ishlab chiqarilayotgan tikuv mashinalari raqamlar va harflar bilan belgilanadi.

Bu raqam va harfiar orqali mashinalarning texnika va texnologik parametrlarini aniqlash mumkin.

Rossiyadagi Podolsk tikuvchilik mashinasozlik korxonasi maishiy tikuv mashinalari sinfi bir raqamli, sanoat tikuv mashinalari esa ikki raqamli tartibda belgilangan (masalan, 2, 22, 26, 51 va hokazo).

Agar shu mashinalar asosida boshqa variantlari yaratilgan bo`lsa, ularni 22-A, 22-B, 26-A, 51-A rusumli tikuv mashinalari, deb harflar qo`shib belgilanar edi. Keyinchalik yangi yaratilgan yoki takomillashtirilgan mashinalar variantlariga esa 2 raqamidan boshlangan tartib nomeri va 8 raqamini qo`shib belgilashga qaror qilingan. Masalan: 1276-1, 1276-2 yoki 823, 1823, 2823, 3823 va hokazo. Ayrim hollarda moki baxyaqator hosil qilib tikuvchi ikki ignali tikuv mashinalari belgilanishida ignalar orasidagi masofani bildiruvchi raqam ko`paytirish belgisi orqali kiritilgan. Masalan, 852x38, 852-1x10 Orsha (Belorussiya) yengil sanoati mashinasozlik korxonasi ham o`z tikuv mashinalariga shu yo`sinda quyidagicha belgilar qo`ygan: moki baxyali to`g`ri baxyaqator yuritadigan 97-A rusumli tikuv mashinasi; ostki gazlamadan solqi hosil qiladigan 297 rusumli tikuv mashinasi; gazlama chetini qirqishga mo`ljallangan 397-M rusumli tikuv mashinasi; materialni differensial suruvchi 697 rusumli tikuv mashinasi va hokazo. Rostov-Don yengil mashinasozlik zavodining tikish va yo`rmashga mo`ljallangan mashinalarini vazifasiga ko`ra raqam va harflar bilan belgilaydi (masalan, 408-A3M, 508-M va hokazo).

«Pfaff» (Germaniya) firmasi tikuv mashinalari 22 ta raqamli belgilanishga ega. Masalan, 142-732/09-263/02-900/05 BSxIO tikuv mashinasi belgilanishli quyidagicha tahlil qilinadi: 1 — ikki ipli moki baxya hosil qilib tikuvchi; 4 — tekis platformali; 2 — tebranma harakatlanuvchi ignali, gazlamani ostki reyka orqali suruvchi ikki ignali, 732/09 — gazlama chetini qirquvchi qurilmali; 263/02 — cho`ntaktikuvchiquurilmali; 900/05 — ipniqirquvchichoqli; B — qalinlikdagi; S —

turdagi gazlamani tikuvchi mashina hisoblanadi. Ignalar orasidagi masofa 10 mm ga teng.

«Juki» firmasi (Yaponiya) tikuv mashinalari oldin harflar, keyin raqamlar bilan belgilangan. Masalan, DLN-5410H-6-W/ EC-321/AK-34 moki baxiyali tikuv mashinasi belgilari firmaning maxsus kataloglaridan quyidagicha aniqlanadi. DLN-5410 — tikuv mashinasi modeli; H — og`ir materiallarni tikishga mo`ljallangan; 6 — ipni avtomatik qirqish mexanizmli; W — ustki ip chetlatgichi bor; EC-321 — elektron boshqaruvchi sistemali; AK-34 — tepkini avtomatik ko`taruvchi qo`shimcha mexanizmli mashina.

«Tekstima» (Germaniya) mashinasozlik birlashmasida ishlab chiqariladigan tikuv mashinalari ikki guruh raqamlar bilan belgilanadi. Masalan, 8332/3355 rusumli tikuv mashinasida 8332 sinfiy belgisi hisoblansa, 3355 texnik va texnologik ma'lumotlarini bildiradi, ya'ni 3 — moki baxiyali, ipni naychaga o`rash mexanizmli; 3 — gazlamani ostki surish va gazlamaning chetini qirquvchi pichoq mexanizmli; 5 — ipni qirquvchi, igna holatini ta'minlovchi, tepkini ko`tarish va tushirish mexanizmli; 5 — qalinligi 5 mm gacha bo`lgan gazlamani tikuvchi mashina ekanligini anglatadi.

Vatanimiz tikuvchilik korxonalarida «Minerva» (Chexoslovakiya) firmasi — sinq baxyaqator bilan tikish mashinalari, «Pannoniya» firmasi — dazmollash presslari, «Pfaff», «Adler», «Juki» (Yaponiya) firmalari har xil turdagi tikuv mashinalari, «Shtrobel» firmasi — ko`rinmas chok hosil qilib tikuvchi, Rossiya va Belorussiya yengil mashinasozlik zavodlarida ishlab chiqarilayotgan universal va maxsus vazifali tikuv mashinalari keng qo`llanilmoqda.

Tikuv mashinalarining sifati va puxtaligi estetika va ergonomika. Mashina sifati uning belgilangan vazifani bajarishdagi ishlash darajasini bildiradi. Mashina sifati haqida fikr yuritilganda, uning puxtaligi, inkorsiz ishlashligi, umrboqiyliigi va ta'sirga loyiqliigi tushuniladi.

Puxtalik — bu mashinani belgilab berilgan funksiyasi bo`yicha o`rnatilgan muddat davomida to`xtovsiz ishlashidir. Inkorsiz ishlatish deganda mashinaning

o`rnatilgan vaqt mobaynida o`zining ishlash qobiliyatini saqlab qolishligi tushuniladi.

Umrboqiylik — mashinaning ta'mirlash muddatlari oralig`ida o`zining ishlash va ish qobiliyatini saqlab qolishligidir. Ishga qobiliyatli mashina deganda, belgilangan funksiyani bajarish davomida texnik talablarga javob berishligi tushuniladi.

Masalan, tikuv mashinalarida ularning sifatli baxya hosil qilishligi, texnologik jarayonning to`g`ri bajarilishi, moki iplari uzilmasligi va hokazo. Inkorlar sodir bo`lishi esa mashinaning konstruktiv ishlab chiqarish va ekspluatatsion kamchiliklarga olib keladi.

Misol tariqasida ishchi organlarning o`zaro ishdagi hamkorhgi buzilishi, igna o`tmasligi yoki egriligi, reyka tishlari yeyilishini keltirish mumkin. Mashinaning barqaror ishlashini ta'minlash uchun texnik talablar va ko`rsatmalarga e'tibor qaratish hamda o`z vaqtida moylash, joriy ta'mirlashlarni bajarib borish lozim.

Tikuvchilik sanoatiga qarashli mashina, avtomat va avtomatik qatorlarni yaratishda asosan ularning tashqi ko`rinishiga, shakliga, rangiga, boshqarish va foydalanishga qulayligiga e'tibor beriladi. Shu sababli ham loyihalananayotgan jihozni estetik qoidalarga binoan tashqi ko`rinishlu ishlab chiqiladi.

Zamonaviy tikuv mashinalarni yaratishda konstruktorlar bilan birgalikda rassom-dizaynerlar ishtirok etadilar. Ular yaratilayotgan mashina yoki avtomatning tuzilishini, boshqarish sistemasini, bajariladigan texnologik jarayonni o`rganib chiqqan holda tashqi ko`rinishini tasvirleydilar.

Hozirga qadar tikuv sanoati jihozlari estetik ko`rinishi hamisha iste'molchilar e'tiborida bo`lgan.

Masalan, «Zinger» firmasida hozirgi paytgacha ishlab chiqarilayotgan tikuv mashinalari zamon talabiga qarab turli xil dekorativ ornamentlar bilan bezatilib tayyorlanmoqda.

«Futura» elektron boshqaruvli mashinalarda esa ishlashga qulayligi e'tiborga olinib estetik ko`rinish berilgan. «Rimoldi» va «Juki» firmalari rassom-

dizaynerlari yo`rmaq tikish mashinalari ustki qismiga snos qo`llaganlari uchun ko`rinishi va yengilligi bilan ajralib turgan.

Hozirgi paytda rassom-dizaynerlar konstruktorlar bilan loyihalash jarayonida yangi mashina maketiga turli xil ranglarni qo`llab ko`radilar. Barcha davlatlardagi rassom-dizaynerlar jihozlarni, sexlarni bo`yashda ochiq ranglar ishlatilganda ish unumdorligi ancha oshishi mumkinligini ta'kidlaganlar. Bundan tashqari mashinalar har bir qismi turli rangda bo`lganda boshqarishga qulayroq bo`hshini aniqlaganlar.

Tikuvchilik sanoatiga qarashli mashina, avtomat va avtomatik qatorlarni yaratish va takomillashtirishda ergonomika talablariga ham e'tibor qilinadi. Bu talablar mashinani boshqarish, qurilma yoki elektron apparatlarni tanlash, ishlatish va ta'mirlashda qulaylikni, informatik yozuvlar bilan belgilash va tayyorlashni ta'minlashdan iborat.

Tikuv mashinalarini yaratish va takomillashtirishda tikiladigan materialning frzik-mexanik xossasi va tuzilishi, texnologik jarayonga ta'sir qiluvchi faktorlar e'tiborga olinadi. Tikilayotgan material-ning ishqalanish koeffitsiyenti, cho`ziluvchanligi, zichligi, erish temperaturasi kabi parametrlari — tikuvchilik mashinasi kons-truksiyasiga, baxyaqator hosil bo`lishdagi iplar bog`lanishiga, qo`lla-niladigan igna geometriyasiga, mashina tezlik ko`rsatkichlariga bog`liq bo`ladi. Baxyaqator hosil bo`lish jarayonida iplar chalishish xarakteriga qarab tikuv mashinalari ikki guruhga bo`linadi:

moki baxyali tikuv mashinalari;

zanjirsimon baxyali tikuv mashinalari.

Moki baxyaqatori kam cho`ziluvchanhgi va puxtalik xususiyatiga ega bo`lganligi uchun moki baxyasi bilan tikuvchi mashinalari asosan qattiq va mustahkam gazlamalarni tikishda qo`llaniladi.

Zanjirsimon baxyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar cho`zi-luvchan, trikotaj gazlamalarni tikishga va kiyim detallarini vaqtinchalik birlashtirishga mo`ljallangan.

Tikuv mashinalari vazifasiga ko`ra quyidagi guruhlarga bo`linadi:

- moki baxyali to`g`ri baxyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;
- bir ipli zanjirsimon to`g`ri baxyaqator bilan tikuvchi mashinalar;
- ko`p ipli zanjirsimon to`g`ri baxyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;
- moki baxyali siniq baxyaqator bilan tikuvchi mashinalar;
- gazlama chetlarini yo`rmash mashinalari;
- yashirin baxyali tikuv mashinalari;

tugma va boshqa furnituralarini qadaydigan, puxtalaydigan va kalta choklarni tikadigan, halqa yo`rmaydigan va buyumning ayrim detallariga ishlov beradigan yarimavtomatik tikuv mashinalari.

Tezlik ko`rsatkichlari bo`yicha tikuv mashinalari uch guruhga bo`linadi:

- asosiy valning aylanishlar chastotasi 2500 ayl/min gacha bo`lgan past tezlikli;
- 2500 ayl/min dan 5000 ayl/min gacha bo`lgan o`rtacha tezlikli;
- 5000 ayl/min dan yuqori bo`lgan katta tezlikli.

Ishchiga nisbatan joylashishi bo`yicha tikuv mashinalari o`ng, chap va frontal qulochli bo`ladi. Tikuv mashinasi ishchi qulochi ishlov berilayotgan rriahsulotning maksimal o`lchamini aniqlaydi. Ishchi qulochlari bo`yicha tikuv mashinalari quyidagilarga bo`li-nadi:

- qisqa ishchi qulochli (L-200 mm gacha);
- o`rtacha ishchi qulochli (L-200 mm dan 260 mm gacha);
- uzun ishchi qulochli (L-260 mm dan yuqori).

Butun bir texnologik jarayon uchun ishlab chiqariladigan tikuvchilik jihozlarini korxonaning aniq bo`limiga yaroqliligiga, avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirish darajasiga qarab ham guruhlarga ajratish mumkin.



Mashinada bajariladigan ish o'rnini ish stoli va uning qopqog'i o'yig'iga o'rnatilgan mashina bosh qismi bilan jihozlangan. Ish stolini ikkita tayanch ushlab turadi.

Tikuvchining mashina oldida to'g'ri o'tirishi, ish usullarini o'zlashtirib olishi mehnat unumdorligini oshirishga imkon beradi. Tikuvchining gavdasi oldinga sal engashib turishi kerak. Tikilayotgan buyum tikuvchining ko'zidagi 30-40 sm nari turishi, tikuvchining tirsaklari esa stol qopqog'i bilan bir xil balandlikda bo'lishi kerak. Stulning balandligini to'g'ri tanlash katta ahamiyatga ega. Odatda, o'tirg'ich balandligini rostlash mumkin bo'lgan burama stullar ishlatiladi. Tikuvchi mashina bosh qismining ro'parasida o'tirishi, uning ikkala oyog'i pedal ustida turishi lozim. O'ng oyoq kaftini sal oldinroq qo'yish kerak, bunda mashinani asosan o'ng oyoqda yurgizib, chap oyoqda to'xtatiladi. Zo'riqish ham ikki oyoqqa bir xilda taqsimlanib, mashinada ishlash birmuncha osonlashadi. Tikilayotganda tepkini ko'tarish uchun tizza richagi bosiladi, u o'ng oyoq tizzasini balandligida bo'lishi kerak.

Materiallarni tikish uchun oldin kerakli ip va unga mos igna tanlash kerak bo'ladi. Agar ip to'g'ri tanlanmasa, ba'zi turdagi tikuv mashinalarida baxya hosil qilish jarayonlarida ip o'rami ochilishi natijasida o'zining puhtaligini yo'qotishi mumkin. Shu sababli tikuv mashinasiga qo'yiladigan talablarga mos holda ip tanlash kerak.

Ish boshlashdan oldin iplarning to'g'ri taqilganligini tekshirish, agar zarur bo'lsa, mashinani moylash kerak. Bunda mashinaning elektr yuritmasi o'chirilgan bo'lishi kerak. Tikayotgan detallar mashina tepkisining chap tomonida bo'lishi lozim.



Baxyaqator chok boshlanishida va oxirida puxtalanadi. Chok boshlanishidagi baxyaqatorni puxtalash uchun uzunligi 10-15 mm baxyaqator yuritiladi-da, orqaga qaytarish richagi bosiladi, material orqaga qaytadi va xuddi oldingi baxyaqator chizig'i ustidan ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga nisbatan burchak hosil qiladigan baxyaqatorlar yuritayotganda baxyaqator uzilib qolmasligiga va ignaning birinchi yuritayotgandagi oxirgi sanchig'i yangi baxyaqatorning birinchi sanchig'iga ahamiyat berish kerak. Materiallar surilib ketmasligi uchun mashinani igna eng pastki holatdalgida to'xtatib, so'ngra tepkini ko'tarib, materialni ma'lum burchakka buriladi. Tepki tushirilib, yangi yo'nalishda baxyaqator yuritiladi.

Tikuv mashinalari maxsus himoyalash qurilmalari bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Har bir tikuv mashinasida ishlayotganda tikuvchi qo'lga igna sanchilmasligi uchun tepkiga himoyalagich elementi o'rnatilgan. Tikuv mashinasida ishlayotganda quyidagi texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilish kerak. Mashinani ishlatishdan oldin ish o'rnini yig'ishtirish, yuritish tasmasining to'siqlari, barmoqlarni igna teshishdan saqlovchi saqlagichlari borligini tekshirish kerak. Ish vaqtida qaychi va iplarni yuritish tasmasi yaqiniga qo'yish yaramaydi. Ish tugagandan keyin hamma asboblarni maxsus qutichalarga solib qo'yish kerak.

Siniq chizikli baxyaqator tikayotganda mashina yurishini sekinlashtira borib, hosil bo'ladigan burchak cho'qqisida ignani gazlamadan chiqarmasdan turib pastki holatda qoldiriladi-da, mashina tepkisini sal ko'tarib, detalni ignada aylantiriladi.

Oval baxyaqatorlar mashina tezligini pasaytirib turib bajariladi-bunda detalni bir tekis aylantira borib, bo'rlangan chiziq bo'ylab yoki detal ziyiga parallel qilib baxyaqator aniq yuritiladi.

Tikuv mashinalari maxsus himoyalash qurilmalari bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Har bir tikuv mashinasida ishlayotganda tikuvchi qo'lga igna sanchilmasligi uchun tepkiga himoyalagich elementi o'rnatilgan. Tikuv mashinasida ishlayotganda quyidagi texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilish kerak. Mashinani ishlatishdan oldin ish o'rnini yig'ishtirish, yuritish tasmasining to'siqlari, barmoqlarni igna teshishdan saqlovchi saqlagichlari borligini tekshirish kerak. Ish vaqtida qaychi va iplarni yuritish tasmasi yaqiniga qo'yish yaramaydi. Ish tugagandan keyin hamma asboblarni maxsus qutichalarga solib qo'yish kerak.

Siniq chizikli baxyaqator tikayotganda mashina yurishini sekinlashtira borib, hosil bo'ladigan burchak cho'qqisida ignani gazlamadan chiqarmasdan turib pastki holatda qoldiriladi-da, mashina tepkisini sal ko'tarib, detalni ignada aylantiriladi.

Oval baxyaqatorlar mashina tezligini pasaytirib turib bajariladi-bunda detalni bir tekis aylantira borib, bo'rlangan chiziq bo'ylab yoki detal ziyiga parallel qilib baxyaqator aniq yuritiladi.

Tikuv mashinalarining asosiy nuqsonlariga baxyaqatorning sifati pastligi, ip tashlab tikilishi, ip uzilishi, materialning qiyin surilishi, igna sinishi kiradi.

Baxyaqatorning sifati pastligi. Baxyaqator bo'sh (iplari yaxshi tortilmagan) bo'lsa, tarang yoki kir bo'lsa, shuningdek, agar iplar «gazlamalar ustida chalishsa» yoki «gazlamalar tagida chalishsa», bunday baxyaqatorlar past sifatli hisoblanadi. Bu kamchilikni yo'qotish uchun ostki va ustki ipni taranglash kerak.

Ip tashlab tikilishi. Igna bilan mokining o'zaro harakatlarida sozlik buzilsa ip tashlab tikilishi mumkin. Ip tashlab tikilish sabablarini igna mexanizmidan boshlab aniqlash kerak.

Ustki ipning uzilishi. Quyidagilar ustki ipning uzilishiga sabab bo'lishi mumkin; ipning sifatsizligi, ipning haddan tashqari tarangligi, ipning noto'g'ri taqilishi, igna raqami ip raqamiga mos kelmasligi, ish vaqtida tushmasligi yoki baxyaning tortilib qolishi, mokining haddan ortiq qizib ketishi, ip yo'naltirgichlarning yomon holatdaligi (qirqilganligi, g'adir-budirligi) yoki ip yo'naltirgichlardan ba'zilarining yo'qligi, igna plastinasi teshigida, moki qurilmasida, tepki tagida qurilgan yoki g'adir-budir joylar bo'lishi.

Ostki ipning uzilishi. Ostki ip kamroq mashina detallariga tegib o'tadigan bo'lganligi uchun uning uzilishi ustki ipga nisbatan ancha kam bo'ladi. Quyidagilar ostki ip uzilishlariga sabab bo'ladi: naychanning devorlari singanligi yoki ezilganligi, ip naychaga bo'sh yoki notekis o'ralganligi, ip noto'g'ri taqilganligi, moki qurilmasi detallarining ostki ip tegadigan joylari chaqaligi yoki g'adir-budirligi.

Materiallarning qiyin surilishi. Bu kamchilik reyka yoki tepking yaxshi ishlamasligidan kelib chiqishi mumkin.

Igna sinishi. Quyidagi hollarda igna sinishi mumkin: agar igna xarakat vaqtida bironta noto'g'ri turib qolgan detalga tegib o'tadigan bo'lsa, igna balandligi noto'g'ri (pastroq) o'rnatilgan bo'lsa; tepkida, igna plastinasida, mokida siljishlik bo'lsa yoki ular noto'g'ri o'rnatilgan bo'lsa; igna pastligida materiallar surilsa; tikib bo'lgandan keyin materiallarni tepki tagidan ehtiyotsizlik bilan olinsa.

Mashinani tozalash va moylash. Tikuv mashinasining mexanizmlarini tozalash, moylash ularning aniq va beto'xtov ishlashini ta'minlaydi. Mashinaning hamma joylarini tozalash va moylashda elektr yuritgichni o'chirib qo'yiladi. Yuritma tasmasi olinadi, igna eng yuqori chekka holatga o'rnatiladi. Tepki ko'tarib qo'yiladi va naycha qalpoqchasi chiqarib olinadi. Avval mashinaning bosh qismidagi kir va gazlama tuklari tozalanib, detallar latta bilan artiladi. So'ngra mashinani ag'darib qo'yib, platforma tagidagi detallar va taglik artiladi. Moylash ishlari tugagandan so'ng mashinani qo'lda aylantirib, asosiy va uning yengil aylanishi tekshirib ko'riladi, ortiqcha moy latta bilan artiladi. Moy bir tekis taqsimlanishi uchun tepkini ko'tarib qo'yib, mashina bir necha soniya salt ishlatiladi. Mashinada ish boshlashdan oldin gazlama parchasida baxyaqator sifati tekshirib ko'riladi.

Ipni g'altakdan chiqarib, yuqoridan pastga tomon ip yo'naltiruvchi richagning teshigidan, burchaklikning ikkita teshigidan birin- ketin o'tkaziladi, ip yo'naltiruvchi vtulkadan o'tkazib, ip taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib olib, o'ngdan chapga tomon igna mexanizmini yopib turadigan shchit tagiga kiritiladi. Keyin ip sim ip yo'naltirgich ilgagidan, ip yo'naltirgichning ikkita teshigidan o'tkaziladi, yuqoridan pastga tomon qo'shimcha taranglik rostlagichi plastinasi tagidan olib o'tib, tikuvchidan narigi tomon yo'naltirib, igna ko'ziga taqiladi.

Chap chalishtirgich ipini g'altakdan richag, burchaklik teshiklaridan o'tkazib, yuqoridan pastga tomon ip yo'naltiruvchi vtulkaga, ip yo'naltiruvchi teshikka kiritib, taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib, ip yo'naltiruvchi teshikdan keyin ip yo'naltiruvchi vtulkadan o'tkaziladi va ip yo'naltirgich teshigiga kiritiladi, o'ngdan chapga tomon ip yo'naltirgich teshigiga va pastdan yuqori tomon ip uzatgich teshiklaridan o'tkaziladi.

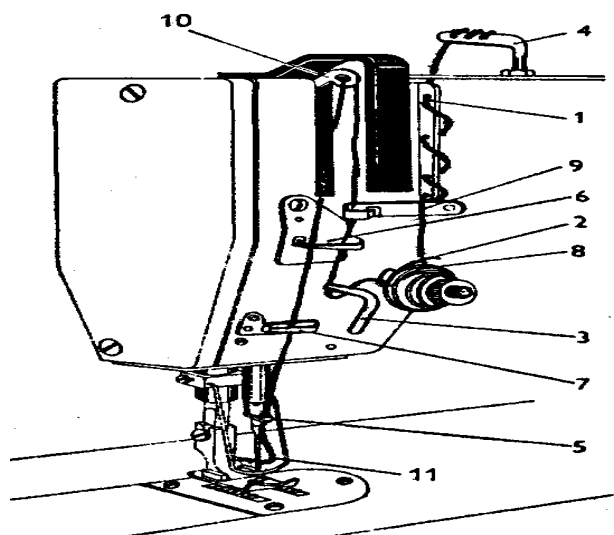
Maxovik g'ildirakni burab chap chalishtirgichni chap chekka holatga keltirib, ipni pintset yordamida chalishtirgichning 3 ta teshigiga taqiladi.

O'ng chalishtirgich ipi g'altakdan ortdan oldinga tomon richaglarning teshigidan o'tkaziladi, burchaklikning 2 ta teshigidan, yuqoridan pastga tomon ip

yo'naltiruvchi vtulkadan o'tkazilib, ip yo'naltiruvchi teshikka kiritiladi, taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib, ip yo'naltiruvchi teshikka kiritiladi. Keyin ip ip yo'naltiruvchi vtulkadan, ip yo'naltirgichning teshigidan o'tkaziladi, o'ngdan chapga tomon ip yo'naltirgichning keyingi teshigiga va ip uzatgich teshigiga kiritilib, old tomondan ip yo'naltirgichning teshigidan o'tkaziladi. Maxovik g'ildirakni burib o'ng chalishtirgichni o'ng chekka holatga keltirib, pintset yordamida uning teshigiga ip taqiladi.

Ipli g'altak tayanchga o'rnatilib ip yo'naltirgichlar teshigidan hamda taranglash plastinalari orasidan o'tkaziladi. Keyin taranglash prujinasi orqali ip yo'naltirgich atrofidan aylantirilib cheklovchi yo'naltirgich orqali ip tortgich ko'zdan o'tkaziladi. Ip tortgichdan o'tgan ip yo'naltirgichlar orqali old tomondan ignaga o'tkaziladi.

Naychaga ipni o'rash uchun mashinada maxsus ip o'rash qurilmasi o'rnatilgan. Ip g'altakdan mashina tanasiga o'rnatilgan ip yo'naltirgich orqali naychaga yo'naltiriladi va prujinaga tortiladi. Naycha, richag, siljilib, o'rash qurilmasiga o'rnatiladi va mashina ishga tushiriladi. Richag tsapfaga o'rnatilgan. Naychaga ip o'ralgandan so'ng richag naychadan chetga chiqadi va o'rash mexanizmi to'xtaydi. To'ldirilgan naycha moki qurilmasiga o'rnatiladi.



72527-101 tikuv mashinasiga ustki ipni taqish qismlari

1-ip yo'naltirgich; 2-taranglash prujinasi; 3,4,5,6,7-ip yo'naltirgich; 8-taranglash plastinasi; 9-cheklovchi yo'naltirgich; 10-ip tortgich; 11-igna.

G'altakdan tushgan ipni o'ngdan chapga tomon sim ip yo'naltirgichdan o'tkaziladi, qo'shimcha taranglik rostlagichi shaybalari orasidan o'ngdan chapga asosiy taranglik rostlagichi shaybalari orasidan aylantirib, ip tortgich prujinasining halqasiga kiritiladi va ip yo'naltirgich ilgagining ortiga o'tkaziladi. Keyin ip o'ngdan chapga ip tortgichning qulog'idan ip yo'naltirgich skobasiga kiritiladi, igna yuritgichga mahkamlangan plastinasimon prujina tagidan olib o'tib chapdan o'ngga igna ko'ziga taqiladi.

Naycha naycha qalpog'iga shunday o'rnatilishi kerakki, ip soat mili harakatiga qarama-qarshi yo'nalishda o'ralgan bo'lishi kerak. Ip naycha qalpog'idagi ariqchadan va taranglash plastinasi ostidan olib o'tilib. Naycha qopqog'i teshigidan o'tkazildi. Ipning tarangligi naycha qopqog'idagi vintni burab rostlanadi.

DL – 5410 JUKI universal tikuv mashinasi (to'g'ri chok 22 klassga o'xshagan) 8 ta. O'ng tomondagi yashil tugmachani bosib ishga tushiriladi, gazlamani lapka ostiga qo'yib, tepkini bosiladi, mashina tikishni boshlaydi, tikishni to'xtatish, oyoqni tepkidan olib qizil tugma bosiladi. 360 Volt kuchlanishda ishlaydi.

Afzallik tomonlari: yengil ishlaydi, mashina bochkachasiga qo'yilgan moyni avtomatik tarzda kerakli joylarga etkazib beradi, choklar puxta tikiladi.

Kamchiliklari: moyi kam bo'lsa mashina tikishdan to'xtaydi.

Elna – 6600 markali 540 ta chok tikadigan, komp'yuterlashtirilgan tikuv mashinasi. Petli, chekish va boshqalar uchun har xil cholarga o'tishda lapkalarni almashtiriladi. U mashinaning maxsus qutisida saqlanadi. Mashina tagidagi qutida kerakli moslamalari turadi.

CHokdan chokka o'tishda «model» tugmasi bosiladi, chok nomeri beriladi va yana «model» tugmasini bosib, shu chokka mos lapka joylashtiriladi. Lapka o'zgartirilmasa chok o'zgarmaydi. 540 ta chokdan tashqari qo'shimcha zig-zak, petli kabi choklarni tikadi. Avtomat ravishda ip o'tkazadi, uzadi. Mashinani yoritish uchun maxsus chirog'i bor. Yengil, ixcham bo'lishi bilan birgalikda, ko'p

operatsiyalarni bajaradi, averlokka(chetini bosishga) o`xshash choklarni ham tikadi.

Kamchiligi: qalin matolardan ikki qavatdan yuqorisini tikmaydi. Ba`zi nozik elementlari elimdan.

1.2. Ярим автоматларга оид дарс материалларини таҳлил қилиш

LZ – 22904 – SS – 7. YArim avtomat dasturlashtirilgan ko`p funktsiyali bo`lib to`g`ri, zigzag, oysimon va yana bir nechta choklarni tikishga mo`ljallangan. Mashina tepasida komp'yuter bor, unda choklar rasmlari ko`rinib turadi, har bir chok tepasidagi tugmani bosish orqali boshqa chokka o`tqazish mumkin.

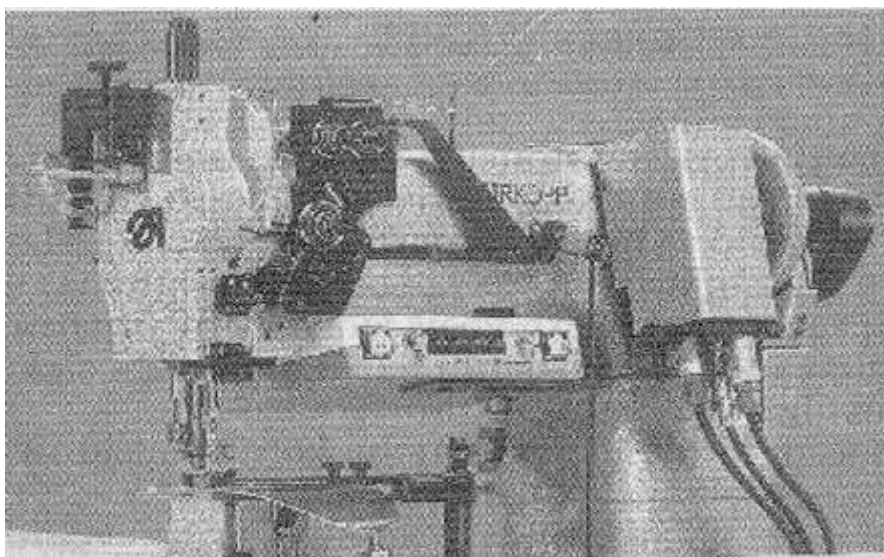
Fleshka yordamida qo`shimcha programmalar kiritish mumkin. Mashina o`zini – o`zi maxsus moylaydi. Bunda mashinaning tagida maxsus bochkasi bor shu bochkaga moy quyiladi va maxsus ulangan simlar orqali moy aylanadi. Mashina yuzasida moyning mavjudlik shkalasi ko`rinib turadi. Moy yetarli bo`lsa mashina ishlaydi, aksincha bo`lsa ishlamaydi.

Mashina maxovikidagi qizil belgi to`g`ri kelsa mashina yuradi, aksincha bo`lsa ishlamaydi. YAna bir tomoni ipni o`zi uzishi yoki olib tashlashi mumkin. Va tezligini oshirishi yoki pasaytirishi mumkin.

Afzalliklari: yaxshi ishlaydi, igna sinishi mumkin bo`lganda, yoki boshqa holatlarda tikmay, komp'yuter ekranida o`sha joyni ko`rsatib turadi, avtomatik moylanadi.

Kamchiliklari: ba`zi bir detallari elimdan.

MV – 377 yarim avtomat tugma tikishga mo`ljallangan. Bu mashina qo`lda moylanadi.



Tugma teshiklarini berish, ya`ni maxsus moslamaga kiritish kerak. Tugma qo`yiladi va tikiladi, ipini avtomatik ravishda uzadi. Tugma oralig`i diametrlari ham belgilanadi. Himoya oynasi tugma yoki igna singanda zararlanishdan himoya qiladi. Har xil tugmalarni tikadi.

Kamchiligi: moylash va tugmalarni qo`yish qo`lda bajariladi. Boshqa tugmalarni o`tkazishda lapkalarni almashtirish kerak.

SE JC – 9330-0 brother yashirin bahyaqator tikuvchi yarim avtomat mashinasi. Gazlama bukib mashinaga qo`yiladi va tikiladi. Gazlama qalin, yupqaligiga qarab chok kengligi va chuqurligi o`zgartiriladi, himoya vositasi bor, qo`lda moylanadi.



«Brother Industries Ltd.» (Япония).

MO – 6704 S – yarim avtomat bir ignali yo`rmlash mashinasi.

Mashina murakkabligi shundaki: ip o`tkazish biroz murakkabroq. Bu mashina to`rt ipli hisoblanadi. To`rtta ip o`tkazib tikkan vaqtda to`g`ri chok ham tikadi.

LK 1930 kashta tikish mashinasi.

Avval kompressor yoqiladi, shlangalardan havo kelib turishi kerak. Mashina dertallari ishlash jarayonida qizib ketmasligini oldini oladi va normallashtirib turadi. Kompressor 40 minut davomida qiziydi.

Ishni boshlashdan oldin komp'yuter дастурига diskni kiritib, buyruq asosida mashinaga tugmalar orqali programma kiritiladi. Bunda nafaqat diskni xotirasiga, balki mashina hotirasiga ham yozish mumkin. Lekin mashina xotirasidagi programma ishlash jarayonida chiroq bexosdan o`chib qolsa, xotirdagi programma ham o`chib ketishi mumkin. SHuning uchun diska yozib olgan ma`kul.

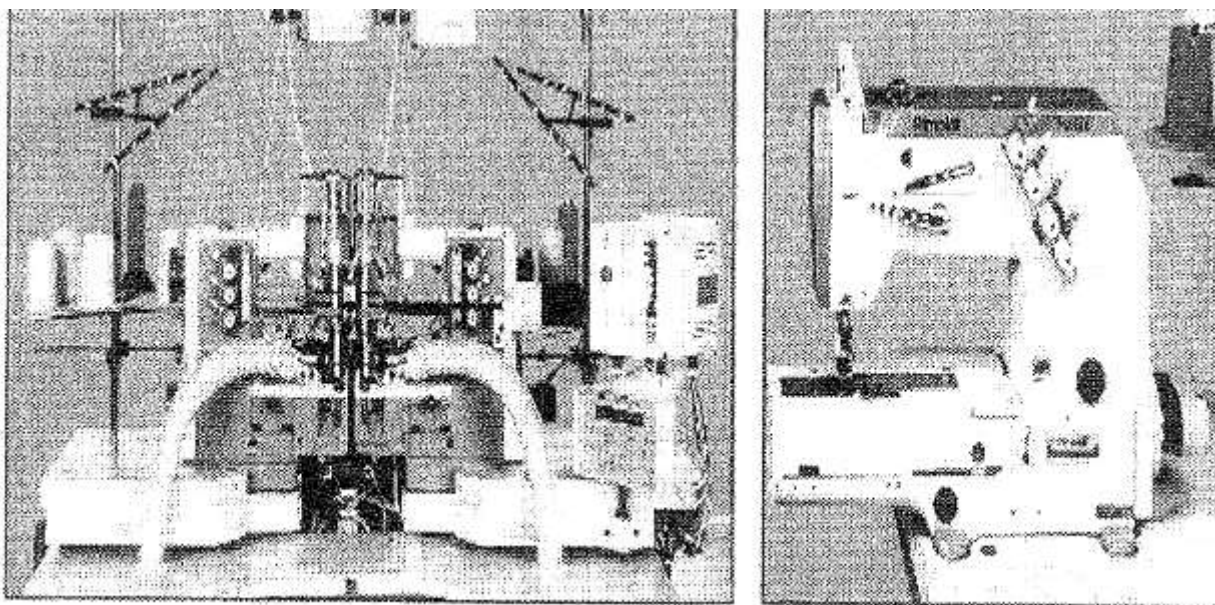
Komp'yuter ekranida ishlash jarayonidagi xatoliklar maxsus belgilar yordamida ko`rinib turadi (masalan, ip uzilsa, ip to`g`ri kelmasa, ipni chaynasa va h..k).

Disk kiritilgach, igna atrofidagi qo`yilgan gardish oraliqiga gazlama to`g`irlab qo`yilib, tugma bosiladi va mashina avtomat ravishda ishga tushadi. Gardishlar almashtirilishi siz tikayotgan kashta guli yoki gazlama hajmiga qarab sozlanadi.

Afzalligi: qo`l mehnati tejaladi, mashina o`zini-o`zi moylaydi va ozoda tikiladi.

Kamchiligi: ip to`g`ri kelmasa tez ip uzadi. Ip tanlashda qiyinchiliklar tug`ilishi mumkin.

LBH 1709 S juki markali bir ignali izma ochish yarim avtomat tikuv mashinasi.



Mashina programmalashtirilgan. ekranda xatoliklar ko`rinishi ta`minlangan. Bu quyidagicha bo`lishi mumkin (petlini razmeri noto`g`ri tanlangan bo`lsa, to`g`ri kelmasa ip uzadi) mashinadan foydalanishni o`rganuvchi kitobchasida petli turlari, razmerlari berilgan, nomerlar yordamida teriladi. Keyin tikishni boshlaysiz.

Afzalligi: har xil razmerdagi petlyani tika oladi.

Kamchiligi: avtomatik ravishda moylanmaydi (1 ta).

«Durkopp-Adler» firmasining yarimavtomatik tikuv mashinalari.

«Tekstima» mashinasozlik birlashmasida maishiy va sanoat tikuv mashinalari, «Pannoniya» (Vengriya) mashinasozlik kombinatida tugma qadash, halqa hosil qilish yarimavtomatlari, bichish mashinalari va dazmollash uskunalari, «Minerva» (Chexoslovakiya) firmasida asosan siniq baxya qatorli tikuv mashinalari ishlab chiqarilmoqda. «Podolsk» (Rossiya) mexanika zavodi dunyo miqyosida taniqli mashinasozlik korxonasi hisoblanib, ishlab chiqaradigan ko`p turdagi sanoat tikuv mashinalari, yarimavtomatlari puxtaligi va uzoq muddat ishlashi bilan alohida o`rin egallaydi. «Rostov» mexanika zavodi ishlab chiqargan yo`rmab tikish mashinalari sanoatimizda keng qo`llanilmoqda. Bundan tashqari,

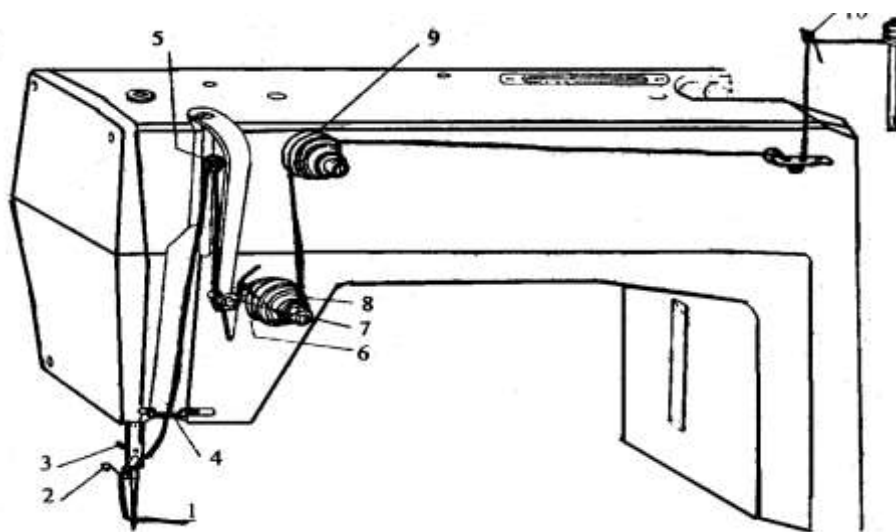
«Toyota» (Yaponiya),«Bernina» (Shveysariya), «Xuskvarno» (Shvetsiya) firmalarida ishlab chiqarilgan tikuvchilik sanoati mashinalari va uskunalariga talab ortib bormoqda.

LK 1900 ASS bir ignali puxtalash yarim avtomat tikuv mashinasi.



Qo`llanmadan kerakli nomer tanlanib, komp'yuterdan teriladi. Bunda lapkalar razmeri almashtiriladi.

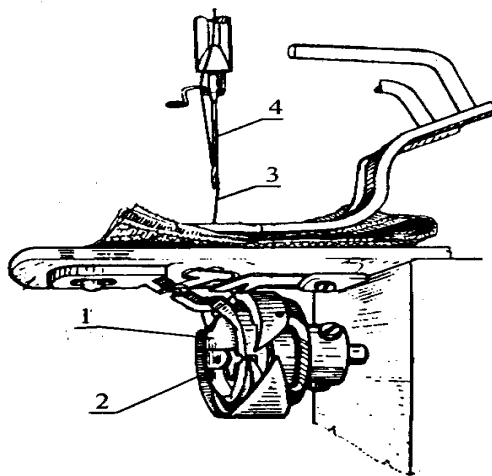
Afzalligi: barcha turdagi gazlamalarda puxtalash chokini bajara olishda va bundan tashqari turli shaklli chokli puxtalash imkoniyati mavjud.



CS 1652K-303A yarimavtomati ga ustki ipni taqish qismlari

1-igna; 2-plastinasimon prujina; 3-igna yuritgich; 4-ip yo'naltirgich skoba; 5-ip tortgich; 6-ip yo'naltirgich ilgak; 7-ip tortgich prujina; 8,9-taranglik rostlagich shaybalari; 10-ip yo'naltirgich

Ip o'ralgan naychali qurilma mokining markaziy sterjeniga kiritiladi. Moki uchi ignaning eng ostki holatida 1,5-2.0 mm ko'tarilganida ustki halqasini ilib olishi kerak. Agar ostki ip noto'g'ri to'ldirilgan, igna noto'g'ri tanlangan, igna igna yuritgichga noto'g'ri o'rnatilgan bo'lib, moki uchi va igna orasidagi masofa kattalashgan bo'lsa, ostki ipning uzilishi sodir bo'ladi.



CS 1652K-303A yarimavtomatiga ostki ipni taqish qismlari.

II. БОБ. ТИКУВ МАШИНАЛАРИ ВА ЯРИМ АВТОМАТЛАР МАВЗУСИНИ ЎРГАТИШ УСЛУБИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ.

2.1.Тикув машиналарини ўргатиш бўйича услубий тавсия ишлаб чиқиш.

Mehnat ta'limi darslarida o'quvchilarga yangi texnika va ilg'or texnologiyalarni tuzilishini o'rgatish va bilim, ko'nikma , malakalarni ongli yetkazilishini zamonaviy texnika va texnologiyalar asosida shakllantirilsa o'quvchilarni bilimi yanada ortadi.

Yuqoridagi fikrlar asosida mavzuga oid adabiyotlarning tahlili, informatsion texnologiyalarni ta'lim jarayonidagi tahlili natijasida quyidagi masalalarni hal qilishga harakat qilindi:

1.Maktablarda o'quvchilar yangi texnika va ilg'or texnologiyalarni yuqori saviyada o'zlashtirib olishlariga va shu asosida ta'lim sifatini oshirishga zamonaviy mashinalar haqidagi ma'lumotlar qay tarzda yordam berishini aniqlash

2.O'qituvchilarga yangi pedagogik texnologiya elementlari asosida darslarni tashkil etish to'g'risida ko'rsatmalar berish va ularni samarasini aniqlash

3.Amaliy mashg'ulotlarda texnik ma'lumotlarga ega bo'lgan xujjatlardan foydalanish, ta'mirlashga oid texnik vazifalarni bajarish tajribalaridan foydalanish kabi metodlarni qo'llash, o'quvchilarni bilimlarini va dunyoqarashlarini rivojlanishiga asos bo'ladi.

4. O'quvchilarga yangi texnika va ilg'or texnologiyalarni kamchiliklari va afzalliklarini tushuntirish davomida ulardan qanday tartibda foydalanish lozimligi haqidagi bilimlar berish;

5. O'quvchilarga zamonaviy tikuv mashinalar tuzilishini o'rgatishda «YAngi pedagogik texnologiyalar» va interfaol usullardan qay tartibda foydalanish kerakligini aniq ko'rsatib berish.

O'quvchilarga o'rgatish jarayonida ularning tushina olish qobiliyatlarini, bilim olish darajasini aniq belgilash uchun o'qituvchi psixologik va pedagogik bilimga ham ega bo'lishi kerak. Ya'ni zamonaviy o'qish va o'qitish jarayonlari

o`qituvchi va har bir o`quvchi o`rtasidagi alohida muloqotdan iboratdir. SHu jumladan, «Yangi pedagogik texnologiya» deganda, o`qituvchi va o`quvchining bevosita o`zaro bog`lanishlarini o`quvchi ongiga ta`sir ko`rsata olishlari o`z aksini topishi deb tushiniladi.

Tashkil etilayotgan darslar davomida va umuman barcha darslarda o`qituvchi o`quvchini ongini, xotirasini, diqqatini yaxshilash uchun avvalo o`quvchini ham fiziologik ham psixologik jihatidan darsga tayyorlashi kerak. Buning uchun o`qituvchi o`quvchida ichki tayyorgarlik o`tkazishi kerak. Ya`ni turli xil savollar bilan murojaat qilinadi, natijada o`quvchi darsga har tomonlama tayyor holatga keladi. Dars jarayonida bunday zaruriy holatni yaratishni, ishontirish yoki uqtirish orqali amalga oshirish mumkin. Bu fanni maqsadli, ko`rgazmali va obrazli aks ettirilish ya`ni «tirik tasavvur hosil qilish» qaysiki eslab qolishning har qanday jarayonini boshlanishidir. O`quv materialini qabul qilishni sifat ko`rsatkichi uni fikrlash hisoblanadi.

Bugun biz texnika va texnologiya asri bo`lib, rivojlana bormoqdamiz. Bu davrda informatsion texnologiyalar turlari texnika sohasida hamda insonlarning ehtiyojlarini qondirish, ish unimini oshirishdagi roli, ularning ahamiyati, foydali tomonlari juda katta. Albatta bu sohada ko`plab yangiliklarni yaratishimiz lozim. Bu albatta mustaqil yurtimizning o`z mustaqil fikriga ega bo`lgan farzandlarini qo`lidan keladi.

Mehnat ta`limi ko`rsatmalilik o`quv jarayonini tashkil qilish imkonini beradi, chunki mehnat ta`limining mazmuni texnik jarayonlar va ob`ektlar bilan bog`likdir.

Xar bir darsda ko`rsatmalilikdan ob`ektlarning, jarayonlarining o`zidan, ularning modellari va shartli tasvirlaridan keng foydalaniladi. Masalan, тикув машиналарини ўқувчиларга o`rgatishda o`qituvchi o`quvchilarni тикув машиналарини барча қисмларини очиб бирма-бир tanishtiradi. Bu ҳolda тикув машинаси асосий кўргазмали қурол бўлиб хизмат қилади.

O`quvchilarga тикув машинасининг ўзидан ташқари, расмларини ҳам namoyish qilishi mumkin.

Namoyish qilish metodining xususiyati, ko`pincha o`quv materiallariga illyustratsiya sifatidagina emas, balki uni uzi bilim manbasi bulib, ko`p xollarda esa kўnikma va malakalarni shakllantirish usuli bʻylib xizmat qiladi. Masalan, elektr dvigatel, jixozlar, asboblari va boshqa moslamalar bir vaqtning ŷzida xizmat qiladi.

Uchinchi xususiyati tasvirlash (texnologik karta va boshqalar) ning rolikdan kelib chiqadi. O`qituvchi chizmalardan foydalanib o`quvchilarga grafik bilim va malakalarni egallab olishlarida yordam beradi.

Kursatmalilikdan foydalanish samaradorligini oshirishning muhim vositalaridan biri kinofil`mlarni namoyish qilishdir.

Masalan: tikuvchilik korxonalarida olib boriladigan ishlar, tikuv cexlarida ishlatiladigan tikuv mashinalari va yarim avtomatlarini ishlatish jarayonlarini ŷquvchilarga namoyish qiliş mumkin. Hamma maktablarda tikuvchilik korxonalariga ekskursiyalar olib boriş imkoniga ega emas. Bunda kino yordam beradi.

Tikuvchilik xonasidagi amaliy mashg`ulotlarda qisqa metrajli (10-15 minutli) fil`mlar yoki ayrim parchalarni kўrsatish maqsadga muvofiqdir. Namoyish qilish o`qituvchining tushuntirishi, suxbati bilan qўshib olib borilishi lozim.

Filimni namoyish qilishda quyidagilarga rioya qilish lozim:

1. Kinofil`mni namoyish qilishdan oldin tushuntirish (idrok qilishga yo`naltirish). Agar fil`mda ancha qiyin masalalar ifodalansa, kadrlarda esa kichik detallar uchrasa, o`quvchilarni o`quv kinofil`mini masalan, metallarning tuzilishi va ularning qotishmalari haqidagi fil`mni kўrishga tayyorlash kerak.
2. Filimda parcha kўrsatishning filimning va o`quv materialining mazmunini tushuntirish (suxbat) bilan olib borish, 10 minutli kino parcha namoyish qilishdan boshlanadi, sung plakat modeldan foydalanib o`qitishni davom ettiradi.
3. Namoyish qilish tushuntirishlar bilan olib boriladi. Diktor teksti mavzuga hamma vaqt mos kelavermasligi mumkin, shunda filimni sharxlash zaruriyati tufiladi.

Mehnat kўnikma va malakalarning shakllantirishning didaktik asoslari:

Mehnat kўnikma va malakalarni shakllantirish, mehnat ta`limi metodikasida juda muhim ўrin tutadi. Uni asosiy instruktaj va mashqlar tashkil qiladi.

Mehnat, malaka va kўnikmalarni shakllantirishning hozirgi qo`llanilayotgan metodikasi juda muhim ўrin tutadi. Unda o`qish jarayoni o`qituvchining mehnat usullarini namoyish etishi va o`quvchilarning unga taklid qilishi asosida tashkil topadi.

Kўnikma va malakalarni shakllantirishda ilg`or tajribalar kўyidagi shartlarni e`tiborga olinishi nazarda tutiladi.

- 1) Tekshirishning aniqligi, uning maqsadi va bajarish usullari ;
- 2) O`quvchilarda zarur bilimlarni mavjud b`ylishi ;
- 3) Ta`lim metodi va ularning shakllanayotgan kўnikma va malakalarining xususiyatlariga mosligi ;
- 4) Instruktajni moslash ;
- 5) Mashqlarning etarli miqdorida bulishi ;
- 6) O`quvchilarning faoliyatini uz vaqtida va ob`ektiv baxolash.
- 7) O`quvchilar faoliyatining aktiv xarakterida.

Instruktaj va mashqlarga o`qitish metodlari sifatida quyiladigan hozirgi talablarni tug`ri tushuntirmoq uchun mehnat ta`limi jarayonida onglilik va aktivlik problemi fiziologiya, psixologiya va pedagogikaning hozirgi yutuqlari asosida kurib chiqish zarur.

Mehnat kўnikma va malakalarni shakllantirish jarayonida o`quvchilarning ongliligi faoliyatining dastlabki asosida tayanadi. U esa o`z navbatida faoliyat tarziga, ya`ni faoliyati qanday va qaysi tartibda bajarish haqidagi tasavvurga tayanadi.

Fiziologlarning ta`kidlashicha boshqa odamning xarakterini idrok qilish jarayonida sub`ektda obraz xosil bo`ladi, u taqlid qilib o`lchovli bulib xizmat qiladi. Bu obraz o`quvchilarning xarakterlarini belgilaydi. «O`lchov» bilan qilinayotgan xarakter aynan bir hil bulgunicha bu xarakterlarni «O`lchov»ga o`xshatish yo`naltiradi.

Pedagogik nuqtai nazardan ta`lim mehnat jarayonining boshqa jarayonlariga nisbatan afzalligi shundan iboratki, ular ko`p jixatdan ob`ektiv kuzatishga ega o`lchashga bo`ysinadi.

Кўникма va malakalarni shakllantirishda o`z-o`zini nazorat qilish muhim ahamiyatga ega b`yilib ta`limda aloxida e`tibor beriladi.

O`z-o`zini nazorat qilishni samaradorligini oshirish va faoliyat obrazini ob`ektlashtiruvchi maxsus texnik vositalar yordamida erishiladi. Buning uchun turli trenajerlardan foydalaniladi.

Хозirgi kunda mehnat ta`limida o`quv-texnik xujjatlardan foydalanishga xam katta ahamiyat berilmokda. CHizma grafik instruktsiyalarning bir necha asosiy formalarini qo`llashning maqsadga muvofiqligi maxsus tekshirish amaliyotlarida isbotlangan.

Instruktaj. Instruktaj deyilganda mehnat faoliyati usullarining tushuntirish va kursatish anglanadi. Bu usullar shu faoliyatlarini t`yg`ri va xavfsiz bajarish bo`yicha tasavvur xosil qilishga va o`quvchilarning amaliy faoliyatlarini t`yg`ri yo`naltirishga qaratiladi.

Instruktaj darsning bir qismi (elementi)dir. Instruktaj jarayonida bir nechta ta`lim metodlaridan foydalaniladi. Bunday metodlar mehnat usullarini namoyish qilish va ularni bajarish qoidalarini tushuntirish; texnik masalalarni quyish o`quvchilar o`qituvchi topshirig`ini qay darajada tushunganliklarini aniqlaydigan suhbat ; bunda metodlar o`zaro chambarchas birikadi, uning kombinatsiyasi sistema hosil qiladi.

Instruktajga k`yyidagi talablar q`yyiladi.

1. Instruktaj jarayonida ta`limning xilma-xil metod va usullaridan unumli foydalanish;
2. Instruktaj mazmunini o`qituvchi tomonidan aniklash. Agar o`qituvchining o`quvchilar oldiga kuygan topshirig`i ularga tushunarli bulmasa, o`quvchilar uni bajarish sharoitini ko`pincha buzadilar, chunki ular bu nimaga olib borishini bilmaydilar. SHuning uchun o`qituvchining xar bir talabi asoslanishi kerak.

3. Instruktajning to`laligi va instruktajni qismlarga ajratish. Mehnat topshirig`i qiyinligi va u qaysi sanada bajarilayotganligiga qarab instruktaj butun yoki ishning borishiga qarab qismlarga ajratib borish lozim.
4. Instruktaj yordamida o`quvchilar uz faoliyatini nazorat qila olsinlar. Bu talabni bajarmay, o`quvchilarning mustaqilligiga erishib bo`lmaydi. Mustaqillik esa o`quvchilarda amaliy mehnat va кўникма, malakalarini hosil qilishda muhim ahamiyatga ega.

Instruktaj uch xil bo`ladi : kirish, joriy, yakuniy.

YAngi operatsiyasini urganish bo`yicha kirish instruktaji bo`ladi. Mehnat usullarini normal va sekinlashtirilgan xolda bajarish qoidalarini namoyish qilish; o`z-o`zini nazorat qilish belgilarini; anik mehnat vazifasini quyishni uz ichiga oladi.

Kirish instruktajidan o`quvchilar operatsiyaning ayrim qismlarini: asbobni ushlab, ish xolatida turish, sur`atni egallash va xokazolarni urganish bilan boglik xarakatlarni bajarishga xarakat qiladilar. Xar bir urganilayotgan element oldingisini urnini olmay, balki unga qushilib borishi, bir-biriga bog`lanishi, yagona zanjir hosil qilishi zarur bo`ladi.

Mehnat usullarini bajarshdagi xatolarni tuzatish bo`yicha joriy instruktaj olib boriladi. Bunda o`quvchilar ishni to`xtatib, xatoga yul quygan o`quvchilarning ishiga e`tibor berib, unda notug`ri ishlaganligining sababini tekshirib borishni talab qiladi. Iuu asosda xamma o`quvchilar bilan suxbat utkaziladi. Sung o`qituvchi hulosa qilib tug`ri usullarni kursatishi, xatoga yul quygan o`quvchining usullarni xotirada tiklashi, shunda ishni davom ettirishga ruxsat berishdan iborat bqladi.

Yakunlovchi instruktaj sifatli bajarilgan va brak qilingan buyumlarni namoyish qilish, o`quvchilar ishining umumiy xarakteristikasini, o`quvchilar yul quygan xatolar taxlilini, o`quvchilar ishini baxolashni o`z ichiga oladi.

Mashqlar. Mehnat ta`limi jarayonida xar bir yangi operatsiyani qisqa muddatli mashqdan boshlash maqsadga muvofiq bo`ladi. Bu mashqlarni shartli ravishda ta`limiy mashqlar deyiladi. Amaliy mashqlarni bajarish jarayonida o`quvchilar xar xil buyumlar tayyorlaydilar, mehnat usulida va xarakatlarini

baxolash bo'yicha mashq qilishni davom ettiradilar. SHu ўринни tashkil qilishga, sababli sozlash, dastlabki mehnat usullari va ҳаракатларини uzlashtirishga кўникма va malakalarni takomillashtirishga doir mashqlar bir-biridan kura fark qiladi.

Mashqlarga ta'lim metodi sifatida qator didaktik talablar quyiladi :

1. Mashqlar o'quvchilarning ongli faoliyatiga asoslanadi. Кўникма va malakalarni xosil qilishda ong katta rol uynaydi. Mehnat ta'limi tajribasi «Musqo'llarni urgatish»ga ongdan tashqari ўринish (MMI sistemasi muvoffakiyatlarga olib bormaslikni kursatadi.

Кўникма, malaka bevosita shakllanishidan oldin shu haqida o'quvchi oldida tasavvur xosil bo'ladi. Uning tasavvuri qanchalik tug'ri, aniq bo'lsa, uni shunchalik tez va aniqroq oladilar.

2. Mashqlar va ularning qismlari (elementlari), qismlarini orttirib boradigan tartibda joylashtiriladi. Xar bir mexanik operatsiyalarida bir xil elementlar (usullar, xarakatlar) uzi ko'p uchraydi, ammo operatsiyaning ўzi qiyinligi bo'yicha fark qiladi.

3. Mashqlar paytida o'quvchilar o'z mehnat ҳаракатларини (назорат) nazorat qilishlari kerak. O'qituvchi o'quvchilarning mehnat usullari, ҳаракatlari, operatsiyalarni tug'ri bajarishlari kerakligini tab etishi lozim. O'quvchilar o'zlarini nazorat qilishga jalb etilsa, ya'ni ular o'z-o'zini nazorat qilishni amalga oshirsa, bu talab samaralirok bajariladi. O'qituvchi mehnat usullarini bajarish qoidalarini urgatish bilan birga ularni bajarish tug'riligini xukm chiqaruvchi mezonlarni xam aniqlash yo'llarini xam o'rgatib ketadi. O'z-o'zini nazorat qilish o'quvchilarning asosiy o'quv vazifasi, mehnat malakalarini egallashga mosligi xamma vaqt esda turishi kerak.

Mashqlar davomida texnika vositalari trenajerlardan foydalanishi xam unumli bo'ladi. Trenajerlar o'quvchilarga o'z mehnat xarakatlarida birikkan kuch, tezlik yoki fazoviy parametrlaridan og'ishini bilib olishlarida yordam beradi, ya'ni o'zlarini-o'zlari nazorat qilishlari uchun sharoit yaratadi. Masalan, egovlash operatsiyasini o'rgatish uchun trenajer mavjud.

2.2. Тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусини янги педагогик технология асосида ўқитишни намунавий дарс ишланмасини ишлаб чиқиш.

DARS ISHLANMALARINI TUZISH

Darsning mavzusi: o'quv dasturidan olinadi.

Darsning maqsadi: davlat ta'lim standartlari talablari asosida aniqlanadi. Bunda o'quvchilar mazkur darsda qanday bilim, ko'nikma va malakalarga ega bo'lishi e'tiborga olinishi lozim. Ba'zi o'qituvchilar darsning asosiy maqsadiga ta'limiy, tarbiyaviy, rivojlantiruvchi maqsadlarni ham qo'shadilar.

Darsda yoritilishi lozim bo'lgan asosiy tushuncha va atamalar ta'lim mazmunidan kelib chiqib, dasturga muvofiq aniqlanadi.

Dars uchun zarur jihozlar va ma'lumot manbalari, darslik, o'qituvchi kitobi (uslubiy qo'llanma), qo'shimcha adabiyotlar, tarqatma materiallar, plakatlari, kompyuter, elektron darslik, audio va video vositalar, modellar va boshqalardan iborat bo'ladi. Har bir mavzu uchun zarur jihozlar ro'yxati maktab imkoniyatlariga muvofiq tuziladi. Mavzuni o'tishda qanday pedagogik texnologiya tanlanishiga qarab sinfni darsga tayyorlash (masalan, partalarni darsga mos qilib joylashtirish)ni ham shu bosqichga kiritish mumkin.

Dars bosqichlari va ularga mos vaqt taqsimoti jadval ko'rinishida bo'lib, uning birinchi ustuniga darsning asosiy bosqichlari yoziladi. Ikkinchi ustunda esa har bir bosqichga ajratiladigan vaqt ko'satiladi. Vaqtni muallim o'z tajribasidan, mavzuning "og'ir-yengiligi"dan kelib chiqib taqsimlaydi.

Darsning borishi. Dars tafsilotlari — dars islanmasining asosiy mag'zi. Dars turlari (yangi mavzuni o'zlashtirish, takrorlash va mustahkamlash, umumlashtirish; amaliy mashg'ulot (misol va masalalar yechishga bag'ishlangan dars); o'quvchilarning bilim va ko'nikmalarini tekshirish uchun o'tkaziladigan test, yozma nazorat darslari; ikki yoki undan ortiq dars turlarini o'z ichiga olgan aralash dars va

h.k.) va tanlangan ilg'or pedagogik texnologiyaga ko'ra dars tafsilotlari turlicha bo'ladi.

Dars ishlanmasini tuzishdan maqsad - dars mazmunini boyitish, ta'lim samaradorligini oshirish, o'qituvchining darsdagi faoliyatini rejalashtirish. Dars ishlanmasi — muallim tomonidan yozilgan asar, muallim ijodiy mehnatining mahsuli. Unga qarab, o'qituvchining bilim va mahoratiga baho berish, o'qituvchining ilmiy hamda uslubiy salohiyati haqida ma'lum bir tasawurga ega bo'lish mumkin. Yangi mavzuni o'zlashtirishga bag'ishlangan namunaviy dars tafsilotini keltiraylik.

1. Tashkiliy qism.

2. Yangi mavzuni yoritishga tayyorgarlik:

awalgi darslarning yangi mavzuga aloqador tushunchalari takrorlanadi; o'quvchilarning yangi mavzuni o'zlashtirishlariga aloqador bilim va ko'nikmalari baholanadi;

darsda yoritilishi lozim bo'lgan asosiy atamalar, tushunchalar vaqtni tejash maqsadida oldindan doskaga yozib qo'yiladi.

3. Yangi mavzuni yoritish:

mavzuga mos pedagogik texnologiya (o'qitish, dars uslubi) tanlanadi va mavzu shu yangi texnologiya asosida yoritiladi.

Dars materiali mantiqiy bog'liqlikda, uzviylikda bo'lgan qismlarga ajratilishi ham mumkin.

4. Yangi mavzuni mustahkamlash:

o'quvchilar olgan yangi nazariy bilimlari bo'yicha mashqlar bajaradilar; o'quvchilarda mavzuga oid amaliy ko'nikmalar hosil qilishga erishiladi; o'quvchilarni baholash uchun beriladigan savol va topshiriqlar dars maqsadidan kelib chiqib awaldan tuzib qo'yiladi.

5. Darsga yakun yasash va baholash:

Darsga qo'yilgan maqsadga qay darajada erishilganligi o'quvchilar bilan birgalikda aniqlanadi. O'quvchilarning yangi mavzuga oid savollarga bergan javoblari tahlil qilinadi. Mavzuning asosiy g'oyasi (mag'zi) aytiladi, darsda faol

qatnashgan o'quvchilar rag'batlantiriladi va baholanadi, bunda o'quvchining mavzuni o'zlashtirish darajasi hisobga olinadi.

6.Uyga vazifa :- darslikdan nimani o'rganish, qaysi mashqlarni bajarishi lozimligi doskaga yozib qo'yiladi. Zarur hollarda mashqlarni ishlash bo'yicha ko'rsatmalar beriladi.

Mavzu: «Тикув машиналари ва ярим автоматлар»

Maqsad:

- Universal tikuv mashinacini ishga tayyorlashni o'zlashtirish;
- Mashinani asosiy rostdashlar bilan tanishtirish;
- O'quvchilarda mashinani ishga tushirish, to'xtatish, tezligini rostdash, boshlang'ich ko'nikmalarini hosil qilish;
- Gazlamaga baxyaqator yuritishdagi dastlabki ko'nikmalar hosil qilish;
- Uskunalarni avaylash, ishda batartiblikni tarbiyalash. Ko'zda chamalab mo'ljallashni mashq qilish va rivojlantirish.

O'quv soatlari: 2 soat. (80 daqiqa).

Modulni o'rganish jarayonida egallanadigan amaliy ko'nikmalar:

- Mashinada ish o'rnini tashkil etish;
- Mashinani ishga tushirish va to'xtatish,
- Mashinaga igna o'rnatish;
- Tepkini ko'tarish va tushirish;
- Tepki tagiga gazlamani qo'yish va tepki tagidan gazlamani chiqarib olish;
- Qog'ozda (mashinaga ip o'tkazmasdan) parallel baxyaqatorlar yuritish;
- Ustki va ostki iplarni taqish;
- Baxyaqatorlar zichligini, iplar tarangligini, tepki bosimini rostdash;
- Baxyaqator boshida va oxirida puxtalashni bajarish;
- Siniq oval baxyaqator tikish;
- Mashinani moylash va tozalash.

Modulni o'rganish davomida shakllanadigan nazariy bilimlar:

- Mashinada ish o'rnini tashkil etish usullari;
- Mashinani ishga tushirish va to'xtatish tartibi;
- Mashinaga igna o'rnatish ketma-ketligi;
- Tepkini ko'tarish va tushirish qoidasi;
- Tepki tagiga gazlamani qo'yish va tepki tagidan gazlamani chiqarib olish ketma-ketligi;
- Baxyaqatorlar zichligini, iplar tarangligini, tepki bosimini rostdash qoidalari;
- Baxyaqator boshida va oxirida puxtalashni bajarish texnologiyasi;
- siniq oval baxyaqator tikish texnologiyasi;
- Mashinani moylash va tozalash usullari.

Mavzu doirasidagi asosiy ma'lumotlar

JAHON MIQYOSIDA TIKUVCHILIK MASHINASOZLIGI.

Hozirgi vaqtda jahonda tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi 100 dan ortiq firma va korxonalar mavjud. Shulardan eng yirik firma va mashinasozlik korxonalari haqida to'xtalamiz. «Zinger» mashinasozlik firmasi tashkil qilinganidan hozirga qadar asosan charm va tikuvchilik mahsulotlarini tayyorlashga mo'ljallangan moki baxyali maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqaryapti. «Shtrobel» (Germaniya) firmasining 200 dan ortiq turli tipdagi ko'rinmas chok hosil qilib tikuvchi mashinalari ko'p davlatlarda, jumladan, mamlakatimiz yengil sanoat korxonalarida keng qo'lla-nilmoqda. Zanjirsimon baxyali tikuv mashinalari Amerikada «Yunion Spetsial», yarimavtomatik ravishda ishlaydigan tikuvchilik sanoati mashinalari esa «Riss» firmalarida ishlab chiqarilishi yo'lga qo'yilgan. «Rimoldi» (Italiya) firmasida ishlab chiqarilayotgan bir, ikki va ko'p ipli zanjirsimon baxyali takomillashtirilgan, avtomatik boshqaruvli va murakkab texnologik jarayonlarni bajaruvchi maxsus tikuv mashinalarida tikish sifatini nazorat qiluvchi elektron qurilmalar o'rnatilgan.



«Rimoldi» (Italiya) firmasi avtomatik boshqaruvli murakkab texnologik jarayonlarni bajaruvchi tikuv mashinalari.

«Torrington» firmasida esa barcha ko`rinishdagi tikuv mashinalari uchun ignalar tayyorlanadi.

Keyingi 25—30 yil ichida Yaponiyada tikuvchilik sanoati mashinasozligi ancha rivojlandi. «Yamoto», «Juki», «Kansai Spetsial», «Seyko» firmalarida pnevmatik va elektron-mexanik qurilmali avtomatik va yarimavtomatik mashinalar, avtomatik boshqaruvli tizimlar katta hajmda ishlab chiqarilyapti.

«Juki» firmasining zanjirsimon baxiyali yo`rmab tikish mashinalari barcha turdagi gazlamalarni sifatli tikishga mo`ljallangan bo`lib, ularda texnik va texnologik talablarga javob beruvchi qo`shimcha mexanizm va qurilmalar qo`llanilgan. XIX asr oxirlaridan boshlab Germaniyadagi «Pfaff», «Adler», «Durkopp» firmalari poyabzal va kiyim tikishga mo`ljallangan moki va zanjirsimon baxiyali tikuv mashinalarini boshqa davlatlarga eks-port qilmoqda. «Durkopp-Adler» mashinasozlik firmasida avto-matik va yarimavtomatik tikuv mashinalari (4-rasm), texnologik jarayonlar uchun hisoblash texnikasi, elektron boshqaruv qurilmasi va mikroprotssessor vositalaridan keng foydalanilgan ixtisoslashgan sistemalar ishlab chiqarilyapti.



«Juki» (Yaponiya) raashinasozlik firmasining gazlama chetlarini yo`rmab tikish va maxsus yarimavtomatik tikuv mashinalari

Kerakli o'quv-jihoz, asbob-uskuna va ashyolar

- tikuv mashinalari 1022-M kl
- kodoskop
- me'yoriy hujjatlar (DTS)

Bitta o'quvchi uchun

- yo'l-yo'riq texnologik xarita
- tikuv mashinalarida ishlash uchun asboblarning 1 ta to'plami.
- 2 varaq oq qog'oz
- 4 ta gazlama parchasi 50x40 sm.
- W40; W80 iplardan 1 ta g'altak
- mashina ignalari
- chizg'ich, qaychi.
- Игна.
- Ип.
- Сантиметрли лента.

«Mashinada bajariladigan ishlar» uchun texnologik xarita

Ip g'altak tutgichdan boshlab ip yuqoridan pastga ip yo'naltirgichning o'ng teshigidan o'tkaziladi, taranglik qo'shimcha rostlagichining shaybalari orasidan soat mili harakati yo'nalishida aylantirib, pastdan yuqoriga, chapga, birin-ketin ip yo'naltirgichning uchta teshigidan va ikkinchi ip yo'naltirgichning uchta teshigidan o'tkaziladi.

Ip soat mili harakati yo'nalishida ustki ip taranglagichning shaybalari orasidan aylantiriladi, ip uchi ip tortgich prujina orqasiga o'tkaziladi, pastdan yuqori tomon ip yo'naltirgich burchaklik atrofidan aylantirib, ip yo'naltirgichga taqiladi

O'ngdan chap tomonga ip saqlagich skoba tagidagi ip tortgichning teshigiga kiritiladi. Ipni yuqoridan pastga ip yo'naltirgichlari orqali o'tkazib, chapdan o'ngga tomni igna ko'ziga taqiladi. Ostki ipni avtomatik o'ragich yordamida naychaga o'raladi. Ip yo'naltirgichning o'ng teshigiga kiritiladi, taranglash qo'shimcha rostlagichining shaybalari orasidan o'tkaziladi, so'ngra pastdan yuqoriga ip yo'naltirgichning uchta teshigidan o'tkaziladi-da soat mili harakatiga qarshi yo'nalishda aylantirib naychaga bir necha marta o'raladi. Shpindelni salgina bosib unga naycha kiydiriladi

Ostki ipni mokiga qo'yishda (taqishda) naychani o'ng qo'lga olib, chap qo'lida turgan naycha qalpog'ining kovak sterjeniga kiydiriladi.

Surilma plastina chapga suriladi va maxovik g'ildiragini aylantirib igna ko'tariladi, bunda tepki ham ko'tarilgan bo'lishi lozim.

Naycha qalpog'i qulfchasining plastinasini chap qo'l barmog'i bilan chap tomonga tortib, surilma plastina devorlari bilan igna plastinasi orasidagi oraliqdan naycha qalpog'ini naycha tutgichning sterjeniga kiydiriladi. Bunda naycha qalpog'ining qirqimi yuqori tomonga qarab turishi kerak. Plastina ostki ipni qisib qolmaganligini va uni sterjen qanchalik zich yopib turganligini tekshirib qo'yiladi.

Tikuv mashinasida ishlash qoidalar:

1. Mashinani ishga tayyorlash. Mashinaning moylarini artib, tepkisini ko'tarib, ustki va ostki iplarini o'tkazib, baxya uzunligi to'g'rilab qo'yiladi.

2. Ishni boshlash. Gazlamani tepki tagiga qo'yib, nina tushiriladi, ipning oxirini ushlab, tepki tushiriladi va ish boshlanadi.

Ishni bajarish. Belgilangan joydan baxyaqator tikish (gazlamani tortish yoki itarish mumkin emas).

Ishni tugatish: Ninani, tepkini ko'tarib, gazlamani chap qo'l bilan tortib, ipni 10-15 sm qoldirib uziladi. Tepkning tagiga bir bo'lak gazlama qo'yib, tepkini tushirib qo'yiladi. Mashina ninasini ham pastki holatga tushirib qo'yiladi.

Mavzulomni o'tkazish bo'yicha uslubiy ko'rsatmalar:

1-bosqich Kirish 5 daqiqa

Mavzuni e'lon qiladi. Mavzu bo'yicha vazifalarni tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligi bilan tanishtiradi.

2-bosqich O'quv materialini bayon qilish 20 daqiqa

O'quv materialini bayon qiladi. Har bir o'quvchining nazariy bilimini baholaydi.

Baholash uchun test savollari beradi.

3-bosqich. Kirish yo'riqnomasi. 5 daqiqa

Tavsiyalar ish o'rnini bilan amalda tanishish bilan boshlanadi. Mashina ish o'rnini nimalardan iborat bo'lishini uning qanday tashkil etilishi kerakligini, ishlayotganda qaychi, detallar va boshqa asboblarning qayerda turishini tushuntiradi, mashinaning asosiy mexanizmlari tuzilishini aytib ko'rsatadi. Mashinada ishlayotanda mehnat xavfsizligi qoidalarini to'g'risida gapirib beradi. Ishlab chiqarish sanitariyasi va elektr yong'in xavfsizligi qoidalariga rioya qilishni tushuntiradi. Mashina ish o'rnida to'g'ri o'tirishni ko'rsatadi. Mashinani ishga tushirish va to'xtatish tartibini, mashinaga igna o'rnatishni, tepkini ko'tarishni va tushirishni tushuntiradi; tepki tagiga gazlamani qo'yishni, tepkini tushirishni,

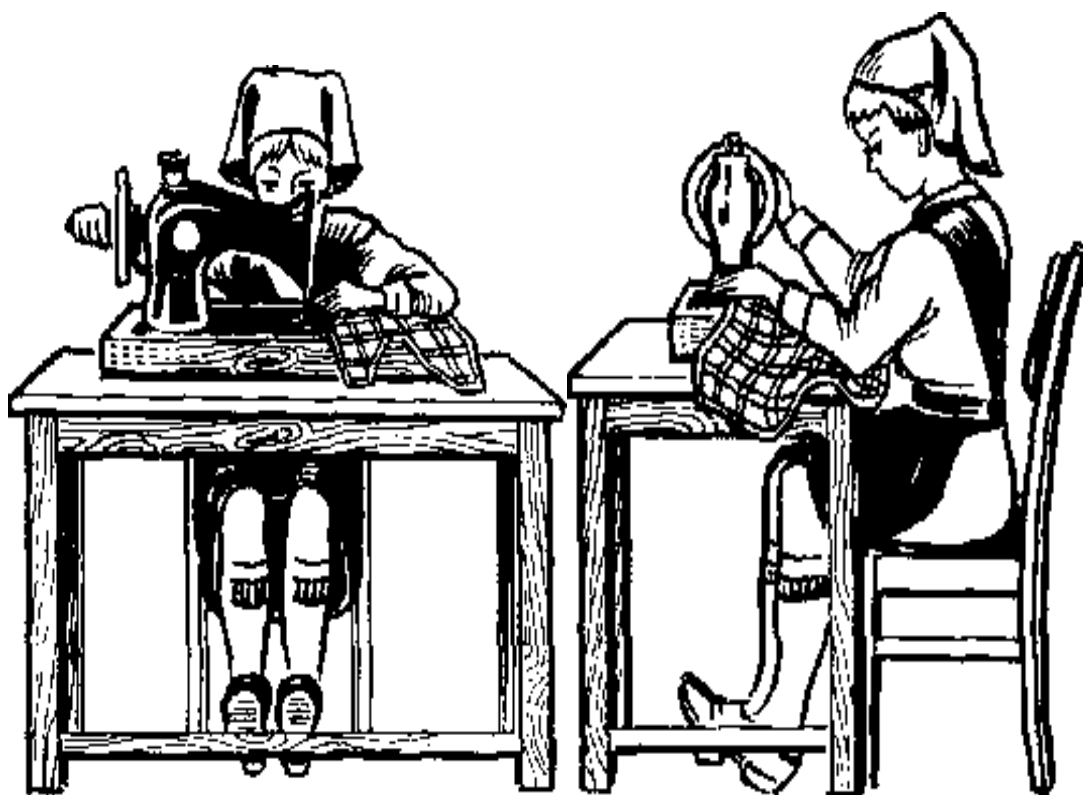
baxyaqator yuritishni va tepki tagidan gazlamani chiqarib olishni, gazlamani yoki qog'ozni tepki tagiga yo'naltirishni parallel baxyaqatorlar yuritishni ko'rsatadi. (bularning hammasi mashinaga ip taqmasdan bajariladi) To'g'ri oval, egri—bugri, parallel chiziqlar bo'ylab tikishni ko'rsatadi.

4-bosqich. Amaliy ish 40 *daqiq*a

Tikuv mashinasida ishlashdagi sanitariya-gigiena va xavfsizlik texnikasi qoidalari.

I. Sanitariya-gigiena qoidalari:

- 1) Ish o'rniga yorug'lik old yoki chap tomondan tushishi;
- 2) Mashinani oldida to'g'ri, stulni to'ldirib, boshni sal oldinga egib o'tirish;
- 3) Stulni ninaning to'g'risida turishi;
- 4) Tikuvchi bilan mashina orasi 10-15 sm bo'lishi;
- 5) Oyoqlar taglikka yoki polga to'la tegib turishi kerak.



Mashinada to'g'ri ishlash.

II. Xavfsizlik texnikasi qoidalar:

- sochlar yig'ishtiril-gan, ro'mol o'ralgan va galstuk uchlari fartukning tagiga qistirilgan bo'lishi;
- mashinaning ustida ortiqcha narsalar bo'lmasligi;
- ishni boshlashdan oldin tikuv mashinasining ishi tekshirilishi;
- mashinani ishlatganda unga egilmaslik;
- mashinada tikishda qo'lni ishning ustiga to'g'ri qo'yish kerak

O'quvchilarni chiqarib, ko'rsatilgan ish priyomlarini takrorlashni taklif qiladi. O'quvchilarni bajarib ko'rsatishlarini kuzatadi.

Ustki va ostki iplarni taqish, baxyaqatorlar zichligini, iplar tarangligini, tepki bosimini rostlash mashqlarini ko'rsatadi. Baxyaqator sifatiga ustki va ostki iplar tarangligining bog'liqligi to'g'risida gapiradi va iplar tarangligini qanday rostlash kerakligini ko'rsatadi.

Parallel baxyaqatorlarni mashinada qanday tikilishini ko'rsatib, baxyaqator boshida va oxirida puxtalashga e'tibor beradi. Siniq chizikli baxyaqator, oval baxyaqatorlar tikishni ko'rsatadi. O'quvchilar yo'llanma xarita bilan ta'minlanadi.

O'quvchilarning bajarayotgan ishlarini tekshirish uchun ish o'rinlarini aylanib chiqadi va joriy yo'l-yo'riqlar beradi. Har bir o'quvchiga mashinaga itp taqishda mashinani rostlashda yordam berib turish kerak

5-boqich Joriy yo'riqnoma 5 *daqiq*a

Mashinalarni tozalash va moylash mashqlarini o'tkazadi.

6-bosqich Baholash, tahlil qilish va yakunlash 5 *daqiq*a

O'quvchilarning bajargan ishlarini tahlil qiladi. Bajaradigan ishlar yuzasidan o'quvchilar bilimlarini mustahkamlaydi.

Baholash natijalarini e'lon qiladi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi.

7-босқич. Uyga vazifa va uni bajarish uchun tavsiyalar ko'rsatadi.

Ўquvchilarning nazariy bilimlarini baholash uchun namunaviy tjest savollari:

1. Tikuv mashinalari nima uchun ishlatiladi?

- A) gazlmani taxlash uchun;
- B) gazlamni tekislash uchun;
- C) gazlamani tikib kiyim yaratish uchun;
- D) gazlamani biriktirish uchun.

2. Tikuv mashinalarida ish o'rni qanday tashkil etilgan?

- A) sharoitga qarab;
- B) texnik shartlarga rioya qilgan holda;
- C) mashinaga qarab;
- D) tikish metodikasiga rioya qilgan holda.

3. Tikuv mashinalarida ishlayotganda va ta'mirlashda qanday texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilinadi?

- A) Ro'mol taqish kerak;
- B) Belbog' taqish kerak;
- C) Uskunalar bilan foydalanish kerak;
- D) Forma, soch turmagi, simlarni tekshirish kerak.

4. Universal tikuv mashinasida ustki ip qanday taqiladi?

- A) Tepadan pastga qarab;
- B) O'ngdan chapga qarab;
- C) Chapdan o'ngga qarab;
- D) Pastdan tepaga qarab.

5. Universal mashina qanday choklarni bajaradi?

- A) baxyaqator;
- B) yo'rma, petlya;
- C) petlya, baxyaqator;
- D) yo'rma, baxyaqator.

6. Tikuv mashinalarida maxsus moslamalar nima uchun ishlatiladi?

- A) qulaylik yaratish uchun;
- B) murakkab choklarni bajarish uchun;
- C) vaqtni qisqartirish uchun;
- D) barcha javob to'g'ri.

XULOSA

Mehnat ta'limi darslarida ta'lim olayotgan o'quvchilarga tikuv mashinalarni, ayniqsa, maxsus mashinalarni o'rgatish jarayonida ularning faoliyatini oshirish, fikrlash qobiliyatlarini o'stirish hamda kasbiy tayyorgarligini amalga oshirish haqidagi masalalarga respublikamiz mustaqillikka erishgandan boshlab katta e'tibor qaratilib kelinmoqda.

Bu o'zgartirishlar rivojlangan mamlakatlarning pedagogika sohasidagi tajribalarini, to'plagan bilimlarini va erishgan yutuqlarini har tomonlama muhokama qilish va hozirgi zamonaviy texnika va texnologiya yutuqlarining ta'siri natijasiga ko'ra amalga oshirilayotgan ishlar ekanligi bilan bitiruv mалакавий ишимни бажариш жараёнида танишиб чиқдим.

Битирув малакавий ишимда о'quvchilariga zamonaviy tikuv mashinalar ярим автоматларнинг tuzilishi va ishlash printiplarini yangi pedagogik texnologiyalardan foydalangan holda o'rgatish asosida tashkil etilgan amaliy mashg'ulotlarni o'tkazishda foydalaniladigan vositalardan biri bo'lib xizmat qiladi, degan umiddaman.

Xulosa qilib aytganda, men ushbu bitiruv malakaviy ishimda umumta'lim maktablari o'quvchilariga servis xizmat yo'nalishining gazlamalariga ishlov bериш технологияси bo'yicha tikuv mashinalari va ярим автоматларга доир mavzularni o'tish uslubini ishlab chiqdim.

Men o'zim tanlagan ushbu битирув малакавий ишимдада o'z oldimga qo'ygan maqsadga erishdim va quyidagi asosiy vazifalarni hal etdim:

- tikuv mashinalarining turlariga oid dars materiallarini taхлил қилиб чиқилди;
- ярим автоматларга oid dars materiallarini taхлил қилиб чиқилди;
- tikuv mashinalarini ўргатиш бўйича услубий тавсия ишлаб чиқилди;

- тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусини янги педагогик технология асосида ўқитишни намунавий дарс ишланмасини ишлаб чиқилди.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати:

1. Karimov I.A. 2012 yil vatanimiz taraqqiyotini yangi bosqichga ko'tariladigan yil bo'ldi O'zbekiston Respublikasi I.A.Karimovning 2011 yilning asosiy yakunlari va 2012 yilda O'zbekistonning ijtimoiy iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Maxkamasining majlisidagi ma'ruzasi// Xalq so'zi, 2012 yil 20 yanvar, № 14 (5434).
2. Karimov I.A. Mamlakatimizda demoraktik isloxlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish konsepsiyasi- T.: O'zbekiston, 2010.
3. Karimov I.A. "Yuksak ma'naviyat engilmas kuch"-T.:2009 yil.
4. Karimov I.A. "Jahon moliyaviy iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etish yo'llari va choralari"-T.: 2009 yil.
5. Karimov I.A. "Yuksak malakali mutaxassislar taraqqiyot omili"-T.: "O'zbekiston"-1995 yil.
6. Karimov I.A. "Ma'naviyat yuksalish yo'lida"-T.: "O'zbekiston", 1998.
7. Karimov I.A. "Vatan ravnaqi uchun har birimiz mas'ulmiz"-T.:, 2001.
8. O'zbekiston Respublikasi Davlat ta'lim standarti, Oliy ta'lim 5/4 2000-mehnat ta'limi yo'nalishi zaruriy mazmuni va bakalavrlilik darajasiga qo'yilgan talablar. Toshkent, 2003 yil.
9. Bitiruv malakaviy ishiga qo'yilgan talablar. Oliy ta'lim 1-qism. Toshkent.
10. "Ta'lim to'g'risida"gi Qonun 1997 yil 2-sentyabr.
11. Davlat ta'lim standarti va Kadrlar tayyorlash milliy dasturi.1997 yil 29-avgust.
12. Davlatov K "5-9-sinf mehnat ta'limi dasturlari"-T.: "O'qituvchi",1992 yil.
13. Davlatov K. "Mehnat va kasb ta'limi, kasb tanlash, mehnat tarbiyasi nazariyasi va uslubiyati"-T.: "Mehnat", 1999 yil.

14. S.Bozorova “Oliy ta’limda kasbiy yo’naltirilgan o’qitish texnologiyalari” Toshkent – 2006, 114 bet.
15. Tolipov O’.Q. “Tajriba sinov ishlarini o’tkazishda yangi pedagogik texnologiyalar” – Xalq ta’limi jurnali. 1999 yil №2-3, .
16. Farberman Yangi pedagogik texnologiyalar-T.: Fan, 2001 yil.
17. Назаров А.Ш. «Мехнатни ташкил этиш ва нормалаш». Дарслик . Т.: 2004.
18. A.T.Turaxonova “Tikuvchilik texnologiyasi asoslari” Toshkent.: 1996.N.S.Goipova.
19. M.Z.Ismatullayeva va boshqalar. «Tikuvchilik texnologiyasi asoslari». Toshkent.2006y
- 20.K.Olimov “Tikuvchilik korxonalarini jihozlari va uskunalari” Toshkent.: 2002 y.
21. K.T.Olimov, D.F.Jalolova «Tikuvchilik korxonalarini va uskunalari» Toshkent.: 2003.
22. Ye.Olimboyev.Ya.Axmedov va boshqalar. «Gazlamalarning tuzilishi va taxlili» Toshkent.2003yil
23. «Maxsus materialshunoslik» darslik Toshkent.1986 y
24. K.T.Olimov, R.M.Rustamov, R.X.Nurboyev, L.P.Uzoqova. “Tikuv mashinalari” Toshkent.: 2002
- 25.Uy-ro’zg’or ensiklopediyasi Toshkent.1968 yil.
26. books.koenig.ru (Мехнатни ташкил этиш ва нормалаш)
27. www.seminars.ru (Мехнатни ташкил этиш ва нормалаш)
28. hq.soc.pu.ru (Мехнатни ташкил этиш ва нормалаш)

А.Қодирий номидаги Жиззах Давлат педагогика институти Тасвирий санъат ва меҳнат таълими факултети битирувчиси Д.Абдивоҳидованинг ”Тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусидаги машғулотларни ўтиш услубини ишлаб чиқиш” деб номланган битирув малакавий ишига берилган

Т А Қ Р И З

Талаба Дилдора Абдивоҳидова ўзининг битирув малакавий ишида меҳнати таълимнинг сервис хизмати йўналиши “Газламаларга ишлов бериш технологияси” бўйича ўқувчиларига меҳнат таълими машғулотлари жараёнида тикув машиналари ва ярим автоматларни янги педагогик технологиялар асосида амалий ўргатиш даражасини ошириш масалаларига кўл урган.

Битирув малакавий иши кириш, мавзуни асослаш, битирув малакавий ишида қўйилган мақсад ва вазифалар, икки боб, ҳамда хулоса қисмидан иборат.

Битирув малакавий ишининг кириш қисмида ҳозирги кунда умумий ўрта таълим мактабларининг олдида турган муаммолар, ана шу муаммолар асосида мавзунинг долзарблиги асослаб берилган, ишда қўйилган мақсад ва вазифалар аниқ қилиб белгилаб олинган. Талаба ўз олдида ўқувчиларга тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусидаги машғулотларни ўтиш услубини ишлаб чиқишни мақсад қилиб қўйган.

Битирув малакавий ишининг биринчи бобида талаба олдида қўйган мақсадга асосланиб ўқувчиларга сервис хизмати йўналишининг “Газламаларга ишлов бериш технологияси ” бўйича тикув машиналари ва ярим автоматларни тааллуқли бўлган мавжуд дарс материаллари педагогик, психологик ва услубий таҳлил қилиб чиқилган. Бунда тикув машиналарининг

классификациялари, уларнинг тузилиши ва ишлаш принциплари батафсил ёритиб берилган.

Ҳозирги кунда тикувчилик корхоналарида ишлатилаётган юқори сифатга эга бўлган тикув машиналари ва ярим автоматлар, уларнинг тузилиши ва ишлаш принциплари ҳамда ютуқ ва камчиликлари ҳақидаги маълумотларни ёритиб берган.

Битирув малакавий ишининг иккинчи бобида эса талаба ўқувчиларга тикув машиналари ва ярим автоматларни амалий ўргатиш асослари бўйича услубий тавсия ва намунавий дарс ишланмаси ишлаб чиқилган.

Иккинчи бобнинг биринчи параграфида амалий машғулотларни ташкил қилиш, ўқувчиларга тикув машиналарини ўргатиш кетма-кетлиги бўйича ўзининг мустақил тавсиясини берган. Иккинчи параграфида эса дарс ишланмасини ишлаб чиқиш учун дарс режаси келтирилиб, шу режага асосан намунавий дарс ишланмаси ишлаб чиқилган.

Битирув малакавий иши тўлиғича якунига етказилган, хулоса берилган, фойдаланилган адабиётлар рўйхати келтирилган.

Талаба ўқиш даврида олган назарий билимларини битирув малакавий ишини ёзиш жараёнига татбиқ эта олган.

Битирув малакавий иши маълум бир камчиликлардан ҳоли эмас, лекин бу камчиликлар битирув малакавий ишининг сифатини пасайтирмайди.

Битирув малакавий ишини ҳимояга тавсия этаман.

Тасвирий санъат ва меҳнат таълими
факултети “УТФ ва МТ” кафедраси:

доц. М.З.Муртазоев

А.Қодирий номидаги Жиззах Давлат педагогика институти Тасвирий санъат ва меҳнат таълими факултети битирувчиси Д.Абдивоҳидованинг ”Тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусидаги машғулотларни ўтиш услубини ишлаб чиқиш” деб номланган битирув малакавий ишига илмий раҳбар томонидан берилган

Х У Л О С А

Талаба Дилдора Абдивоҳидова ўзининг битирув малакавий ишида меҳнати таълимининг сервис хизмати йўналиши “Газламаларга ишлов бериш технологияси” бўйича ўқувчиларга меҳнат таълимидан амалий машғулотлар жараёнида тикув машиналари ва ярим автоматларга оид мавзуларни янги педагогик технологиялар асосида амалий ўргатиш услубини ишлаб чиқиш масалаларига қўл урган.

Битирув малакавий иши кириш, мавзуни долзарблигини асослаш, битирув малакавий ишида қўйилган мақсад ва вазифалар, икки боб, ҳамда хулоса қисмидан иборат бўлиб ишнинг якунида файдаланилган адабиётлар рўйхат келтирилган.

Битирув малакавий ишининг кириш қисмида ҳозирги кунда умумий ўрта таълим мактабларининг олдида турган муаммолар, ишда қўйилган мақсад ва вазифалар аниқ қилиб белгилаб олинган. Талаба ўз олдида ўқувчиларга тикув машиналари ва ярим автоматлар мавзусидаги машғулотларни ўтиш услубини ишлаб чиқишни мақсад қилиб қўйган.

Битирув малакавий ишнинг биринчи бобида талаба олдида қўйган мақсадга асосланиб ўқувчиларга сервис хизмати йўналишининг “Газламаларга ишлов бериш технолгияси ” бўйича тикув машиналари ва ярим автоматларни тааллуқли бўлган мавжуд дарс материаллари педагогик, психологик ва услубий таҳлил қилиб чиқилган. Бунда тикув машиналарининг

классификациялари, уларнинг тузилиши ва ишлаш принциплари батафсил ёритиб берилган.

Ҳозирги кунда тикувчилик корхоналарида ишлатилаётган юқори сифатга эга бўлган тикув машиналари ва ярим автоматлар, уларнинг тузилиши ва ишлаш принциплари ҳамда ютуқ ва камчиликлари ҳақидаги маълумотларни ёритиб берган.

Битирув малакавий ишининг иккинчи бобида эса талаба ўқувчиларга тикув машиналари ва ярим автоматларни амалий ўргатиш асослари бўйича услубий тавсия ва намунавий дарс ишланмаси ишлаб чиқилган.

Иккинчи бобнинг биринчи параграфида амалий машғулотларни ташкил қилиш, ўқувчиларга тикув машиналарини ўргатиш кетма-кетлиги бўйича ўзининг мустақил тавсиясини берган. Иккинчи параграфида эса дарс ишланмасини ишлаб чиқиш учун дарс режаси келтирилиб, шу режага асосан намунавий дарс ишланмаси ишлаб чиқилган.

Битирув малакавий иши тўлиғича якунига етказилган, хулоса берилган, фойдаланилган адабиётлар рўйхати келтирилган.

Талаба олган ўқиш даврида олган назарий билимларини битирув малакавий ишини ёзиш жараёнига татбиқ эта олган.

Битирув малакавий иши маълум бир камчиликлардан ҳоли эмас, лекин бу камчиликлар битирув малакавий ишининг сифатини пасайтирмайди.

Талаба битирув малакавий ишини бажариш даврида доимий равишда илмий ва услубий маслаҳатлар олиб, шу маслаҳатларга амал қилган ҳолда ишни бажариб борди ва муваффақиятли якунига етказди.

Талаба томонидан бажарилган битирув малакавий иши меҳнат таълимини ўқитиш самарадорлигини оширишга хизмат қилади деб ҳисоблайман.

Битирув малакавий ишини ҳимояга тавсия этаман.

Илмий раҳбар:

катта ўқитувчи Г.М.Ахмедова

