

O'zbekiston Respublikasi xalq ta'limi vazirligi
Ajiniyoz nomidagi Nukus davlat pedagogika instituti

Fizika – matematika fakulteti

Mehnat ta'limi kafedrası

Mehnat ta'limi yo'nalishi

MALAKAVIY BITIRUV
ISHI

Mavzu: 6-7 sinflarda tokar stanogida yog'ochga har xil shakl berish usullarini o'rgatish

Bajargan:

T.Aytbaeva

Ilmiy rahbar:

dots. B.Avezov

Kafedra mudiri:

dots. B.Avezov

NUKUS – 2013 yil

Mavzu: 6-7 sinflarda tokar stanogida yog'ochga har xil shakl berish usullarini o'rgatish

REJA:

Kirish

I-BOB. MEHNAT TALIMIDA YOG'OCHGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI ASOSLARI MAZMUNI VA MOHIYATI

1.1 Mehnat fani ta'lim standarti va dasturida yog'ochga ishlov berish texnologiyasi bo'limining mazmuni va ahamiyati.

1.2 Yog'ochlarga ishlov berish ta'limining mazmuni va ta'lim jarayoni

II-BOB. YOG'OCHLARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYALARINI O'RGATISH METODIKASI

2.1 Yog'ochlarga mexanik ishlov berish texnologiyasi

2.2 Tokarlik stanoklarida yog'ochlardan uy-ro'zg'or buyumlari tayyorlash

2.3 Amaliy mashg'ulotlarini o'tkazish uslubi (Dars ishlanma namunasi)

2.4 Xayot faoliyati xavfsizligi

Xulosa

Adabiyotlar

KIRISH

O`qitish jarayoniga yangi uslublarni tadbik etish kadrlar tayorlash talabalarining tarkibiy kismini tashkil etadi.

Respublikamiz hukumati va prezidenti olib barayotgan siyosiy iqtisodiy siyosatda davlat faoliyatining barcha soxalarin rivojlantirishga, ayniqsa ,yosh avlodni milliy tiklanish g`oyasi ruo`xida tarbiyalashga katta etibor berilmoqda. Hozirgi kunda ta`lim olayotgan yoshlar xalqimizning kelajagi xisoblanadi. Bu sharafli vazifani bajarish o`qituvchilar zimmasiga tushadi. Shu sababli yuqori malakali o`qituvchilar tayorlash va ularning malakasini oshirish masalasiga katta e`tibor qaratilmoqda .

Hozirgi davrda oliy ta`lim yurtlarida va kasb hunar kollejlarida yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini qo`llash va zamonaviy o`quv-metodik komplekslarni ishlab chiqish muoammolariga qaratilgan bir necha diqqatga loyiq ishlar amalga oshirilmoqda.

Fan-texnika taraqqiyoti natijasida sanoatning mashinasozlik va metallarga ishlov berish sohalarida yuz berayotgan chuqur sifat o`zgarishlari ishlab chiqarish malakalariga oshirilgan talablar qo`yadi. Shu munosabat bilan o`rta hunar-texnika bilim yurtlarida o`quv-tarbiya jarayonining darajasini ancha oshirish zaruriyati tug`ildi.

Umumta`lim va hunar maktablarini isloh qilishning asosiy yo`nalishlariga muvofiq malakali ishchi kadrlarni rejali ravishda etishtirishning asosiy shakli sifatida hunar-texnika ta`limi tizimini yanada rivojlantirish va takomillashtirish, yoshlarga umumiy kasb ta`limi berishga o`tishni amalga oshirishda uning rolini oshirish vazifasi qo`yilgan.

Maktab islohoti umumta`lim va hunar maktablarining ishini sifat jihatidan yangi pog`onaga ko`tarish, uning faoliyatida mavjud bo`lgan kamchiliklarni bartaraf etish, o`quvchilarning fan asoslarini chuqur egallashini ta`minlash, ularda chuqur vatanparvarlik e`tiqodni, mehnatsevarlikni, axloqiy soflikni shakllantirish, mustaqil vatanimizga muhabbat va uni himoya qilishga tayyor turish ruhida tarbiyalashga qaratilgan.

Fan-texnika integratsiyasi sharoitlarida ta'lim olayotganlarga ham, ta'lim berayotganlarga ham katta talablar qo'yiladi. Inson uchun zarur bo'lgan bilimlar hajmi keskin va tez o'sib borayotgan hozirgi sharoitlarda ma'lum bo'lgan narsalarnigina o'zlashtirib olishga suyanish kifoya qilmaydi. O'quvchilarga o'z bilimlarini mustaqil boyitish va ilmiy hamda siyosiy bilimlarning shiddatli oqimida mo'ljal bilan ish tutish uquvini singdirish muhimdir.

Hozirgi ishchilarning faoliyati uning kasbiy mahoratiga aniq talablar qo'yadiki, ularning eng muhimlari qo'yidagilar: chuqur umumta'lim, siyosiy va kasbiy tayyorgarlik; kasbiy faoliyatning to'xtovsiz ravishda takomillashib borishi va uning natijasi-mehnat unumdorligining o'sishida va bajarilayotgan ishlarning sifatini oshirishda yuqori natijalarga erishish; o'z bilimini o'zi muntazam ravishda oshirib borishi, novatorlar va ishlab chiqarish ilg'orlarining ijobiy tajribalarini qidirish, o'rganish va ulardan ijodiy foydalanish. Shu boisdan ishlab chiqarish faoliyati jarayonida bilimlarni to'xtovsiz chuqurlashtirib borish bizning davrimizning eng muhim, ajralmas belgilaridan biri bo'lib qoladi. Talabalarga bilimlarning biror minimumini berishgina zarur bo'lib qolmasdan, balki ularga yangi qiyin muammolarni mustaqil hal etishga o'rgatish, haqiqiy novator bo'lish, mustaqil bilim olishga o'rgatish ham zarurdir.

Mehnatga taerlash jaraenida shaxsning ma'suliyat, ijtimoiy faollik, burch, jamoatchilik ongli intizom kabi ijtimoiy xususiyatlarni shakllantirish alohida ahamiyat kasb etadi. Shaxsning bu aqloqiy fazilatlari u rivojlanaetgan jamiyatga, ijtimoiy turmush hodisalariga munosabati va ularni baholash xususiyati orqali ifodalanadi. Jamiyat turmushida axloqiy asoslar rolini oshirish, ma'naviy omil ta'siri sohasini kengaytirish odamlar o'rtasidagi o'zaro munosabatlarni ma'muriy tartibga solishning ahamiyatini pasaytiradi. Bizni o'rab turgan voqelikdagi jaraenlar va hodisalar kompleks, ko'p qirrali va ko'p jixatli bo'lgani uchun shaxsning voqelikka munosabati ham o'zaro bog'liq va bir-birini taqozo etadigan baholar murakkab kompleksi orqali tasavvur etiladi va ifodalanadi. Bunda g'oyaviy-siesiy, tarbiyaviy jihat baholar va munosabatlarning eng muhim, ustun jihati hisoblanadi.

O`quvchilarni mehnatga amaliy tayirlash, ularda kasb tanlashga, mehnat faoliyatining bir turi sifatida ijtimoiy foydali unumli mehnatga ma`suliyatli munosabatni shakllantirish murakkab va ko`p jihatli muammodir.

O`quvchilarni kasbiy bilimlar va uquv va ko`nikmalar bilan muvaffaqiyatli ravishda qurollantirish, ularda mehnat malakalarini shakllantirish zarur bo`lib qolmasdan, balki ularning texnik fikrlashini o`stirish, ishda tashabbus ko`rsatishni va mehnatga ijodiy yondoshuvini tarbiyalash ham zarurdir.

Umumta`lim maktabi 5 va 6-sinflar mehnat darslarida yog`ochlarga ishlov berish texnologiyasi asoslari bo`limida o`quvchilarga yog`ochga ishlov berish ustaxonasi, yog`ochlarning odamlar uchun ahamiyati, ish o`rnini tashkil etish, yog`ochlarning tuzilishi, turlari, umumiy xossalari va ularning sifatini aniqlash, yog`ochlarning ishlatilish sohalari, duradgorlik asbob-uskunalari va moslamalari haqida va yog`ochlarga ishlov berish texnologiyalari haqida tushuncha va ko`nikmalar beriladi. Bu borada o`quvchilarga zamonaviy bilim va tarbiya berishda o`qituvchidan katta bilim va malaka, kasbiy mahorat, mehnat va izlanishlar talab qilinadi.

I-BOB. MEHNAT TALIMIDA YOG'OCHGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI ASOSLARI MAZMUNI VA MOHIYATI

1.1 Mehnat fani ta'lim standarti va dasturida yog'ochga ishlov berish texnologiyasi bo'limining mazmuni va ahamiyati.

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 1999-yil 16-avgustdagi 390-sonli qarori bilan tasdiqlangan Umumiy o'rta ta'limning Davlat ta'lim standartlariga berilgan sharhlar «2004–2009-yillarda Maktab ta'limini rivojlantirish Davlat umummilliy dasturi» doirasida qayta ko'rib chiqildi. Tahlillar asosida Davlat ta'lim standartlari bo'yicha o'quvchilar o'zlashtirishi lozim bo'lgan bilim, ko'nikma va malakalar bir-biridan ajratildi hamda sinflar kesimida alohida-alohida belgilab berildi.

«Barkamol avlod yili» Davlat dasturi hamda O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Davlat maslahatchisi xizmati va Vazirlar Mahkamasi Ta'lim, sog'liqni saqlash, ijtimoiy muhofaza, axborot tizimlari va telekommunikasiyalar kompleksining 2010-yil 17-martdagi qo'shma yig'ilishi bayonida belgilangan vazifalar ijrosini ta'minlash maqsadida, yuqori kasb mahoratiga ega o'qituvchilar, yetakchi olim va mutaxassislarni jalb etgan holda, barcha yo'nalishlar bo'yicha ishchi guruhlarini tuzildi.

Mazkur ishchi guruhlar tomonidan umumiy o'rta ta'limning Davlat ta'lim standarti, o'quv dasturlari va darsliklari uzviyligi, uzluksizligi hamda o'quvchilarning yosh va psixofiziologik xususiyatlariga mosligi tahlil qilindi.

Ishchi guruhlar xulosalari va tahlillari, Ilmiy-metodik kengash tavsiyalari asosida umumiy o'rta ta'lim maktablarining «Mehnat ta'limi» fanidan 5 ta yo'nalish bo'yicha har biriga ajratilgan 68 soatdan 68 ta mavzular (yillik yuklamaning 100 %) optimallashtirildi.

O'quvchilar mehnat ta'limi faniga oid quyidagi bilim, ko'nikma va malakalarni egallashlari shart:

- mehnat jarayoni haqida dunyoqarashga ega bo'lish;
- umummehnat bilim, ko'nikma va malakalariga ega bo'lish;

- kasb-hunarlar haqida umumiy tasavvurga ega bo`lish;
- xalq xo`jaligi, ishlab chiqarish va xizmat ko`rsatish sohalari to`g`risida bilimlarga ega bo`lishi;
- turli materiallarga boshlang`ich badiiy ishlov berish ko`nikmalariga ega bo`lish;
- milliy mehnat an`analari, urf-odatlarini bilish;
- buyumni texnologik xaritasini tayyorlash ko`nikmalariga ega bo`lish;

Mazkur Davlat ta`lim standartida umumiy o`rta ta`lim maktablarida mehnat ta`limi va kasb tanlashga yo`naltirishning tayanch mazmuni hamda maktabni bitirgan o`quvchilarning mehnat va kasb tanlashga tayyorgarlik darajasining me`yorlari ifodalanadi.

Ushbu standart umumiy o`rta ta`lim maktablari uchun mehnat ta`limi fanidan o`quv dasturi, darslik, qo`llanma va boshqa rasmiy me`yoriy materiallarni ishlab chiqish, o`quv-tarbiya jarayonini tashkil etish hamda ilmiy tadqiqotlar olib borish uchun asos sifatida xizmat qiladigan me`yoriy hujjatdir.

Mehnat ta`limining maqsadi va vazifalari

Mehnat ta`limining maqsadi o`quvchilarni aqliy va jismoniy mehnat turlari, jarayonlari hamda kasblar bilan tanishtirish, ularda dastlabki mehnat ko`nikmalari va malakalarini, mehnatga qiziqish hamda mehnatsevarlikni shakllantirish, ularni mehnat va kasblarni qadrlashga, ularning ahamiyatini tushunishga o`rgatish, ongli ravishda kasb tanlashga tayyorlash orqali kasbgacha tayyorgarliklarini amalga oshirish hamda jamiyat va shaxs farovonligi yo`lida mehnat faoliyatiga qo`shilishlariga imkon beruvchi shaxsiy sifat va tafakkurlarini rivojlantirishdan iborat.

Mehnat ta`limining vazifalari:

turli ishlab chiqarish sohalari mazmuniga taalluqli dastlabki ma`lumotlarni o`rgatish, o`lchash-tekshirish asboblariidan, ma`lumot manbalaridan foydalana olish, mehnat amaliyotlarini bajarish, erishilgan mehnat natijalarni belgilangan talablar bilan taqqoslash orqali xulosa chiqarishga o`rgatish;

xalq xo`jaligining turli sohalarida ishlatiladigan texnika va texnologiyalar

to'g'risida bilimlar berish, inson faoliyatining turli sohalari bilan amaliy mehnat orqali yaqinroq tanishishlariga imkon yaratish;

mexanizatsiyalashtirilgan va elektrlashtirilgan vositalar bilan ishlashni, texnologik bilim va malakalarni, mehnat qonunchiligi, xavfsizlik texnikasi, sanitariya-gigiena qoidalari asoslarini;

o'quvchilarni bozor iqtisodiyoti qonuniyatlari talablari asosida sifatli, raqobatbardosh iste'mol mollari, mehnat mahsulotlari yetishtirish va yetishtirilgan mahsulotlarni iste'molchilarga yetkazish vositalarini o'rgatish, ish boshqaruv (menejerlik) unsurlari, homiylik, ishbilarmonlik sifatlarini shakllantirish va rivojlantirib borish;

o'quvchilar bilimga intilish va mehnatga muhabbat, mehnat kishisiga nisbatan hurmat hissini singdirish, ularni jamoatchilik, Vatanga sadoqat ruhida tarbiyalash;

xalq hunarmandchiligi kasblarini o'rgatish orqali xalqning milliy ruhini, yashash tarzini, an'analarini tiklash va rivojlantirish. Milliy qadriyatlar, tarixiy yodgorliklar, xalq ustalarining boy merosini o'rgatish, ulardan o'z amaliy faoliyatlarida foydalanish ko'nikmalarini mustahkamlash;

yangi ishlab chiqarish va axborot texnologiyalari, yangi texnika, jihozlarning qo'llanilishi sohalarini zamonaviy talablar darajasida hamda jahon tajribalariga mos holda o'rganishlarini ta'minlash;

turli sohalarga oid kasbiy faoliyat turlarida qo'llaniladigan asbob-uskunalar, jihozlar, moslamalardan foydalanishni o'rgatish;

o'quvchilarda umummehnat ko'nikma va malakalarini shakllantirish, ularning qiziqishi, qobiliyati, kasbiy moyilliklariga ko'ra, kasb-hunar turlarini tanlashga asos bo'ladigan sifatlarni, umummehnat madaniyatini shakllantirish va rivojlantirish.

6-sinfda "Texnologiya va dizayn" yo'nalishi fan dasturida "Yog'ochga ishlov berish texnologiyasi" bo'yicha qo'yidagicha soatlar taqsimlangan:

Yog'ochga ishlov berish texnologiyasi (40 soat)

Umumiy tushunchalar (4 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: Yog`ochning fizikaviy xossalari. Yog`och turlarining xususiyatlari. Duradgorlikda ishlatiladigan yelimlar va bo`yoqlar turlari, xususiyatlari, ishlatilish sohalari.

Amaliy mustaqil ishlar: yog`och-taxta materiallarining turlari va xususiyatlarini aniqlash. Yog`och asosli yarimtayyor (yarimfabrikat) mahsulotlar namunalari bilan tanishish va ishlatilish sohasini aniqlash. Yelimlar va bo`yoqlarni ishlatish.

Asbob-uskunalar, moslamalar va ulardan foydalanish (16 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: Yog`ochlarni rejalash, o`yish, asboblarining turlari, ularni ishlatish va saqlash qoidalari. Qo`l randa va parmalash qurilmalarining tuzilishi, ulardan xavfsiz foydalanish qoidalari.

Amaliy mustaqil ishlar: Yog`ochga ishlov berish asboblaridan to`g`ri foydalanish usullarini o`rganish. Asboblarni sozlash.

Mashina, mexanizm, stanoklar va ulardan foydalanish(6 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: Stanoklarning asosiy qismlari va vazifalari. Yog`ochga ishlov beradigan tokarlik stanogining ish tamoyillari, unda bajariladigan jarayonlar. Stanoklar tuzilishidagi umumiylik. Ulardagi harakat uzatish mexanizmlar kinematikasi.

Amaliy mustaqil ishlar: Yog`ochga ishlov beruvchi tokarlik va parmalash stanoklarining tuzilishini, ularni ishga tayyorlash hamda xavfsiz ishlatish qoidalarini o`rganish.

Mahsulotlar ishlab chiqarish texnologiyasi (14 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar. Yog`ochga ishlov berish texnologiyasi asosida uy-ro`zg`or buyumlarini tayyorlash (sabzavotlarni to`g`rash taxtasi, egovga dastak yasash va x.k.). Yelimlarni ishga tayyorlash va ulardan foydalanish qoidalari. Yog`ochga ishlov berishni o`rgatishda fanlararo aloqalar. Yog`ochga ishlov berishga oid xalq hunarmandchiligi turlari bo`yicha ish usullari.

Amaliy mustaqil ishlar: Silindr shaklidagi detallar (egov, o`qlov) eskizini tuzish. Yog`ochdan tayyorlanadagin buyumni tanlash, rejalash, o`lchash. Yog`och

va boshqa materiallardan xalq hunarmandchiligi ish usullari asosida buyumlar tayyorlash.

7-sinfda “Texnologiya va dizayn” yo`nalishi fan dasturida “Yog`ochga ishlov berish texnologiyasi” bo`yicha qo`yidagicha soatlar taqsimlangan:

Yog`ochga ishlov berish texnologiyasi (38 soat)

Umumiy tushunchalar (6 soat)

Shakllantiradigan bilimlar: Yog`ochning kimyoviy va texnologik xossalari. Yog`ochning haroratga, namlikka, mikroorganizmlarga va boshqa ta`sirlarga chidamliligini ta`minlashga xizmat qiluvchi materiallar. Yog`ochni quritish va saqlash qoidalari. Yog`ochdan tayyorlangan buyumlarga parдоз berishda ishlatiladigan materiallar.

Amaliy mustaqil ishlar: Yog`ochlar va ularga ishlov berish materiallarini turlarga ajratish va xususiyatlarini aniqlash.

Asbob-uskunalar va ulardan foydalanish (10 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: Yog`ochga ishlov berishda qo`l asboblaridan (xatkash, go`niya, arra, randa, iskana va b.) foydalanish texnologiyasi.

Amaliy mustaqil ishlar: Yog`ochga qo`lda ishlov berish asboblarini ishga tayyorlash hamda ish joyini tashkil qilish.

Mashina, mexanizm, stanoklar va ulardan foydalanish (10 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: Tokarlik, parmalash stanoklarining vazifasi, tuzilishi va ular bilan ishlash qoidalari. Tokarlik, stanogida detallarga ishlov berish texnologiyasi.

Amaliy mustaqil ishlar: Yog`ochga ishlov berishda tokarlik va parmalash stanoklarida jarayonlarni bajarish.

Mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi (12 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: Yog`ochga ishlov berish texnologiyasi. Uy-ro`zg`or, turmushda, maktabda qo`llanilayotgan texnika va konstruktsiyalash elementlari. Eskizlar asosida buyumlar tayyorlash. Shakli silindrsimon, konussimon va fasonli, burchakli sathlar birikuvidan hosil qilingan detallar.

Chizmalarda texnik talablarni ifodalanish qoidalari. Yog`och va metallga ishlov berishni uyg`unlashtirish xalq hunarmandchiligi turlari bo`yicha ish usullari.

Amaliy mustaqil ishlar: Konussimon va fason burchak sathli detallarni va ularning eskizlarini tuzish hamda chizmalarini tayyorlash. Tayyorlanadigan detallar texnologik xaritalari. Yog`och va metallga ishlov berishni uyg`unlashtiruvchi xalq hunarmandchiligi turlari bo`yicha ish usullari asosida buyumlar tayyorlash.

1.2 Yog`ochlarga ishlov berish ta`limining mazmuni va ta`lim jarayoni

Ishlab chiqarish ta`limining asosiy maqsadi- o`quvchilarni unumli mehnatga, yuqori sifatli mahsulot tayorlashga o`rgatish, ularda shaxsiy fazilatlarni va mehnatga vatanparvarlik munosabatni tarbiyalash.

Duradgorlar tayyorlash ishlarining mazmuni o`quv va yig`ma-tematik rejalarda hamda nazariy bilim berish va ishlab chiqarish ta`limi rejalarida yoritilgan. Eng muhim ishlab chiqarish operatsiyalarini izchillik bilan egallab borish ta`lim asosini tashkil etadi.

O`quv programmasi shunday tuzilganki, o`quvchilarning bajaradigan ishlari oson operatsiyalardan boshlanib tobora murakkablashtira boriladi. Rejada, bulardan tashqari, quyidagi talablar ham ko`zda tutilgan:

Ishlab chiqarish ta`limi doimo nazariy bilim berish bilan bog`labolib borilishi kerak. Maxsus texnologiya, materialshunoslik va boshqa fanlar (predmetlar) bo`yicha o`tiladigan mavzularni ishlab chiqarish ta`limining tegishli mavzulari bilan bir vaqtda yoki ulardan salgina oldinroq o`rganish tavsiya etiladi;

Duradgorlik ishlarini, qoida tarzida, ishlab chiqarish nuqtai nazaridan ahamiyatga molik ishlar bajarilayotgan vaqtda o`rgatish kerak;

Duradgorlar asosiy o`quv va ko`nikmalarni o`quv ustaxonalarida egallashlari, ishlab chiqarish sharoitida (duradgorning ish o`rnida) esa ularni mustahkamlashlari va takomillashtirishlari lozim.

Rejada ko`rsatilganidek, ishlab chiqarish ta`limi avvalo bilim yurtining duradgorlik ustaxonasida, keyin esa korxonada olib boriladi.

Ta`lim jarayoni ustoz faoliyati bilan o`quvchilar faoliyatining juda murakkab birligidan iborat bo`lib, ularning bilim, uquv va ko`nikmalar sistemasini o`zlashtirishi va rivojlantirishiga hamda ularni tarbiyalashga qaratilgandir. O`qituvchining faoliyati odatda instruktaj berish deb, o`quvchilarning qo`liyatini esa o`qish deb ataladi. O`quvchining bilish faoliyati, o`qishi va o`rganishi ta`lim jarayonining ayni markazida turadi.

Ta`lim jarayoniga qo`yiladigan asosiy talablarni va ta`limning umumiy yo`nalishini *didaktik printsiplar* belgilab beradi. Hozirgi zamon pedagogikasida tashkil topgan asosiy ta`lim printsiplari quyidagilardan iborat: ta`lim jarayonida o`quvchilarni vatanparvarlik ruhida tarbiyalash; ta`limning ilmiyligi, muntazamligi va izchilligi; o`quvchilarning o`qishdagi ongliligi va faolligi; ta`limda mavhumlik va aniqlik birligi (ravshanlik printsiipi); bilimlarni o`zlashtirish puxtaligi va o`quvchilarning bilim orttirish qobiliyatini har tomonlama rivojlantirish; ta`limning jamoaviylik xususiyati va o`quvchilarning shaxsiy qobiliyatlarini hisobga olish. Bu printsiplarning hammasi maktab oldiga jamiyat tomonidan quyilgan vazifalarga mos keladi va ta`lim jarayonining metodologik hamda psixologik asoslarini hisobga oladi.

O`quvchilarning bilim darajasi, kamoloti, va tarbiyasi, hunarni ongli ravishda egallashga hamda ijodiy mehnatga shayligi umuman ta`limning qanday tashkil etilganligi vaqanday olib borilishiga, butun o`quv davrida o`quvchilarning bilim orttirish hamda amaliy faoliyatlari xarakteriga ko`p darajada bog`liq. Shu jihatdan qaraydigan bo`lsak, o`qish jarayoni o`quvchilarda bilimga ishtiyoq tug`dirgan, ularning shu sohadagi faoliyatini aktivlashtirgan taqdirdagina samarali bo`ladi. Bu vazifani bajarishga yordam beradigan ob`ektiv asoslarni o`quv materialining mazmunidan, o`qitish metodlaridan, mashg`ulot – mashqlarni tashkil etish formalaridan topish mumkin.

O`quv materialining mazmuni va o`qitish metodlari.

O`quv materialini pedagogika nuqtai nazaridan maqbul hamda o`quvchilar o`zlashtirishi lozim bo`lgan bilimlar, uquvlar va ko`nikmalar sistemasidir. “Yog`ochga ishlov berish” predmetiga oid o`quv materialini ishlab

chiqarish-ixtisos xarakteristikasiga hamda dasturga muvofiq belgilanadi va amaliy bilim, uquv va ko`nikmalar sistemasini o`z ichiga oladi; ana shu o`quv materialini puxta o`zlashtirish natijasida muayyan kasbdagi va ma`lum darajada malaka hosil qilgan ishchi etishib chiqadi.

Duradgorning mehnat faoliyati mazmunini ishlab chiqarish qurollari, mehnat predmetlari, texnologik jarayonlar, ish operatsiyalari va usullari belgilab beradi.

Texnologik jarayonda qo`llaniladigan uskunalar turiga qarab duradgorning ish operatsiyalari xilma-xil bo`ladi, lekin uning mehnat faoliyatida quyidagi umumiy vazifalarni ajratib ko`rsatish mumkin; topshiriqni, chizmani va texnik shartlarni tahlil qilish; mehnat predmetlari (zagotovka, detal`, yig`ish birliklari) ni tanlash va hozirlab qo`yish; operatsiyalarni bajarish usullari va izchilligini belgilab olish; ish qurollarini tanlash va ishga tayyorlash; detalni ishlash rejimini tanlash; stanokni ishga tayyorlash (ko`zdan kechirish, asbobni o`rnatish, stanokni sozlash, moylash); zagotovkani stanokga joylash va mahkamlash; asbobni yoki mehnat predmetini siljitish; detalni texnologik ishlash, ish qurolini, zagotovkani siljitish; buyumni stanokdan olish; tayyor buyumni tekshirish.

O`qitish metodlari deganda, ta`lim jarayonida o`qituvchi bilan o`quvchilarning to`la anglagan holda birgalikda ishlash usullari tushiniladi. Hamma o`qitish metodlariga ikkita asosiy talab qo`yiladi: birinchidan, o`qitish metodlari darsda o`quvchilarning mustaqil bilish faoliyati aktivlashuviga yordam berishi va , ikkinchidan , o`rganilayotgan materialni o`quvchilarning chuqur anglab olishi va to`la o`zlashtirishini ta`minlashi lozim. O`quvchilarning mustaqil ravishda bilim orttirish faoliyati darajasi asos qilib olingan metodlar sistemasi mazkur talablarga to`la mos keladi.

Tushuntirish-ko`rgazmali metod- o`qituvchi turli vositalar yordamida tayyor axborot beradi, o`quvchilar esa bu axborotni idrok qiladilar, anglab tushinib oladilar va eslab qoladilar.

Reproduktiv metod- o`qituvchi instruktajlar, topshiriqlar, mashqlar sistemasidan foydalanib, o`quvchilarning olgan bilimlari va o`rgangan ish

usullarini takrorlashiga imkon beradigan mashg`ulot tashkil etadi. O`quvchilar namunaga qarab buyum tayyorlashni o`rganishadi va malaka orttirishadi. O`quvchilarning bilimi va malakasi ortgan sari ular har ikkala metoddan birgalikda tez-tez foydalana boshlaydilar.

Muammoli bayon- o`qituvchi muayyan problemani ilgari suradi, uni o`zi hal qiladi, problemaning mumkin bulgan echimini izlar ekan, uni topishning mantiqiy yo`llarini qadam-baqadam ochib beradi va o`quvchilarga ilmiy-daliliy fikrlash namunasini ko`rsatadi. O`quvchilar fikrining o`zgara borishini kuzatib, mulohazada holi –baqudrat ishtirok etadilar va problemani hal etish bosqishlarini o`zlashtiradilar.

II-BOB. YOG'OCHLARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYALARINI O'RGATISH METODIKASI

2.1 Yog'ochlarga mexanik ishlov berish texnologiyasi

Stanoklar asosiy elementlarining xarakteristikalari. Yog'ochga ishlov berish stanoklarining konstruksiyasi ularning bajaradigan ishiga bog'liq. Ba'zi stanoklar yog'ochni arralash uchun, yana biri — randalash uchun, boshqalari-parmalab, teshish va hokazolar uchun ishlatiladi. Biroq stanoklar tuzilishi jihatdan bir-biridai farq qilgani bilan ularning konstruktiv elementlari bir xil vazifani bajaradi: staninalar, stollar yoki karetkalar detallar uchun baza bo'lib xizmat qiladi, uzellari esa kesish asbobini mahkamlash va ish vaqtida asbobyokizagotovkagaharakatuzatish uchun xizmat qiladi. Staiioklariing konstruksiyasini o'zgartirish ularning elementlari konstruksiyasimg prinsipial o'zgarishigahammavaqthamsababbo'lavermaydi. Shunga ko'ra stanoklarning qismlarini bilish yangi konstruksiyadagi stanoklar va avtomatik liniyalarni tez o'zlashtirishga imkon beradi.

Stanoklarning elementlari asosiy va yordamchi elementlarga ajratiladi. Asosiy elementlar jumlasiga staninalar, supportiar, ish organlari, surish mexanizmlari, yuritmalar, boshqarish organlari, tayanch va yo'naltiruvchi qurilmalar, qisqichlar, siqish moslamalari va tiraklar kiradi, Kesish asbobini charxlash, stanokni sozlash, rostlash va moylash, chiqindidan xalos qilish uchun mo'ljallangan qurilmalar yordamchi elementlar bo'lib hisoblanadi. Ko'pgina stanoklar stanok yoniga o'rnatiladigan mexanizmiar — zagotovka bilan ta'minlab turuvchi va taxlash qurilmalari bilan jihozlanadi, biroq aytib o'tilgan elementlar kompleksi bilan hamma stanoklar ham jihozlanavermaydi.

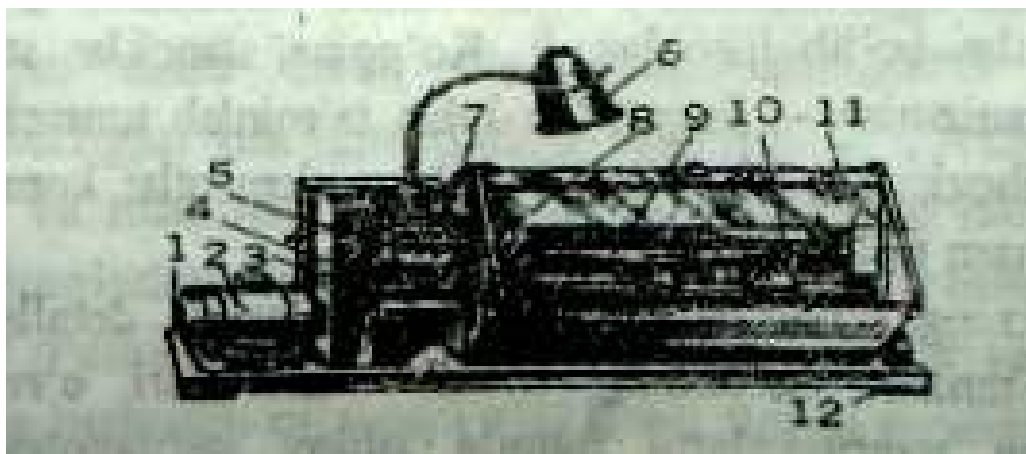
Stanina stanokning asosi bo'lib, barcha uzellar va detallar staninaga mahkamlanadi. Stanina stanokning ayrim elementlari o'rtasida ta'sir kuchlarini, titrama nagruzkalarni hamda ishlov berilayotgan material nagruzkasini qabul qiladi.

Staninalar quyib va payvandlab tayyorlangan bo'lis hi mumkin. Ularni ichini kavak qilib, kesimi, odatda, qutisimon, shu bilan birga, zarur bo'lgan torg'unlikni ta'minlab ta^yorlanadi. Staninalarning shakli va o'Jchamlari stanokning vazifasiga hamda konstruksiyasiga bog'liq.

Kesish asboblari aylanadigan stanoklarning ish organlari shpindellari, pichoqlar va arralar o'rnatiladigan vallari anashuasboblarnimahkamlashva aylantirish uchun xizmat qiladi. Kesish asbobi ilgari harakat qiladigan stanoklarda ish organlari yo kesish asbobini mahkamlash uchun, yoki uni mahkamlash va unga to'g'ri chiziqli kesish harakatini uzatish, yo bo'lmasa to'g'ri yo'nalishda surish uchun mo'ljallangan. G'olabo'r arrai va jilvirlash tasmali stanoklarning ish organlari — shkiylari aylanadi, kesish asbobi, ya'ni g'olabur arrasi yoki jilvirlash tasmasi zagotovkaga nisbatan ilgari harakat qiladi.

Yog'ochga ishlov berish tokarlik stanoklari

Tokarlik ishi deb yog'ochdan tayyorlanadigan buyiunni o'zi o'qi atrofida aylantirish orqali uning sirtini yo'nib ishlov berish usuliga aytiladi, Bu usulda tayyorlangan mahsulotlar tokarlik buyumlari yoki detallari deyiladi. Bu ishlar maxsus tokarlik stanoklari yordamida bajariladi. Ular yordamida yog'ochga silindr, konus, shar va boshqa aylanma sirtlar shaklida ishlov beriladi. Maktab ustaxonasida STD-120 rusumidagi yog'ochga ishlov berish tokarlik stanogining umumiy tuzilishi 25-rasmda tasvirlangan. Bu stanok quyidagi asosiy qisralardan tashkil topgan, 1-asos, 2-dvigatel, 3-tasmali uzatmaning himoya to'sig'i, 4-stanina, 5-magnitni ishga tushirgich, 6-yoritgich, 7-oldingi babka, 8-shaffof himoya oynasi. Bu stanok ishlov beriladigan materialni oldingi babkaning planshaybasi markazi bilan orqa babkaning o'rta tishli markazi orasiga mahkam o'rnatiladi. Bunda orqa babkaning korpusini staninaning yo'naltiruvchisi bo'ylab ishlov berilayotgan material uzunligiga muvofiq surib, kerakli joyga mahkamlanadi. Planshayba ishlov berilayotgan buyumni oldingi babkada boltlar va qisqichlar yordamida o'rnatilish moslamasi bo'lgan diskdan iborat.



25-rasm. STD-120 rusumidagi yog'ochga ishlov berish tokarlik stanogi

1-asos, 2-dvigatel, 3-tasmali uzatmaning himoya to'sig'i, 4-stanina, 5-magmtni ishga tushirgich, 6-yoritgich, 7-oldingi babka, 3-shaffof himoya oynasi, 9-tutqich, 10-orqa bakpa, 11-himoya to'sig'i, 12-asos oyog'i

Bu stanokning asosiy detali stanina bo'lib u ikkita tayaachga o'rnatilgan. Stanina oldingi va orqa babka va keskichlar o'rnatish uchun tutqichli tayanch o'rnatilgan. Stanokda materialni quyish sohasidan iborat ish maydoni himoya ekranini bilan o'rnatilgan. Stanokning chap tomonidan elektrodvigatel va magnitli ishga tushirgich o'rnatilgan.

Elektrodvigatelning shaklidan aylanma harakatni babkaning Lkki pog'onali shakliga ponasimon kesimli tasma orqali uzatiladi. Odingi babka materialni mustahkam o'rnatish va uning aylanma harakat qilishni ta'minlash uchun xizmat qiladi,

Xavfsizlik qoidalari Bu stanokni dastlabki mashqlarda faqat o'qituvchining zarur tekshiruv- laridan keyin, uning ruxsati bilan hamda uzluksiz nazorati ostida ishlatishga nixsat beriladi. Bu qoidaga stanokni boshqarish va unda xavftiz ishlash ko'nikmalarini mukammal o'zlashtirguncha qat'iy rioya qilish shart.

Mazkur savollarga binoan o'quvchilar uchun testlar tayyorlang.

1. Tokarlik ishi deb nimaga aytiladi?
2. Yog'ochga ishlov berish tokarlik stanogining asosiy qismlari qaysilar?

3. Oldingi babka nima uchun xizmat qiladi?
4. Planshayba nima?
5. Keskich tayanchi nima uchun xizmat qiladi?
1. Qanday holatda orqa babkadan foydalaniladi? 7. Qaysi xavfsizlik qoidalariga rioya qilish shart?

Mazkur topshiriqlarga binoan o'quvchilar uchun amaliy ish va uyga vazifa tayyorlang.

2. Yog'ochga ishlov berish tokarlik stanogi qismlari tuzilishi va bajariladigan vazifasini o'rganib chiqing.

3. Stanokda ishlatiladigan keskichlarni shaklini, ular bilan bajariladigan ishlarni hamda ularni stanokka o'rganish qoidalarini o'qituvchi tomonidan ko'rsatiladi.

Disk arrali universal S6-2 stanogi

Konstruksiyasi. Disk arrali universal S6-2 stanogi (26-rasm) taxta, orusok va shchitlarni bo'ylamasiga va ko'ndalangiga arralash uchun o'ljallangan. Stanokning staninasi qutisimon qilib quy ibyasalgan. Stanina ichidagi o'zaro bog'langan va staninaga sharnirli mahkamlangan ikkita plita 7 ga podshipniklarda arralar vali 1 va elektr dvigatel 8 o'rnatilgan.

Elektr dvigatei bilan arralar vali ponasimon tasmalardan iborat uzatma yordamida o'zaro kinematik bog'langan.

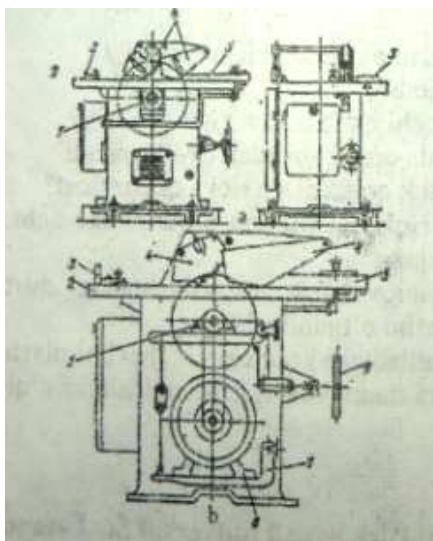
Arralar vali hamda elektr dvigatelning vertikal sirtidagi vaziyatini maxovikcha 6 bilan o'zgartirish mumkin; maxovikcha yuqori plitaga mahkamlangan gaykali vint bilan bog'liq. Plitalarni o'zaro bog'lovchi shtanganing uzunligini o'zgartirish yo'li bilan tasmalarning tarangligini rostlash mumkin.

Stol 2 ning arra uchun mo'ljallangan darchasi va tirak uchburchaklik 3 siljiydigan ko'ndalang paz bor.

Yo'naltiruvchi lineyka 5 va disk arraning to'sig'i 4 stolga mahkamlangan.

Ish rejimini tanlash. Ixtisoslashtirilgan disk arrali stanoklar uchun ish rejimi qanday tanlansa, bu stanok uchun ham xuddi shunday tanlanadi.

Taxta va zagotovkalarni bo'ylamasiga yoki tolalar yo'nalishiga nisbatan 30° gacha burchak ostida arralash uchun ish rejimi bo'ylamasiga arralash vaqtidagi kabi, boshqa hollarda esa ko'ndalangiga aiTalash vaqtidagi kabi tanlanadi.



26- rasm. Disk arrali universal S6- 2 stanogi: *a* - umumiy ko'rinishi, *b* - kinematik sxemasi; 1 - arraiar vali, 2 - stol, 31 suriladigan tirak uchburchaklik, 41 to'siq, 5 1 yo'naltiruvchi lineyka, 61 arrani balandlik bo'yicha rostlash maxovikchasi, 7 - plita, a - elektr dvigateli

S6-2 stanogining texnik xarakteristikasi

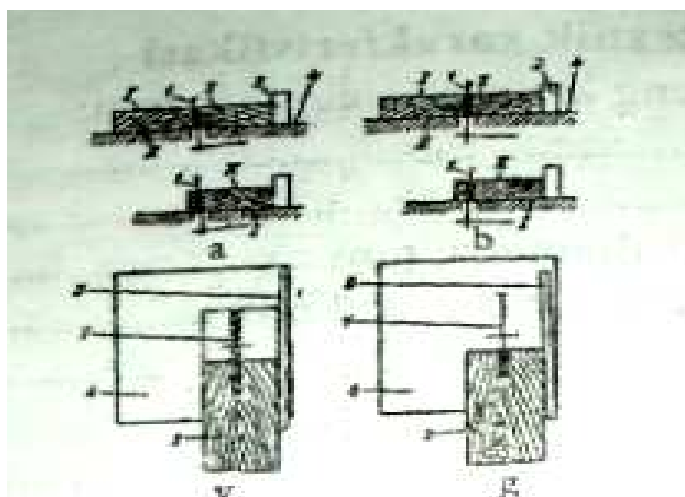
Zagotovkalarning eng katta o'lchamlari, mm:

qalinligi	130
eni.....	400
Arraning eng katta diametri, mm.....	500
Arraning aylanish chastotasi, ayl/min.....	3000
Elektr dvigatelning quvvati, k-Vt	4
Gabarit o'lchamlari, mm:	
uzunligi.....	1310
eni.....	890
balandligi.....	50
Massasi, kg.....	700

Stanokni sozlash. S6-2 stanogidan materialni bo'ylamasiga arralash uchun foydalanilganda disk arrani shunday o'ratish kerakki, u stol tepasidan materialning qalinligi plyus 10... 15 mm balandda bo'lsin.

Stanok zagotovkaning eniga quyidagicha moslanadi: yo'naltiruvchi lineyka disk arraga aniq parallel qilib, undan zagotovkaning eni plyus 0,5 mm (yassi arra ishlatilganda) masofada o'rnatiladi. Materialdan bir-ikki zagotovka kesib olingach, zagotovkalarining ustki va ostki sirtlarining kengligi (toresdan 30 ... 40 mm masofada) to'rt joyidan tekshiriladi. Agar tekshirib ko'rilgan oichamlar berilgan o'lchamdan ko'zda tutilgan yo'l qo'yilishi mumkm bo'lgai kattalikka farq qilsa, stanok to'g'ri sozlangan hisoblanadi. Agar zagotovkaning ustki va ostki sirtlarining kengligi turlicha bo'lsa, qirqib olinadigan zagotovkaning ikki enidan kengroq taxta tanlanadi. Keyinchalik yon baza sifatida foydalanish uchun taxta bir marta arralangandan key in ag'darib qo'yiladi, shunda uning ostki sirti ustki tomonda boiadi (27-rasm, *a*, *b*). Ikkinchi marta arralagandan key in zagotovkaning ostki va ustki sirtlarining kengligi yana tekshiriladi; agar ikkala sirtning kengliklari bir-biriga mos bo'lsa, nuqson kelib chiqishiga stanokning yaxshi sozlanmaganligi emas, balki baza yon qirraning ostki va ustki sirtlarga yoki arra sirtining stcl 4 sirtiga perpendikulyar emasligi sabab bo'ladi, Zagotovkaning ostki va ustki sirtlari kengligining bir-biridan tarq qilishi arialar valining qiyshiqligidan dalolat beradi. Bu holda arraiar valini stolga nisbatan parallel o'rnatish kerak, bu ish bilan sozirovchi- chilangar shug'ullanadi.

Agar yo'naltiruvchi lineyka 3 arra tekisligiga parallel bo'lmasa, zagotovka 2 yo'naltiruvchi lineyka 3 dan chetga og'adi. (27-rasm, *v*) yoki arra diski bilan lineyka orasida siqilib qoladi (27-rasm, *g*). Bu hollaming ikkalasida ham arralangan sirtning g'adir-budurligi oshib ketadi, arra qiziydi, zagotovkaning qirraiari o'zaro parallel bo'lrnaydi. Bu nuqsonni bartaraf qilish uchun yo'naltiruvchi lineykani mahkamlab turgan vintlarni burab bo'shatib, lineykani arra diskiga nisbatan parallel o'rnatish, key in vintlarni yana burab mahkamlash zarur.

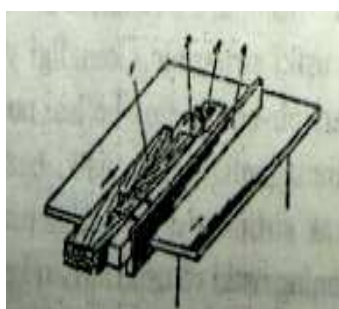


27-rasm. Arraning stolga va lineykaga nisbatan

turish vaziyati:

a, b - arralar vali stol sirtiga parallel bo'lmaganda, *v, g* - lineyka disk arra tekisligiga parallel bo'lmaganda, I, II - zagotovkaning ustki va ostki qatlami; 1 - disk arra, 2 - zagotovka, 3 - yo'naltiruvchi lineyka, 4 - stol

Stanokda ishlash. Tores sirtga Ishlov berganda stanokchi arralanadigan materialni tirak uchburchaklikka jips tekkizib turgan holda, yo'naltiruvchi lineykaga taqalguncha suradi (bunda material bilan birga uchburchaklik ham suriladi) va materialdan zagotovka kesib olinadi. Kesilgan zagotovka bunkerga tashlanadi, arralanayotgan material esa tirak uchburchaklik bilan birga dastlabki holatga qaytadi.



28- rasm. Qistirma qo'yib bo'ylamasiga arralash usuli:

1 - taxta, 2 - arra, 3 - qistirma, 4 - yo'naltiruvchn lineyka (disk arraning o'sig'i va zagotovkaning stanokdan otilib chiqishiga yo'l qo'ymaydigan moslama ko'rsatilmagan)

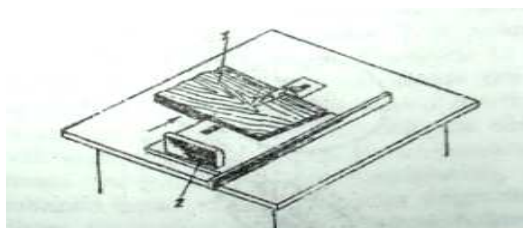
Bo'ylamasiga arralashda stanok bir marta sozlangancha eni turlicha bo'lgan zagotovkalar kesib olinadi. Bunda yo'naltiruvchi lineyka 4 (28-rasm), enji qistirmalar 3 dan foydalanib, enliroq zagotovkaning eniga moslab o'rnatiladi. Taxta 1 dan kengligi har xil zagotovkalar kesib olishda bir yo'l la bitta yoki ikkita qistkmadan foydalanish tavsiya etiladi.

Ish jarayonida brakka yoi qo'ymaslik uchun, kesib olinayotgan zagotovkalarining qo'yilgan talablarga mosligini vaqt-vaqti bilan tekshirish kerak.

Zagotovka dastaki suriladigan S-6 stanogida ishlaganda pona- pichoq, to'siqlar va zagotovkalarining stanokdan chiqib ketishiga yo'l qo'ymaydigan tirak (tirnoq) lar stanokka o'rnatilgan bo'lishi shart. Pona- pichoqning qalinligi arra tishlarining ochilish kengligidan 0,5 mm ortiqroq bo'lishi, pichoqning arra tishlaridan uzoqligi esa 10 mm dan oshmasligi lozim. Pona-pichoq disk arra sirtida siljiriladi va arra tishlariga dasta yoki maxovikcha vordamida yaqinlashtiriladi yoki ulardan uzoqlashtiriladi. Tiraklar arraning har ikki tomoniga o'rnatiladi. Qisqa zagotovkalar 1 ni qiyasiga arralaganda (28- rasm) maxsus moslama 2 dan foydalaniladi.

Arraning ustki qismini to'sib turuvehi to'siqlar avtomatik ravishda pastga tushib, arraning yog'ochga kirib turgan tishlarinigina ochiq qoldirishi lozim.

Arra diski arralanayotgan joyning oxiriga yetay deganda zagotovkani qo'ida surish qat'iy taqiqlanadi; bunday vaqtda zagotovkani navbatdagi zagotovka bilan yoki maxsus yog'och yordamida surish kerak. Arra ishlab iurganda uni qo'ida yoki bir parcha yog'och bilan to'xtatish, to'sig'ini ko'tarish yoki olib qo'yish, stanokni yoki arra kirib turadigan tirqishni tozaiash ham taqiqlanadi.



29-rasm. Qisqa zagotovkalarni qiyasiga arralash usuli: 1 - zagotovka, 2 - maxsus moslama

Tokarlik stanoklarida tayyorlanadigan buyumlar.

Dastalar. Iskana, egov, bigiz, otvyortka kabi asboblarning dastalari qattiq, qayishqoq tut, qayin, qayrag'och, arg'uvon, akasiya kabi yog'ochlardan tayyorlanadi.

Dastalar yakka tartibda ryumka patronga o'rnatilib yoki ko'plab markazlar orasiga o'matib tayyorlanadi.

Ryumka patron yordamida buyum tayyorlashda ortiqcha yog'och isrof bo'ladi. Shuning uchun ko'plab talab etilmaydigan buyumlar aonalab ryumka patron yordamida, qolgan hollarda markazlar orasiga o'rnatib taj'yorlanadi.

Quyida egovlar uchun dasta tayyorlashni ko'rib o'tamiz.

Dasta uchun tanlangan yog'och (bu maqsadda dastabop shoxlardan foydalanish mumkin) markazlar orasiga o'rnatilish diametrini D mm ga keltirib yo'niladi. So'ngra bir necha dasta ketma-ket rejaianib, uning tutqich va bo'yin qismlari belgilanadi, Dastalar xomaki yo'nilib qirquvchi iskana yoki andaza keskichlar bilan aniq oMcham va shaklga keltirilaa. Talab etilishiga qarab jilvirlab silliqlangandan so'ng aliflanadi. Tayyor bolgan dastalar stanokdan olinib bir-biridan ajratiladi va bo'yinlarga mos xalqalar kiydirilib, egov o'rnatish uchun parmalanadi. Xalqalarni kichik diametrli trubalardan qirqib tayyorlanadi. Shuning uchun dasta bo'yinlarini xalqalarga moslab yo'niladi.

Juva. Tol, tut, o'rik, chinor kabi quruq, hidsiz, butoqsiz daraxt shoxlaridan olingan g'o'lalardan tayyorlanadi. Juva uzun o'lchamli boiganligi uchun stanokning markazlari orasidagi masofaga qarab donalab yoki ikkitadan juvaga mos yog'och o'rnatib tayyorlash mumkin.

Yog'ochni xomaki yo'nib. silliqlab diametrini 60 mm ga keltirib, silindrik sirt hosil qilinadi. So'ngra, o'ng tomondan 100 mm uzunlikda dasta o'lchami rejalanib, uning diametrini 25 mm ga keltirib yo'niladi. Juvaning dasta va tanasi kerak shaklga keltirilgandan so'ng jilvirlanib, payraxa bilan silliqlanadi. Talab etilishiga qarab tana va dastalar hoshiyalanadi. Hoshiyalash ponasimon qilib tayyorlangan qattiq yog'ochni silliqlangan sirtga, stanok yurib turgan vaqtda bosib tutish bilan kuydirib gul solish (xalqa hosil qiladi) dan iborat (ponasimon qattiq

yog'ochni aylanib turgan yog'och bilan ishqalanishi natijasida silliqlangan sirt kuyib xaiqa-hoshiya hosil bo'ladi). Ba'zan hoshiyalar rangli bo'yoqlar bilan ham tushiriladi. Hoshiya-xalqalarning soni, o'lchami qanday sifat berilishiga qarab tushiriladi.

Juving sirtini bo'yash, loklash tavsiya etilmaydi. Chunki juvaga yopishgan xamirni tozalash vaqtida lak-bo'yoq pardalari ko'chib ketadi.

Chekich. Tol, terak, tut, akasiya, chinor shoxlaridan olingan g'oyalardan tayyorlanib, katta-kichikligiga qarab non chekich, patir chekichlarini bir-biridan farq qilinadi,

Chekichlar qisqa o'lchamli boiganligi uchun yakka tartibda ryumka- patron yordamida, ko'plab markazlar orasida tayyorlanadi. Chekich ryumka-patron yordamida donalab tayyorlanganda kerak o'lchamdagi g'oya olinib patronga qoziq qilib qoqiladi va vint yoki burama mix bilan qotiriladi,

Yog'och diametrini 70 mm ga keltirib yo'nilgandan so'ng dasta qismi rejalaniib, uni 70 mm uzunlikda diametrini 25 mm ga keltirib yo'niladi. Dasta uchidan 12 mm qalinlikda tugma qoldirib qolgan qismining diametrini 20 mm ga keltirib yo'nilib tutqich-bo'y in hosil qilinadi. So'ngra 50 mm uzunlikda chekich kundasi rejalaniib dasta tomoni suyrilanadi va tekis ko'ndaiang qirqim hosil qilinib, unga ketma-ket aylanaiar - mix o'rni chiziladi. Tayyor bo'lgan chekichni jilvirlab silliqlangandan so'ng alif yoki lok surtib pardoziyanadi, talab etilishiga qarab rangli bo'yoqlar bilan hoshiyalaniib, so'ng qirqib tushiriladi.

Chekich ostiga (ko'ndalang qirqimiga) aylanaiar bo'yicha non yoki patirga mos uzunlikdagi mixlarni qoqib, mix kallaklarini tekislab qirqib tashlanadi.

Chekichlar markazlar orasida tayyorlanganda yog'och diametri 70 mm ga keltirib yo'nilgandan so'ng bir nechta chekich rejalaniib ketma-ket tayyorlanadi.

Ilgak qoziqlari. Tilog'och, qayin, qayrag'och, yong'oq, chinor, shumtol kabi pishiq-puxtayog'ochlardan tayyorlanadi. Qoziq tayyorlash uchun daraxt shoxlaridan foydalanish mumkin.

Qoziq Iarko'plab ishlatilgani uchun uni markazlar orasida tayyorlanadi. Shuning uchun qoziqbop yog'och taniianib markazlar orasiga o'rnatiladi va

diametrini talab etiigan o'lchamga keltirib yo'niladi. Sirkul yoki masshtab lineyka yordamida ketma-ket bir nechta qoziq (tirnoq, tana va kallak qismlari) rejalaniib xomaki yo'niladi va o'lchovga keltirib silliqanadi.

Qoziqlarni tayyorlashda tirnoq uzunligini qoziq o'rnatiladigan taxtaning qalinligiga, diametrini unga bop parma diametriga moslanadi yoki tirnoq diametriga mos parma tanlanadi.

Ilgak qoziqlarini tayyorlashda ularga mos andaza keskichlardan foydalanish mumkin. Ilgak taxtalarining qanday yog'ochdan tayyorlanishiga qarab qoziqlai'ni unga mos yog'ochdan tayyorlanadi va talab etilishiga qarab aliflash, laklashyoki politurlash ishlari olib boriladi.

To'qmoq. Yo'nish yo'li bilan stanokda tayyorlanadigan yog'och to'qmoqlar tut, akasiya, qayrag'och, zarang kabi zichligi ortiq boigan puxta, qayishqoq yog'ochlardan bochkasimon yoki kesik konussimon qilib tayyorlanadi. Duradgorlikda, ko'pincha, bochkasimon to'qmoqlar ishlatiladi.

To'qmoq-uchun tanlangan g'o'lani markazlar orasiga o'rnatib diametrini talab etiigan o⁴lchamga keltirib yo'niladi va sirkul yoki lineyka bilan qirqib tushirish uchun qc'yim qoldirib rejalab chiqiladi. Qirqim chiziqlari bo'yicha o'yib bo'yinlar hosil qilingach, bochkasimon shaklga keltirib yo'niladi, so'ng dasta o'rinlari rejalangach, jilvirlab siiliqianadi va aliflangandan keyin qirqib tushiriladi.

Ularga mos dastalar stanokda tayyorlanadi. To'qmoqning dasta o'mi parmalanib teshiladi va dasta yelimlab o'rnatiiadi. Dastaning puxta o'rnashishi uchun qo'shimcha ponalanadi.

Shakidor oyoqlar. Dasturxon xontaxta to'g'ri to'rtburchaklik yoki yumaloq shaklda tayyorlanib, ularning oyoqlari ko'pincha shakidor qilib yo'nish yo'li bilan stanokda tayyorlanadi. Shakidor oyoqlar tayyorlash uchun unga mos quruq yog'och olib, uni talab etiigan o'lchamda kvadrat shakliga keltirib randalanadi. Oyoqlarga yon yog'och o'rinlari rejalaniib parmash yoki o'yish yo'li bilan uyalar ochilgandan so'ng stanokka o'rnatiladi va yo'nib kerakli shaklga keltiriladi.

Shakldor oyoqlar, ko'pincha, sifatii, tabiiy guii chiroyli boigan yog'ochlardan tayyorlanadi. Shuning uchun bunday yog'ochlardan tayyorlangan oyoqlar

jilvirlangandan so'ng payraxa bilan silliqlab jilolanadi va lak yoki politur surtilib pardozlanadi. Bu vaqtda xontaxtalar ham shu jinsdagi yog'och material dan tayyorlanib, ular ham laklanadi yoki politurlanadi.

Xontaxtalar va oyoqlari tabiiy guii chiroyli bo'lmagan yog'ochlardan tayyorlansa pardozlash bo'yash bilan tugallanadi.

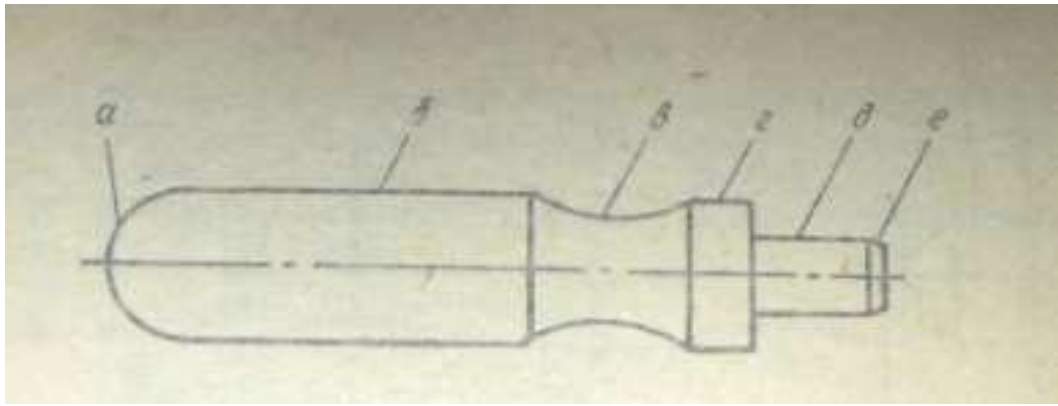
Buyumlarni konstruksiyalash avvalo ularniig shakli, o`lchamlari va ashyolarini aniqlashni taqozo etadi.

Konstruksiyalanadigan har bir detal` turli geometrik sirtlardan iborat bo`ladi. Har kandy buyumni tayyorlashdan oldin uning konstruksiyasi ishlab chiqiladi. Bu ish bir necha bosqichda bajariladi. Avval buyumni yasashning maqsadga muvofiqiligini asoslaydigan texnik topshiriq tuziladi. Keyin loyihaning eskizi ishlab chiqiladi (buyumning tuzilishi haqidagi printsipial konstruktiv echimlar, uning asosiy parametrlari, gabarit o`lchamlari va hokazolar aniqlanadi). Shundan so`ng buyumning tuzilishi haqidagi qat`iy texnik echimlardan iborat texnik loyiha tuziladi. Konstruksiyalashning oxirgi bosqichi ish chizmalarini tayyorlashdir.

Buyum konstruksiyalanar ekan, unga quyiladigan har xil talablar, masalan, buyumni tayyorlashda eng kam ashyo va energiya sarflash, buyumning yuqori darajada mustahkam, chidamli bo`lishini ta`minlash va hokazolar nazarda tutiladi.

Har bir yangi buyum yuksak ergonomik sifatlarga ega bo`lishi, ya`ni insonning imkoniyatlariga aynan to`g`ri kelishi, uning fiziologik xususiyatlariga moslanishi kerak. Masalan, mashinalar o`rindig`ining qulayligi, boshqarish organlarining maqsadga muvofik, joylashuvi hamda haydovchining kuchi va imkoniyatiga mosligi kabilar ergonomik sifatlardir.

Bo`lajak buyumni konstruksiyalashda uning nafisligini ham ta`minlash zarur.



1-rasm. Egov dastasidagi geometrik sirtlar.

Buyumlarni konstruksiyalash ishi ularning detallari va uzellari yasaladigan ashyolarni tanlashdan boshlanishi kerak. Ularni tanlashda buyumning vazifasiga asoslanish lozim. Konstruksiyalashda ashyoning xossalari, zagotovkaning nuqsonlari (yoriqlari, qiyshiqi va hokazolari), yog`och tolalarining yo`nalishi (detalning bo`ylama qirralari iloji boricha mosligi) hisobga olinishi zarur.

Detalning shakli va o`lchamlari uni ishlov berishda mustahkam o`rnatishni osonlashtiradigan, uning lozim darajada pishiqligini ta`minlaydigan bo`lishi kerak.

Konstruksiyalarda konstruktiv elementlari bir xil detallarni qo`llash lozim va bu tadbir ularni yasashda bitta asbobdan foydalanish, ya`ni mehnatning unumdorligini oshirish imkonini beradi.

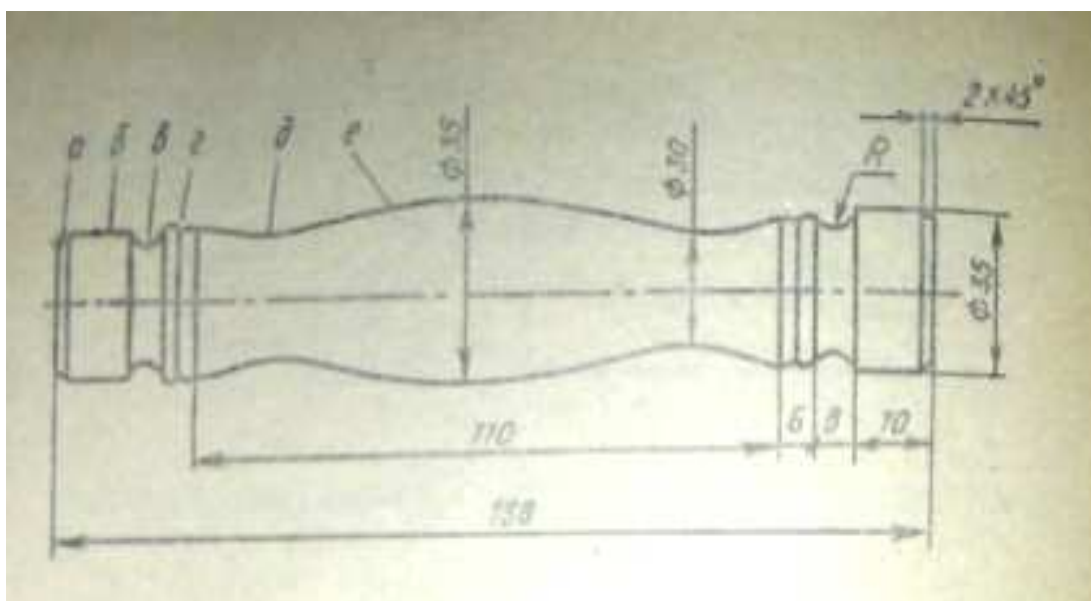
Buyumlarning tashqi ko`rinishi (shakli, rangi va hokazolari) ham ularning vazifasiga, estetika va sanitariya-gigiena talablariga javob bera olishi lozim.

O`quvchilarga murakkab sirtli buyumlarni konstruksiyalash ob`ekti sifatida qo`yidagilardan birini ishlash tavsiya etiladi: burcharraning qulog`i, veshalka uchun qoziq, jo`va, jurnal stoli uchun shakldor oyoq. Egovning dastasi qanday konstruktiv elementlardan iboratligini ko`rib o`taylik (1-rasm). Dasta tsilindsimon (**b**, **g**, **d**), qavariq (a) hamda botiq, (b) murakkab, konussimon faska ko`rinishidagi (**e**) sirtlardan tuzilgan. Dastaning tsilindsimon sirtlari: qo`l kafti bilan ushlab (b), dastani yorilishdan saqlaydigan metall xalqa o`rnatiladigan kichik diametrli tsilindr (**d**) dan botiq tsilindr (**v**) ga o`tish (**g**) uchun zarur.

Dastaning botiq sirti (ν) qo`lning bosh barmog`i tayanishi uchun xizmat qiladi. Qavariq sirti (a) ishlash jarayonida qo`l terisini jaroxatlamaslik uchun dastani kaftga mahkam tirab turishda yordam beradi.

Endi eshik tutqichining chizmasini tuzishga o`tamiz (2- rasm). Buning uchun avval tutqichdagi har bir elementning o`lchamlarini aniqlash zarur.

Ergonomik talablarga muvofiq eshik tutqichining uzunligi 200 mm, bo`lishi lozim. Uning tuzilishi simmetrikligi sababli faqat bir tomoniniig konstruktiv tafsiloti bayon qilinadi.



2-rasm. Eshik tutqichi.

Eshik tutqichini konstruksiyalash uchun uzunligi 250 mm, diametri 40mm zagotovka tanlanadi, uni dastgohning patroni va markaziga o`rnatib, diametri 35 mm tsilindr tayyorlanadi. Keyin zagotovkani dastaning uzunligi (200 mm) bo`yicha rejalaniadi va ikki tomonidan kengligi 6 mm, diametri 25 mm ariqchalar o`yiladi. Chizmaga muvofiq dastaning ikki tomonidagi hamma sirtlarni o`lchanadi va rejalaniadi. Bular: **a** — 2X45° li burchak ostidagi faskalar; **b** — diametri 35mm, uzunligi 20 mm tsilindrsimon qismlar; ν — diametri 30 mm, uzunligi 15 mm bo`yinlar; **g** — diametri 35 mm, uzunligi 10 mm halqasimon sferik sirtlar; **d**, **e**— diametri 30 mm botiq sirt dan diametri 35 mm qavariq sirtga o`tadigan murakkab sirtlar. Eshik tutqichini yasashda uning zagotovkasida metall sterjenga mahkamlash uchun diametri 6 mm teshik ochish kerak.

Eshik tutqichiga qo`yiladigan texnik talablar:

6. Tutqichni qattiqligi o`rtacha, yaxshi egiladigan va darrov yorilib ketmaydigan (qayin, zarang, olma, olcha, nok va boshqa daraxtlardan olingan) yogochlardan yasash kerak.

7. Tutqichda yog`ochning (butog`i, yorig`g`i, chirigi kabi) nuqsonlari bo`lmasligi lozim.

8. Tutqichning geometrik shakllari chizmadagidek bo`lishi shart.

9. Tutqichning sirti yaxshi silliklanishi zarur.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Buyum (detal)larni konstruksiyalash deganda nimani tushunasnz?

2. Texnik loyihaning eskizi nima?

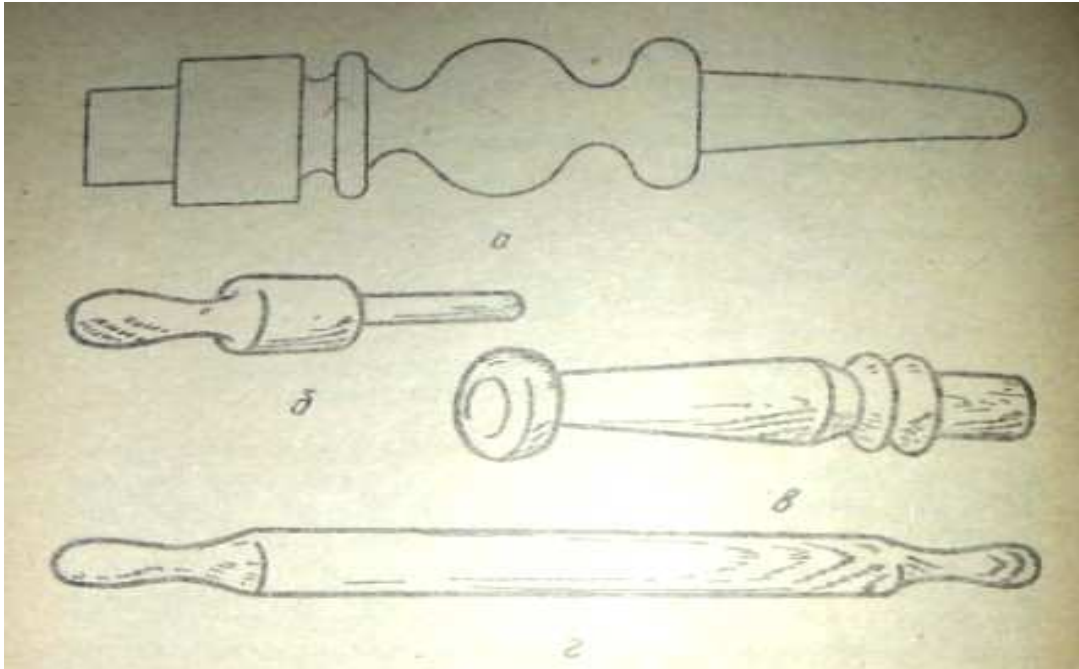
3. Konstruksiyalanadigan buyum (detal)ga qo`yiladigan argonomik talablar nimalardan iborat?

4. Konstruksiyalanadigan buyum (detal) ning o`zingiz tanlagan geometrik sirlari va o`lchamlari maqsadga muvofiqligini isbotlang.

10. Egov dastasiga qo`yiladigan texnik talablarni ayting va izohlab bering.

Yog`ocdan eshik tutqichini yasashning texnologik kartasini tuzish

O`quvchilar 5-sinfda mashg`ulotda yasaladigan buyumlar uchun kerakli texnologik kartaning vazifasi, mazmuni va tuzilishini batafsil o`rgangadilar. Shunga ko`ra bu mashg`ulotda sirtlardan iborat buyum sifatidagi eshik tutqichi yasashning 1-texnologik kartada ko`rsatilgan tartibidan foydalanib quyidagi buyumlarni yasashning texnologik kartalarini (ulardan uzingiz xohlagan bittasini) mustaqil holda ishlab chiqishingiz kerak: burcharraning qulog`i, veshalka qozig`i, jurnal stolining shakldor oyog`i, jo`va (3-rasm, a, b, v, g).



3-rasm. Murakkab sirtli yog`och buyumlar.

Mustahkamlaş uchun savollar:

1. Eshik tutqichini yasashning texnologik kartasi strukturaviy tuzilishini tushuntiring.
2. Texnologik kartada har bir operatsiya uchun vaqt normasi belgilanishining sababini bilasizmi?
3. Siz burcharra qulog`ini yasashning texnologik kartasini tuzishni qanday tasavvur etasiz?

Detallar sirtini shakldor qilib ishlash

Shakldor sirtlar tokarlik dastgohida yo`niladi. Ular egov dastasi, cho`t soqqalari, kiyanka, gullar qo`yiladigan shakldor stolcha, shaxmat, kegli, kubokcha va hokazolardan iboratdir.

Egri chiziqli sirtlarni yo`nish tsilindrsimon yoki konussimon sirtlarni yo`nishga nisbatan ancha murakkab ishdir. Bunday asosiy qiyinchilik mazkur sirtlarni va ularning hamma joyini har doim ham o`lchab bo`lmasligidir. Shuning

uchun har xil egri chizikli andazalarni, aniq o`lchash asboblarini qo`llashga tug`ri keladi.

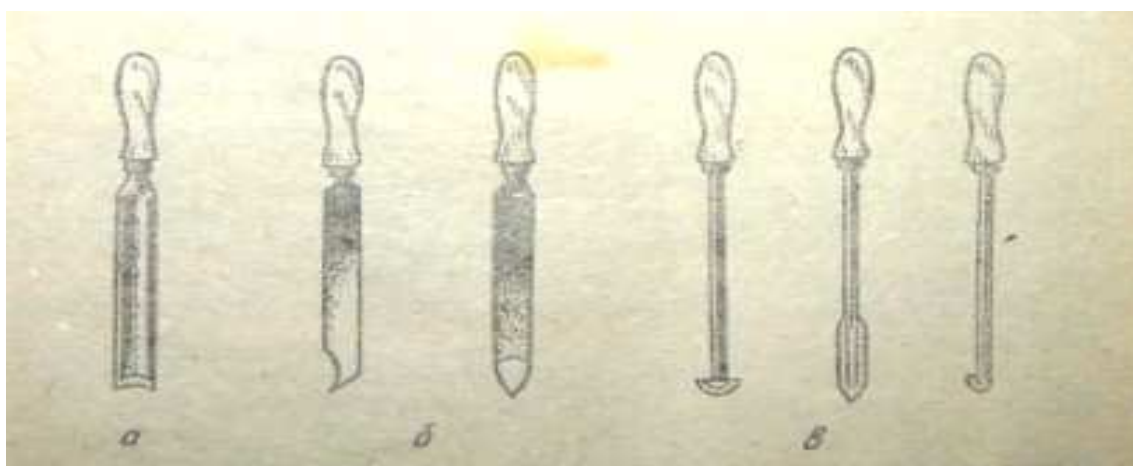
Egri chizikli sirtlarni ishlashda ba`zan ularni dumaloqlash, bo`yinlarni yo`nish va hokazolarni bajarish zarur buladi.

Bo`yinlar bir-biriga yaqin ikkita sirt o`rtasidagi tekis dumaloqlangan o`tish joylaridir. Bo`yinlar faqat yog`ochdan emas, balki metall, plastmassa va boshqa konstruksiyalash ashyolaridan yasaladigan ko`p detallarni murakkab qilib yo`nishda hosil bo`ladi.

Ko`p detallarning sirti bir yo`la tsilindrsimon va konussimon elementlardan, valchalar hamda dumaloqlangan qismlardan tashkil topadi.

Tokarlik dastgohida ishlash uchun yaxshi qurigan, chirimagan, yoriqlari va ko`zlari yo`q, yog`ochlar tanlanadi. Qirma buyumlar yasash uchun eng yaxshi ashyo yaproqli daraxtlar: juka, qoraqayin, to`s, zarang va hokazolarning yog`ochlaridir.

Murakkab buyumlarni yo`nishda tekis va yarimaylana shakldagi iskanalardan tashqari valcha va xalqalarni yo`nish uchun kertikli yarimaylana iskanalardan; tayyor bo`lgan buyumni qirqib olish uchun maxsus keskichlardan; turli shakllar hosil qilish uchun shakldor keskichlardan ham foydalaniladi (4-rasm, *a*, *b*, *v*).



4-rasm. Murakkab sirtlarni ishlash keskichlari:

a-botiq sirtlar uchun keskich; b-qirquvchi keskichlar; v-murakkab sirtlar uchun keskichlar.

Ishlanadigan sirt egri chiziqli bo`lsa, avval zagotovkani tsilindrsimon shaklga keltirish, keyin uni chizma bo`yicha yo`nish kerak.

Yarimaylana ariqchalarni yo`nishda kesuvchi asbobni tirgakka qo`yib surmaslik, balki uning tig`ini zagotovkaning ishlanayotgan qismiga tegizib surish kerak. Qirindilarni ariqchaning chetlaridan o`rtasiga tomon chiqarish lozim.

Mehnatning xavfsizligi uchun

O`quvchilar mehnatning xavfsiz yo`llarini 6-sinfda mukammal o`rganadilar. Shunga ko`ra qo`yidagi xavfsizlik texnikasi qoidalari asosan yog`ochga ishlov beriladigan dastgohda murakkab sirtlarni ishlashga taalluqlidir:

1. Ishlatiladigan asboblarning holatini tekshirish. Reyer va meysellarning dastasi silliq va yorilmagan bo`lishi lozim.

2. Dastgoh va moslamalarning texnik holatini tekshirish.

3. Dastgohning erga ulangani ishonchliligini tekshirish. Agar erga ulash liniyasi buzilgan bo`lsa, dastgohni ishga tushirish qat`iyan man qilinadi.

4. Dastgohni ishga tushirishdan oldin zagotovka bilan tirgak orasida tirqish bor-yo`qligini, zagotovkaning va dastgoh detallari qotirgichlarining mustahkamligini tekshirish.

5. Ishlash vaqtida kesuvchi asboblarni ikkala qo`l bilan ushlash.

6. Dastgoh ishlab turgan paytda ishlov berilayotgan detalni o`lchash yoki tirgakning holatini o`zgartirish mumkin emas, bunday ishlarni dastgoh to`xtab turgan paytdagina bajarish kerak.

7. Detallarni jilvirlashda ustiga jilvir o`ralgan maxsus shakldagi taxtakachlardan foydalanish shart. Detalni jilvirlashda unga bo`sh qo`lni tirab turish yaramaydi.

8. Ishlayotganda hushyor bo`lish, agar dastgohning nuqsoni sezilsa, uni darrov to`xtatish va uqituvchiga aytish lozim.

9. Dastgohga qo`l tegizilganida elektr tokining ta`siri sezilsa, ishni davom ettirish mumkin emas. Dastgohni shu zaxoti to`xtatib, uqituvchiga ma`lum qilish kerak.

10. Dastgohning harakatlanadigan qismlariga qo`l tegizish mumkin emas. Bunday qilish xavflidir.

11. Ish o`midan ketilayotganda dastgohni albatta to`xtatish lozim.

12. Dastgohni ishlov berilayotgan detal`, patron yoki tasmaga qo`lni bosib to`xtatish qat`iyan man qilinadi.

O`quvchilar murakkab sirtlarni yo`nish bo`yicha amaliy ishlarni jurnal stolining shakldor oyog`i, burcharraning qulog`i, veshalka qozig`i, jo`va, egov dastasi kabi buyumlarni yasashning texnologik kartalari asosida bajarishi kerak.

Mustahkamlash uchun savollar:

1. Yog`ochga ishlov beriladigan dastgohning murakkab sirtlarni ishlashga sozlanishini tushuntiring.

2. Murakkab sirtlarni ishlashda bo`yinlar deb nimalarni aytiladi?

3. Murakkab sirtlarga ega bo`lgan buyumlarni yasashda va ularga qo`yiladigan talablarni bajarishda qanday yog`ochlardan foydalaniladi?

4. Murakkab sirtlarni ishlashda foydalaniladigan keskichlarning turlarini ayting va ko`rsating.

5. Detallarning botiq qavariq va sharsimon sirtlarini ishlash yo`llarini ko`rsating va tushuntiring.

6. Yog`ochga ishlov beriladigan dastgohda ishlash jarayonida elektr xavfsizligining qaysi qoidalariga rioya qilinadi?

7. Dastgohni ishga tushirishdan oldin nimalar qilish kerak?

2.2 Tokarlik stanoklarida yog'ochlardan uy-ro'zg'or buyumlari tayyorlash

Yog'ochdan uy-ro'zg'or buyumlari ko'pturli bo'lib, ulardan ko'pincha yog'ochdan yasash qulay hisoblanadi, ularning asosiy turlari oshxona buyumlari, mehmonxona, yotoqxona hamda. ro'zg'orda ishlatiladigan turli asboblardan va

buyumlar yog'och qismlaridan iborat Uy-ro'zg'or buyumlaridan har birini tayyorlashda uning bajariladigan vazifasiga qarab qanday yog'och turidan maqsadga muvofiqligini aniqlab olinadi. Unda asosan ishlatiladigan yog'och materialining qattiqligi hamda undan tayyorlanadigan buyumdan foydalanish jarayonida ro'y beradigan ta'sirlarga chidamlilik darajasi hisobga olinadi. Oddiy shaklda ro'zg'or buyumlaridan bo'lgan sabzavotlar to'g'rash taxtasini odatda o'rtacha qattiqlikdagi yog'ochlardan har turli shakllarda tayyorlanadi.

Oyoqlarni oddiy yoki burama mixlar bilan mahkamlash hamda maxsus chiqarilgan taxtachada o'yiladigan o'yiqlarni o'rganish usullari bilan birlashtirish mumkin. Bu buyumni tayyorlash uchun yog'ochni tanlash, unda rejalash chizmasini chizish, arralash, randalash, parmalash, jilvirlab silliqlash va oyoqchalarni birlashtirish ishlari bajariladi. Ushbu taxtani atroflarini turli naqshlar bilan bezatsa ham bo'ladi.

Bunday taxtachalarni oshxonada devoridagi qoziqqa ilib saqlash ancha qulay. Shunday osib qo'yishga moslashtirilgan taxtachalarning orqa tomoniga chiroyli naqshlar yoki boshqa tasvirlarni turli usullarda ishlab bezatiladi. Ko'pincha shunday bezatiladigan taxtachalarga oyoqchalar yasalmaydi, ularning bezatilgan tomoni ko'rinib turadigan holatda qoziqqa ilinib qo'yiladi.

O'quvchilarga texnika xavfsizligi bo'yicha yo'riqnoma berish

Barcha mehnat ta'limi o'qituvchilariga va ustalar o'quv ustaxonalari va korxonalarda o'quvchilarga o'rgatilishi lozim bo'lgan texnika hamda mehnat sohaslariga old texnika xavfsizligi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalarini bilish kerak.

Xalq ta'limi bo'limi malaka komissiyasi tomonidan xavfsizlik texnikasi bo'yicha bilimlar sinab ko'riidi, ruxsai etilgan ma'muriy- pedagogik xodimlargagina o'quvchilarning mehnat ta'limi bilan shug'ullanishga ruxsat berildi,

Korxonalarda amaliyot o'tayotgan o'quvchilar korxonada ishchilariga o'rnatilgan tartib asosida mehnat xavfsizligi qoidalarini bilan tanishtiriladi. Korxonada

ma'muriyati o'quvchilarning ish o'rinlari o'z vaqtida va to'liq yo'riqnoma olishga mas'ul.

G'qituvchi yoki usta o'quvchiga qandaydir vazifani topshirishda uni texnologik jarayon, mashina yoki stanok tuzilishi va ish sharoitga oid boshqa ma'lumotlarni berish bilan birga mazkur ishni bajarish uchun kerak bo'ladigan xavfsizlik qoidalari bilan ham tanishtirish kerak. Shuningdek, o'quvchi saqlovchi moslamalar vazifasi, xavfsiz ishlash qoidalari, ish o'rnini yig'ishtirish vatozaiash, shaxsiy gigiena to'g'risida ma'lumot olishi kerak. Bu borada o'quvchi bilimi vaqti-vaqti bilan tekshirilib, toMdirib turiladi.

Xavfsizlik qoidalari

Yong'inni oldini olish.

11. Tez yonadigan yog'och chiqindilari lak, bo'yoqlar va boshqalar alohida belgilangan joylarda saqlanishi.

12. Elektrli asboblardan ishlaganda uchqun hosil bo'iishi mumkm, shuning uchun ularni tez yonadigan narsalar yaqiriida ishlatish mumkm emas.

13. Elektr asboblarni faqat o'qituvchining ruxsati bilan ishlatish.

14. Yong'inga qarshi kurashish asboblari kerak boiganda darhol olib ishJatishga tayyor holda saqlash va ulardan to'g'ri foydalanish.

15. Elektr charxni ishlatganda hosil bo'ladigan uchqunlar yonadigan narsaJarga tegmasligi lozim.

16. Elektr isitgich asboblarni ishlatishda qarovsiz qoldirish mumkin emas.

Chaitgga qarshi kurash.

1. Changli havodan qoching.

2. Changitmasdan ishlang.

3. Dars tugagandan keyin ish joyini changitmasdan tozalash.

4. Supurgi bilan changitmasdan supurish.

Shikastlanishlarning oldini olish

4. Tig'ii va o'tkir uchli asboblardan ishlash qoidalariga qat'iy rioya qiling. Bunday asboblardan saqlash joyini to'g'ri qo'ying. Ularni zarur boiganda ko'chada yoki

transportda maxsus g'illoflarda, qutichada yoki tig'ini qalin latta bilan o'ragan holda olib yuriladi.

- 4. O'tkir tig'larga barmoq tegizib sinab ko'rish mumkin emas .
- 4. Faqat dastasi mustahkam o'rnatilgan asboblardan foydalanish.
- 4. Asboblar bilan ishlayotganda boshqa odamlar shikast yetmasligi choralarini ko'ring.
- 4. Qc'lga zirapcha kirmasligi va har turli shikaslar yetmasligi uchun zarur hollarda qo'lqop kiyib ishlang.
- 4. Bo'yoqlar, lak va erituvchilar bilan ishlash joyi shamollatiladigan bo'lishi lozim.

2.3 Amaliy mashg'ulotlarini o'tkazish uslubi (Dars ishlanma namunasi)

6-SINFDA «YOG'OCHNI QO'LDA O'YISH» MAVZUSINI O'TISH UCHUN DARS ISHLANMASI

Mavzu	Yog'ochni qoida o'yish 3-chorak, 41-42 mavzu
Maqsad, vazifalar	<p>Maqsad:</p> <p>O'quvchilarni « Yog'ochni qo'lda o'yish» mavzusi yuzasidan duradgorlikda ishlatiladigan o'yuvchi asboblardan foydalanib, yog'ochni qo'lda o'yishni o'rganadilar; o'yuvchi asboblarni va ish o'rnini toza saqlash, gigiyena qoidalariga rioya qilish hamda yog'ochlarai o'yishni turli xil usullarini o'rgatadi, o'quvchilarning ijodkorlik qobiliyati o'sadi. Vazifalar:</p> <p>«Yog'ochni qo'lda o'yish» mavzusi bo'yicha o'quvchilarda duradgorlikda ishlatiladigan o'yuvchi asboblardan foydalanib, turli xil uy-ro'zg'or buyumlarini yasashga nisbatan qiziqish uyg'otadi, ularda mavzu asosida bilim va ko'nikmalarni shakllantiradi va kengaytiradi.</p> <p>- «Yog'ochni qoida o'yish» mavzuga oid tarqatma materiallarni</p>

	<p>o'quvchilar tomonidan yakka va guruh bo'lib o'zlashtirib olishlari hamda suhbat-munozara orqali tarqatma materiallardagi amaliy mashg'ulot yoki savollarni qay darajada o'zlashtirilganligini nazorat qiladi, ularning bilimini baholaydi.</p>
<p>Kutilayotgan natijalar</p>	<p>O'qituvchi: «Yog'ochni qo'lda o'yish» mavzusi qisqa vaqt ichida barcha o'quvchilar tomonidan o'zlashtirilishiga erishadi.</p> <p>O'quvchilarning faolligini oshiradi. Ularda darsga, kasb- hunarga nisbatan qiziqish uyg'otadi. Nazariy va amaliy mashg'ulotlar jarayonida barcha o'quvchilar baholanadi. O'z oldiga qo'ygan maqsadiga erishadi. O'quvchilar tomonidan texnologik xaritani mustaqil o'rganish, uni xotirada saqlash, amaliy mashg'ulot jarayonida qo'llay olish, savol berish va savollarga javob berishga o'rgatadi. O'quvchi: «Yog'ochni qo'lda o'yish» mavzusi bo'yicha yangi bilimlarni egallaydi. Yakka holda va guruh bo'lib ishlashni o'rganadi. Duradgorlik asbob-uskunalari bilan ishlash ko'nikmasi rivojlanadi va ijodkorlik qobiliyati o'sadi. O'z-o'zini nazorat qilishni o'rganadi. Qisqa vaqt ichida ko'p ma'lumotga ega bo'ladi va baholanadi.</p>
<p>Uyga vazifa</p>	<p>O'qituvchi: «Yog'ochni qo'lda o'yish» mavzusi bo'yicha qo'shimcha yangi ma'lumotlarni topish. Hunarmand ustalarning ish namunalarini tahlil qilish va o'quvchilar yoshiga moslashtirish, kelgusi dars jarayoniga tatbiq etish. O'quvchi: «Yog'ochni qo'lda o'yish» mavzusi bo'yicha olgan bilim, ko'nikma va malakalarini amaliy mashg'ulot jarayonida qo'llash, uy-ro'zg'or buyumlarini yasash.</p>
<p>Kelgusi rejalar</p>	<p>O'qituvchi: yangi pedagogik texnologiyalarni o'zlashtirish, dars jarayoniga</p>

(tahlil o'zgarishlar)	tatbiq etish, takomillashtirish. O'z ustida ishlash. Pedagogik mahoratni oshirish. O'quvchi: texnologik xarita bilan mustaqil ishlashni o'rganadi. Shu mavzu asosida hunarmand-ustalar haqida qo'shimcha materiallar bilan tanishib, ijodiy qobiliyatini rivojlantiradi. O'zining va guruh fikrini tahlil qilib, bir yechimga kelish malakasini hosil qiladi.
------------------------------	--

Dars mavzusi: Yog'ochni qoida o'yish

Darsning ta'limiy maqsadi: O'quvchilarga duradgorlikda ishlatiladigan o'yuvchi asboblardan foydalanib, yog'ochni qoida o'yishni o'rgatish.

Darsning tarbiyaviy maqsadi: O'quvchilarni duradgorlikda ishlatiladigan o'yuvchi asboblarni kundalik hayotimizdagi ahamiyati. Ish o'rnini toza saqlash va gigiyena qoidalariga rioya qilishga o'rgatish.

Darsning rivojlantiruvchi maqsadi: Yog'ochlarni o'yishni turli xil usullarini o'rgatish, o'quvchilar ijodkorligini o'stirish.

Darsni jihozlash: «Qoshiqcha yasash» uchun texnologik xarita, duradgorlikda ishlatiladigan o'yuvchi asboblari (iskana, bolg'a, arra, qisqich va boshqalar)

Darsda foydalaniladigan texnologiya: Hamkorlikda o'qitish texnologiyasi

Dars metodi: «Suhbat», «Videotopishmoq» (o'quv fil'mi, 5-7 daqiqa), «Arra» metodi

Darsning borishi:

1	Tashkiliy qism 17. salomlashish, 18. davomatni aniqlash, 1. o'quvchilarni darsga tayyorgarligini tekshirish, 2. guruhlariga bo'lish. Har bir guruh o'ziga nom tanlashi yoki o'qituvchi tomonidan oldindan guruhlar nomini yozib qo'yish ham mumkin. Umumiy holda o'qituvchi o'quvchilarni guruhlariga bo'lish vaqtida bevosita o'quvchilarning psixo-fiziologik xususiyatlarini hisobga olish lozim.	5
---	--	---

2	<p>O'tilgan mavzuni mustahkamlash «Videotopishmoq» metodi. O'quvchilar e'tiboriga «Yog'och o'ymakorligi» san'ati haqida bir necha videolavha namoyish etiladi;</p> <ul style="list-style-type: none"> - o'quvchilar har bir lavhada qanday jarayon aks ettirilganligini izohlaydilar; - jarayonlarning mohiyatini daftarlariga qayd etadilar; - o'qituvchi tomonidan berilgan savollarga javob beradilar. 	10
---	--	----

3	<p>Yangi mavzu bayonida «Hamkorlikda o'qitish» texnologiyasi «Arra» metodidan foydalanamiz. Bu metodga asoslangan darsning asosiy xususiyati shundaki o'quv materiali 3 qismga ajratiladi. Har qism uchun o'quv topshiriqlari tuziladi. O'quvchilar soniga teng bo'linib, 3 ta kichik guruhlariga ajratiladi va ular yangi mavzuning bir qismini o'rganib «Mutaxassislar»ga aylanadi. Keyin o'quvchilar qayta guruhlanadi va har bir guruhda mavzuning har bir qismi bo'yicha «Mutaxassis» bo'lishi shart. Keyingi guruh «mutaxassislar uchrashuvi» guruhi deb ataladi va har bir «mutaxassis» o'zi o'rgangan qismni guruh a'zolariga tushuntiradi. Yangi mavzu shu guruhda yaxlit holda qayta ishlanadi.</p>	15
4	<p>Yangi mavzu yuzasidan o'quvchilar bilimini mustahkamlash. Tarqatma materiallar tarqatilib, o'quvchilar bilimi mustahkamlanadi.</p>	10
5	<p>Amaliy mashg'ulot: o'quvchilar texnologik xarita bilan ishlash va yog'ochdan «Qoshiqcha» yasash.</p>	35
6	<p>Amaliy mashg'ulot yuzasidan o'quvchilar bilimini mustahkamlash va baholash</p>	10
7	<p>Uyga vazifa berish, darsni yakunlash</p>	5

I. Tashkiliy qism:

O'quvchilar bilan salomlashish, davomatni aniqlash, o'quvchilarni darsga tayyorgarligini tekshirish

II. O'tilgan mavzuni mustahkamlash. «Videotopishmoq» metodidan foydalaniladi. Bunda o'quvchilar e'tiboriga «Yog'och o'ymakorligi» san'ati bir necha videolavha namoyish etiladi;

- o'quvchilar har bir lavhada qanday jarayon aks ettirilganligini izohlaydilar;
- jarayonlarning mohiyatini daftarlariga qayd etadilar;
- o'qituvchi tomonidan berilgan savollarga javob beradilar.
- Yangu mavzuni o'rganish

O'qituvchining kichik ma'ruzasi: Yog'och detallarni tayyorlashda to'g'ri to'rt burchakli ochiq va yopiq, o'lchami hamda shakli har xil bo'lgan o'yiqlar hosil qilishga to'g'ri keladi. Ana shu ishlar kesuvchi va o'yuvchi iskanalar bilan bajariladi. Detailarni o'yishda asosan trapetsiya shakldagi o'yuvchi iskana ishlatiladi. Bunday iskanalar uglerodli asbobsozlik po'latidan yasaladi. Dastak yorilib ketmasligi uchun unga po'lat halqa kiydiriladi. Kesuvchi iskananing tig'i 25-30 gradus burchakhosil qilib charxlanadi. Ishlangan yog'och qanchalik qattiq bo'lsa, ti.'vuvchi va kesuvchi iskananing o'tkirlik burchagi shuncha katta boiishi lozim. O'yuvchi iskana asosan ensiz va chuqur o'yiqlar hosil qilishda ishlatiladi.

Kesuvchi iskanalar tekis va yarim doira shaklida bo'ladi.

O'yuvchi va kesuvchi iskanalar bilan ishlashda metall bolg'alardan emas, balki yog'och bolg'alardan ya'ni to'qmoqlardan foydalaniladi.

O'qituvchining kichik ma'ruzasi tugagandan so'ng, o'quvchilarga «Arra» metodi tushuntirilib, topshiriqlar beriladi.

Hamkorlikda o'qitish texnologiyasi «Arra» metodi. Yog'ochlarni o'yishda ish o'raini tashkil etishning quyidagi qoidalari o'rganiladi.

a) «Mutaxassislar» tomonidan belgilangan o'quv topshiriqlarini sifatli bajarilishiga erishish.

1-guruh topshiriqlari

№	O'quvchilar o'zlashtirishi lozim bo'lgan materiallar yuzasidan savollar	Topshiriqni bajarish yuzasidan ko'rsatmalar
---	---	---

1.	Yog'ochni o'yishda gavdaning holati qanday bo'lishi kerak?	O'quvchilar! Guruh bilan hamkorlikda ishleng, savol javobda faol ishtirok eting
2.	Yog'ochni o'yishda bosh va oyoqlarni qanday holda tutish kerak?	
3.	Tubi yopiq detallarni o'yishda detail necha tomondan rejalaniadi ?	

2-guruh topshiriqlari

№	O'quvchilar o'zlashtirishi lozim bo'lgan materiallar yuzasidan savollar	Topshiriqni bajarish yuzasidan ko'rsatmalar
1.	Kalta detallar dastgoh iskanjasiga nima uchun mahkam o'rnatiladi ?	O'quvchilar! Guruh bilan hamkorlikda ishleng, savol-javobda faol ishtirok eting
2.	Duradgorlik dastgohining qopqog'i shikastlan- masligi uchun ishlanayotgan detallning ostiga qanday taxta qo'yish lozim ?	
3.	Buyumni o'yishda reja chizig'idan necha milli- metr qoldiriladi?	

3-guruh topshiriqlari

№	O'quvchilar o'zlashtirishi lozim bo'lgan materiallar yuzasidan o'quv topshiriqlari	Topshiriqni bajarish yuzasidan ko'rsatmalar
1.	O'yuvchi iskanani tik holatda keskichning qiya tomoni uyaning qaysi tomoniga qaratib qo'yiladi?	O'quvchilar guruhi bilan hamkorlikda ishleng, savol-javobda faol ishtirok eting
2.	Detailni qanday qismlarini olib tashlashda dastgohning qopqog'iga nimani mahkam o'rnatish kerak?	

3.	Iskananing tig'i qanday chiziq yoniga qo'yib, to'qmoq bilan urib qaysi qismi kesiladi ?	
----	---	--

b) «Mutaxassislar uchrashuvi» guruhini tashkil etish va mazkur guruhlarda «Mutaxassis»lar yordamida o'quv materialining yaxlit holda qayta ishlab chiqilishini amalga oshirish.

Detallar sirtini pardoqlashdan ko'zlanadigan maqsadlar:

1. Buyumni tashqi ko'rinishini chiroyli qilish, yog'ochni rangi va gu- lini saqlash, yaxshilash, buyumning yog'ochini ifloslanish va buralishdan saqlash, buyumning xizmat qilish muddatini uzaytirish; buyumga qo'yiladigan sanitariya-gigiyena talablariga amal qilishdan iborat.
2. Buyumlar sirtini pardoqlashdan oldin ularni dastlabki tayyorlovdan o'tkaziladi. Shundan so'ng pardoqlangan sirtida changlar, dog'lar va g'adir- budirliklar, to'lqinsimonlik, yoriqlar va boshqa nuqsonlar qolmasligi kerak.
3. Buyumlar sirtini jilvir qog'oz bilan pardoqlangandan keyin unda hech qanday dog', ifloslar va tiralgan joylar qolmasligi lozim.

IV. Yangi mavzu yuzasidan o'quvchilar bilimini mustahkamlash

O'qituvchi tarqatma materiallarni tarqatadi va o'quvchilar bilimini savollarga berilgan javoblar orqali mustahkamlaydi.

1. Yog'ochlarni o'yishda qaysi asboblari qo'llaniladi?
2. O'yuvchi va kesuvchi iskanalar nimasi bilan farqlanadi?
3. Nima uchun ochiq joylarni o'yishda detallni ikki tomoni belgilanadi?
4. O'yishda qanday zarb berish asboblariidan foydalaniladi? Va nima uchun?
5. Ochiq joylarni o'yishni tushuntiring va ko'rsating.

V. Amaliy mashg'ulot

Amaliy mashg'ulot o'qituvchi nazorati ostida amalga oshiriladi, o'quvchilar quyidagi bosqichlar asosida individual tarzda qoshiqcha tayyorlaydilar.

- a. «Qoshiqcha» tayyorlash uchun o'quvchilarga xom ashyo tarqatiladi.

- b. Texnologik xaritadan yog'ochga «Qoshiqcha» o'lchamlari tushi- riladi.
 - c. O'lchamlardan 1-1,5 mm qoldirilib, qiya tomoni arralanadi.
 - d. O'yiladigan joyi kesuvchi iskana yordamida o'yiladi.
 - e. «Qoshiq»ning figurali joyini o'yish oson bo'lishi uchun, o'yiladigan joyni har 3 mm oraliqda arralanadi.
 - f. Figurali joyini o'yish uchun chapdan o'rtaga va o'ngdan o'rtaga o'yiladi.
 - g. «Qoshiqcha» sinmasligi uchun o'yilgan joylarga, o'yilgan miqdorda taxtacha qo'yiladi.
 - h. O'yilgan joylarni tekislash uchun dumaloq va yarim dumaloq egovlardan foydalaniladi.
 - i. «Qoshiqcha»ga oxirgi ishlov berish uchun qumqog'ozdan foydalaniladi.
 - j. «Qoshiqcha»ni ushlaydigan qismini lak bilan pardoqlash mumkin.
- Ijodkor o'quvchilarga amaliy mashg'ulot vaqtida qo'shimcha topshiriqlar beriladi. (sanchqi, qoshiqning ushlaydigan qismiga naqsh elementlaridan o'ymakorlik usulidan foydalanib, tushirish mumkin)

IV. Amaliy mashg'ulot yuzasidan o'quvchilar bilimini mustahkamlash va baholash.

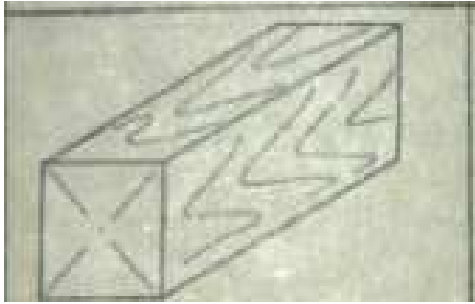
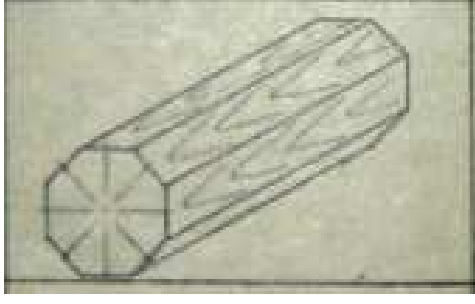
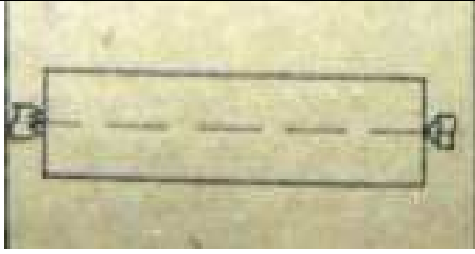
O'qituvchi o'quvchilar ishini birma-bir ko'rib chiqadi. «Qoshiqcha»ni tayyorlash yuzasidan bir donadan savollar berib, belgilangan ish tartibiga qarab bajargan ishlari asosida ball qo'ydi. O'quvchilarni baholashda xavfsizlik texnika qoidalari va sanitariy-gigiyena talablari hisobga olinishi kerak. O'quvchilarga qo'yilgan ballar izohlanadi. Yakunlanmagan ishlarga ball rag'batlantirish yoki maslahat berish orqali amalga oshiriladi.

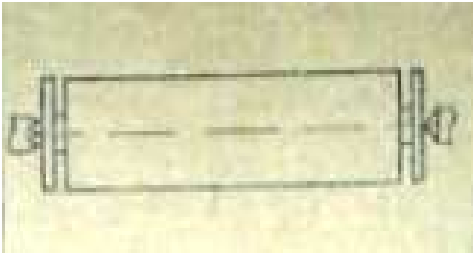
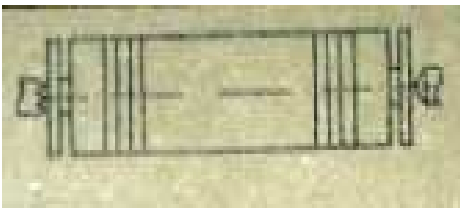
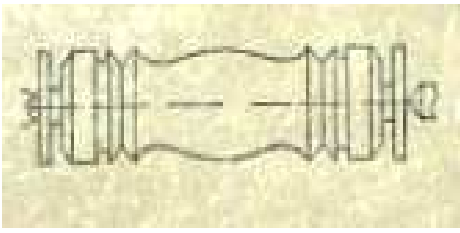
V. Uyga vazifa berish, darsni yakunlash.

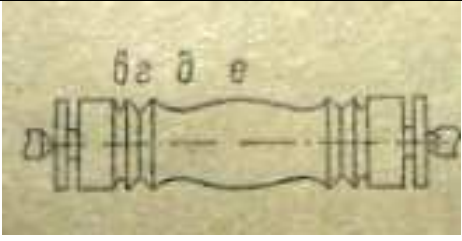
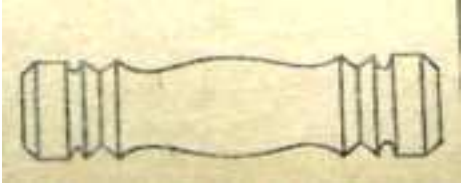
O'qituvchi o'quvchilarga kelgusi darsga qoshiqchani dizayn elementlari asosida tasvirini daftarga ishlab kelishni topshiradi. Darsni yakunlaydi.

1-TEKNOLOGIK KARTA

Eshik tutqichini yasash

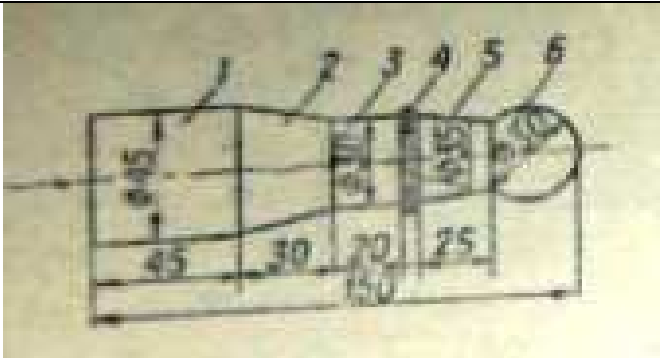
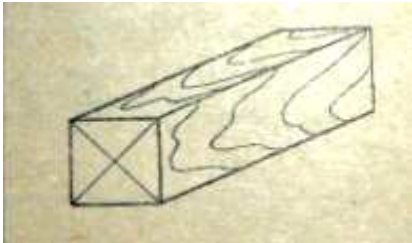
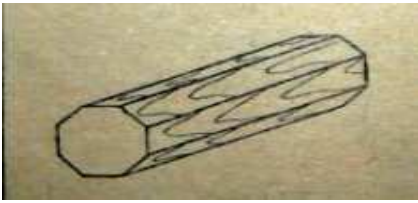

			Zagotovka 45X45X210 Ashyo: qayin	
№	Ishning tartibi	Eskiz	Uskunalar, asboblari, moslamalar	Imlash vaqti, daqiqqa
1	2	3	4	5
1	Zagotovkaning ko'ndalang sirtlarini rejalash va markazlarini kernerlash		O'lchov chizg'ichi, qalam, kerner, bolg'a	10
2	Zagotovkaning qirralarini randa lab, sakkiz burchak shaklga keltirish		Verstak, randa	15
3	Zagotovkani dastgohga o'rnatish		Tokarlik dastgohi, trezubets, markaz, gayka kaliti	5
4	Ø 35 mm qolguncha dastlabki va toza yo'nish		Dastlabki va toza yo'nish keskichlari, shtantsirk	10

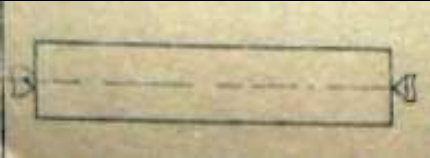
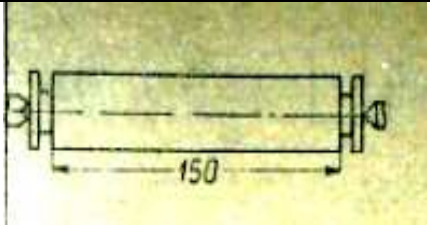
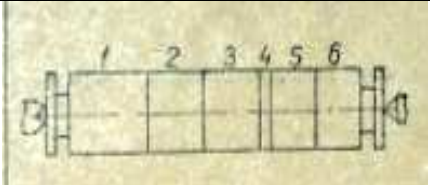
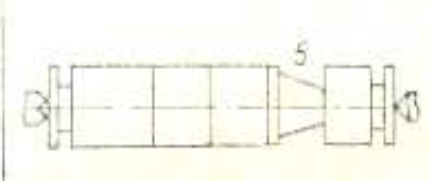
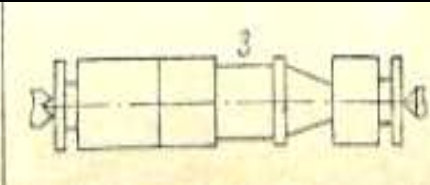
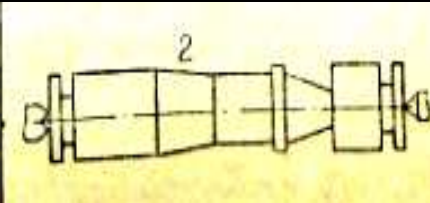
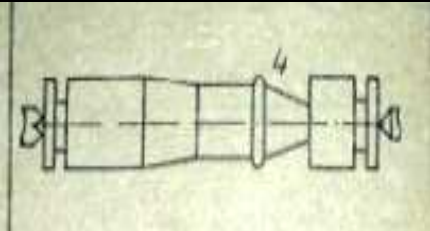
			ul`	
5	Zagotovkaning bo`yini rejalash va Ø20 mm qolgunicha endi 6 mm ariqcha yo`nish		O`lchov chizg`ichi, qalam, toza yo`nish keskichi, shtangentsirk ul`	10
6	Zagotovkani chizma bo`yicha rejalash		O`lchov chizg`ichi, qalam.	5
7	v, g, d, e, murakkab sirlarni yo`nish		Dastlabki murakkab va toza yo`nish keskichlari, shtangentsirk ul`	15
8	Ikki tomondan yo`nish va jilvirlash		Toza yo`nish keskichi, o`lchov chizg`ichi, jilvir	10
9	Tutqichning ikki tomonidan teshik parmalash		Tokarlik- vint qirqish dastgohi, parma, ketingi babka,	10

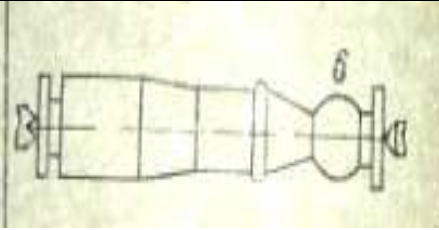
			markaz	
10	Tutqichni qirqib olish, tozalash va ko`ndalang sirtlarini jilvirlash.		Arra, egov, jilvir	10

2-TEKNOLOGIK KARTA

Kegli yasash

		Zagotovka 50X50X180 Ashyo: qayin		
№	Ishning tartibi	Eskiz	Uskunalar, asboblar, moslamalar	Imlash vaqti, daqqa
1	2	3	4	5
1	Zagotovkaning ko`ndalang sirtlarini rejalash va markazlarni kernerlash		O`lchov chizg`ichi, qalam, kerner, bolg`a	10
2	Zagotovkaning qirralarini randalab, sakkiz burchak shaklga keltirish		Verstak, randa	15
3	Zagotovkani dastgohga o`rnatish		Tokarlik dastgohi, trezubets, markaz, gayka kaliti	5
	Ø5 mm qolgunicha		Dastlabki va	

4	dastlabki va toza yo`nish		toza yo`nish keskichlari, shtangentsirk ul`	10
5	Zagotovkaning bo`yini rejalash Ø20 mm qolgunicha va eni 6 mm ariqcha yo`nish		Toza yo`nish keskichi, shtangentsirk ul`, o`lchov chizg`ichi, qalam	10
6	Zagotovkani chizma bo`yicha rejalash		O`lchov chizg`ichi, qalam	5
7	O`ng konus 5 ni yo`nish		Toza yo`nish keskichi, shtange ntsirkul`	5
8	Tsilindr 3 ni yo`nish		Toza yo`nish keskichi, shtangentsirk ul`	5
9	Konus 2 ni yo`nish		Toza yo`nish keskichi, shtangentsirk ul`	5
10	Bo`rtik 4 ni yo`nish		Murakkab yo`nish keskichi, shtangentsir-	5

			kul`	
11	Kallak 6 ni yo`nish va keglini jilvirlash		Toza, murakkab yo`nish keskichi, shtangentsirkul`	10
12	Keglini qirqib olish, qirqilgan joyini tozalash. Buyumga oxirgi ishlov berish		Toza yo`nish keskichi, zgov, jilvir, lok, cho`tka	10

2.4 Xayot faoliyati xavfsizligi

O'zbekiston Respublikasi Bazirlar Ken'gashining` 19.07.2011 y. №208 sonli «Xalqning` er silkinishlar oqibatida yuzaga keladigan favqulodta vaziyatlarda (ta`biy va texnogen tu`rdagi) ha`rakat etishda tayarlash kompleks da`stu`rin tasdiqlash haqida»g`i qarori, Oliy va o`rta maxsus ta`lim vazirligining` 22.07.2011 y. №310 sonli buyrug`in boshilikga olinib va o`rinlash maqsadida A`jiniyoz nomidagi Nukus Davlat pedagogika instituti rektorati buyrug`i (25.12.2012 y. №601 D/1) asosida «Hayot qavfsizligi» fa`ni barcha ta`lim yonalishi buyicha talabalarga oquv jarayonida urgatish uchun, magistrlik dissertatsiya ishi va bakalavr mutaxassislik bitiruv ishlarin o`rinlashda fannin` huquqiy asoslari kiritildi.

“Jamiyatda fuqarolarning huquqlari va erinliklarini ximoya qilish ta`minlanganda u chinakam huquqiy fuqarolik jamiyati bo`ladi. Har bir kishi o`z huquqlarini aniq va ravshan bilishi, ulardan foydalana olishi, o`z huquqi va erkinliklarini ximoya qila olishi lozim. Buning uchun avvalo mamlakatimiz aholisining huquqiy madaniyatini oshirish zarur” (I. Karimov. O`zbekiston XXI asrga intilmoqda, 31 – bet).

XX asrning 60–yillaridan boshlab faoliyat ko`rsatib kelgan fuqaro mudofaasi tizimining asosiy vazifasi tinchlik davrida va urush sharoitida mamlakat aholisini yalpi qirg`in qurollari va boshqa hujum vositalaridan himoya qilish, urush sharoitida xalq xo`jaligi ob`ektlarining barqaror ishlashini ta`minlash hamda halokat o`choqlarida qutqarish va tiklash ishlarini o`z vaqtida samarali amalga oshirishdan iborat edi. Lekin aholi hayotiga faqatgina ommaviy qirg`in qurollari emas, balki boshqa xavf – xatarlar ham tahdid solib turadiki, ularni nazardan chetga qochirish aslo mumkin emas. Bular turli tabiiy, texnogen va ekologik xususiyatli favqulodda vaziyatlardir.

1990 – yillarga kelib yadro urushi xavfi kamaydi, biologik qurollardan foydalanish cheklab qo`yildi, yangi – yangi zamonaviy qurol turlari kashf qilindiki, ular odamlar uchun xavfli bo`lmay, balki iqtisodiyot ob`ektlarini ishdan

chiqarishga qaratilgan edi. Bular hammasi fuqaro mudofaasi tizimi o'rnida yangi bir tizim tashkil etilishi lozimligini isbotlab berdi.

Fuqaro mudofaasi o'rnini bosishi mumkin bo'lgan yirik ko'lamdagi favqulodda vaziyatlarga avvaldan tayyorlikni ta'minlovchi yangi maxsus davlat tizimi egallishi, u tinchlik hamda urush davrida aholini va hududlarni favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilishi lozim edi. Bu tizim aholini favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish va qutqaruv ishlarini o'tkazibgina qolmay, boshqa muhim tadbirlarni: tabiiy ofatlardan xavfli hududlar xaritalarini tuzish, seysmik mustahkam bino va inshootlarni qurish, qisqa, o'rta va uzoq muddatli bashoratlash ishlarini tashkil qilishi va aholi tayyorligini amalga oshirishi lozim edi.

Shu o'rinda yana bir masalani oydinlashtirib olishga to'g'ri keladi. Favqulodda vaziyatning o'zi nima, undan aholi va hududlarni muhofaza qilish deganda nimani ko'zda tutishimiz lozim?

Favqulodda vaziyat – odamlar qurbon bo'lishi, ularning sog'lig'i yoki atrof tabiiy muhitga zarar etishi, jiddiy moddiy talafotlar keltirib chiqarishi hamda odamlar hayot faoliyati sharoiti izdan chiqishiga olib kelishi mumkin bo'lgan yoki olib kelgan avariya, halokat, xavfli tabiiy hodisa yoki boshqa tabiiy ofat natijasida muayyan hududda yuzaga kelgan vaziyat.

Aholini va hududlarni favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish – favqulodda vaziyatlarning oldini olish va ularni bartaraf etish choralari, usullari, vositalari tizimi, sa'y – harakatlari majmui.

Favqulodda vaziyatlarning oldini olish – oldindan o'tkazilib, favqulodda vaziyatlar ro'y berishi xavfini imkon qadar kamaytirishga, bunday vaziyatlar ro'y bergan taqdirda esa odamlar sog'lig'ini saqlash, atrof tabiiy muhitga etkaziladigan zarar va moddiy talafotlar miqdorini kamaytirishga qaratilgan tadbirlar kompleksi.

Favqulodda vaziyatlarni bartaraf etish - favqulodda vaziyatlar ro'y berganda o'tkazilib, odamlar hayoti va sog'lig'ini saqlash, atrof tabiiy muhitga

etkaziladigan zarar va moddiy talafotlar miqdorini kamaytirishga, shuningdek favqulodda vaziyatlar ro'y bergan zonalarni halqaga olib, xavfli omillar tasirini tugatishga qaratilgan avariya – qutqaruv ishlari va kechiktirib bo'lmaydigan boshqa ishlar kompleksi.

Aholi va hududlarni favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish sohasida qo'yilgan dadil qadamlardan biri – avval Mudofaa vazirligi qoshida fuqaro muhofazasi va favqulodda vaziyatlar boshqarmasining, so'ngra esa shu boshqarma negizida **O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 1996 yil 4 martdagi PF – 1378 Farmoni** bilan Favqulodda vaziyatlar vazirligining tashkil etilishi bo'ldi.

Vazirlik faoliyat yurita boshlagandan so'ng aholi va hududlarni favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish sohasining huquqiy asosini tashkil etuvchi bir qator qonuni va qarorlar qabul qilindi.

O'zbekiston Respublikasi qonunlari:

Aholini va hududlarni tabiiy hamda texnogen xususiyatli favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish to'g'risida (1999 yil 20 avgust) – 5 bo'lim va 27 moddadan iborat. Qonun aholini va hududlarni tabiiy hamda texnogen xususiyatli favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish sohasidagi ijtimoiy munosabatlarni tartibga soladi hamda favqulodda vaziyatlar ro'y berishi va rivojlanishining oldini olish, favqulodda vaziyatlar keltiradigan talafotlarni kamaytirish va favqulodda vaziyatlarni bartaraf etishni maqsad qilib qo'yadi.

Fuqaro muhofazasi to'g'risida (2000 yil 26 may) – 4 ta bo'lim va 23 moddadan iborat. Ushbu qonun fuqaro muhofazasi sohasidagi asosiy vazifalarni, ularni amalga oshirishning huquqiy asoslarini, davlat organlarining, muassasalar va tashkilotlarning vakolatlarini, O'zbekiston Respublikasi fuqarolarining huquqlari va majburiyatlarini, shuningdek fuqaro muhofazasi kuchlari va vositalarini belgilaydi.

Odamning immunitet tanqisligi virusi bilan kasallanishning oldini olish to'g'risida (1999 yil 19 avgust) – 13 modda. Qonunda OITS/OIV kasalligining oldini olish sohasidagi davlat ta'minoti, kasallikning oldini olish bo'yicha faoliyatni moliyalash, fuqarolarning huquq va majburiyatlariga doir masalalar yoritilgan.

Gidrotexnika inshootlarining xavfsizligi to'g'risida (1999 yil 20 avgust) – 15 modda. Ushbu qonunning maqsadi gidrotexnika inshootlarini loyihalashtirish, qurish, foydalanishga topshirish, ulardan foydalanish, ularni rekonstruktsiya qilish, tiklash, konservatsiyalash va tugatishda xavfsizlikni ta'minlash bo'yicha faoliyatni amalga oshirishda yuzaga keladigan munosabatlarni tartibga solishdir.

Qishloq xo'jalik o'simliklarini zararkunandalar, kasalliklar va begona o'tlardan himoya qilish to'g'risida (2000 yil 31 avgust) – 28 modda. Ushbu qonunning maqsadi qishloq xo'jalik o'simliklarini zararkunandalar, kasalliklar va begona o'tlardan himoya qilishni ta'minlash, o'simliklarni himoya qilish vositalarining inson sog'lig'iga, atrof tabiiy muhitga zararli ta'sirining oldini olish bilan bog'liq munosabatlarni tartibga solishdan iborat.

Radiatsiyaviy xavfsizlik to'g'risida (2000 yil 31 avgust) – 5 bo'lim va 28 moddadan iborat. Qonunning maqsadi radiatsiyaviy xavfsizlikni, fuqarolar hayoti, sog'lig'i va mol – mulki, shuningdek, atrof muhitni ionlashtiruvchi nurlanishning zararli ta'siridan muhofaza qilishni ta'minlash bilan bog'liq munosabatlarni tartibga solishdan iborat.

Terrorizmga qarshi kurash to'g'risida (2000 yil 15 dekabr) – 6 bo'lim va 31 moddadan iborat. Ushbu qonunning maqsadi terrorizmga qarshi kurash sohasidagi munosabatlarni tartibga solishdan iborat. Qonuning asosiy vazifalari shaxs, jamiyat va davlatning suverenitetini va hududiy yaxlitligini himoya qilish, fuqarolar tinchligi va milliy totuvlikni saqlashdan iborat.

Xavfli ishlab chiqarish ob'ektlarining sanoat xavfsizligi to'g'risida (2006 yil 28 sentyabr) – 23 modda. Qonunning maqsadi xavfli ishlab chiqarish

ob'ektlarining sanoat xavfsizligi sohasidagi munosabatlarni tartibga solishdan iborat.

O'zbekstan Respublikasi VM (1997 jil 27 dekabr) №558-sonli qarori «O'zbekstan Respublikasida favqulodda vaziyatlarnin` oldini olish va ularda harakat etishda davlat tizimi haqida»g`i qarori bilan bekor etilib bu qaror qaytadan 2011 yil 24 avgustda O'zbekstan Respublikasi MK №242-sonli «O'zbekstan Respublikasida favqulodda vaziyatlarnin` oldini olish va ularda harakat etishning davlat tizimi ishlarin yanada yuksaldirish» haqidagi qarori bilan to'ltirilib qayta ishlandi.

O'zbekstan Respublikasi (2011 jil 19 iyul) №208-sonli qarori «Xalqni er silkinishlar oqibatida yuzaga kelish mu`mkun bulgan favqulodda vaziyatlarda (ta`biy va texnogen) harakat etishga u`rgatishning kompleks da`stu`rin tasdiyqlash» haqida qarori asosida barcha joylarda favqulodda vaziyatlarda ha`rakat etishnin` kompleks da`sturlari ishlab shig`ildi, oquv mashqulatlari alib borilmaqda.

O'zbekiston Respublikasi Prezidenti qarori:

Toshqinlar, sel oqimlari, qor ko'chish va er ko'chki hodisalari bilan bog'liq favqulodda vaziyatlarning oldini olish hamda ularning oqibatlarini tugatish borasidagi chora – tadbirlar to'g'risida (2007 yil 19 fevral, PQ – 585 – sonli). Toshqinlar, sel oqimlari, qor ko'chish va er ko'chki hodisalari bilan bog'liq ishlarni o'z vaqtida va samarali tashkil etish, shuningdek ularning ehtimol tutilgan oqibatlarini tezkorlik bilan tugatish maqsadida qabul qilingan.

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining qarorlari:

O'zbekiston Respublikasi Favqulodda vaziyatlar vazirligining faoliyatini tashkil etish masalalari to'g'risida (1996 yil yy aprel, 143 – sonli). Qarorga «O'zbekiston Respublikasi Favqulodda vaziyatlar vazirligi to'g'risida»gi

Nizom ilova qilingan. Favqulodda vaziyatlar vazirligining asosiy vazifalari, huquqlari keltirilgan.

O'zbekiston Respublikasi Favqulodda vaziyatlarda ularning oldini olish va harakat qilish davlat tizimi to'g'risida (1997 yil 23 dekabr, 558 – sonli). Qaror bilan O'zbekiston Respublikasi Favqulodda vaziyatlarda ularning oldini olish va harakat qilish davlat tizimi (FVDT) to'g'risidagi Nizom va uning tuzilmasi tasdiqlangan, vazirlik va idoralarning aholini va hududlarni favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish bo'yicha funksiyalari keltirilgan.

O'zbekiston Respublikasi aholisini favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilishga tayyorlash tartibi to'g'risida (1998 yil 7 oktyabr 427 – sonli). Qaror mamlakat aholisi va hududini tabiiy va texnologen xususiyatli favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish tizimini takomillashtirish maqsadida qabul qilingan. Qarorga ilova tarzida keltirilgan «Aholini favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish sohasida tayyorlash tartibi to'g'risida»gi Nizom O'zbekiston Respublikasi aholisini favqulodda vaziyatlardan muhofaza qilish sohasida, shuningdek favqulodda vaziyatlarda harakat qilishga tayyorgarlikdan o'tayotgan aholi guruhlarini tayyorlashning asosiy vazifalarini, shakllari va usullarini belgilaydi.

Tabiiy, texnogen va ekologik tushdagi favqulodda vaziyatlarning tasnifi to'g'risida (1998 yil 27 oktyabr, 455 – sonli). Qaror bilan tasdiqlangan tasnifga muvofiq favqulodda vaziyatlar vujudga kelish sabablariga ko'ra texnogen, tabiiy va ekologik xususiyatli, Ushbu vaziyatlarda zarar ko'rgan odamlar soniga, moddiy zararlar miqdoriga va ko'lamlariga qarab lokal, mahalliy, respublika va transschegarali turlarga bo'linadi.

O'zbekiston Respublikasida odamlar va hayvonlarning quturish kasalligiga qarshi kurashni kuchaytirish chora – tadbirlari to'g'risida (1996 yil 18 yanvar, 32 – sonli). Odamlar va hayvonlarning quturish kasalligiga qarshi kurash chora – tadbirlarning samaradorligini oshirish, shuningdek aholi yashash

joylarida it, mushuk va boshqa uy hayvonlarini saqlashni tartibga solish maqsadida qabul qilingan.

Ommaviy tadbirlarni o'tkazish qoidalarini tasdiqlash to'g'risida (2003 yil 13 yanvar, 15 – sonli). O'zbekiston Respublikasi hududida ommaviy tadbirlar o'tkazilishi paytida jamoat xavfsizligini ta'minlash va tartibni muhofaza qilish maqsadida qabul qilingan.

Favqulodda vaziyatlarni bashoratlash va oldini olish Davlat dasturini tasdiqlash to'g'risida (2007 yil 3 aprel, 71 – sonli). Favqulodda vaziyatlarning oldini olish va oqibatlarini bartaraf etish sohasida olib borilayotgan ishlar samaradorligini oshirish maqsadida qabul qilingan.

Yuqorida ko'rsatilgan huquqiy xujjatlar asosida o'quv jaraenida talabalarga “Hayot faoliyati xavfsizligi” fanining barcha yo'nalishlari bo'yicha keng manoda tushunchalar berildi.

XULOSA

Jamiyat taraqqiyotida fanning o`rni tabora ortib bormoqda. Yosh avlodni hayotga, mehnatga tayyorlash ishlarini mazmuni, usullari hamda shakllari ham o`zgarmoqda. Ta`lim mazmuni yaxshilash, o`qitishning turli xil faol usullaridan foydalanish zamon talabiga aylanib qoldi.

Ta`lim jarayonida o`qituvchi mehnatining natijasi ko`p jihatdan o`quvchilarning faolligiga bog`liqdir. Buning uchun o`qituvchi yangiliklar izlashi, tashabbuskorlik va ijodkorlik namunalarini ko`rsatishi kerak. 5 va 6-sinflarda yog`ochlarga ishlov berish texnologiyasi asoslari bo`yicha yuqorida keltirilgan tushunchalar va usullar mehnat va kasb ta`limi darslarini takomillashtirish, o`quvchilarda mehnat ko`nikmalarini shakllantirish va ularni kasb tanlashga yo`llash ishlarini faollashtirishda o`qituvchilarimizga qo`l keladi, degan umiddamiz.

Xulosa o`rnida qo`yidagilarni aytish mumkin:

1. Maktab o`quvchilarini mustaqil hayotga tayyorlashda, ularni ishlab chiqarishning asosiy bo`g`inlari, sohalari bilan tanishtirishda, turli kasblarni tanlashga yo`naltirishda mehnat ta`limi darslarida katta imkoniyatlar mavjud. Shu sababli mehnat darslarini tashkiliy-uslubiy, ilmiy-texnikaviy, g`oyaviy-siyosiy tomondan puxta o`tkazishga erishib borish har bir mehnat ta`limi o`qituvchisining kasbiy burchidir.

2. Mehnat ta`limi darslarida yangi pedagogik texnologiyalaridan foydalanish dars samaradorligini oshiruvchi asosiy omillardandir. Bunda dars turlari, tiplariga va shakllariga mos keluvchi pedagogik texnologiyalardan foydalanish zarur. Bunday pedagogik texnologiyalardan foydalanish esa o`qituvchida bilimli bo`lishdan tashqari bir qator tashkilotchilik xislatlariga ham ega bo`lishi va ma`lum tayorgarlik ishlarini olib borishini taqozo etadi.

3. Hozir qo`llanilayotgan ta`lim texnologiyalari asosan bilimlarni takrorlash, mustahkamlash orqali o`quvchilarning dunyoqarashini kengaytirishga va bilimlarini sinashga xizmat qilmoqda. Navbatdagi asosiy vazifalardan biri – yangi

bilimlar berishga oid ta`lim texnologiyalarini ishlab chiqish va o`quv jarayoniga tadbiq etishdir.

Bugungi kunda davlat va jamiyatning iqtisodiy rivojlanishida yog'och materiallariga bo'lgan talab va ehtiyoj ortib bormoqda. Shu bois yog'ochlarga ishlov berish texnologiyasi asoslarini maktablarda zamon talablari asosida o'qitish har bir o'qituvchi va ustozning muhim vazifalaridan biridir.

Adabiyotlar

1. Barkamol avlod-Uzbekiston taraqqietining poydevori. I.A.Karimov Toshkent-1997 y.
2. Mehnat ta`limi. Uzviylashtirilgan o`quv dasturini joiry etish bo`yicha tavsiya etiladigan taqvim-mavzu rejalar (1-9 sinflar). Toshkent-2010 y.
3. A.I.Vorob`yov , S.A.Limanskiy, I.G`.Karimov. Mehnat ta`limi. "O`qituvchi"-1994 y.
4. G`.M.Abduqodirov. Kasb ta`limi praktikumi. Toshkent. "Sharq"-2012 y.
5. I.Karimov. Mehnat ta`limi o`qitish texnologiyalari.Toshkent-2008 y.
6. O`zbekiston Respublikasida o`quvchi-eshlarni kasb-hunarga yo`naltirish tizimini rivojlantirish kontsepsiyasi. –Toshkent. O`quvchilarni kasb-hunarga yo`naltirish va psixologik-pedagogik Respublika tashxis markazi. 2002. 12 b.
7. Boltaboev S.A. Tolipov U. Umumiy o`rta ta`lim maktablari kasbga yo`naltirish o`quv-metodika kabineti faoliyatini tashkil qilish bo`yicha metodik tavsiyanoma. - Toshkent 2000.
8. S.Mahkamov. o`quv ustaxonalarida o`tkaziladigan Amaliy mashg`ulotlar. Toshkent-«o`qituvchi»-1991
9. M.A. Grigor`ev Duradgorlarga ishlab chiqarish ta`limini berish. Toshkent. O`qituvchi. 1989.y
10. <http://technologys.is>

MUNDARIJA

Kirish	2
I-BOB. MEHNAT TALIMIDA YOG'OCHGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI ASOSLARI MAZMUNI VA MOHIYATI	
1.1 Mehnat fani ta'lim standarti va dasturida yog'ochga ishlov berish texnologiyasi bo'limining mazmuni va ahamiyati	5
1.2 Yog'ochlarga ishlov berish ta'limining mazmuni va ta'lim jarayoni	10
II-BOB. YOG'OCHLARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYALARINI O'RGATISH METODIKASI	
2.1 Yog'ochlarga mexanik ishlov berish texnologiyasi	14
2.2 Tokarlik stanoklarida yog'ochlardan uy-ro'zg'or buyumlari tayyorlash	32
2.3 Amaliy mashg'ulotlarini o'tkazish uslubi (Dars ishlanma namunasi)	35
2.4 Xayot faoliyati xavfsizligi	49
Xulosa	56
Adabiyotlar	58

Ajiniyoz nomidagi Nukus davlat pedagogika instituti Fizika-matematika fakulteti «Mehnat ta'limi» ixtisosligi 4-kurs talabasi Aytbaeva Tulganoyning «6-7-sinflarda tokar stanogida yog'ochga har xil shakl berish usullarini o'rgatish» mavzusidagi bitiruv malakaviy ishiga

FIKR

Aytbaeva Tulganoy tomonidan yuqorida qayd qilingan mavzudagi bajargan bitiruv malakaviy ishida mehnat talimida yog'ochlarga ishlov berish texnologiyasi asoslari mazmuni va mohiyati, ta'lim jarayoni mazmuni, yog'ochlarga mexanik ishlov berishda qo'llaniladigan asbob-uskunalar va stanoklarning tuzilishi va ishlash printsiplari o'rgatish uslublari, qo'lanish sohalari, yog'ochga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha metodik ko'rsatmalar, dars ishlanmasi va texnologik xaritalar namunasi, xayot faoliyati xavfsizligi asoslari bo'yicha tushuncha va metodik tavsiyalar berilgan. Bu tushunchalarni o'rgatishda ma'lum bir qismlarga bo'lib o'rgatish tavsiya etilgan. Dars ishlanmasi yangi pedagogik texnologiyalarga asoslanib mazmunli va samaradorli metodlar asosida ishlab chiqilgan.

Aytbaeva Tulganoy tomonidan bajarilgan bitiruv malakaviy ishi ustida mustaqil ishlaganligi yaqqol ko'rinib turibdi. Bu malakaviy ish Aytbaeva Tulganoyning kelgusi pedagogik faoliyatida yordam beradi.

Umuman Aytbaeva Tulganoy tomonidan bajarilgan bu bitiruv malakaviy ishi oiliy o'quv yurtlari bakalavr darajasi talablariga to'la javob beradi va yaxshi bahoga loyiq deb hisoblayman.

Ilmiy rahbar:

Dots. B.Avezov

Ajiniyoz nomidagi Nukus davlat pedagogika instituti Fizika-matematika fakulteti «Mehnat ta'limi» ixtisosligi 4-kurs talabasi Aytbaeva Tulganoyning «6-7-sinflarda tokar stanogida yog'ochga har xil shakl berish usullarini o'rgatish» mavzusidagi bitiruv malakaviy ishiga

TAQRIZ

Aytbaeva Tulganoy tomonidan «6-7-sinflarda tokar stanogida yog'ochga har xil shakl berish usullarini o'rgatish» mavzusidagi bajargan bitiruv malakaviy ishida umumtalim maktablarida mehnat fanida yog'ochlarga ishlov berish texnologiyasi asoslari, ta'lim mazmuni va tashkil etish jarayoni, yog'ochlarga mexanik ishlov berishda qo'llaniladigan stanoklar va asbob-uskunalarining tuzilishi va ishlash printsiplari, qo'llanish sohalari, yog'ochlardan yasaladigan buyumlar tayorlash texnologiyasi bo'yicha metodik ko'rsatmalar, dars ishlanmasi va texnologik xaritalar, xayot faoliyati xavfsizligi asoslari bo'yicha tushuncha va metodik tavsiyalar berilgan. Bu tushunchalarni o'rgatishda ta'lim tizimlari va tamoyillariga asoslanib tarif berilgan. Dars ishlanmasi noan'anaviy ta'lim metodlari va texnologiyalarga asoslanib ishlab chiqilgan. Mavzuga oid ma'lumotlarni ifodalashda adabiyotlardan maqsadga muvofiq foydalana olgan.

Aytbaeva Tulganoyning bajargan bitiruv malakaviy ishi bugungi kungi dolzarb masalalarni inobatga olgan holda ta'lim jarayonini tashkil etish va o'quvchilarga ta'lim va tarbiya berishda metodik yordam beradi.

Aytbaeva Tulganoy tomonidan bajarilgan bu bitiruv malakaviy ishi oily o'quv yurtlari bakalavr darajasi talablariga to'la javob beradi va yaxshi bahoga loyiq deb hisoblayman.

Taqriz beruvchi:

O'zbRFA Nukus filiali

Dots. E.O'teniyazov