

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС  
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

**ФАРҒОНА ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ**

**“ЕУТТ ва Э” кафедраси**

**ТВИТ йўналиши 26-09 КТ (ЕСМТ) гуруҳи талабаси**

**Юлдашева Шнинг**

**«Енгил саноат махсулотларини технолог жихозлари» фанидан “Тикув  
машиналарининг моки механизми” бўлими мавзуларини интерфаол  
усулларини қўллаш орқали  
мавзусидаги**

**БИТИРУВ**

**МАЛАКАВИЙ ИШИ**

## 1. КИРИШ

Республикаимиз Президенти олиб бораётган ижтимоий – иқтисодий сиёсатда мамлакат ҳаётининг барча жабҳаларини ривожлантиришга, айниқса, ёш авлодни миллий тикланиш мафкураси руҳида тарбиялашга жуда катта эътибор берилмоқда. Ҳозирги кунда таълим олаётган ёшлар Республикаимизнинг келажигидир. Бу шарафли вазифани бажариш ўқитувчилар зиммасига тушади. Шу сабабли юксак малакали ўқитувчилар тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш масалаларига катта эътибор қаратилмоқда.

Президентимиз ўзининг “Буюк келажагимизнинг ҳуқуқий кафолати” номли рисоласида шундай деб таъкидлайди: “Тарбиячи устоз бўлиши учун бошқаларнинг ақл-идрокини ўстириш, маърифат зиёсидан баҳраманд қилиш, ҳақиқий ватанпарвар, ҳақиқий фуқаро этиб етиштириш учун, аввало тарбиячиларнинг ўзи ана шундай фазилатларга эга бўлиши керак”. Бу тезис, ўз навбатида, ўқитувчи – тарбиячиларнинг юксак касбий ва шахсий фазилатлар эгаси бўлишини тақозо этади. Шунинг учун ҳам, ўқитувчи олдида кўйилган вазифалар ўта мураккаб, масъулиятли ва айна пайтда шарафлидир.

Ривожланган давлатлар сафидан ўрин олишни ўз олдида мақсад қилиб кўйган Республикаимиз, халқ хўжалигининг барча тармоқлари каби таълим соҳасида ҳам илғор технологияларни жорий этиш ва шу орқали таълим мазмунини жаҳон андозалари даражасига олиб чиқишга ҳаракат қилмоқда.

Маълумки, баркамол авлодни шакллантириш кўп жихатдан тарбиячи, педагог, ота-она, устозларнинг маҳоратига боғлиқ.

Мамлакатимизда таълим соҳасида амалга оширилаётган ислохатларни жадаллаштириш мақсадида “Кадрлар тайёрлашнинг Миллий Дастури” вазифаларидан келиб чиққан ҳолда жамият таракқиётидаги бурилиш даври ҳар томонлама етук, чуқур билимли кадрлар тайёрлаш муаммоси билан узвий боғлиқ бўлади. Чунки жамият олдида турган мураккаб муаммолар кенг дунёқараш ва ўткир тафаккур эга малакали мутахассис кадрлар томонидан ўз ечимини топади. Бунда айниқса фанлар соҳасидаги билимларни эгаллаш

алоҳида аҳамиятга эга. Чунки замон бугунки кунда яшайдиган ва меҳнат севар мутахассис кадрлардан ўз соҳалари бўйича чуқур билим ва кўникмага эга бўлишни талаб қилиш билан бирга, маънавий дунё қараши бой, ўз халқи ва ватанини тарихи, қадриятлари ва маданиятини фалсафий мушоҳада эта оладиган, мустақил фикрга эга бўлишни талаб этмоқда. Айниқса кийинги пайтларда Республикамизни барча ҳудудларидан улкан бунёдкорлик ва ободонлаштириш ишларини амалга ошириш ҳам бежис эмас. Бундан шундай хулоса қилиш мумкинки, Мамлакатимиз ривожланмоқда, кундан кунга ўсиб бормоқда-демак ўсиб келаётган авлодни маданиятини ошириш, фаол ўқийдиган, астойдил меҳнат қиладиган, ватанини севадиган етук мутахассислар тайёрлаш лозим.

Ўзбекистон Республикаси мустақилликка эришгандан сўнг таълим соҳасига эътибор кучайтирилди. Айниқса касб-хунар коллежлари барпо этилиб, ёшларимиз билим олиш билан бирга касб ёки хунар эгаллашмоқда. “Таълим тўғрисидаги” қонун ва “Кадрлар тайёрлашнинг миллий дастури” да Республика таълим ходимлари заммасига ўта масъулиятли вазифаларни юклайди. Бу вазифани амалга ошириш жараёни ўқувчиларни ўқитишга янгича ёндашиш, ўқитувчиларни ўз касбига ва ўзгаларга, яъни таълим олувчиларга ўта талабчанлик билан муносабатда бўлишни тақозо этади. Педагогик жараённинг эскириб қолган технологиясини янгисига алмаштириш, зоманавий ўқув муассасига давр талаблари асосида ёндашиш, дарсга эса янгича усулларнинг лойиҳасини тадбиқ этиш асосий вазифалардан бирига айланмоқда. Янги педагогик технологиянинг афзаллиги замон синовидан ўтиб, итерфаол дарснинг сифат ва самарадорлигини оширишда муҳим омил эканлиги ўз исботини топди.

## ЎҚИТИШ УСУЛЛАРИ

Усул — (грекча Melocъз сўзидан олинган бўлиб, изланиш ёки билиш йўли, назария, таълимот маъносиш англатади) конкрет вазифапп ечишга бўйсундирилган, борлицни амали 1 ёки назарий ўзлаштириш операцияларининг ёки йўллариининг йиғипдиси

<i>Машғулотнинг мақсади:</i> Кенг имкониятли тикув машиналаридаги моки механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллариини ўрганиш.	
<p><i>Педагогик вазифалар:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Моки механизмларин қўллашнинг мақсадини тушунтириш.</li> <li>• Моки механизмлари қандай деталлардан ташкил топган ва уларнинг роли хақида тушунча бериш.</li> <li>• Юқориги игна ипи мокини қайси деталлари орасидан ўтадишини кўрсатиш.</li> <li>• Келтирилган маркали машиналарнинг моки механизмларини кинематик схемалари чизиш, созлаш йўллариини чизиб ва машиналардан кўрсатиб тушунтириш.</li> <li>• 1022, 1022-М, 97-А, 202, 206, 862, 25-А, 27, 220, 820 синф машиналари моки механизмлари қандай мойланиши схемаларини чизиб кўрсатиш.</li> </ul>	<p><i>Ўқув фаолиятининг натижалари:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Моки механизмларин қўллашнинг мақсадини тушунтириб берадилар;</li> <li>• Моки механизмлари қандай деталлардан ташкил топган ва уларнинг роли хақида тушунча берадилар;</li> <li>• Юқориги игна ипи мокини қайси деталлари орасидан ўтадишини кўрсатиб берадилар;</li> <li>• Келтирилган маркали машиналарнинг моки механизмларини кинематик схемалари чизиш, созлаш йўллариини чизиб ва машиналардан кўрсатиб тушунтириб берадилар;</li> <li>• 1022, 1022-М, 97-А, 202, 206, 862, 25-А, 27, 220, 820 синф машиналари моки механизмлари қандай мойланиши схемаларини чизиб кўрсатиб берадилар;</li> </ul>
<i>Таълим методлари</i>	Тезкор-сўров,
<i>Таълим воситалари</i>	Маъруза матни, формат қоғозлари, маркерлар, скотч, ўлчов асбоблари, мато намуналари, тарқатма материаллар, альбомлар
<i>Таълим шакллари</i>	Фронтал, жамоавий, гуруҳларда ишлаш.
<i>Ўқитиш шарт-шароити</i>	Техник воситалардан фойдаланиш ва гуруҳларда ишлашга мўлжалланган аудитория
<i>Мониторинг ва баҳолаш</i>	Назорат саволлари, савол-жавоб, рейтинг тизими асосида баҳолаш.

### АМАЛИЙ МАШҒУЛОТНИНГ ТЕХНОЛОГИК КАРТАСИ

<i>Фаолият босқичлари</i>	<i>Фаолиятнинг мазмуни</i>	
	<i>Ўқитувчининг</i>	<i>талабанинг</i>

Тайёрлов босқичи	Таянч конспектлари, тарқатма материаллар, кўргазмаларни тайёрлайди. Амалий машгулот ўтказишнинг дастурини ишлаб чиқади ва талабаларга олдиндан тарқатади. Аудиторияни тайёрлайди, столларни гуруҳларда ишлашга мос равишда жойлаштиради. Зарур техник воситаларни олиб кириб, жойлаштиради.	Дастур мазмуни билан танишадилар. Дастурдаги материалларга тайёрланадилар.
I. Кириш босқичи (5 мин.)	1.1. Мавзунинг номи, мақсади, режалаштирилган ўқув натижаларини эслатади. 1.2. Услубий курсатма бўйича бажарилиши лозим бўлган вазифаларни эшиттиради. 1.4. Гуруҳлар фаолиятини баҳолаш мезонларини эълон қилади (2-илова).	Тинглайдилар.
II. Асосий босқич (65 мин.)	2.1 Талабаларни ўқу кичик гуруҳга бўлади ва гуруҳлар ишини кузатади, йўл-йўриқ кўрсатади, маслаҳатлар беради.  2.4. Тақдимот бошланишини эълон қилади. Йўналтирувчи, маслаҳатчи сифатида иштирок этади. Жавобларни аниқлаштиради, тўлдирди, изоҳ беради ва тузатишлар киритади.	Ўқу гуруҳга бўлинадилар. Фаолиятда ишни бошлайдилар. Саволларга жавоб излаб топадилар, формат қоғозларига тахлама схемаларини туширадилар. Тайёр ишларини матода ифодалайдилар. Ҳар бир гуруҳдан биттадан иштирокчи чиқиб ишларини тақдим этади.
III. Яқуний босқич (10 минут)	3.1. Мавзунинг умумлаштирилади, умумий хулосалар қилади, яқун ясайди. Талабалар диққатини мавзунинг асосий томонларига қаратади. 3.2. Гуруҳлар фаолиятини баҳолайди, баҳоларни эълон қилади. 3.3. Мустақил ишлашлари учун вазифа беради: назорат саволларига оғзаки жавоб бериш ва реферат тайёрлаш.	Эшитадилар.  Вазифани ёзиб олади.

**Назорат саволлари ва топшириқлар:**

1. 202 ёки 302 синф машинасини моки механизми схемаси чизилсин, созланишлари ёзилсин.
2. Моки механизмлари қандай турларга бўлинади?
3. 862 синф машинасини моки механизмида четлаткич узели бор, уни вазифаси нимада?
4. 1022 ва 1022-М синф машиналаридаги моки механизмларини конструктив фарқларини шарҳлаб бериш?
5. Моки бурни игнага тегса қандай созлашни амалга ошириш керак?

<b>7-МАВЗУ</b>	<b>Тикув машиналарини моки механизмлари</b>
----------------	---

(Маъруза – 2 соат; амалий машғулот -4 соат)

**6.1. МАЪРУЗАДА ТАЪЛИМ ТЕХНОЛОГИЯСИ**

<i>Талабалар сони: 60-80</i>	<i>Ўқув соати: 4 соат</i>
<i>Ўқув машғулоти шакли</i>	Маълумотли маъруза
<i>Мавзу режаси</i>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Моки механизмларини вазифаси ва турлари.</li> <li>2. 1022, 1022-М, 97-А, 220, 862 синф машиналарини моки механизмлари.</li> <li>3. Моки механизмларидаги созлашлар.</li> <li>4. Механизмларни бир-биридан фарқлари ва афзалликлари.</li> </ol>
<i>Машғулотнинг мақсади:</i> Кенг имкониятли тикув машиналаридаги моки механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари ўрганиш.	
<i>Педагогик вазифалар:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Моки механизмларини вазифаси ва турларини тушунтириш;</li> <li>• 1022, 1022-М, 97-А, 220, 862 синф машиналарини моки механизмларини ишлаш принципини тушунтириш;</li> <li>• Моки механизмларидаги созлашларни тушунтириш;</li> <li>• Механизмларни бир-биридан фарқлари ва афзалликларини тушунтириш;</li> </ul>	<i>Ўқув фаолияти натижалари:</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Моки механизмларини вазифаси ва турларини тушунтириб берадилар;</li> <li>• 1022, 1022-М, 97-А, 220, 862 синф машиналарини моки механизмларини ишлаш принципини тушунтириб берадилар;</li> <li>• Моки механизмларидаги созлашларни тушунтириб берадилар;</li> <li>• Механизмларни бир-биридан фарқлари ва афзалликларини тушунтириб берадилар;</li> </ul>
<i>Таълим методлари</i>	Маъруза, савол-жавоб, пинборд
<i>Таълим воситалари</i>	Маъруза матни, компьютер технологиялари, тарқатма

	материаллар.
Таълим шакллари	Фронтал, жамоавий, гуруҳларда ишлаш
Ўқитиш шарт-шароити	Техник воситалардан фойдаланишга ва гуруҳларда ишлашга мўлжалланган аудитория
Мониторинг ва баҳолаш	Савол-жавоб, рейтинг тизими асосида баҳолаш, назорат саволлари ва вазифалар.

### МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИНГ ТЕХНОЛОГИК КАРТАСИ (1-машғулот)

Фаолият босқичлари	Фаолият мазмуни	
	Ўқитувчининг	талабанинг
I. Кириш босқичи (5 мин.)	1.1.Мавзунинг номи, мақсади, ўқитиш натижаларини, мавзунинг режасини эълон қилади. 1.2. Гуруҳлар ишини баҳолаш мезонларини эълон қилади ( <b>1-илова</b> ). Гуруҳлар ўзаро бир-бирларини баҳолашларини уқтиради. Гуруҳлар олган баҳо, шу гуруҳнинг барча иштирокчиларига қўйилишини айтади.	Тинглайдилар. Ёзиб оладилар.
II. Асосий босқич (65 мин.)	2.1.Маъруза матнини инсерт техникасини қўллаган ҳолда мустақил ўрганиб чиқиш вазифаси берилганлигини эслатади. Матнни ўқиш жараёнида тегишли жойларга қўйилган белгиларга асосланиб куйидаги саволларга жавоб беришни таклиф қилади: «Маъруза матнини ўрганиш жараёнида қандай янгиликларни билиб олдингиз?», асосий тушунча ва ибораларни ажратади ва уларни айтиб чиқишни сўрайди. Доскага ёзиб боради. 2.2.Асосий тушунча ва ибораларга таъриф беришни таклиф қилади. Асосий тушунча ва иборалар бўйича савол-жавоб ўтказади. 2.3.Талабаларни ихтиёрий равишда учта кичик гуруҳларга бўлади. 2.4.Ҳар бир гуруҳ маълум бир савол юзасидан «эксперт» бўлишини айтади ( <b>2-илова</b> ). Гуруҳларга эксперт варақларини таркатади ва шу эксперт варақлари бўйича ишлашларини тушунтиради. Тайёр ишларини формат қоғозларига туширишни уқтиради. Гуруҳлар ишини ташкил қилади, кузатади, йўналтиради ва маслаҳатлар беради. 2.4.Тақдимот бошланишини эълон қилади. Тақдимот жараёнида гуруҳлар ишини муҳокама қиладилар, камчиликлари бўлса тўлдиради, хатоларини тузатади. Ҳар бир гуруҳ тақдимотидан сўнг тақдим этилган маълумотни умумлаштиради.	Саволларга жавоб беради.  Асосий тушунча ва ибораларни айтиб чиқадилар.  Таъриф беришга ҳаракат қиладилар. Ихтиёрий равишда гуруҳларга бўлиниб фаолиятни бошлайдилар. Эксперт варақлардаги саволларга жавоб топадилар, ўзаро фикр алмашадилар, намоёйиш этиш лозим бўлган материалларни формат қоғозига ёзадилар (20 мин.). Гуруҳдан бир иштирокчи чиқиб намоёйиш этишга тайёрланган материалларини доскага илади ва тақдимот қилади.
III. Яқуний босқич (10 мин.)	3.1.Мавзунинг дастлабки учта саволини умумлаштиради, хулосалар қилади ва яқун ясайди. 3.2. Гуруҳларга ўзаро баҳолаш натижаларини эълон қилишни таклиф қилади. Фаол иштирок этган талабаларни қайд этиб ўтади.	Баҳоларни эълон қиладилар.

	3.3. Мустақил ишлашлари учун вазифа беради: (1) назорат саволларига оғзаки жавоб бериш ( <b>3-илова</b> ); (2) мавзунинг қолган 3 та саволига тайёрланиб келиш.	Вазифани ёзиб оладилар.
--	---	-------------------------

1-илова (6.1)

*Гуруҳларнинг билим ва кўникмаларини баҳолаш мезонлари*

<i>Топшириқлар, баҳолаш кўрсаткичлари ва мезонлари</i>	<i>1- гуруҳ</i>	<i>2- гуруҳ</i>	<i>3- гуруҳ</i>
Максимал балл – 2			
- савол тўлиқ ёритиб берилди (0,5 балл)			
- жавоблар етарли даражада асослаб берилди (0,5 балл)			
- гуруҳ иштирокчиларининг фаоллиги (0,5 балл)			
- берилган саволларга жавоб берди (0,3 балл)			
- регламентга риоя қилди (0,2)			
<b>Жами: (2 балл)</b>			

1,5 – 2 балл - «аъло»  
1,0 – 1,4 балл - «яхши»  
0,5 – 0,9 балл - «қониқарли»  
0 - 0,4 балл - «қониқарсиз»

1. «Енгил саноат технологик жиҳозлари» фанидан ўтиладиган мавзулар ва улар бўйича машғулот турларига ажратилган соатларнинг тақсимооти

№	Фаннинг бўлими ва мавзуси, маъруза мазмуни	Соатлар			
		Жами	Маъруза	лаборатория машғулотлари	Амалий машғулотлари
I	« Енгил саноат технологик жиҳозлари»	36	18	18	18
<b>VI – СЕМЕСТР</b>					
1	<b>Кириш. Тикув машиналарини классификацияси. Тикув саноати ҳақида умумий маълумотлар.</b> Тикув машиналарини яратилиш тарихи. МДХ ва чет мамлакатларида тикув саноати машиналарини ишлаб чиқарувчи фирмалар ва заводлар. Тикув машиналарининг турлари. Тикув саноати ҳақида умумий маълумотлар.	<b>2</b>	<b>2</b>		
<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>					
1	Моки баҳяқатори ҳосил қилувчи машиналар уларни	<b>2</b>		<b>2</b>	

	асосий ишчи қисмлари ва мосламалари				
<b>2</b>	<b>Кенг имкониятли тикув машиналарининг игна механизмлари</b> Механизмларни қўллашдан мақсад. Механизмларни турлари. 1022-М синф машинасини игна механизми. 97-А синф машинасини игна механизми. 597 синф машинасини игна механизми. 862 синф (852 синф) машинасини игна механизми. Игна механизмларидаги созлашлар.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
<b>2</b>	Кенг имкониятли тикув машиналарини игна механизмлари	<b>2</b>		<b>2</b>	
<b>3</b>	<b>Кенг имкониятли тикув машиналарининг ип тортгич механизмлари.</b> Механизмларни вазифаси ва турлари. Кулачокли, ричагли, кривошип-коромислали, кривошип-кулисали ва текис айланувчи гардишсифат типли ип тортгич меахнизмлари. Ип тортгич механизмларини бир-бирларидан фарқлари ва афзалликлари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
<b>3</b>	Тикув машиналарини ип тортгич механизмларини конструкцияси	<b>2</b>		<b>2</b>	
<b>4</b>	<b>Тикув машиналарини моки механизмлари.</b> Моки механизмларини вазифаси ва турлари. 1022, 1022-М, 97-А, 220, 862 синф машиналарини моки механизмлари. Моки механизмларидаги созлашлар. Механизмларни бир-биридан фарқлари ва афзалликлари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
<b>4</b>	Тикув машиналарини моки механизмлари	<b>2</b>		<b>2</b>	
<b>5</b>	<b>Тикув машиналарининг буюмни суриш механизмлари</b> Механизмларни вазифалари. 1022 синф машинасининг буюмни суриш механизмини тузилиши, ишлаш принципи. Механизмдаги созлашлар. 1022-М, 97-А, 202, 697, 597 ва 862 синф машиналарининг буюмни суриш механизмлари ҳақида қисқача маълумот.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
<b>5</b>	Машиналарни буюмни суриш механизмларини тузилишини ўрганиш	<b>2</b>		<b>2</b>	
<b>6</b>	<b>Тикув машиналарининг ёрдамчи механизмлари.</b> Ёрдамчи механизмларнинг турлари ва вазифалари. Четлатгич механизмлари. Буюм четини чокка параллел қирқиб кесувчи ва ипни кесувчи пичоқ механизмлари. Найчага ип ўрагич механизмлари. Индивидуал юритма механизмлари. Машина деталлари ва механизмларини автоматик мойлаш мосламалари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
<b>7</b>	<b>Синиқ баҳяқаторлар хосил қилиб тикувчи машиналар.</b> Синиқ баҳяқаторларни қўллашдан мақсад ва уларни	<b>2</b>	<b>2</b>		

	турлари. 26-А синф машинаси. Унинг техник таърифи механизмларини тузилиши, ишлаши ва созлаш йўллари. 75, 335 ва 329-2 синф машиналари хақида қисқача маълумот.				
<b>8</b>	<b>Занжирли бир пли ва икки ипли баҳяқаторлар билан тикувчи машиналар</b> 28, 222, 2222 ҳамда М-12, 237 ва 976 синф машиналарини қўллашдан мақсад ва уларни техник таърифлари. 28 синф машинасини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. М-12 синф машинасини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
<b>6</b>	Бир ипли занжирли баҳяқаторлар ҳосил қилувчи машиналар	<b>2</b>		<b>2</b>	
<b>7</b>	Икки ипли занжирли чок ҳосил қилиб буюмларни тикувчи ва қавувчи машиналар	<b>2</b>		<b>2</b>	
<b>9</b>	<b>Йўрмалаш ва тикиб йўрмалаш машиналари</b> Тикув буюмларини йўрмалашдан мақсад ва машиналарнинг техник таърифи. 51 синф машинасини механизмлари, уларни тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. 208 синф машинасини автоматик мойлаш мосламаси.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
<b>8</b>	Тугма тикиш ва қадаш ярим-автоматлари	<b>4</b>			<b>4</b>
	<b>VII – СЕМЕСТР</b>				
<b>1</b>	<b>Яширин баҳяқаторлар ҳосил қилувчи машиналар</b> 85, 285 ва CS-761 синф машиналарини қўллашдан мақсад ва уларни техник таърифлари. 85 синф машинасини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. CS-761-1 синф машинаси хақида қисқача маълумот.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>1</b>	Моки баҳяси ҳосил бўлишида игна ип ва материални ўзаро боғлиқлигини аниқлаш	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Пухталаш ярим автоматлари.</b> 220 синф пухталаш ярим автоматини қўллашдан мақсад, пухталашни схемалари. 220 синф ярим автоматини техник таърифи. 220 синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. 220-М, 820 ва CS-625-ASXV синф ярим автоматлари хақида қисқача маълумот.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>2</b>	Кирвошип ползунли игна механизмининг кинематик параметрларини аниқлаш	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>3</b>	<b>Тугма тикиш ва қадаш ярим автоматлари</b> Икки ва тўртта тешикли тугмаларни, илмокни, металл измани, тугма оёқини ўраш ва тикиш схемалари. 27,	<b>2</b>	<b>2</b>		

	27-5, 95, 295, 495, 59-А, 1095, 1495, 1595, CS-600, 53, 727, 727-1, 827 синф ярим автоматларини қўллаш холлари ва уларни техник таърифлари. 27 синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.				
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>3</b>	Тикув машиналарига игна ўрнатиш	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>4</b>	<b>Изма очиш ва йўрмалаш ярим автоматлари</b> Бир ипли, икки ипли, уч ипли занжирли ва моки баҳяли измаларни схемалари. 25-А (ПМЗ), 225, 525 (Оршалегмаш), 811, 62-761P3Z (“Минерва” Чехия), 558, 559 (Германия “Дюркопф”) синф ярим автоматларини қўллашдан мақсад ва уларни техник таърифлари. 25-А синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>4</b>	Тикув машиналари моккилари параметраларини аниқлаш	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>5</b>	<b>Кашта тикиш машиналари</b> ВМ-50 машинасини қўллашдан мақсад. Машинанинг техник таърифи. Бир ипли занжирсимон попоп баҳяқаторининг хосил бўлиш жараёни. Машинанинг механизмлари ҳақида маълумот. ВМ-50 машинасида бажарилувчи баҳяқаторлар тури. Машинада ишлаш усуллари. Кашта тикиш ярим автоматлари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>5</b>	Ип узатиш диаграммасини қуриш	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>6</b>	<b>Тайёрлов цехларининг машина ва ускуналари</b> Тайёрлов цехининг вазифаси, материалларни тушириш, тахлаш ва сақлаш усуллари. Нуксон топиш-ўлчаш (БПМ-2 ёки РС-2) дастгоҳи. Уни тузилиши ва ишлаш принципи. ЭМРТ-2, ИЛ-2, ВЛН-1, ВЛН-2, КЛС-1 машиналари, уларни қўллаш ва бошқариш ҳақида қисқача маълумот.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>6</b>	Бир игнали занжирсимон яширин баҳя хосил бўлишда игнанинг ҳаракат йўлини аниқлаш	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>7</b>	<b>Бичиш цехининг машина ва ускуналари.</b> Бичиш цехида бажарилувчи жараёнлар таърифи. Ясси пичоқли ЭЗМ-3 (CS-529) электр бичиш машинасини техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. Гардишсифат пичоқли ЭЗДМ-3 электр бичиш машинасини техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. Машиналарнинг бир-биридан фарқлари ва афзалликлари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
<b>8</b>	<b>Лентали-пичоқли стационар бичиш ва буюмларни қирқиб бўлакларга бўлиш машиналари.</b>	<b>2</b>	<b>2</b>		

	Уч шкивли РЛ-2 машинасининг техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. Тўртта шкивли РЛ-3 (РЛ-4, РЛ-5, РЛ-6) машиналасининг техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. Машиналарни бир-биридан фарқлари ва афзалликлари. Тикув буюми тўшамаларини қирқишнинг лазер, плазма ва бошқа усуллари.				
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>7</b>	Қўлда бошқарилиб тўшамани қирқувчи ва кесиб бўлакларга бўлувчи машиналар	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>8</b>	Лентали стационар тўшамаларни қирқиш ва кесиб бўлакларга бўлиш машиналари	<b>2</b>			<b>2</b>
<b>9</b>	<b>Тикув буюмларига иссиқлик ва намлик билан ишлов берувчи жихозлар</b> Иссиқлик ва намлик билан буюмларга ишлов беришдан мақсад. CS-311 ва ГП-2,5 пресслари техник таърифлари. CS-311 прессининг тузилиши, ишлаш принципи ва созлашлари.	<b>2</b>	<b>2</b>		
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>9</b>	Дазмоллаш пресслари кнематик схемасини ўрганиш	<b>2</b>			<b>2</b>

№	Мавзу номи ва назорат турлари	Ажрати лган соат	Бажарилган ни ҳақида маълумот		Ўқиту вчи имзос и
			ой ва кун	соат сони	
1	« Енгил саноат технологик жиҳозлари»	36			
	<b>VII – СЕМЕСТР</b>				
1	<b>Кириш. Тикув машиналарини классификацияси. Тикув саноати ҳақида умумий маълумотлар.</b> Тикув машиналарини яратилиш тарихи. МДХ ва чет мамлакатларида тикув саноати машиналарини ишлаб чиқарувчи фирмалар ва заводлар. Тикув машиналарининг турлари. Тикув саноати ҳақида умумий маълумотлар.	2			
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
1	Моки баҳяқатори ҳосил қилувчи машиналар уларни асосий ишчи қисмлари ва мосламалари	2			
2	<b>Кенг имкониятли тикув машиналарининг игна механизмлари</b> Механизмларни қўллашдан мақсад. Механизмларни турлари. 1022-М синф машинасини игна механизми. 97-А синф машинасини игна механизми. 597 синф машинасини игна механизми. 862 синф (852 синф) машинасини игна механизми. Игна механизмларидаги созлашлар.	2			
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
2	Кенг имкониятли тикув машиналарини игна механизмлари	2			
3	<b>Кенг имкониятли тикув машиналарининг ип тортгич механизмлари.</b> Механизмларни вазифаси ва турлари. Кулачокли, ричагли, кривошип-коромислали, кривошип-кулисали ва текис айланувчи гардишсифат типли ип тортгич меахнизмлари. Ип тортгич механизмларини бир-бирларидан фарқлари ва афзалликлари.	2			
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
3	Тикув машиналарини ип тортгич механизмларини конструкцияси	2			
4	<b>Тикув машиналарини моки механизмлари.</b> Моки механизмларини вазифаси ва турлари. 1022, 1022-М, 97-А, 220, 862 синф машиналарини моки механизмлари. Моки механизмларидаги созлашлар. Механизмларни бир-биридан фарқлари ва афзалликлари.	2			
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
4	Тикув машиналарини моки механизмлари	2			
5	<b>Тикув машиналарининг буюмни суриш механизмлари</b> Механизмларни вазифалари. 1022 синф машинасининг буюмни суриш механизмини тузилиши, ишлаш принципи. Механизмдаги созлашлар. 1022-М, 97-А, 202, 697, 597 ва 862 синф машиналарининг буюмни суриш механизмлари ҳақида қисқача маълумот.	2			
	<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>				
5	Машиналарни буюмни суриш механизмларини тузилишини ўрганиш	2			
6	<b>Тикув машиналарининг ёрдамчи механизмлари.</b>	2			

	Ёрдамчи механизмларнинг турлари ва вазифалари. Четлатгич механизмлари. Буюм четини чокка параллел қирқиб кесувчи ва ипни кесувчи пичоқ механизмлари. Найчага ип ўрагич механизмлари. Индивидуал юритма механизмлари. Машина деталлари ва механизмларини автоматик мойлаш мосламалари.				
<b>7</b>	<b>Синик баҳяқаторлар ҳосил қилиб тикувчи машиналар.</b> Синик баҳяқаторларни қўллашдан мақсад ва уларни турлари. 26-А синф машинаси. Унинг техник таърифи механизмларини тузилиши, ишлаши ва созлаш йўллари. 75, 335 ва 329-2 синф машиналари ҳақида қисқача маълумот.	<b>2</b>			
<b>8</b>	<b>Занжирли бир пли ва икки ипли баҳяқаторлар билан тикувчи машиналар</b> 28, 222, 2222 ҳамда М-12, 237 ва 976 синф машиналарини қўллашдан мақсад ва уларни техник таърифлари. 28 синф машинасини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. М-12 синф машинасини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.	<b>2</b>			
<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>					
<b>6</b>	Бир ипли занжирли баҳяқаторлар ҳосил қилувчи машиналар	<b>2</b>			
<b>7</b>	Икки ипли занжирли чок ҳосил қилиб буюмларни тикувчи ва қавувчи машиналар	<b>2</b>			
<b>9</b>	<b>Йўрмалаш ва тикиб йўрмалаш машиналари</b> Тикув буюмларини йўрмалашдан мақсад ва машиналарнинг техник таърифи. 51 синф машинасини механизмлари, уларни тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. 208 синф машинасини автоматик мойлаш мосламаси.	<b>2</b>			
<b>ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ</b>					
<b>8</b>	Тугма тикиш ва қадаш ярим-автоматлари	<b>4</b>			
<b>VII – СЕМЕСТР</b>					
<b>1</b>	<b>Яширин баҳяқаторлар ҳосил қилувчи машиналар</b> 85, 285 ва CS-761 синф машиналарини қўллашдан мақсад ва уларни техник таърифлари. 85 синф машинасини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. CS-761-1 синф машинаси ҳақида қисқача маълумот.	<b>2</b>			
<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>					
<b>1</b>	Моки баҳяси ҳосил бўлишида игна ип ва материални ўзаро боғлиқлигини аниқлаш	<b>2</b>			
<b>2</b>	<b>Пухталаш ярим автоматлари.</b> 220 синф пухталаш ярим автоматини қўллашдан мақсад, пухталашни схемалари. 220 синф ярим автоматини техник таърифи. 220 синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. 220-М, 820 ва CS-625-ASXV синф ярим автоматлари ҳақида қисқача маълумот.	<b>2</b>			
<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>					
<b>2</b>	Кирвошип ползунли игна механизмининг кинематик параметрларини аниқлаш	<b>2</b>			
<b>3</b>	<b>Тугма тикиш ва қадаш ярим автоматлари</b>	<b>2</b>			

	Икки ва тўртта тешикли тугмаларни, илмокни, металл измани, тугма оёқини ўраш ва тикиш схемалари. 27, 27-5, 95, 295, 495, 59-А, 1095, 1495, 1595, CS-600, 53, 727, 727-1, 827 синф ярим автоматларини қўллаш холлари ва уларни техник таърифлари. 27 синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.				
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>3</b>	Тикув машиналарига игна ўрнатиш	<b>2</b>			
<b>4</b>	<b>Изма очиш ва йўрмалаш ярим автоматлари</b> Бир ипли, икки ипли, уч ипли занжирли ва моки баҳяли измаларни схемалари. 25-А (ПМЗ), 225, 525 (Оршалегмаш), 811, 62-761P3Z (“Минерва” Чехия), 558, 559 (Германия “Дюркопф”) синф ярим автоматларини қўллашдан мақсад ва уларни техник таърифлари. 25-А синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.	<b>2</b>			
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>4</b>	Тикув машиналари моккилари параметраларини аниқлаш	<b>2</b>			
<b>5</b>	Кашта тикиш машиналари ВМ-50 машинасини қўллашдан мақсад. Машинанинг техник таърифи. Бир ипли занжирсимон попп баҳяқаторининг хосил бўлиш жараёни. Машинанинг механизмлари ҳақида маълумот. ВМ-50 машинасида бажарилувчи баҳяқаторлар тури. Машинада ишлаш усуллари. Кашта тикиш ярим автоматлари.	<b>2</b>			
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>5</b>	Ип узатиш диаграммасини қуриш	<b>2</b>			
<b>6</b>	<b>Тайёрлов цехларининг машина ва ускуналари</b> Тайёрлов цехининг вазифаси, материалларни тушириш, тахлаш ва сақлаш усуллари. Нуқсон топиш-ўлчаш (БПМ-2 ёки РС-2) дастгоҳи. Уни тузилиши ва ишлаш принципи. ЭМРТ-2, ИЛ-2, ВЛН-1, ВЛН-2, КЛС-1 машиналари, уларни қўллаш ва бошқариш ҳақида қисқача маълумот.	<b>2</b>			
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>6</b>	Бир игнали занжирсимон яширин баҳя хосил бўлишда игнанинг ҳаракат йўлини аниқлаш	<b>2</b>			
<b>7</b>	<b>Бичиш цехининг машина ва ускуналари.</b> Бичиш цехида бажарилувчи жараёнлар таърифи. Ясси пичоқли ЭЗМ-3 (CS-529) электр бичиш машинасини техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. Гардишсифат пичоқли ЭЗДМ-3 электр бичиш машинасини техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. Машиналарнинг бир-биридан фарқлари ва афзалликлари.	<b>2</b>			
<b>8</b>	<b>Лентали-пичоқли стационар бичиш ва буюмларни қирқиб бўлакларга бўлиш машиналари.</b> Уч шкивли РЛ-2 машинасининг техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари. Тўртта шкивли РЛ-3 (РЛ-4, РЛ-5, РЛ-6) машиналарининг техник таърифи, тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.	<b>2</b>			

	Машиналарни бир-биридан фарклари ва афзалликлари. Тикув буюми тўшамаларини қирқишнинг лазер, плазма ва бошқа усуллари.				
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>7</b>	Қўлда бошқарилиб тўшамани қирқувчи ва кесиб бўлақларга бўлувчи машиналар	<b>2</b>			
<b>8</b>	Лентали стационар тўшамаларни қирқиш ва кесиб бўлақларга бўлиш машиналари	<b>2</b>			
<b>9</b>	<b>Тикув буюмларига иссиқлик ва намлик билан ишлов берувчи жихозлар</b> Иссиқлик ва намлик билан буюмларга ишлов беришдан мақсад. CS-311 ва ГП-2,5 пресслари техник таърифлари. CS-311 прессининг тузилиши, ишлаш принципи ва созлашлари.	<b>2</b>			
	<b>АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ</b>				
<b>9</b>	Дазмоллаш пресслари кнематик схемасини ўрганиш	<b>2</b>			

**ДАСТУР БАЖАРИЛИШИНИНГ КАЛЕНДАР РЕЖАСИ**  
(маъруза, лаборатория, амалиёт машғулотлари, курс ишлари)

**ТАЛАБАНИНГ МУСТАҚИЛ ТАЪЛИМИНИНГ МАЗМУНИ ВА ҲАЖМИ**  
**Мустақил иш бажариш учун 20 соат ажратилган. Мустақил ишнинг шакли ва ҳажмлари:**

- маъруза машғулотларида олинган билимларини мустаҳкамлаш – 10 соат.
- **Лаборатория машғулотларида тайёргарлик кўриш – 10 соат .**

Ишчи ўқув дастуринг мустақил таълимга оид бўлим ва мавзулари	мустақил таълимга оид тапшириқ ва тавсиялар	Бажарилиш муддати	Ҳажми (соатда)
1	2	3	4
Тикувчилик саноати бўйича маълумотлар йиғиш	Реферат (4 – 5 бетдан) Исаев В.В. Иллюстрированное пособие по швенному оборудованию Франц В.Я, Москва Легпромбытиздат 1976	Март	5
Тикув машиналарининг ёрдамчи механизмлари	Реферат (4 – 5 бетдан) Исаев В.В. Тикувчилик корхоналаринининг жихозлари Тошкент Ўқитувчи 1986 й.	Апрел	5
Моки бахяли тiku машиналарида содир бўладиган камчиликлар ва уларни бартараф этиш йўллари	Реферат (4 – 5 бетдан) Қ.Т. Олимов, Р.М. Рустамов, Р.Х. Нурбоев, Л.П. Узоқова Тикув машиналари “Ўзинкомцентр” тошкент-2002	Март	5
Бир ипли занжирсимон бахя ҳосил бўлиш жараёни	Реферат (4 – 5 бетдан) Қ.Т. Олимов, Р.М. Рустамов, Р.Х. Нурбоев, Л.П. Узоқова Тикув машиналари “Ўзинкомцентр” тошкент-2002	Апрел	5



## **ТАЛАБАЛАР БИЛИМИНИ НАЗОРАТ ҚИЛИШ ВА БАХОЛАШ МЕЗОНЛАРИ**

“Енгил саноат технологик жиҳозлари” фанидан ЖБ ёки ОБ берилган вазифаларни талаба ўз вақтида бажариб қуйидагича жавоблар берганда уни ўзлаштирган билимини баҳолаш тартиби:

Талаба қўйилган топшириқни яхши ўзлаштириб, мустақил мулоҳаза юритса, моҳиятини ва билса, маълум тасаввурга эга бўлса, бирор амалиётга қўллай олса, ижодий ёндоша олса ва хулоса қила олса 86-100 гача балл билан (яъни «аъло») баҳоланади.

Қўйилган топшириқни яхши ўзлаштириб, мустақил мулоҳаза юритса, моҳиятини ва билса, маълум тасаввурга эга бўлса, бирор амалиётга қўллай олса, аммо ижодий ёндоша олмаса ва хулоса қила олмаса 71-85 гача балл билан (яъни «яхши») баҳоланади.

Топшириқни ўзлаштириб, уни фақатгина моҳиятини тушунса, билса ва маълум тасаввурга эга бўлса, бундай талабани 55-70гача балл билан (яъни «қониқарли») баҳоланади.

Агар талаба топшириқни ёмон ўзлаштириб, аниқ тасаввурга эга бўлмаса ва билмаса уни 0-54гача балл билан (яъни «қониқарсиз») баҳоланади.

Ушбу мезондан келиб чиқиб, талабаларни баҳолашда рейтинг баҳолашлари жадвалида ҳар бир баҳолаш тури учун кўзда тутилган балларни қуйидагича тақсимотдан фойдаланиш мақсадга мувофиқдир.

### **4. ФАНИНИ ЎРГАНИШ БЎЙИЧА САВОЛЛАР**

1. Хозирги замон тикув машиналарини яратилишига кимлар катта ҳисса қўшган?
2. “Паннония” фирмаси қайси мамлакатда жойлашган?
3. Бажараётган баҳя қатор ва чок турига қараб тикув машиналари қандайларга бўлинади?
4. Нима учун газлама ўрамини энини ва бўйини ўлчаш керак?
5. Газлама ну қсонларини ани қлашдан сабаб нима?
6. Газлама ўрами ва жойлари қаерда ва қандай са қланади?
7. ИЛ-2 ва ЭМРТ-2 машинаси нима учун ишлатилади?
8. ЭЗМ-3 ва ЭЗДМ-2 машиналарида қандай пичо қлар ишлатилади, уларнинг ти Қи қандай бурчак остида чархланади?
9. Машиналарнинг қайси бирида иш унумдорлиги ю қори ва нима сабабдан?
10. ЭЗМ-3 ва ЭЗДМ-2 машиналарининг бир-биридан фар қлари нимада?
11. РЛ-2, РЛ-3, РЛ-4, РЛ-5, РЛ-6 машиналарини қўллашдан ма қсад нимада?
12. РЛ-2 ва РЛ-3 машиналаридаги пичоқ -лентани чархлаш мосламаларидаги фар қлар баён этилсин.
13. Лента-пичоқни таранглигини созлаш нима учун керак?
14. Игна стерженини ичи нега бўш қилиб бажарилган.
15. Игна механизмидаги сирпангичнинг вазифаси нимада?

16. Игна юритгичга қандай махкамланади.
17. Олий кинематик жуфт қайси механизмда қўлланган?
18. Айланувчи-гардишсифат ип тортгич юзаси қандай тозаликка эга бўлиши керак ва нима учун?
19. Моки механизмлари қандай турларга бўлинади?
20. 862 синф машинасини моки механизмида четлатгич узели бор, уни вазифаси нимада?
21. Моки бурни игнага тегса қандай созлашни амалга ошириш керак?
22. 697 синф машинасини дифференциал суриш механизми схемаси чизилсин ва созланишлари ёзилсин?
23. 597 синф машинасини игнани тебранма ҳаракат узели схемаси чизилсин ва ишлаш принципи тушунтирилиб берилсин.
24. Қандай механизм ва мосламалар ёрдамчи механизмларга киради?
25. 397 синф машинасини пичоқ механизми схемасини чизинг.
26. 208 синф йўрмалаш машинасини автоматик мойлаш механизми схемасини чизинг.
27. Қандай маркали мойлар билан тикув машиналари мойланади?
28. 333, 335 ва 329-2 синф машиналарининг (Чехия “Минерва”) бир-биридан фарқи нимада?
29. 75 синф машинасида сини қ чокни эни қандай созланади?
30. 75 синф машинаси сини қ баҳя қаторнинг неча хил тури билан тикади?
31. 26-А синф машинасида моки бурни билан игна орасидаги масофа, ҳамда сол қини илиб олиш ва қти қандай созланади?
32. Икки ипли занжирсимон баҳянинг ҳосил бўлиш схемасини чизинг ва тушунтириб беринг.
33. 237 синф машинасини механизмларини кинематик схемаларини чизинг.
34. 976 синф машинасидаги созлашларни ёзинг.
35. 51 ва 51-А синф машиналарида ҳосил бўладиган 2 ва 3 ипли занжирли йўрмалаш чоклари схемалари чизилсин ва ҳосил бўлиш принципи тушунтирилиб берилсин.
36. 51 синф машинасини тепки мосламаси схемаси чизилсин ва тушунтириб берилсин.
37. МО-816 ва 408 синф машиналарини бир-биридан фарқлари нимада?
38. Бир ипли занжирли яширин баҳя қаторлар қандай ҳосил бўлади, схемаси чизилсин.
39. CS-761 синф машинасини бўрттиргич механизми схемаси чизилсин ва ишлаш принципи тушунтирилсин.
40. 45 (“Штробель” Германия), 37500 (“Юнион Спешл”, АҚШ), 6SS (“Зингер”, АҚШ), 68 (“Маузер Специал” Германия) машиналари 85 синф машинасига нисбатан қандай афзалликларга эга?
41. Игнани радиуси неча дюмга тенг?
42. Кичкина пухталама бажараётган 220 синф машинасини қандай қилиб катта пухталама бажариш учун ростлаш мумкин?
43. Ўнг педални босилганда машина ишга тушмаяпти. Сабаби нимада?
44. Автоматик тўхтатиш механизминини машинадан тушунтиринг.

45. 27 синф ярим автоматидан 7 дискнинг бир тўлиқ айланиб чиқишида неча дона иккита тешикли тугма тикилади?
46. 95 синф ярим автоматининг автоматик тўхтатиш механизми чизилсин.
47. 495 синф ярим автоматини тугмани автоматик узатиб бериш механизми чизилсин.
48. 727 синф ярим автомати 27 синф ярим автоматидан қандай механизми билан фарқ қилади.
49. 25-А ва 811 синф машиналари бир-биридан қандай механизмлари билан фарқ қиладилар?
50. 811 синф машинасини пичоқ механизмини кинематик схемасини чизинг?
51. 25-А синф машинасини экстерн тўхтатиш мосламаси схемасини чизинг ва ишлашини тушунтириб беринг.
52. 25-А синф машинасини бош валини тезлиги 2000 айл/мин дан 1000 айл/мин гача камайиши нима учун керак?
53. Конуссимон каллакли капсуль қандай турли кашта тикишда ишлатилади.
54. Игна ва капсуль механизмларини схемасини чизинг, ишлаш ва созланишларини ўрганинг.
55. Безак ўрагич ва буюмни суриш механизмларини схемаларини чизинг, ишлаш ва созланишларини ўрганинг.
56. Айлантиргич ва сутаж механизмлари схемаларини чизинг, ишлаш ва созланишларини ўрганинг.

## **5. ЁЗМА ИШ САВОЛЛАРИ**

### **Намунавий якуний назорат вариантлари**

1. 95 синф ярим автоматини қайси мамлакат заводи ишлаб чиқаради?
2. Ўзбекистонда қандай номли тикув корхоналари бор.
3. БПМ-2 дастгоҳини схемасини чизинг ва ишлашини тушунтиринг.
4. Бичиш цехида қандай жараёнлар ва қандай машиналарда амалга оширилади?
5. ЭЗМ-3 (CS-529) ва ЭЗДМ-2 машиналарини конструктив-кинематик схемаси чизилсин ва ишлаш принципи тушунтириб берилсин?
6. РЛ-2 ва РЛ-3 машиналарини схемалари чизилсин ва ишлаш принципи тушунтирилсин.
7. РЛ-6 машинасида иш унумдорлигини оширувчи қандай имкониятлар мавжуд?
8. 1022-М, 97-А, 597, 862 синф машиналари игна механизмларида қандай созлашлар бор.
9. Тикув машиналарининг классификацияси.  
*Ип, игна, бахияқаторлар, тўғри бахияқаторлар, мокки, илгичлар.*
10. 1022 – М русумли тикув машинасининг тузилиши ва ишлаши.  
*Игна механизми, мокки, эксцентрик, нйка.*
11. 1022 – М русумли машинасининг структуравий схемасини чизинг.

*Қисувчи винт, тортиш винти, пайвандланган ўрнатиш винти, тебранма вал*  
12. Машина игналарининг классификацияси.

*Кольба, стержен, номери, кўзи, кесим шакли, қисқа ва узун, ариқчалар.*

13. Мокки бахияқаторнинг хусусиятлари ва ҳосил бўлиш принципи  
*97 – А русумли. Машинасининг тузилиши ва ишлаши.*

14. 97 – А русумли машинасининг тепки узели схемаси.

*Тепкини кўтариш, стержен, ростлагич, пружина, ўқ, шплинт.*

15. Машинада бажариладиган иш ўрнини ташкил қилиш ва машинада ишлаш усуллари.

*Тикув машиналари ишидаги нуқсонлар.*

16. Тикув машиналарини ишлатиш ва ремонт қилиш. Тикув машиналарида ишлашда хавфсизлик техникаси қоидалари.

17. Кулачок типли ип тортгичнинг камчилиги нимада?

18. Кривошип-кулиса типли ип тортгичда кулиса қандай ҳаракат қилади?

19. Кривошип-коромисло ва кривошип-кулиса ип тортгич механизмларини структура схемалари чизилсин.

20. 202 ёки 302 синф машинасини моки механизми схемаси чизилсин, созланишлари ёзилсин.

21. 1022 ва 1022-М синф машиналаридаги моки механизмларини конструктив фарқларини шарҳлаб беринг?

22. 97-А синф машинасини буюмни суриш механизмининг кинематик схемаси чизилсин ва ишлаш принципи тушинтириб берилсин?

23. 202 ёки 302 синф машинасини юқориги суриш механизмининг кинематик схемаси чизилсин?

24. 97-А синф машинасининг тепки узели схемаси чизилсин ва тушинтирилиб берилсин.

25. 8332 синф (Текстима) машинасининг четлатгич механизмининг схемасини чизинг ва ишлашининг тушунтиринг.

26. 862 синф машинасининг четлатгич механизмининг схемасини чизинг.

27. 75 синф машинасининг буюмни суриш ва игнани тебранма ҳаракат механизмлари чизилсин.

28. Бир ипли занжирли баҳянинг ҳосил бўлиш схемасини чизинг.

29. 2222 синф машинасининг механизмларининг кинематик схемасини чизинг, ишлаш йўллари ва созланишларининг ёзинг.

30. 208 синф машинасининг пичоқ механизми схемаси чизилсин ва тушунтириб берилсин.

31. 797 синф ёки 1097 синф машинасининг чалиштиргичлар схемалари чизилсин ва тушунтириб берилсин.

32. 220 синф машинасининг остки ва устки ипни кесиш механизмлари схемалари чизилсин.

33. 220 синф машинасининг моки механизми чизилсин ва деталларининг номлари ёзилсин.

34. 295 синф ярим автомати 27 синф ярим автоматидан қандай механизми билан фарқ қилади?

35. 25-А синф машинасида игна механизмида қандай созлашлар бор?

36. ВМ-50 машинасида қандай турли баҳялар юритилади, уларни схемаларини чизинг.
37. CS-311 ва ГП-2,5 прессларида қандай турли ёстикчалар ишлатилади? Уларни схемаларини чизинг.
38. ГП-2,5 прессини принципиал схемасини чизинг ва ишлаш принципини тушунтириб беринг.
39. Прессларда намлаш ва парлаш вақти қандай ростланади?
40. ГП-2,5 ва CS-311 прессларни бир-биридан фарқи нимада?
41. CS-311 прессини парлаш схемасини чизинг.

Ўзбекистон Республикасининг инвестиция дастури (ингл. investment policy) – ички ва ташқи сиёсатнинг умумий йўналиши ҳисобга олинган ижтимоий-иқтисодий ва хусусий хўжалик қарорлари мажмуаси бўлиб, маблағлардан фойдланишнинг иқтисодий самарадорлигини ошириш мақсадида малакат ичига ва хорижга киритилган сармояларнинг йўналиши ва жойлашувини белгилайди.

Ишлаб чиқариш салоҳиятининг ўсиши, иқтисодий ўсиш суръатлари, моддий ва маънавий бойликларни ишлаб чиқариш ҳажми ва сифатининг кўтарилиши ва бутун инфраструктуранинг ривожланиши кўп жиҳатдан инвестиция ва инвестиция дастурига боғлиқ.

Инвестиция дастури давлатнинг инвестиция маблағларини мамлакатда моддий бойликлар ишлаб чиқаришни ташкил этиш учун сафарбар қилиш вазифасидан иборатдир. Ташкилий-ҳуқуқий жиҳатдан давлат сиёсатининг бу соҳаси унинг тегишли идоралари томонидан ушбу сиёсатнинг мақсад ва вазифалари амалга ошириладиган фаолиятдир.

Инвестиция дастурининг ташқи томони ҳам бор бўлиб, у халқ хўжалигини замонавий техника, технология ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш асосида жадал ривожлантириш вазифасини ҳал этиш учун иқтисодиётга чет эл инвестицияларини жалб этишни ўз ичига олади. Бу вазифани қўшма корхоналар барпо қилиш, яъни тўғридан тўғри хорижий хусусий инвестициялардан фойдаланиш йўли билан ҳал этиш мумкин. Шу муносабат билан хорижий инвестицияларни ҳуқуқий тартибга солиш масалалари долзарблашади.

Аниқ, самарадор ва қатъий риоя қилинадиган қонунларига эга бўлган очик ва либерал инвестиция дастури хорижий инвестицияларни жалб этишнинг қудратли қуролидир. Бундай сиёсатни ишлаб чиқиш республиканинг асосий вазифаларидан бири бўлиб қолиши керак.

Давлатимиз мустақилликка эришган йиллардан бошлаб, бозор иқтисодиётига ўтишнинг ўзига хос иқтисодий ривожланиш йўлидан бормоқда. Бу йўлда инвестиция сиёсатининг аҳамияти жуда катта. Чунки инвестициялар иқтисодиётда таркибий ўзгаришлар, техник ва технологик янгиланишлар, корхоналарни қайта таъмирлаш ишларини амалга оширишни рағбатлантиради, мамлакат экспорт ва импорт салоҳиятини оширишга имкон яратади. Шу жиҳатдан Ўзбекистон Давлати ўз тузилмавий инвестиция сиёсатини олиб бормоқда. Тузилмавий инвестиция сиёсати ҳудудлар, тармоқлар ва корхона инвестиция сиёсатларидан таркиб топиб, улар ўзаро боғлиқдир. Ҳудудлар инвестиция сиёсати инвестицияни сарфлашда аҳоли, ҳудуд ва инвестор манфаатларини ҳисобга олган ҳолда самарали ишлатишга имкон берувчи ҳудудда олиб бориладиган чора-тадбирлар мажмуи. Тармоқ инвестиция сиёсати эса бу мамлакат иқтисодиётининг ривожланишини таъминловчи тармоқлар, саноат маҳсулотларини экспорт қилиш, импорт ўрнини босувчи ишлаб чиқаришни ривожлантириш, илмий-техника тараққиётини инвестиция йўли билан қўллаб-қувватлаш ҳисобланади. Давлат тузилмавий инвестиция сиёсатида янги тармоқларни ташкил этиш ва ривожлантириш, аҳолининг истеъмол товарлари, иш жойларига бўлган талабини қисқа вақт ичида юқори даражада таъминлашга эришиш йўлида куйидаги вазифаларга амал қилмоқда:

-Эскирган ишлаб чиқаришларни секин-аста муомаладан чиқариб ташлаш;

-Маҳаллий ишлаб чиқарувчиларни қўллаб-қувватлаш;

-Тўлов қобилиятига эга бўлган ва талабга мос ҳолда ишлаб чиқариш тузилмаларини яратиш;

-Ишлаб чиқариш ресурсларидан ва илмий-техника салоҳиятидан имкон қадар юқори даражада фойдаланишни таъминлаш;

-Мамлакатнинг экологик ва иқтисодий хавфсизлигини таъминлаш ва уни кучайтириш;

-Самарали, рақобатга асосланган ишлаб чиқаришлар, бозор инфратузилмаси, хизмат кўрсатиш соҳаси ва интеллектуал фаолиятлар ривожланишини уйғунлаштириш;

-Иқтисодиётнинг устувор тармоқларини ривожлантириш ва янги тармоқларни барпо этиш;

-Аҳолининг иш билан бандлигини ва ҳамда иқтисодий фаоллигини ошириш;

-Худудлар ижтимоий инфратузилмасини тўлиқ шакллантириш

Тузилмавий инвестиция сиёсатини олиб боришда муҳим стратегиялар ишлаб чиқарилган бўлиб, уларнинг моҳияти кичик иқтисодий субъектлар ривожланишини қўллаб-қувватлашдан иборат. Мазкур ишларни амалга оширишда хорижий инвестицияларни жалб этиш муҳим аҳамиятга эга. Мамлакатимизда сиёсий барқарорлик, инвестиция муҳитининг жуда қулайлиги хорижий инвесторлар узок муддатли инвестиция лойиҳаларини тузишида асос бўлмоқда. Бундан ташқари, жалб этилган чет эл инвестициялари ва кредитлар учун кафолатлар тақдим этиш, солиқ ва божхона таърифлари бўйича имтиёзлар, заём ва фоиз ставкаларини субсидиялаш каби шарт-шароитлар яратилмоқда, ўнлаб қонуний ҳужжатлар амал қилмоқда. Жумладан, хусусий инвестицияларни иқтисодиётнинг реал секторига янада жалб қилиш мақсадида 2005 йил 11 апрелда Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Тўғридан-тўғри хусусий хорижий инвестицияларни жалб қилишни рағбатлантириш бўйича қўшимча чоратadbирлар тўғрисида” ги Фармони қабул қилинди. Бу фармонга биноан саноатнинг алоҳида соҳаларидаги корхоналар асосий фаолияти бўйича даромад солиғи, мулк солиғи ижтимоий инфратузилмани ривожлантириш ва худудларни ободонлаштириш солиғи, микрофирмалар ва кичик корхоналарга

солинадиган ягона солиқдан, шунингдек, инвестиция миқдорига қараб 3 йилдан 7 йилгача муддатда республика йўл жамғармаси ажратмалардан озод қилинди.

2013 йил ва яқин келажакка мўлжалланган дастуримизни амалга оширишда иқтисодийтимиз ва унинг етакчи тармоқларини модернизация қилиш, техник ҳамда технологик янгилашни жадаллаштириш ва унинг кўламини кенгайтириш, ишлаб чиқаришни диверсификация қилиш марказий ўрин тутиши даркор.

Бу борада 2013 йил учун ишлаб чиқилган ва 370 дан ортиқ стратегик муҳим лойиҳани амалга оширишни кўзда тутадиган Инвестиция дастури ғоят муҳим аҳамият касб этади. Ушбу мақсадлар учун ажратилаётган 13 миллиард долларнинг 75 фоизини ички манбалар ҳисобидан молиялаштириладиган маблағлар, қолган қисмини жалб этиладиган хорижий инвестициялар ташкил этади.

Хулоса шуки, давлат тузилмавий инвестиция сиёсатини жойларда, қишлоқларда амалга оширишда газ, сув, электр, коммуникация тармоқларини яхшилаш, давлат имтиёзлари асосида кичик корхоналар ташкил этиш зарур. Чунки шу йўл билангина қишлоқ корхоналарига хорижий инвестицияларни жалб этиш мумкин.

Номоддий инвестициялар номоддий бойликлар яратилаётганда амалга оширилиб, кадрларни тайёрлаш ва қайта тайёрлашга, илмий-тадқиқот ва тажриба-конструкторлик ишларини амалга ошириш, янги маҳсулотларнинг намуналарини яратишга сарфларни мужассамлаштиради.

Фан-техника тараққиётининг тезлашуви билан интеллектуал салоҳият ишлаб чиқаришнинг энг кучли омилига айланди, унинг жиддий унсури бўлиб қолди. XX аср бошларида фан, ишлаб чиқариш кучларини ривожлантириш учун сарфланадиган қўйилмалар ошиб борди. Шунинг учун ҳам жаҳонда реал инвестициялар таркибида илмий изланишлар, фан, таълим, кадрлар тайёрлаш учун сарфланадиган харажатлар ўсиб борди. Масалан, АҚШ, Япония ва бошқа ривожланган мамлакатларда фан ва илмий изланишга

сарфланадиган қўйилмаларнинг ўсиш суръатлари асосий фондларга сарфланадиган инвестициялардан устундир. Жаҳон бозорига кириб бориш, кенг қўламда маркетингни ривожлантириш, батафсил ахборотга эга бўлиш, юқори даражадаги компьютер тизимларини ташкил этишни, юқори малакали, рақобатбардош кадрлар тайёрлаш ва мазкур соҳада дунёдаги ривожланган давлатлар даражасига эришишни талаб этади. Шунинг учун ҳам жадал суръатлар билан ривожланиш реал инвестициялар таркибида фан, техника, таълим, кадрларни қайта тайёрлаш учун сарфланадиган реал инвестициялар асосий ўринлардан бирини эгаллаши зарур.

Ўзбекистон шароитида кичик бизнес корхоналарини барпо этиш орқали мустақил хўжалик юритувчи мулк эгалари шаклланди. Бизнеснинг бошқа ташкилий-иқтисодий шаклларида фарқли равишда мазкур кичик корхоналарни ташаббускор ишбилармон шахслар бошқариб, турли бюрократик элементларнинг хўжалик фаолиятига аралашувидан ҳалос этади. Кичик корхоналар бозор иқтисодиётига хос турли макроиқтисодий шарт-шароитлар ва талабларга мослашиш имкониятларига эгаллиги билан устувор аҳамиятга эга.

Иқтисодиётнинг турли тармоқларида кичик бизнес ва хусусий тадбиркорлик фаолиятини ривожлантириш миллий иқтисодиётимиз барқарорлигини таъминлашнинг муҳим макроиқтисодий омилларидан бири ҳисобланади. Кейинги йилларда кичик бизнес тараққиётининг кескин авж олиши натижасида уларнинг мамлакатда яратилаётган ялпи ички маҳсулот салмоғидаги улушининг ортиб бораётганлигини кўриш мумкин.

Хулоса қилиш мумкинки, кичик бизнес ва хусусий тадбиркорлик субъектларининг ялпи маҳсулот ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатишдаги улушининг ортиши билан мамлакат миллий иқтисодиётида уларнинг аҳамияти ортиб бормоқда.

## **6. МЕХНАТНИ МУХОФЗА ҚИЛИШ БЎЛИМИ**

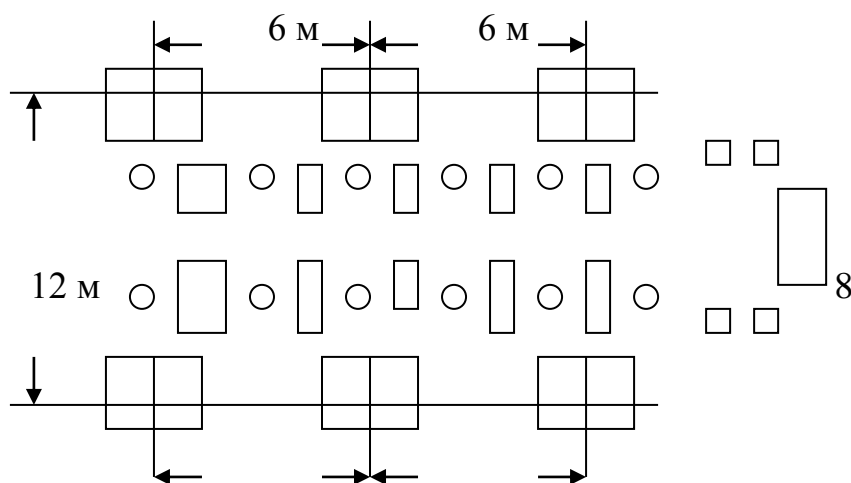
### **6.1. Технологик жихозларни ишлатилишини таҳлил қилиш.**

Енгил саноат технология жихозларини ишлатиш булими куйидагилардан иборат: материалларни улчаш булими, бичиш булими, тикиш булими, примерка булими, дазмоллаш булими, тайёр махсулотлар булими.

Юкорида курсатилган булимларда улчаш машинаси, материал киргонини киркиш машинаси, бичув машинаси, тикув машиналари, оверлок машинаси, махсус машина дазмоллар 2 та, маникенлар 4 та, хайвонлар ва вешилкалар мавжуд.

Булимда 10 та одам ишлайди. Бинони улчамлари: узунлиги 12м, эни баландлиги 8м.

Куйидаги колонналар сеткаси ишлатилган.



8

6.1-расм. Лойихалаш булимида жихозларни жойлашиши урни курсатилган:

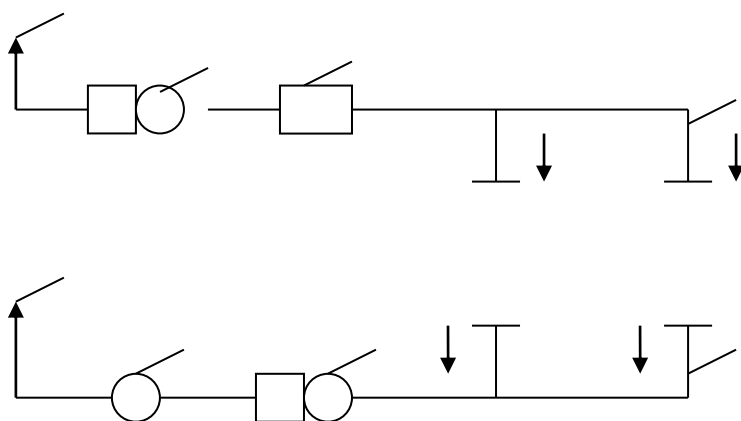
1. Улчаш машинаси
2. Материал киргогини киркиш машинаси
3. Бичув машинаси
4. Тикув машиналари
5. Аверлок машинаси
6. Махсус машина
7. Дасмоллар
8. Маникенлар

## 9. Жавонлар

6.2. Лойихалаштирилаётган булимни иш шароитини анализ килиш ва хавфли зарарли факторларни аниклаш.

6.1.2. Енгил саноат технология жихозларини ишлатиш бинонинг вентилляцияси.

Бинони улчамлари юкорида курсатилган шу бинода соглом хаво мухитини ташкил этиш учун бизда хавони бери шва суриб олиш вентилляция системаси ташкил этилган. 6.2-расмда. Бинодаги вентилляция схемаси курсатилган.



6.2-расм

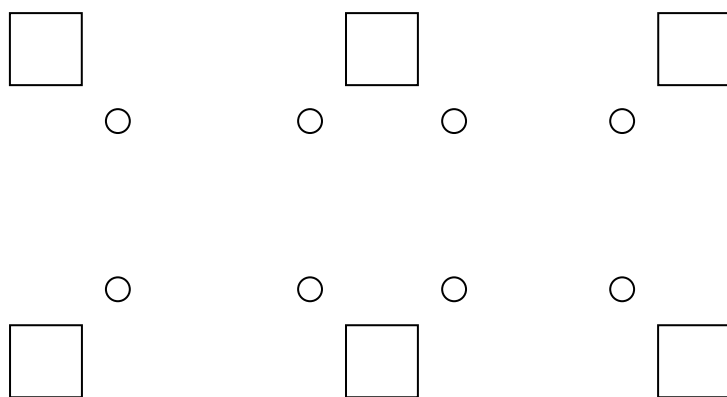
1. Вентилятор
2. Калорифер ёки кондиционер
3. Фильтр
4. Диффлектор
5. Хаво утказгич

6.3. Берилган мавзу бўйича лойихалаш биносини ёритилиши.

Биз норма буйича 300-500 люксгача ёритилишини ташкил этишимиз керак. Буни таъминлаш учун табиий ва сунъий ёритилиш ташкил этилган табиий ёритилишда ён томондан амалга оширилади яъни деразаларни ойнагидан  $K_{\epsilon}O_n=1-2\%$  булиши керак.

Бундан ташкари булимда сунъий ёритилишида юкори ва жорий ёритиш ташкил этилган.

Юкори ёритилишини таъминлаш учун биз люминисцент лампалар урнатганмиз. Уни маркаси ДРЛ. Жорий тикув машиналарида ва бошқа ускуналарда ёритилиш 800-900 люксни таъминлайди. Уларни жойлаштириш 3-расмда кўрсатилган.



3-расм. ○ - Лампочкаларни жойлаштириш  
□ - Коллона

#### 6.4. Шовкин ва титраш булими.

Булимда шовкин ва титрашни хосил киладиган бичув, тикув, йурмаш машиналари мавжуд.

Шовкин ва титрашни камайтириш учун машиналар хар доим вактида мойланади. Вентилятор, кондиционер куча томонда жойлашган ва уни шовкини ишчиларга таъсир этмайди.

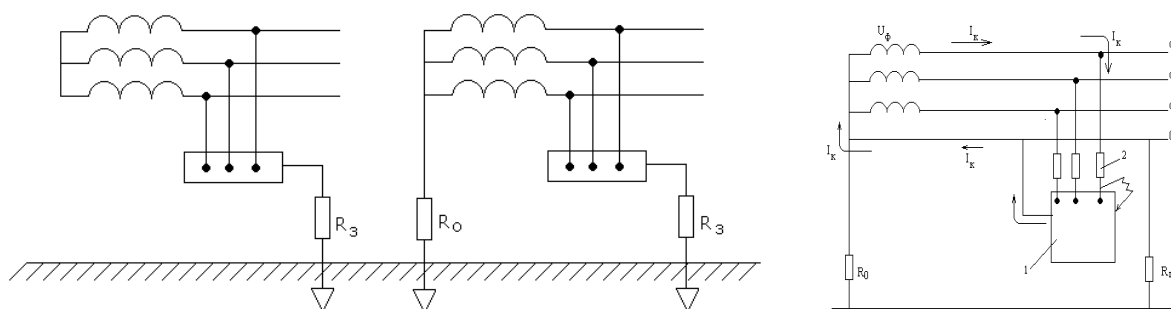
#### 6.5. Булимда электр хавфсизликни таъминлаш.

Хамма технологик жараёнда катнашадиган машиналар электр токида ишлайди. Шуннг учун ишчилар электр шикастланишига учраш мумкин.

Электр хавфсизлигини таъминлаш учун булимда куйидаги хавфсизлик чоралари кабул килинган:

- ерга улаш химояси
- нолга улаш химояси
- учириш блокировкаси

6.4-расмда ерга улаш ва нолга улаш химоясини электрик схемаси келтирилган.



6.4а – расм. Ерга улаш химояси

6. 4б-расм. Нолга улаш химояси

## 6.6.Булимни ёнгин хавфсизлиги

### 6.6.1.Булимни ёнгин ва портлаш категорияси буйича аниқлаш.

Булимда асосан барча машиналар электр токи билан ишлайди, бундан ташкари унда тез ёнувчи коғоз ва материаллар мавжуд. Бу булимда уз-узидан аланга олиш, чакнаш, портлаш натижасида ёнгинкелиб чиқиш эҳтимоли бор. Чунки ишлаб чиқариш жихозларининг носозлиги ҳамда уларни ишлатиш коидаларига риоя қилмаслик ҳолатлари юз бериши мумкин.

### 6.6.2.Сувгинга қарши сув системасини ташкил қилиш.

Сув ёнгинни учиришда энг қўп ишлатиладиган воситадир. Сув ёнаётган сиртни совитади, сув буги ёнаётган модда атрофидаги ёнувчи газлар ва кислород миқдорини камайтиради.

Бино ичига ёнгин жумраклари урнатилган, уларга узунлиги 10-20м булган шланглар доимий килиб улаб куйилган. Шланг спирал тарзида уралган.

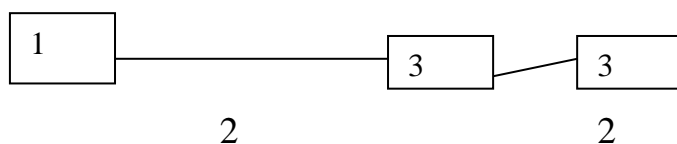
#### 6.6.3. Ут учириш воситаларини ташкил килиш.

Бинода карбонад ангидрид газли ут учиргичлардан фойдаланилади, чунки бу ускуна электр токини утказмайди. Шунинг учун улар ток остида булган электр курилмаларини ва ката булмаган ёнгинни учириш учун урнатилган. Мослама бинога киришда жойлашган.

#### 6.6.4. Автоматик ут учириш системасини хосил килиш.

Бинода автоматик ут учириш системасини хосил килиш максадида спринклер курилмаси урнатилган. Бу тармоқда харорат белгиланган кийматдан ошиб кетганда унга урнатилган осон эрувчан металл эриб кетади ва сув йули очилади. Бу курилма ёнгин хавфи юкори булган жойларга урнатилган.

6.6.5. Алоқа телефон орқали, сигнализация эса датчиклар орқали бажарилади. Датчиклар – иссикдан, ёруқлигдан ва тутундан ишлаши мумкин, уни схемаси куйидагича.



6.5. Расм. ЭПС схемаси: 1 – қабул қилувчи станция; 2 – симлар; 3 – датчиклар.

## ХУЛОСА

Касб хунар таълими йўналишида кенг камровли мутахасисларни тайёрлашда янги технологияларни ишлаб чиқиш ва уларни такомиллаштириш асосий омиллардан ҳисобланади. Хозир таълим жараёнига кўплаб янгиликлар киритилмоқда, ўз навбатида улар ўзларига ташкиллаштирилган, режалаштирилган ҳолда оммавий муносабатларда бўлишни талаб этади. Ўқитиш тизимига янгилик киритиш келажакка узок мудатли инвестицияни кириб келишини тақозо этади, ёйинки янгилик яратишга интиладиган ва ўзини мустақил равишда шакиллантирадиган шахсни тарбиялашни мақсад қилиб қўяди. Бунда тафаккур ва ижодий муҳит устиворликка эга бўлиши лозим. Ўзбекистондаги ўқитиш тизимининг инновацион қобилияти ўзини амалда яхши тавсия эта олган интерфаол усулни ва таълим жараёнидаги янги усуллар ва услубларни тақозо этиши лозим.

Ушбу битирув малакавий ишда берилган мавзу бўйича фанни ўқитиш услубиётини ишлаб чиқдик, яъни фандан ишчи дасутрни маълум соатларга режалаштирилиб тузиб чиқилди. Шунингдек маъруза машғулот ва амалий машғулотлар учун услубий ишланмаларни ҳам ишлаб чиқилди. Бундан кўришиб турибдики “Касб таълими услубиёти” фанидан олган билимларимизни битирув малакавий иши орқали янада мустаҳкамладик.

“Енгил саноат материалшунослиги” фанидан Жун газлама ассортименти бўлими бўйича интерфаол усулда ўтиш услубиёти мавзуси бўйича тайёрланган битирув малакавий ишнинг бажаришда юқорида кўрсатилган янги педагогик технолгияларининг интерфаол усулларини қўллаб ўқитишда услубиётини қўлладим.

## Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. Ўзбекистон Республикасини 2013 йилнинг биринчи чорагида ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш яқунлари тўғрисидаги Ўзбекистон Республикаси президенти И.А.Каримовнинг нутқи. Халқ сўзи, 2013 йил 1 май.
2. “Бош мақсадимиз –кенг кўламли ислохатлар ва моденизация йўлини катъият билан давом эттириш” мавзусидаги Ўзбекистон Республикаси И.А.Каримовнинг 2013 йилгамўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устивор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг мажлиси маърузаси. Туркистон газетаси 213 йил 19 январ.
3. Каримов И.А. Баркамол авлод-Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори. Тошкент, Шарқ, 1997.
4. Каримов И.А. Янгича фикрлаш ва ишлаш даври талабали Тошкент, 5-т. Ўзбекистон, 1996.
5. М.Очилов Янги педагогик технологиялар. ҚарШИ, Насаф, 2000.
6. Йўлдашев Ж.Ҳ., Усманов С.А. Педагогик технология асослари. Тошкент, Ўқитувчи, 2004.
7. Ўзбекистон Республикаси “Таълим тўғрисида” ги қонуни. Тошкент, Шарқ, 1997 йил.
8. Мавлонов Х., Улуков Н., Бойназаров Ф. Янги педагогик технология асослари. Тошкент, 2007.
9. Малцева Е. “Тикувчилик материалшунослиги” Тошкент 1986 й.
10. Очилов Т.А. «Тўқимачилик материалларини синаш» Т. 2004 й.
11. Ахмаджонов Х.М. Лаборатория ишларини ўтказишга доир услубий кўлланма 2005.
12. Қ.Олимов, О.Абдуқудусов, Д.Узақова,Ю М.Ахмеджонов, ЖД.Жалолова “Касб таълими услубиёти”. Тошкент, “Иқтисод-молия” 2006 й.
13. М.Жабборова “Тикувчилик технологияси” Тошкент “Ўқитувчи” 1977 й.
14. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев “Енгил саноат маҳсулотлари технологияси” Гофур Фулом номидаги нашриёт-матбаа ижодий уйи Тошкент – 2002й.

15. М.Гоипова , М.З.Исматуллаева “Тикувчилик технологияси асослари”  
Тошкент – 2006 й.
16. А.А. Рахмонов М.Х. Зокиров Э. Юнусалиев Касб таълими услубиёти  
“Фарғона” нашриёти – 2007.
  17. Ҳамедов И.А., Алимов А.М. Ўзбекистон Республикасида ташқи иқтисодий фаолият асослари. Т.: Ўзбекистон Ёзувчилар уюшмаси “Адабиёт жамғармаси” нашриёти., 2001.- 328б.
18. Боди, Зви, Кейн, Алекс, Маркус, Алан. Принципқ инвестиций, 4-е издание.: Пер. с англ. “Вильямс”, 2008. — 984 с .
19. [www.mfer.uz](http://www.mfer.uz) – Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар, инвестициялар ва савдо Вазирлигининг расмий сайти
20. [www.uzinfoinvest.uz](http://www.uzinfoinvest.uz) - «Ўзахборотинвест» агентлигининг расмий сайти.
21. [www.review.uz](http://www.review.uz) – “Экономическое обозрение” журналининг расмий сайти
22. [www.eurasianews.com](http://www.eurasianews.com) – ЕвроОсиё тадқиқотлар Марказининг расмий сайти
23. [www.vip.lenta.ru](http://www.vip.lenta.ru) – Интернет нашриёти
24. [www.omad.uz](http://www.omad.uz) – Бизнес ривожини учун ахборот портали.