

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

ФАРҒОНА ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

“ЕУТТ ва Э” кафедраси

ТВИТ йўналиши 26-09 КТ (ЕСМТ) гуруҳи талабаси

А.Валиевнинг

**«Ёнгил саноат махсулотлари технологик жиҳозлари» фанидан “Кенг
имкониятли тикув машиналарининг игна механизмлари” бўлими
мавзуларини замонавий ахборот технологиялар асосида ўқитиш**

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 қўйилган вазифалар ўта мураккаб, масъулиятли ва айни пайтда шарафлидир.

Ривожланган давлатлар сафидан ўрин олишни ўз олдида мақсад қилиб қўйган 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 тараққиётидаги 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 бўлишини 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.

6-МАВЗУ	Кенг имкониятли тикув машиналарининг ип тортгич механизмлари
----------------	---

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

5.1. Маърузада таълим технологияси

<i>Талабалар сони: 60-80</i>	<i>Ўқув соати: 2 соат</i>
<i>Ўқув машғулотининг шакли</i>	Муаммоли маъруза
<i>Мавзу режаси</i>	1. Механизмларни вазифаси ва турлари. 2. Кулачокли, ричагли, кривошип-коромислалари, кривошип-кулисали ва текис айланувчи гардишсифат типли ип тортгич меахнизмлари. 3. Ип тортгич механизмларини бир-бирларидан фарілари ва афзалликлари.
<i>Машғулотнинг мақсади:</i> Тикув машиналарининг ип тортгич механизмларининг ишлаши тугрисидаги билимларини шакллантириш.	
<i>Педагогик вазифалар:</i> • Механизмларни вазифаси ва турлари хакида тушунча бериш; • Кулачокли, ричагли ип тортгич меахнизмлари хакида тушунча бериш; • кривошип-коромислалари, кривошип-кулисали ип тортгич меахнизмлари хакида тушунча бериш; • текис айланувчи гардишсифат типли ип тортгич меахнизмлари хакида тушунча бериш; • Ип тортгич механизмларини бир-бирларидан фарілари ва	<i>Ўқув фаолияти натижалари:</i> • Механизмларни вазифаси ва турлари хакида тушунтириб берадилар; • Кулачокли, ричагли ип тортгич меахнизмлари хакида тушунтириб берадилар; • Кривошип-коромислалари, кривошип-кулисали ип тортгич меахнизмлари хакида тушунтириб берадилар; • текис айланувчи гардишсифат типли ип тортгич меахнизмлари хакида тушунтириб берадилар; • Ип тортгич механизмларини бир-бирларидан фарілари ва афзалликлари хакида тушунтириб берадилар;

афзалликлари хакида тушунтириш;	
<i>Таълим методлари</i>	Маъруза, савол-жавоб, суҳбат, мунозара, 6-6 ва Дельфи техникалари
<i>Таълим воситалари</i>	Маъруза матни, компьютер технологиялари кургазмали воситалар, альбом намуналари, плакатлар
<i>Таълим шакллари</i>	Фронтал, гуруҳларда ишлаш.
<i>Ўқитиш шарт-шароити</i>	Техник воситалардан фойдаланиш ва гуруҳларда ишлашга мўлжалланган аудитория
<i>Мониторинг ва баҳолаш</i>	Оғзаки назорат, савол-жавоб, рейтинг тизими асосида баҳолаш.

МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИНГ ТЕХНОЛОГИК КАРТАСИ

Фаолият босқичлари	Фаолият мазмуни	
	Ўқитувчининг	Талабанинг
Тайёрлов босқичи (10 мин.)	Асосий муаммо ва якуний хулосани ишлаб чиқади. Кичик муаммолар ва ҳар бир кичик муаммо бўйича оралиқ хулосалар ишлаб чиқади. Талабаларнинг фаол ва онгли иштирокини, ҳамда кичик ва асосий муаммоларнинг ечимини топишни таъминлайдиган йўналтирувчи саволлар рўйхатини тузади. Муаммога кириш усул ва воситаларини аниқлайди.	Мавзу бўйича берилган маъруза матнини ўқиб, ўрганиб чиқади.
1. Кириш босқичи (5 мин.)	1.1. Мавзунинг номи, ўқув мақсади, кутилажак ўқув натижаларини эълон қилади. Ўқув машғулоти муаммоли шаклда ўтказилишини тушунтиради.	Эшитади, ёзиб олади.

П. Асосий босқич (50 мин.)	2.1. Сухбат шаклида талабалар билимларини фаоллаштиради. Бунда уларга қуйидаги саволларни беради: 1. Кулачок типли ип тортгичнинг камчилиги нимада? 2. Кривошип-кулиса типли ип тортгичда кулиса қандай ҳаракат қилади? 3. Олий кинематик жуфт қайси механизмда қўлланилган? 4. Кривошип-коромисло ва кривошип-кулиса ип тортгич механизмларини структура схемалари чизилсин. 5. Айланувчи-гардишсифат ип тортгич юзаси қандай тозаликка эга бўлиши керак ва нима учун?	Сухбатга киришади. Саволларга жавоб беришади. Берилган жавобларни ўзаро тўлдиришади.
	2.2. Қийим безак деталлари ва таҳламалар моҳиятини ёритувчи бир нечта ёндашувлар (вариантлар) таклиф қилади. Муаммони ишлаб чиқади ва талабаларни муаммога киритади (1-илова).	Эшитадилар. Саволлар берадилар.
	2.3. Муаммонинг ечимини топиш фаолиятини ташкил қилади. Талабалар билан биргаликда таклиф қилинган муаммо ечимларини муҳокама ва таҳлил қилади. Юзага келган қийинчиликларни аниқлайди.	Эшитадилар. Муаммони ёзиб ола-дилар.
	2.4. Муаммо ечимини топиш усулларини аниқлашни уюштиради: биринчи кичик муаммони ишлаб чиқади ва муаммоли саволларни беради, (1-илова) ҳамда ўтказиладиган фаолиятнинг асосий тамонларини тушунтиради (2-илова).	Муаммони дабдурустдан ечимини топиш мумкин эмаслигини англаб етадилар. Юзага келган қийинчиликларни ҳал этиш бўйича фикрларини билдирадилар.

	2.5. Талабаларни кичик гуруҳларга бўлади (ҳар бир гуруҳда 6 тадан кўп иштирокчи бўлмаслиги керак) ва гуруҳ ишларини ташкил қилади.	Гуруҳларда ишлайди. Муаммоли саволлар бўйича аниқ жавоблар тайёрлайдилар (6 мин. ичида).
	2.6. Тақдимот бошланишини эълон қилади. Гуруҳлар фаолиятининг натижаларини муҳокама қилади. Талабалар билан биргаликда жавоблар тўлиқлигини баҳолайди. Агар жавоб тўлиқ бўлмаса ёки умуман жавоб бўлмаса қўйилган муаммоли саволларга жавоб беради.	Гуруҳлар иш натижаларини тақдим этадилар, бошқа гуруҳ жавобларига нисбатан фикр билдирадилар, муҳокама, мунозара, таҳлил қиладилар.
	2.7. Берилган кичик муаммонинг ечимини топишнинг аниқ, структурага солинган, рационал йўллари таклиф қилади. Биринчи оралиқ хулосани ҳосил қилишга ундайди.	Кичик муаммонинг ечимини топишнинг оптимал усуллари ҳақида хулосалар қиладилар.
	2.8. Биринчи кичик муаммонинг ечими бўйича оралиқ хулоса қилади.	
Ш. Якуний босқич (15 мин.)	3.1. Талабаларнинг кичик муаммони ечимини топиш жараёнидаги фаолиятини таҳлил қилади. Мунозара ва гуруҳларда ишлаш жараёнида талабалар тайёргарлиги ва фаоллигини баҳолайди (3-илова).	Эшитадилар.
	3.2. Натижаларни шарҳлайди.	
	3.3. Асосий муаммони ечимини топиш иши кейинги машғулотда давом эттирилишини айтади. Мустақил ишлар учун уйга вазифа беради: ўтилган мавзунини қайтариш ҳамда умумий муаммонинг ечимини топиш вариантлари ҳақида ўйлаб кўриш.	Вазифани ёзиб оладилар.

5.2. АМАЛИЙ МАШҒУЛОТДА ТАЪЛИМ ТЕХНОЛОГИЯСИ

<i>Талабалар сони:</i> 15-20	<i>Ўқув соати:</i> 4 соат
<i>Ўқув машғулотининг шакли</i>	Муаммоли амалий машғулот
<i>Мавзу режаси</i>	1. Ип узатгич механизмларни қўллашдан мақсад. 2. Келтирилган машина маркаларининг ип узатгич механизмларини кинематик схемалари чизилсин, улар қандай деталлардан ташкил топганлиги шархлансин. 3. 1022-М, 862 (262), 202 ҳамда 97-А машиналарини ип узатгич механизмлари типи қандай, уларни бир-биридан фарқи нимада? 4. 1022-М синф машинасида ип тортгич кўзчасини нотекис ҳаракатини сабаби нимада ва у қандай амалга оширилади? 5. Агар ип тортгич кўзчаси вохлироқ кўтарилса, ҳамда мокидан ипни тез тортиб олса нима юз беради? 6. 1022, 1022-М, 202, 862,25-А, 26, 27 ва 220 синф машиналаридаги ип узатгич кўзчаларини ишланиши ва ҳолатдаги фарқ ва афзалликлари нимада? 7. Келтирилган машиналарнинг ип узатгич механизмларини характерли нуқталари қандай траектория бўйича ҳаракат қилади?
<i>Машғулотнинг мақсади:</i> Кенг имкониятли тикув машиналаридаги ип тортгич механизмларини тузилишини ва ишлаш принципини ўрганиш.	
<i>Педагогик вазифалар:</i> • Ип узатгич механизмларни қўллашнинг аҳамиятини тушунтириш; • Келтирилган машина маркаларининг ип узатгич механизмларини кинематик схемалари чизишни, улар қандай деталлардан ташкил топганлигини тушунтириш;	<i>Ўқув фаолиятининг натижалари:</i> • Ип узатгич механизмларни қўллашнинг аҳамиятини тушунтириб берадилар; • Келтирилган машина маркаларининг ип узатгич механизмларини кинематик схемалари чизишни, улар қандай деталлардан ташкил топганлигини тушунтириб берадилар;

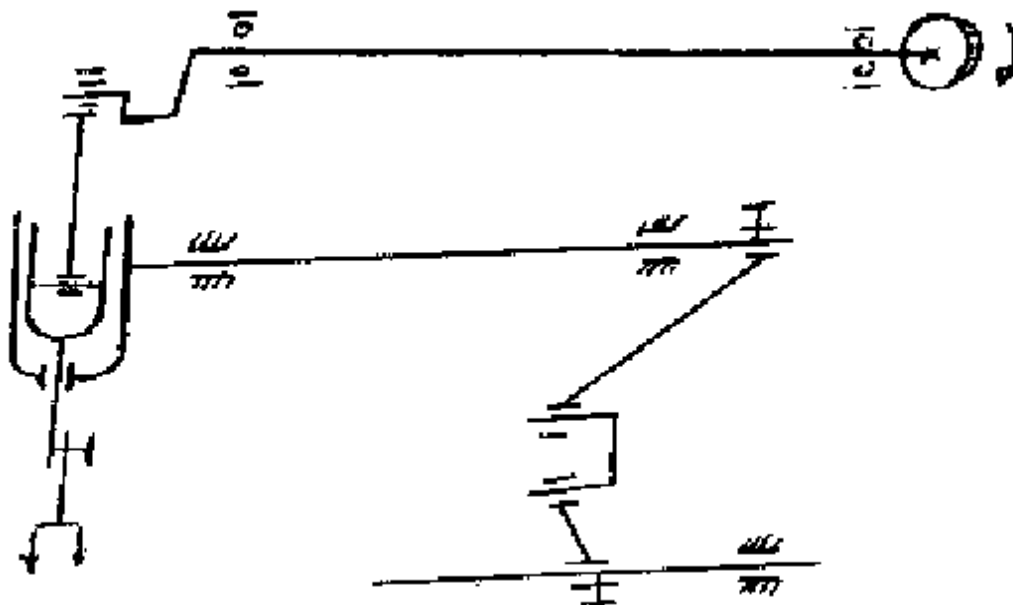
• 1022-М, 862 (262), 202 ҳамда 97-А машиналарини ип узатгич механизмлари типи қандай, уларни бир-биридан фарқини тушунтириш; • 1022-М синф машинасида ип тортгич кўзчасини нотекис ҳаракатини сабаби нимада ва у қандай амалга оширилишини тушунтириш; • Агар ип тортгич кўзчаси вохлироқ кўтарилса, ҳамда мокидан ипни тез тортиб олса нима юз беришини тушунтириш; • Келтирилган машиналарнинг ип узатгич механизмларини характерли нуқталари қандай траектория бўйича ҳаракат қилишини тушунтириш;	• 1022-М, 862 (262), 202 ҳамда 97-А машиналарини ип узатгич механизмлари типи қандай, уларни бир-биридан фарқини тушунтириб берадилар; • 1022-М синф машинасида ип тортгич кўзчасини нотекис ҳаракатини сабаби нимада ва у қандай амалга оширилишини тушунтириб берадилар; • Агар ип тортгич кўзчаси вохлироқ кўтарилса, ҳамда мокидан ипни тез тортиб олса нима юз беришини тушунтириб берадилар; • Келтирилган машиналарнинг ип узатгич механизмларини характерли нуқталари қандай траектория бўйича ҳаракат қилишини тушунтириб берадилар;
<i>Таълим методлари</i>	Муаммоли метод, тезкор-сўров
<i>Таълим воситалари</i>	Маъруза матни, альбомлар, ўқув материаллари
<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>
I. Кириш босқичи (15 мин.)	1.1.Мавзунинг номи, мақсади, кутилажак натижаларини эълон қилади, уларнинг аҳамиятлилигини ва долзарблиги асослайди. 1.2.Қуйидаги саволлар ёрдамида талабаларни фаоллаштиради:	Тинглайдилар. Мавзу номини ва режасини ёзиб оладилар. Саволларни муҳокама қилиб, уларга

	-1022-М, 862 (262), 202 хамда 97-А машиналарини ип узатгич механизмлари типи қандай, уларни бир-биридан фарқи нимада? -1022-М синф машинасида ип тортгич кўзчасини нотекис ҳаракатини сабаби нимада ва у қандай амалга оширилади? -Агар ип тортгич кўзчаси вохлироқ кўтарилса, хамда мокидан ипни тез тортиб олса нима юз беради? -1022, 1022-М, 202, 862,25-А, 26, 27 ва 220 синф машиналаридаги ип узатгич кўзчаларини ишланиши ва ҳолатдаги фарқ ва афзалликлари нимада? -Келтирилган машиналарнинг ип узатгич механизмларини характерли нуқталари қандай траектория бўйича ҳаракат қилади?	жавоб беради.
II. Асосий босқич (55 мин.)	2.2. Талабалар билан биргаликда муаммоларни ишлаб чиқишга ҳаракат қилади. Муаммони ишлаб чиқишда талабалар билан биргаликда таклиф қилинган вариантларни таҳлил қилади. . 2.3. Талабаларга кичик гуруҳларга бўлиниб ва ҳамкорликда муаммоли вазифани ҳал этишни таклиф қилади.	Ўз фикрларини билдирадилар. Кичик гуруҳларга бўлинадилар. Таклиф қилинган вазифани ҳал этишга киришадилар. Натижаларни тақдим этадилар. Бошқа гуруҳ аъзола-рининг берган саволларига жавоб беради. Эшитадилар, конс-пект дафтарларига қисқача қайд қилишади. Ҳар бир усул ечими бўйича намуналар тайёрлайдилар ва натижаларни умумлаштирадилар.
III. Якуний босқич (10 минут)	3.1. Мавзуни умумлаштиради, умумий хулосалар қилади, якун ясайди. Талабалар диққатини мавзунинг асосий	Эшитадилар.

	томонларига қаратади. 3.2. Мустақил ишлашлари учун вазифа беради: (1) назорат саволларига оғзаки жавоб бериш (3-илова); (2) қўшимча адабиётлардан мавзуга тегишли бўлган янги маълумотларни тўплаш (4-илова).	Вазифани ёзиб оладилар.
--	--	-------------------------



Расм. 3.

7. Игна механизмидаги созлашлар:

Игнани моки бурнига нисбатан вертикал бўйлаб ҳолати 12 винтни бўшатилиб (Расм 1) 11 игна юритгични юқорига ёки пастга суриш йўли билан амалга оширилади, бунда игна энг пастки ҳолатга келганда унинг кўзчасини ярими Қалчак ушлангич деворидан кўриниб туриши керак.

Агар кўринмаса машина тикмайди (игна юритгични пастга тушириш керак), тўлиқ кўринса игна синади ҳамда машина ташлаб-ташлаб тикади (игна юритгични юқорига кўтариш керак).

597 ва 862 синф машиналарида игнани тишли рейка ўйиқига нисбатан ҳолати 1 горизонтал ҳаракат валидаги (Расм 2)

2 коромислани винтини бўшатиб, уни соат стрелкаси бўйлаб ёки унга қарши буриш йўли билан амалга оширилади.

5 - Л А Б О Р А Т О Р И Я И Ш И

Мавзу: **Тикув машиналарини ип тортгич механизмларини
конструкцияси**

Ишнинг мақсади: Кенг имкониятли тикув машиналаридаги ип тортгич механизмларини тузилишини ва ишлаш принципини ўрганиш.

		2			
		2			
		2			
		2			
		2			
		2			
		2			
		4			
		2			
		2			
		2			
	АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ				
2	Кирвошип ползунли игна механизмининг	2			

	кинematик параметрларини аниқлаш				
3	Тугма тикиш ва қадаш ярим автоматлари Икки ва тўртта тешикли тугмаларни, илмоқни, 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 ҳоллари ва уларни техник таърифлари. 27 синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.	2			
	АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ				
3	Тикув машиналарига игна ўрнатиш	2			
4	Изма очиш ва йўрмалаш ярим автоматлари 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 “Дюркопп”) синф ярим автоматларини қўллашдан мақсад ва уларни техник таърифлари. 25-А синф ярим автоматини механизмларини тузилиши, ишлаш принципи ва созлаш йўллари.	2			
	АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ				
4	Тикув машиналари моккилари параметраларини аниқлаш	2			
5	Кашта тикиш машиналари ВМ-50 машинасини қўллашдан мақсад. Машинанинг техник таърифи. Бир ипли занжирсимон попп баҳяқаторининг ҳосил бўлиш жараёни. Машинанинг механизмлари ҳақида маълумот. ВМ-50 машинасида бажарилувчи баҳяқаторлар тури. Машинада ишлаш усуллари. Кашта тикиш ярим автоматлари.	2			
	АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ				
5	Ип узатиш диаграммасини қуриш	2			
6	Тайёрлов цехларининг машина ва	2			

	ускуналари 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.				
	АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ				
6	Бир игнали занжирсимон яширин баҳя ҳосил бўлишда игнанинг ҳаракат йўлини аниқлаш	2			
7	Бичиш цехининг машина ва ускуналари. 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.	2			
8	Лентали-пичоқли стационар бичиш ва буюмларни қирқиб бўлакларга бўлиш машиналари. 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.	2			
	АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ				
7	Қўлда бошқарилиб тўшамани қирқувчи ва кесиб бўлакларга бўлувчи машиналар	2			
8	Лентали стационар тўшамаларни қирқиш ва кесиб бўлакларга бўлиш машиналари	2			

9	Тикув буюмларига иссиқлик ва намлик билан ишлов берувчи жихозлар	2			
	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.				
	АМАЛИЙ МАШҒУЛОТ				
9	Дазмоллаш пресслари кнематик схемасини ўрганиш	2			

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 швеному 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	Реферат (4 – 5 бетдан) Қ.Т. Олимов, Р.М. Рустамов,	Март	5

ва уларни бартараф этиш йўллари	Р.Х. Нурбоев, Л.П. Узокова Тикув машиналари “Ўзинкомцентр” тошкент-2002		
Бир ипли занжирсимон бахя ҳосил бўлиш жараёни	Реферат (4 – 5 бетдан) Қ.Т. Олимов, Р.М. Рустамов, Р.Х. Нурбоев, Л.П. Узокова Тикув машиналари “Ўзинкомцентр” тошкент-2002	Апрел	5
	Жами		20

3. Рейтинг тизимига кўра талабаларни баҳолаш турларини ўтказиш

ЖАДВАЛИ

6 –семестр учун

Маъруза 18 соат

Лаборатория 18 соат

Мустақил таълим 20 соат

Жами 56 соат

Максимал балл - 56

Саралаш балл - 31

Баҳолаш турлари	Баллар улуши	Машғулотлар бўйича баллар улуши	Хафталар																	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
ЖБ	45	Лаборатория ва мустақил иш						15						15					15	
ОБ	40	Маъруза										20							20	

ЯБ	15			15
----	----	--	--	----

7- семестр учун

Маъруза 18 соат

Амалий машғулоти 18 соат

Жами: 36 соат

Максимал балл - 36

Саралаш балл - 20

Баҳолаш турлари	Баллар улуши	Машғулотлар бўйича баллар улуши	Хафталар																	
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
ЖБ	45	Амалий машғулоти						15						15					15	
ОБ	40	Маъруза										20							20	
ЯБ	15																			15

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. ФАНИИ ЎРГАНИШ БЎЙИЧА САВОЛЛАР

1. Ҳозирги 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 мақсад нимада?
12. РЛ-2 ва РЛ-3 машиналаридаги пичоқ -лентани чархлаш мосламаларидаги фар қлар баён этилсин.
13. Лента-пичоқни таранглигини сошлаш нима учун керак?
14. Игна стерженини ичи нега бўш қилиб бажарилган.
15. Игна механизмидаги сирпангичнинг вазифаси нимада?
16. Игна юритгичга қандай маҳкамланади.
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 сошлашни 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 тушинтирилиб 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

В. Кулисали механизм.

*С. Криволит –шатукли механизми.

Д. Кулачокли механизми.

4. Моки баҳя қатори неча ип иштирокида ҳосил бўлади.

А. 1 та.

*В. 2 та.

С. 3 та.

Д. 4 та.

5. 1022 кл. Тикув машинасининг баҳия йириклиги неча мм ўзгартир имкони бор.

А. одам 10мм.

В. одам 8 мм.

*С. одам 5 мм.

Д. одам 3 мм.

6. 10 см. Узунликдаги мокки бахия қаторини ҳосил қилиш учун неча сантиметр остки ва устки ип сарфланади.

А. 13 см устки 15 см остки.

В. 13 см устки 14 см остки.

*С. 13 см устки 13 см остки.

Д. 14 см устки 14 см остки.

7. Мокки ҳаракатига қараб қандай турларга бўлинади.

А. Айланадиган. ирлик

В. 7 та шартли бирлик

С. 5 та шартли бирлик

*Д. 3 та шартли бирлик

52. «Минерва» фирмасининг петля йўрмайдиган 255 ва 811 кл ярим автоматларига хизмат кўрсатиш нечта бирлик деб ҳисобланади.

*А. 5 та шартли бирлик

В. 7 та шартли бирлик

С. 9 та шартли бирлик

Д. 11 та шартли бирлик

53. Ўрта ремонт бириктириб тикувчи машиналар учун икки смена ишлаганда ҳар неча ойда амалга оширилади.

А. 4 – 7 ойда.

*В. 4 – 6 ойда.

С. 4 – 5 ойда.

Д. 4 – 4 ойда.

54. 827 кл машинасида диялихт неча мм бўлган тугмалар қадалади.

А. $\varnothing$ 36 мм, тугма, 20 марта игна санчиб

*В. $\varnothing$ 35 мм, тугма, 20 марта игна санчиб

С. $\varnothing$ 25 мм, тугма, 14 марта игна санчиб

Д. $\varnothing$ 15 мм, тугма, 20 марта игна санчиб

55. 827 кл машинаси қандай устиворларга, қандай тугмаларни қадашга мўжалланган.

*А. Ич кийим, костюм, пальтоларга.

В. Ички кийимга икки тешикли тугма қадашга

С. Костюмларга тўрт тешикли тугма қадашга.

Д. Пальтога икки тешикли тугма қадашга.

56. 287 кл машинаси бош валининг айланиш частотаси неча мин⁻¹ га тенг.

А. 3000 мин⁻¹ га

В. 2000 мин⁻¹ га

*С. 150 мин⁻¹ га

Д. 1000 мин⁻¹ га

57. Бир ипли занжирсимон каноп бахияларнинг ҳосил бўлиши жараёни нечта босқичдан иборат.

А. 11 та босқичдан

В. 8 та босқичдан

С. 5 та босқичдан

Д. 2 та босқичдан

58. ВМ – 50 машинасида бахияқатор турларини нечтага етказиш мумкин.

А. 20 та бахияқаторга.

В. 15 та бахияқаторга.

*С. 10 та бахияқаторга.

Д. 5 та бахияқаторга.

59. ВМ – 50 машинаси асосий валининг айланиш частотаси неча мин⁻¹ га тенг

*А. 1200 мин⁻¹ га

В. 1500 мин⁻¹ га

С. 2000 мин⁻¹ га

Д. 2500 мин⁻¹ га

60. ВМ – 50 машинаси бахиясининг йириклиги неча мм дан неча мм гача ростланади.

А. 0 дан 12 мм гача

В. 0 дан 9 мм гача

С. 0 дан 6 мм гача

*Д. 0 дан 3 мм гача

61. 220 – М кл машинасининг кичик нухталама узунлиги неча мм гача бўлади.

А. 3 – 8 мм гача.

*В. 3 – 7 мм гача.

С. 3 – 6 мм гача.

Д. 3 – 5 мм гача.

62. 220 – М кл машинасининг катта нухталама узунлиги неча мм гача бўлади.

А. 7 – 19 мм гача.

В. 7 – 18 мм гача.

С. 7 – 17 мм гача.

*Д. 7 – 16 мм гача.

63. 220 – м кл машинасининг игнаси кичик нухталама учун материалга неча марта санчитади.

*А. 21 марта.

В. 19 марта.

С. 17 марта.

Д. 15 марта.

64. 220 – М кл машинасининг игнаси катта нухталама хосил қилиш учун материалга неча марта санчилади.

*А. 63 та.

В. 56 та

С. 49 та

Д. 42 та.

65. 811 клас машинасида изма узунлиги неча мм дан неча мм гача ростланади.

А. 6 дан 40 мм гача

В. 6 дан 36 мм гача

*С. 6 дан 33 мм гача

Д. 6 дан 30 мм гача

66. 811 кл машинасида изма кенглиги неча мм дан ошмайди.

А. 6 мм дан.

В. 5,5 мм дан.

С. 5,0 мм дан.

*Д. 4,5 мм дан

67. 811 кл машинасида бахия ҳосил қилиш жараёни неча босқичга бўлинади.

А. 7 та.

*В. 5 та

С. 4 та

Д. 2 та.

68. 525 кл машинаси асосий валининг айланиш частотаси теккис чалишганда неча мин^{-1} га тенг.

*А. 3 200 мин^{-1}

В. 3 000 мин^{-1}

С. 2500 мин^{-1}

Д. 2000 мин^{-1}

69. 525 кл машинаси асосий валининг айланиш частотаси мўнчоқсимон чалинганда неча мин^{-1} га тенг.

А. 3 200 мин^{-1}

В. 3 000 мин^{-1}

*С. 2800 мин^{-1}

Д. 2600 мин^{-1}

0. 525 кл машинасида ҳосил бўлган изманинг узунлиги неча мм дан неча ии гача ростланади.

А. 9 дан 34 мм гача.

*В. 9 дан 32 мм гача.

С. 9 дан 30 мм гача.

Д. 9 дан 20 мм гача.

71. 525 кл машинасида ҳосил бўлган изманинг кенглиги иплар теккис чалишганда кўпи билан неча мм бўлади.

*А. 5, 6 мм.

В. 6, 6 мм.

С. 7, 6 мм.

Д. 8, 6 мм.

72. 525 кл машинасида ҳосил бўлган изманинг кенглиги иплар мўнчоқсимон чалинганда кўпи билан неча мм бўлади.

*А. 3, 5 мм.

В. 2, 5 мм.

С. 2 мм.

Д. 1, 5 мм.

73. 525 кл машинасида ҳосил бўлган изма милкининг кенглиги иплар теккис чалишганда кўпи билан

А. 3, 8 мм.

*В. 2, 8 мм.

С. 1, 8 мм.

Д. 0, 8 мм.

74. 525 кл машинасида ҳосил бўлган изма милкининг кенглиги иплар мўнчоқсимон чалишганда кўпи билан

А. 3, 75 мм.

В. 2, 75 мм.

*С. 1, 75 мм.

Д. 0, 8 мм.

75. 525 кл машинасида ҳосил бўлган изма милкларнинг ораси неча мм дан ошмайди.

А. 2 мм дан.

В. 1, 5 мм дан.

С. 1, 0 мм дан

*Д. 0, 5 мм дан

76. Тикувчилик чиқаришда нам — иссиқлик билан ишлов беришнинг неча тури ишлатилади.

*А. 3 та тури.

В. 4 та тури.

С. 5 та тури.

Д. 6 та тури.

77. Тикув буюмларини дазмоллаш деб қандай жараёнга айтилади.

А. Нам – иссиқлик билан ишлов бериш.

В. Кийим деталларига муаян шакл бериш.

С. Тайёр кийимларга муаян шакл бериш.

*Д. Дазмолнинг иш қисмини намланган тола фабрикаси устида 14 700 Па босим билан бирин – кетин суриб нам – иссиқлик билан ишлов бериш.

78. Прассларда берилган параметрларни таъминлаш учун керакли пресслаш вақти қанча секундгача бўлади.

*А. 60 секундгача.

В. 55 секундгача.

С. 50 секундгача.

Д. 45 секундгача.

79. УТП – 2ЭП дазмолига қанча кг / соат буғ сарфланади.

А. 6 кг / соат

В. 5 кг / соат

С. 4 кг / соат

Д. 3 кг / соат

80. Дазмолларнинг иситиш температураси неча дан неча $^{\circ}\text{C}$ гача распиланади.

А. 100 дан 300 $^{\circ}\text{C}$ гача.

В. 100 дан 250 °C гача.

*С. 100 дан 200 °C гача.

Д. 100 дан 150 °C гача.

81. Дазмоллаш пресслари преслаш кучига қараб неча гуруҳга бўлинади.

*А. 3 гуруҳга

В. 4 гуруҳга

С. 5 гуруҳга

Д. 6 гуруҳга

82. Енгил прессларнинг преслаш кучи неча КН гача бўлади.

А. 20 КН гача

В. 15 КН гача

*С. 10 КН гача

Д. 5 КН гача

83. Ўрта прессларнинг преслаш кучи неча дан неча КН гача бўлади

А. 15 дан 30 КН гача.

В. 15 дан 25 КН гача.

*С. 15 дан 20 КН гача.

Д. 15 дан 10 КН гача.

84. Оғир прессларнинг преслаш кучи неча КН дан ортиқ бўлади.

- A. 25 КН дан
- *B. 30 КН дан
- C. 35 КН дан
- Д. 40 КН дан.

85. Материалларни сақлашнинг иккита асосий усули бор булар қайси жавобда тўғри кўрсатилган.

- A. Тахлаб сақлаш жавонларда сақлаш
- B. Элеваторларда сақлаш, барабанларда сақлаш.
- C. Элеваторда сақлаш, жавонларда сақлаш механизациялашган усул
- *Д. Стационар усули, механизациялашган усул

86. Баландлиги 130 ммдан ошмайдиган тўшамалар қайси машинада қирқилади.

- *A. Cs – 529 русумли машинасида
- B. Cs – 530 русумли машинасида
- C. ЭЗДМ русумли машинасида
- Д. ЭЗМ – 3 русумли машинасида

87. Баландлиги 130 – 160 мм бўлган тўшамалар қайси машинасида қирқилади.

- A. Cs – 529 русумли машинасида

*В. Cs – 530 русумли машинасида

С. ЭЗДМ русумли машинасида

Д. ЭЗМ – 3 русумли машинасида

88. РЛ – 6 русумли машинасида неча мм гача бўлган тўшама қисмларидан деталлар бичимга мўлжалланган.

А. 300 мм гача

*В. 250 мм гача

С. 200 мм гача

Д. 150 мм гача

89. РЛ – 6 русумли машина лента пичоқ тезлиги неча м/с тезликда
харакатланади.

*А. 20 М/С тезликда.

В. 25 М/С тезликда.

С. 30 М/С тезликда.

Д. 35 М/С тезликда.

90. Кийимларни ишлаб чиқариш учун, тайёрлов ишлари қайси цехдан бошланади?

А. Экспериментал цехи

В. Бичув цехи

С. Тикув цехи

*Д. Тайёрлов - бичув цехи

91. Тўшамани бичиш учун диск пичоқли бичиш машиналарини аниқланг.

А. ЭЗДМ – 1, ЭЗДМ – 2, РЛ – 3А, РА – 3Б

В. ОМ – 2, ОМ – 3, РЛ – 4, РЛ – 6

*С. ЭЗДМ – 1, ЭЗДМ – 2, ОМ – 2, ОМ – 3

Д. ОМ – 2, РЛ – 3, ЭЗДМ – 1, РЛ – 6

92. Лента пичоқли стационар машиналарини аниқланг

А. ОМ – 2, ОМ – 3, РЛ – 4, РЛ – 6

*В. РЛ – 3А, РЛ – 3Б, РЛ – 4, РЛ – 6

С. ЭЗДМ – 1, ЭЗДМ – 2, РЛ – 3А, РЛ – 3Б

Д. ЭЗДМ – 2, ОМ – 3, РЛ – 4, РЛ – 3Б

93. Пайвандлашнинг неча хил усули бор?

А. Лазер нурида, электр учқунида, қиздириб

В. Юқори частотали ток, лазер нурида

*С. Қиздириб, юқори частотали ток, ультратовуш

Д. Ультратовуш, электр учқунида, қиздириб

94. Драп, жун газламаларни тикишда қандай номерли игналар ишлатилади?

А. 130 дан – 170 гача

В. 110 дан – 150 гача

С. 120 дан – 160 гача *Д. 90 дан – 130 гача

95. Тикувчининг кўзи билан буюм орасидаги масофа қанча см бўлиши керак?

А. 15 – 20 см *В. 25 – 30 см

С. 10 – 15 см Д. 30 – 35 см

96. Қавиқ йириклиги ва қавиққатор зичлиги нимага боғлиқ?

А. Игнага

В. Ипга

*С. Газлама қалин – юпқалигига

Д. Қавиқлар сонига

97. Қўлда бажариладиган ишлар учун ишлатиладиган игналар номерини аниқланг.

А. 4 дан - 15 гача В. 7 дан – 17 гача

С. 3 дан – 20 гача *Д. 1 дан – 12 гача

98. Машинада бажариладиган чоклар конструкциясига қараб қандай хилларга бўлинади

А. Бирлаштирувчи, зий ва безак чок.

В. Ёрма чок, ички чок ва безак чок.

*С. Қўш чок, зий чок ва бирлаштирувчи чок.

Д. Бостирма чок, безак чок, зий чок.

99. Машинада бажариладиган бахияқатор ипларининг чалишишига қараб турлича бўлади.

Турларини аниқланг.

*А. Мокили ва занжирсимон

В. Занжирсимон, халқали

С. Халқали, махсус.

Д. Бир ипли, мокили

100. Тикув машинаси ўрнатиладиган столнинг стандарт ўлчамини аниқланг.

А. 1,5 – 0,5 м *В. 1,2 – 0,65 м

С. 1,0 - 0,60 м Д. 1,5 – 0,75 м

7. ЎҚУВ УСЛУБИЙ АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

Асосий адабиётлар

Адабиётлар номи	Ўзбек тилида сони			Рус тилида сони	Ўзбек тилларда сони	Жами кутубхонадаги сони	Муаллиф (лар)нинг Ф.И.Ш.	Нашриёт номи	Нашрийли	Адади
	лотин	кирилл	жами							
Тикувчилар корхоналари жиҳозлари ва ускуналари	-	1	1	-	1	1	Қахрамон Олимов.	Ғофур Ғулом номидаги нашриёт уйи Тошкент	200 2	700 0
Тикувчилар корхоналари	-	1	1	-	1	1	Исаев В.В.	Тошкент Ўқитувчи	198 6.	800 0

ринининг жихозлари										
Оборудова ние швейного предприят ий	-	-	-	5	-	5	Исаев В.В.	Москва Легпромб ытиздат	198 9	500 00

Қўшимча адабиётлар

Адабиётлар номи	Ўзбек тилида сони			Рус тили да сони	Ўзбек тиллар да сони	Жами кутубх онадаг и сони	Муаллиф (лар)нинг Ф.И.Ш.	Нашриёт номи	Наш р йил и	Ад а- ди
	Л о- ти н	ки ри лл	Жа ми							
Швейные машины	-	-	-	1	-	5	Франц В.Я, Исаев В.В.	М. Легпромб ытиздат	1986	600 00
Тикувчилик корхоналари ни ускуналари	-	5	5	-	5	5	Самархў жаев Х.Х.	Тошкент Ўзбекисто н	2001	500 00
Иллюстриро ванное пособие по швеному оборудовани ю	-	-	-	1	-	5	Франц В.Я, Исаев В.В.	Москва Легпромб ытиздат	1976	

5. ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИДА ЕНГИЛ САНОАТ СОҲАСИГА ХОРИЖИЙ ИНВЕСТИЦИЯЛАРНИ ЖАЛБ ЭТИШНИНГ АҲАМИЯТИ

Ўзбекистон Республикасининг инвестиция дастури бу - давлат томонидан хорижий инвестицияларни қўллаб қувватлаш учун устувор ва биринчи галда бажарилиши керак бўлган давлат томонидан рағбатлантирилувчи йўналишларни ишлаб чиқиш воситасида амалга ошириладиган чора-тадбирлар ҳамда хорижий инвесторлар учун қулай инвестиция муҳитини яратиш ва улар киритган маблағларнинг юқори иқтисодий самарадорлигига эришиш учун мукамал ҳуқуқий база, тегишли институтлар яратиш тизимидир.

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 қуйидаги 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 фоииз 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 чора-тадбирлар тўғрисида” ги Фармони қабул қилинди. Бу фармонга биноан саноатнинг алоҳида соҳаларидаги корхоналар асосий фаолияти бўйича даромад солиғи, мулк солиғи ижтимоий инфратузилмани ривожлантириш ва ҳудудларни 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 иқтисодиётимиз 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 КИЛИШ БЎЛИМИ

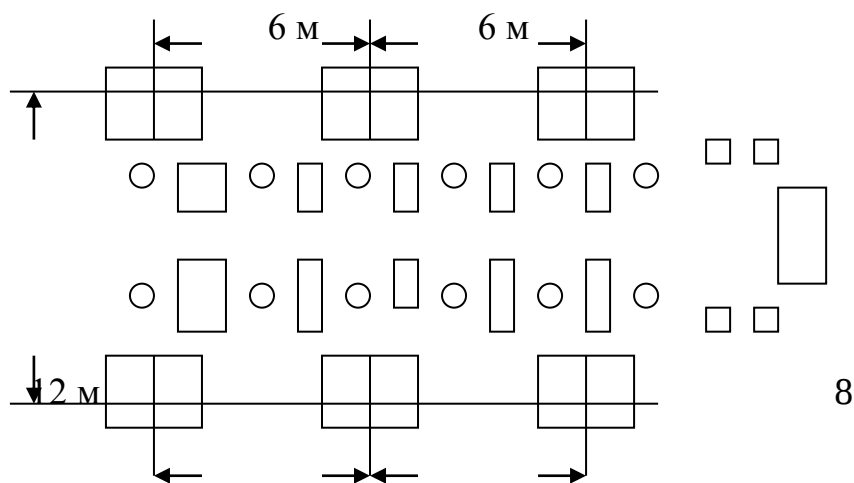
6.1. Технологик жихозларни ишлатилишини тахлил қилиш.

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

Юқорида курсатилган бўлимларда улчаш машинаси, материал киргонини киркиш машинаси, бичув машинаси, тикув машиналари, оверлок машинаси, махсус машина дазмоллар 2 та, манекенлар 4 та, хайвонлар ва вешилкалар мавжуд.

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

Куйидаги колонналар сеткаси ишлатилган.



8

6.1-расм. Лойихалаш бўлимида жихозларни жойлашиши урни курсатилган:

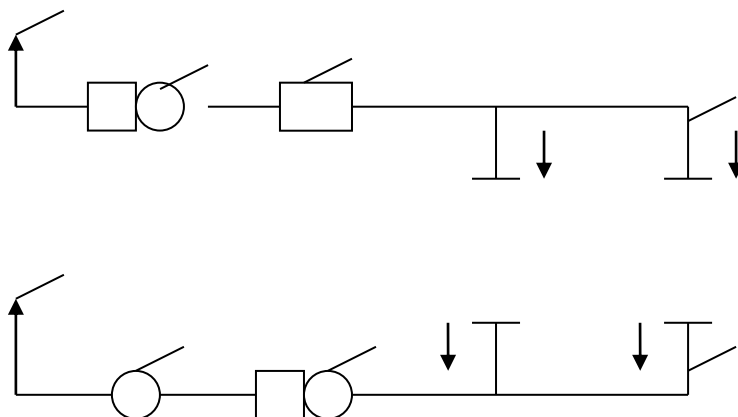
1. Улчаш машинаси
2. Материал киргогини киркиш машинаси

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

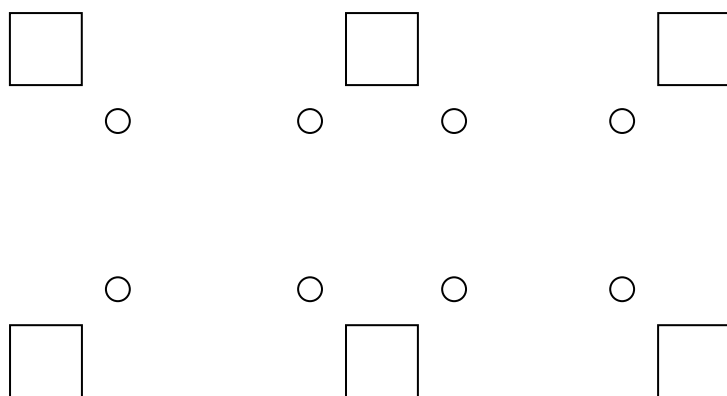
5. Хаво утказгич

6.3. Берилган мавзу бўйича лойихалаш биносини ёритилиши.

Биз норма бўйича 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 $K_{\text{эф}}=1-2\%$ бўлиши керак.

Бундан ташқари 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.

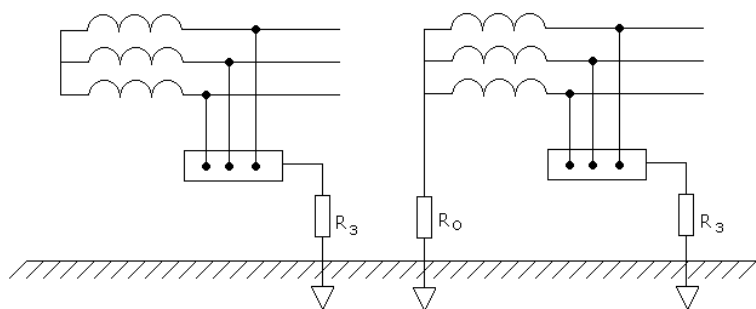
6.5.Булимда электр хавфсизликни таъминлаш.

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

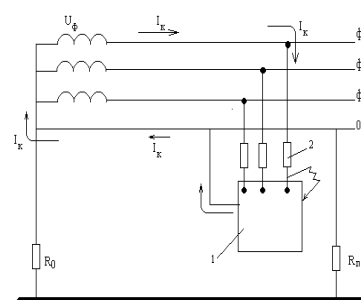
Электр хавфсизлигини таъминлаш учун булимда куйидаги хавфсизлик чоралари кабул килинган:

- 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 аниклаш.

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

6.6.2.Сувгинга қарши сув системасини ташкил қилиш.

Сув ёнгинни учирیشда энг қўп ишлатиладиган воситадир. Сув ёнаётган сиртқи совитади, сув бўғи ёнаётган модда атрофидаги ёнувчи газлар ва кислород миқдорини камайтиради.

Бино ичига ёнгин жумраклари урнатилган, уларга узунлиги 10-20м бўлган шланглар доимий қилиб улаб қўйилган. Шланг спирал тарзида уралган.

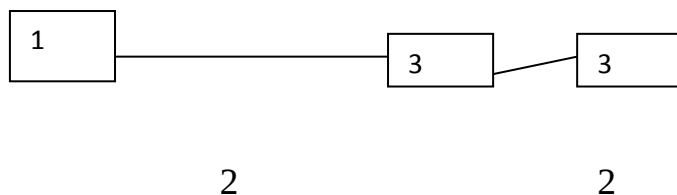
6.6.3.Ут учиріш воситаларини ташкил қилиш.

Бинода карбонад ангидрид газли ут учирғичлардан фойдаланилади, чунки бу ускуна электр тоқини утказмайди. Шунинг учун улар ток остида бўлган электр қурилмаларини ва ката бўлмаган ёнгинни учиріш учун урнатилган. Мослама бинога қирішда жойлашган.

6.6.4.Автоматик ут учиріш системасини ҳосил қилиш.

Бинода автоматик ут учиріш системасини ҳосил қилиш мақсадида спринклер қурилмаси урнатилган. Бу тармоқда ҳарорат белгиланган қийматдан ошиб кетганда унга урнатилган осон эрувчан металл эриб кетади ва сув йули очилади. Бу қурилма ёнгин хавфи юқори бўлган 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 узоқ 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 кўриниб 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 технологияларининг интерфаол усуллари қўллаб ўқитишда услубиётини қўлладим.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

1. Ўзбекистон Республикасини 2013 йилнинг биринчи чорагида ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари тўғрисидаги Ўзбекистон Республикаси президенти И.А.Каримовнинг нутқи. Халқ сўзи, 2013 йил 1 май.
2. “Бош мақсадимиз –кенг кўламли ислохатлар ва моденизация йўлини қатъият 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.Х., 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 қўлланма 2005.

12. Қ.Олимов, О.Абдуқудусов, Д.Узақова, Ю.М.Ахмеджонов, Ж.Д.Жалолова “Касб таълими услубиёти”. Тошкент, “Иқтисод-молия” 2006 й.

13. М.Жабборова “Тикувчилик технологияси” Тошкент “Ўқитувчи” 1977 й.

14. Г.К.Қулижанова, С.С.Мусаев “Енгил саноат маҳсулотлари технологияси” Ғофур Ғулом 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. Принципк инвестиций, 4-е издание.: Пер. с англ. “Вильямс”, 2008. — 984 с .

19. www.mfer.uz – Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар, инвестициялар ва савдо Вазирлигининг расмий сайти

20. www.uzinfoinvest.uz - «Ўзахборотинвест» агентлигининг расмий сайти.

21. www.review.uz – “Экономическое обозрение” журналининг расмий сайти

22. www.eurasianews.com – ЕвроОсиё тадқиқотлар Марказининг расмий сайти

23. www.vip.lenta.ru – Интернет нашриёти

24. www.omad.uz – Бизнес ривожига учун ахборот портали.

