

Ўзбекистон Республикаси
Олий ва ўтра махсус таълим вазирлиги
Фаргона политехника институти
“Ер усти транспорт тизимлари ва уларнинг
экспулотацияси” кафедраси

26-09 гуруҳ талабаси Р.Эрматовнинг

“Енгил саноат махсулотлари технологиясининг “Машина
чоклари ҳақида маълумот” бўлими мавзуларини
замонавий ахборот технологиялар асосида ўқитиш
услубиёти” мавзусидаги

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ

Рахбар:

М.Удугбобоева

Фаргона -2013

АННОТАЦИЯ

Битирув малакавий иши “Енгил саноат махсулотлари технологиясининг “Аёллар жакетини тайёрлаш” бўлими мавзуларини замонавий ахборот технологиялар асосида ўқитиш услуги” бўлими мавзуларини педагогик технологиялар асосида ўқитиш услугига доир масалалар кўриб чиқилган.

Битирув ишининг ҳисоб тушунтириш хати 74та бет, 19та расм, 11та жадвал, 6та чизма, 5та график қисм, 14та адабиётлар, 2та илова 2013 йил.

Битирув малакавий ишида аёллар жакетини тайёрлаш ишлари бажарилган мавзу асосида ўқув услубий комплекс яратилган. Мавзунини талабаларга ўргатишда янги педагогик технологияларни қўллаш масалалари ёритилди. Хорижий инвестиция бўлимида ажратилган сармоялар ҳақида сўз юритилди. Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўйича тадбирлар ишлаб чиқарилди.

АННОТАЦИЯ

Рассмотрены вопросы касающиеся темы методики обучения на основе педагогических технологий тематики раздела “Информация о машинных строчках” предмета “ЕСМТ” выпускной практической работы “Технология изделий лёгкой промышленности”.

Пояснительная записка выпускной работы _____ страница,
рисунок, _____ таблица, графическая часть, _____ литература,
приложение, 2013 год.

В ходе выпускной практической работы на основе выполненных работ по тематике проектирования и пошив одежды создан комплекс методики обучения. В процессе преподавания темы студентам освещены новые задачи применения педагогических технологий.

В отделе иностранных инвестиций отражена речь о выделенных ресурсах.

Разработаны мероприятия по охране труда и технике безопасности

ABSTRACT

The Considered questions concerning subject methods of teaching on base pedagogic technology of the themes of the section "Information on machine line of" subject "ESMT" exhaust practical work "Technology product light industry".

The Explanatory note of the exhaust work page, drawing, table, graphic part, literature, exhibit, 2013.

In the course of exhaust practical work on base of the executed work on themes of the designing and sew cloths is created complex methods of teaching. In process of the teaching the subject student lit new problems using pedagogic technology.

In division foreign investment reflected speech about chosen resource.

Designed action on guard of the labour and safety

М У Н Д А Р И Ж А

1.	Кириш	6
2.	Асосий қисм.....	8
3.	Хорижий инвестиция.....	67
4.	Меҳнат муҳофазаси	70
5.	Хулоса.....	74
6.	Фойдаланилган адабиётлар.....	75

Кириш

Ўзбекстон Республикаси ўзининг мустақил ижтимоий-иқтисодий ривожланиш йўлида таълим соҳасини ҳам ислоҳ қилиб бормоқда. Айниқса, «Таълим тўғрисида»ги Қонун ва «Кадрлар тайёрлаш миллий дастури» қабул қилингач, бу борадаги ишлар кенг кўламга эришди. Ушбу хужжатларнинг талаблар асосида ва касб ҳунар эгаллашга бўлган эътибор кўпайиб кетди. Шу туфайли таълим тарбияга янгича илмий услубий ёндашувлар кириб кела бошлади. Яъни таълим тизимини ўтмишдан қолган мафкуравий қарашлар ва танқитлардан тўла халос этиш ривожланган демократик давлатлар даражасида юксак маънавий ва ахлоқий талабларга жавоб берадиган юқори малакали кадрлар тайёрлашни устивор вазифа деб белгилади.

Ҳозирги куннинг асосий ва долзарб масалаларидан бири педагогик ва ахборот технологияларини ўқув жараёнига жорий этиш кўламини кенгайтириш, бу йўналишда илғор тажрибаларни татбиқ этиш, ҳар бир фан бўйича бу соҳода аниқ режаларни тузиш ва амалга оширишдан иборатдир. Дарсликлар, ўқув қўлланмалари ва дастурлар, маъруза матнларини электрон ташувчиларга ва улар билан ҳар бир талабини таъминлашга эришиш мақсадга мувофиқдир. Илмий, илмий-услубий ишларда, ўқув-тарбия жараёнларига янги ахборот технологияларни жорий этишни ривожлантириш, уларни ахборот воситалари билан таъминлаш энг муҳим долзарб вазифа ҳисобланади. Ҳозирги замонавий босқичда олий таълим муассасаларида ва касб-ҳунар коллежларида янги педагогик ва ахборот технологияларни, ҳамда замонавий ўқув услубий, интерфаол усулларни кенг қўллаш кўзда

тутилган. Касбий таълим муассасалари олдида 2 та асосий вазифа, у ҳам бўлса касбий маҳорат ва педагогик маҳоратни чуқур эгаллаш вазифаси туради. Бунинг учун таълим тизими ишлаб чиқариш жараёнлари билан узвий боғланиши лозим.

Мамлакатимиз Президенти И.А.Каримовни таклифлари билан 2013-йилни “Обод турмуш йили” деб номланди. Бундан асосий мақсад, халқнинг турмуш фаровонлигини ошириш, шаҳар ва қишлоқларни ободонлаштириш, янги замонавий турар жой биноларини қуришдан иборатдир. Бу мақсадни амалга ошириш учун республикамизда улкан вазифалар амалга оширилмоқда.

Юртбошимиз И.А.Каримов 2012-йил 10-декабрда “Чет тилларни ўрганиш тизимини янада такомиллаштириш чора тадбирлари тўғрисида” қарор қабул қилган. Улар ўз қарорида асосан Ўзбекистон Республикасининг “Таълим тўғрисида”ги қонуни, ҳамда “Қарлар таёрлаш миллий дастури”ни амалга ошириш мақсадида чет тилларга ўқитишнинг комплекс тизими, яни уйғун камол топган замонавий фикрловчи ёш авлодни шакллантиришга йўналтирилган тизим яратиш кўзда тутилган. Ушбу битирув малакавий ишимнинг асосий вазифаси машина чокларига оид масалалар баёни ва бу мавзуни талабаларга ўргатишда педагогик технология усуллари қўллаш иш-ларини ёритишдан иборат. Ишимнинг асосий мақсади эса ўқиш даврида олган билимларимизни мустаҳкамлаш, ижодий билимларни ривожлантиришдан ва талабаларни мустақил ишлашга ўргатишдан иборатдир.

Асосий қисм

Тикув машинаси турларини системалаштириш учун, машина чиқарадиган заводларнинг ҳар қайсиси ўз клас-сификациясини ишлатиб, машинага ўз белгисини қўяди. Масалан: Подольск механикавий заводи ПМЗ, Оршанск тикувчилик машинасозлиги заводи ОЗЛМ. ОЗЛМ заводи 97 кл. машинасини чиқаради. Шу машина асосида синте-тик материаллар учун 597 кл. 697 кл., тикиб бир вақтда йўрмалайдиган ва қирқадиган 797 кл. машиналарини чиқаради. Биринчи рақам шу машина вариантыни, 2 та охир-гиси классини белгилайди.

Тикув машинаси стандарт ўлчамли (1,2—0,65 м.) стол устига жойлаштирилади. Иш ўрни столга монтаж қилин-ган маҳаллий ёритгич, махсус ўриндиғи ростланадиган винтли стул билан жиҳозланган. Машинани юргизиш учун включател босилади. Икки оёқни педал устига қўйиб, ўнг оёқ бир оз оддинроқ, чап оёқ эса орқароқ қўйилади. Шунда ўнг оёқ билан машина юргизилса, чап оёқ билан машина тўхтатилади.

Иш бажаришда тикилаётган детал ишчининг кўзидан 30—40 см. масофада, тирсаклар стол баландлигида бўли-ши керак.

Параллел бахяқатор юритиш, детал четидан маълум ораликца безак бахяқатор юритиш, деталларни бир текис-да букиб тикиш каби бажариш қийин бўлган операция ларни текис ва осон бажариш учун **кичик механизация воситалари** ишлатилади. Масалан, газлама чети игнагача бир хил ораликда йўналиб туриши учун йўналтирувчи линейка ишлатилади.

Операция бир қисмини бажаришга йўналтирувчи ли-нейка керак бўлиб, қолган қисмини бажаришга керак бўлмаса, бунда **қўзғалувчан йўналтирувчи линейка** ишла-тилади.

Ҳар хил кенгликдаги чокларни тикиш зарур бўлса, икки ёки **уч шохли линейкалар**, параллел бахяқаторлар юритиш учун учига гилдиракча ўрнатилган **йўналтирувчи линейка**, сутажни тўғри бостириб тикиш учун **таги ўйма ариқчали махсус тепки ишлатилади**. Детал четини букиб, маълум масофада бахяқатор юритиш учун буклагич тепкилар ке-рак бўлади. Детал четини мағизлаш учун **мағизлагич** иш-латилади.

Машинада бажарилган бахяқатор ипларининг чалишиш йўлига қараб **мокили ва занжирсимон** турларга бўлинади. Моки ёрдамида ҳосил қилинган бахяқатор иккита ипидан иборат бўлади. Устки ипи "игна ипи", пастки ипи "моки ипи" дейилади.

Бу иплар материал ўртасида чалишади. Моки бахяқа-торли машиналарда уч хил бахяқатор: тўғри бахяқатор, синиқ бахяқатор ва яширин бахяқатор бажариш мумкин. Улар бир игнали ва кўп игнали бўлиб, уларда битта ёки бир йўла бир неча параллел моки бахяқатор ҳосил қилиш мумкин.

Мокили чоклаш машинасида игна материални тешиб, устки ипни судраб ўтади. Юқорига кўтарилганда игна ипи-дан солқи ҳосил бўлади. Машиналарга 60 номердан 400 номергача бўлган 26 турли номерли игналар (масалан, энг кўп ишлатиладиган 75, 90, 100, 110, 120 ва ҳ.к.) ишлати-лади.

Сўнгра мокининг учи игна ҳосил қилган ҳалқани илин-тирибблиб, уни кенгайтириб, ип ўралган найча ярим ат-рофига айлантиради.

Иптортич ричаги пастга тушиб, устки ипни бўшашти-ради ва юқорига ҳаракатланиб, ипни найчанинг иккинчи ярим атрофига айлантиради ва баҳя ҳосил қилади. Сўнгра материал навбатдаги баҳя тушиши учун газлама сургич механизми ёрдамида сурилади. Машина игнаси ёрдамида газламада ҳосил қилинган қўшни тешиклар орасидаги иплар чалишувининг битта тугалланган цикли **баҳя** дейилади. Кетма-кет қатор так-рорланган баҳялардан баҳяқатор ҳосил бўлади.

Занжирсимон баҳялар бир ипли, икки ипли ва уч ипли бўлиши мумкин. Занжирсимон баҳяқаторнинг кўриниши устки томонидан оддий моки баҳяқаторига ўхшайди, ост-ки томондан занжирсимон кўринишда бўлади.

Занжирсимон баҳяқаторнинг асосий хусусиятларидан бири баҳяқаторнинг охирги учидан осон сўкилишидир. Занжирсимон баҳя!фт<фнинг иплари газлама юзасида ча-лишади.) Бу баҳяқатор, бўйига яхши чўзилади (13—15% ўрнига 30—35% гача чўзилади), шунинг учун деталлар кўп чўзиладиган жойларда бу баҳяқатор қўлланилади.

' Занжирсимон баҳяли машиналар трикотаж саноатида кўп ишлатилади. Унингэнг оддийси бир иплисидир. Бун-да баҳя биргина игна ипидан ҳосил бўлади ва материал пастки томонидан бирьбири билан чалишиб борадиган ҳалқалар ҳосил қилади. >Бу баҳялар кийим тикишда ишла-тилмайди. У кийим деталларини вақтанча кўклашда, кийим деталлари қирқимлариний йўрмалашда, бош кийим тикиш-да, аёллар ва қиз болакар қўйлакларини махсус ВМ-50 кашта тикиш машинасида кашта билан безашда, тугма қадаш ва изма йўрмалашда ишлатилади]

Занжирсимон баҳя қуйидагича ҳосил бўлади: игна ма-териални тешиб, ипни унинг орасига ўтказди ва ҳалқа қилиб, яна юқорига кўтарилади. Чатиричнинг найза учи ҳалқа ичига кириб, уни тортиб узайтиради. Ҳалқа чалиш-тиргич учидан сирпаниб, унинг баданига тушади. Мате-риал баҳя узунлигига сиқилиб, ҳалқа чалиштиргич орқа-сига сурилади ва орасидан игна ўтиши қулай бўлган дара-жада олиб қолади. Чалиштиргичнинг орқа қия қисми ҳалқанинг уч томонини орқадан олдинга ўтказди. Нати-жада ҳалқа 180 градус айланиб, чалиштиргичнинг ташқи томонидан ўтиб кетади. Игна материални тешиб ипни олиб ўтади ва унинг учи олдин ҳосил бўлган ҳалқа ичига кира-ди. Кейин игна яна юқори томонга ҳаракатланиб, ўз те-шиги атрофида 2-ҳалқа ҳосил қилади, тўла айланиб чиқ-қан чалиштиргичнинг учи ана шу 2-ҳалқа орасига киради, уни олиб 1-ҳалқа ичига ўтказди. Иптортигич юқори то-мон кўтарила бориб ғалтақдан ип чиқаради. Кийим кийиб юрганда чоклар сўкилиб кетмаслиги учун улар мустаҳкам бўлиши шарт. Тез сўкилмайдиган чоклар-га моки баҳяқаторли машинада ҳосил қилган чоклар киради. Бундай чокларда иплар чалишуви материаллар ора-сида бўлиб, материаллар бир-бирига қаттиқ ёпишиб тур-гандагина мустаҳкам бўлади. Агар иплар чалишуви материал юзасида бўлса, у тез сўкилиб кетади. Бундай баҳя-қаторлар бурмалар ҳосил қилишда, синиқ баҳяқаторлар эса измалар йўрмалашда қўлланилади.

*|Бир ипли занжирсимон баҳяқатор ипининг бир учи тортилса, у тез сўкилиб кетади. Бундай баҳяқаторлар де-талларни ўзаро вақтинча кўклаш учун (зий кўклаш) ёки буюм кўринмайдиган жойларини доимий улаш (адип қай-тармаларини ва остки ёқаларни қавиш, бортлар қирқим-ларига уқа бостириб тикиш, мўйнали кийим

деталларини ўзаро улаш, кийимга измалар йўрмалаш ва тутмалар қадаш) учун ишлатилади. ^ у

Бир ипли яширин занжирсимон бахяқаторлар аёллар кўйлаги, пальтоси, юбкаси этакларини, шимлар почаларини букиб тикишда қўлланилади.

Занжирсимон бахяқатор ҳосил қилишда мокили бахяқаторга нисбатан 1,5 марта ортиқ ип сарф бўлади.

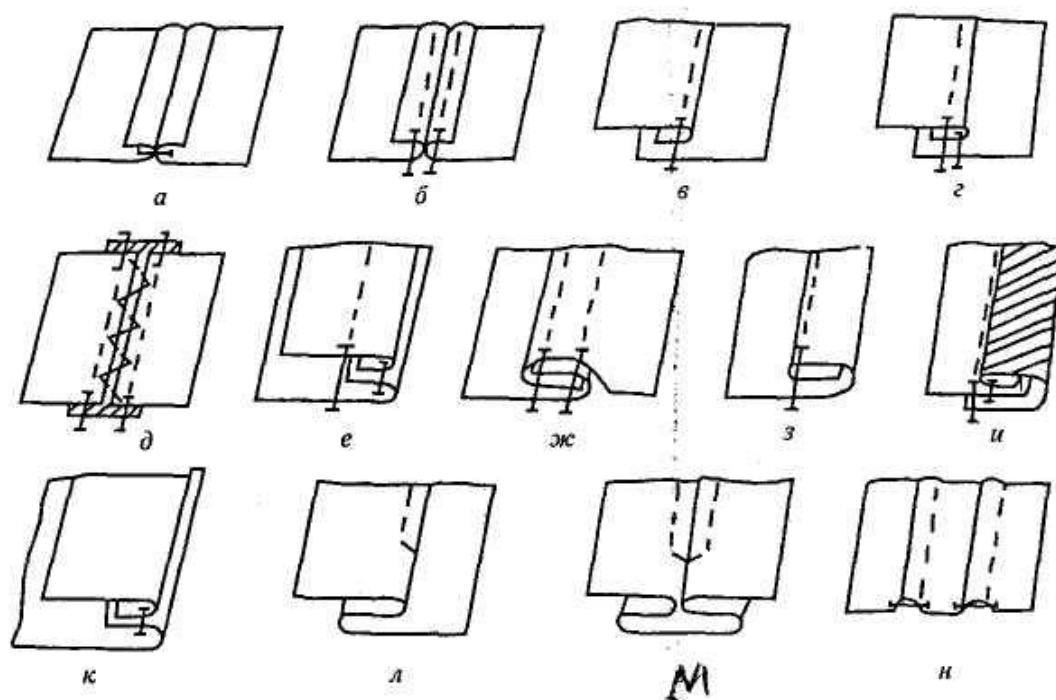
Кийим тикишда сирфланадиган ип нормаси тажриба усули билан аниқланади. Бунинг учун бахяқатордан ипни бўшатиб ўлчаш, ёки бахяқатор солишдан оддин ипни ўлчаб, шу узунликдан бахяқатордан қолган ипни айириш йўли билан аниқлаш мумкин.

Ипак толали, синтетик толали, жун газламалардан тикиладиган кийимларнинг юз томонига юргизиладиган бахяқаторлар учун ипак, лавсан ва капрон толали иплар ишлатилади. Шу иплар билан шифон, креп-жоржет, синтетик толалардан тикилган аёллар кўйлақларининг қир-қимлари йўрмаланади. Эркаклар ва ўғил болалар кўйлақларини тикишда, ташқи чоклар пахта ёки лавсан толали иплар ёрдамида бажарилади. Иплар ранги кийим авра ва астари материаллари рангига мос бўлиши керак.

Машинада бажариладиган чоклар конструкциясига ва вазифасига кўра 3 турли бўлади: бирлаштирувчи чок кийим деталларини бирлаштиришга, зий чок деталлар зийларини ишлашга ва қирқимларини титилиб кетишидан сақлашга, безак чок кийим деталларини безатишга хизмат қилади. Бирлаштирувчи чоклар қуйидагилардан иборат: бириктирма чок, ички чок, туташтирма чок, кўш чок.

Бириктирма чок- энг кўп тарқалган чоклардан бўлиб, деталларнинг ён елка ва бошқа қирқимларини бирлаштириш учун ишлатилади. У ёриб ёки бир томонга ётқизиб дазмонлаб қўйилади. Чок кенглиги 5, 7, 10, 12, 15 мм бўлиб газламаларнинг турига чокнинг вазифасига боғлиқ бўлади.

Ёрма чок – ҳам безак ҳам бирлаштирувчи хисобланади. Бу чок дазмол тутмайдиган суний чаримдан кийим тикишда спорт кийимлари тикишда ишлатилади. У ёриб дазмонланади ва чокнинг икки томонига ундан 0,2 см масофада бахия қатор юритилади.



1 – расм. Машина чок турлари

Қуйма чок - ёпиқ ва очик қирқимли бўлади. Очик қирқимли қуйма чок борт қотирмаси ёқа қотирмаси кабиларни бирлаштиришда ишлатилади. Ёпиқ қирқимли қуйма чок асосий

деталларга қоплама чўнтақларини какеткаларни бостириб тикишда ишлатилади. Чок кенглиги устки кийимда 1 см, безак.

1. Бостирма чок – палтонинг ён, елка орт бўлак ўртасидаги чокларни чокки эса 0,2 -0,5 см бўлади, тикишда ишлатилади. Бу чок

2. Холислик. Бир-биридан мустақил ўқитувчилар бир хил талабаларга берилган бир хил топшириқлар ва тестлар ҳар хил баҳо берган тақдирдагина мазкур топшириқ ва тест холис ҳисобланади.

3. Ишончлилик. Бунда топшириқ ёки тестнинг ўрганиш мақсадларини назорат қилишга сафарбар этилиши учун қанчалик ишончли эканлиги назарда тутилади.

4. Диагностик баҳо. Бунда ўқитувчи топшириқ ёки тустдан кейин юзага келган камчиликни бартараф этиш учун қандай чоралар кўриш зарур эканлигини баҳолай олмаслиги кўзда тутилган.

5. Балл бериш. Топшириқ ёки тестлар жавобига балл бериладиган бўлса, балл беришни ўрганиш мақсадларини назорат қилишса мослаштирилган бўлиши лозим.

Ёзма топшириқ шакллари.

Ёзма топшириқ эркин жавоб берилиши лозим бўлган бир қанча жавоблардан бирини танлаш керак бўлган топшириқларга бўлинади. Эркин топшириққа жавоб беришда унинг турига эътибор бериш лозим. Масалан:

Атрофлича тўлиқ эркин жавоб беришни талаб этадиган топшириқлар (ёзма иш) қисқа эркин жавобни талаб этадиган топшириқ берилган жавоблардан бирини танлаш керак бўлган топшириқлар.

Эркин жавоб бериш лозим бўлган топшириқлар тузишни “Аёллар жакетини тайёрлаш” мавзуси мисолида кўриб чиқамиз.

Топшириқ: тикувчилик саноатида аёллар жакетини тайёрлашнинг қандай усуллари кенг қўлланилади? Улар тўғрисида тушунча беринг.

Ушбу саволларга жавоб бериш жараёнида ўқувчилардан мустақил ишлаш талаб этилади.

Натижа – талабанинг аёллар жакетини тайёрлаш тўғрисида олган билимларига, қарашларига, ёзиш ва ифода этиш қобилиятига боғлиқ бўлади.

Оғзаки топшириқ шаклида талаба ўзининг билимидан ташқари ҳаракати, ўзини тутиши ва мулоқот қобилияти ҳам ҳисобга олинади. Қўрқув эркин эмаслиқ, танглик ҳолатлари натижасида кўпинча ҳақиқий қобилият билим юзаки чиқмай қолиши мумкин. Шу сабабли ўқитувчи саволни аниқ тушунарли беришни, жавоб учун етарли вақт бериш, субъектив саволлар бермаслиги муҳим аҳамиятга эга.

Тестлар тўплами.

1. Сирма кавик кийимнинг қайси узелларида ишлатилади.

А) юбка ва адиб кайтармасини бириктириш

В) кийим этагини букуб тикиш

С) кийим деталларини вақтинча куқлаш

Д) детал четини йурмаш

2. Драп , жун газламаларини тикишда қандай номерли игналар ишлатилади.

А) 130 дан -170гача

В) 110дан – 150 гача

С) 120 дан -160 гача

Д) 90 дан – 130 гача

3. Бириктирма чок нима учун ишлатилади.
- А) Ич кийимлар ва астарсиз кийимлар тикишда
 - В) Детал киркимларини тикишдан саклаш учун
 - С) Кийим борти ва витакчаларни тикиш учун
 - Д) Деталларнинг йон, елка ва бошка киркимларини бириктириш учун.
4. Тикувчининг кузи билан буюм орасидаги масофа канча см булиши керак.
- А) 15-20 см В) 25- 30 см С) 30-35 см Д) 30-40 см
5. Кавик йириклиги ва кавиккатор зичлиги нимага боғлиқ.
- А) Игнага
 - В) Газлама калин – юпкалигига
 - С) Кавиклар каторига
 - Д) Қавиқлар сонига
6. Кулда бажариладиган ишлар учун ишлатиладиган игналар номерини аниқланг.
- А) 7 дан- 17 гача
 - В) 3 дан – 20 гача
 - С) 1 дан -12 гача
 - Д) 6 дан – 12 гача
7. Машинада бажариладиган чоклар конструкциясига караб кандай хилларга булинади.
- А) Бирлаштирувчи зий ва безак чок
 - В) Ёрма чок , ички чок ва безак чок.
 - С) Куш чок , зий чок ва бирлаштирувчи чок
 - Д) бостирма чок безак чок зий чок.
8. Машинада бажариладиган бахякатор ипларининг чалишишига караб турлича булади. Турларини аниқланг.
- А) Мокили, махсус
 - В) Занжирсимон

С) Халкали , махсус Д) Мокили ва занжирсимон

9. Тикув машинаси урнатиладиган столнинг стандарт улчамини аниқланг.

А) 1,5-0,5 м В) 1,2-0,65 м С) 1- 0,6 м Д) 1,5-0,75 м

10. Кийим тикиш учун қандай машиналардан фойдаланади?

А) Универсал, махсус ва ярим автомат.

В) Махсус, зигзак, универсал.

С) Мокили, махсус ва ярим автомат.

Д) Махсус, ярмаавтомат ва занжирсимон.

11. Тикув машиналарида қандай чоклар ҳосил қилади.

А) Бостирма, зийчоқ, мағиз чок.

В) зийчоқ, бириктирувчи чок, безак чок.

С) безак чок, бирикма чок, пайванд чок.

Д) бириктирувчи чок, зий чок, қуйма чок.

12. Зий чокларга қандай чоклар киради.

А) буклама, мағиз, ёрма, қуйма.

В) ағдарма, буклама, бостирма, ички.

С) буклама, мағиз, ағдарма.

Д) бўртма, мағиз, бостирма.

13. Ёрмачок-безак чокли ёки бирлаштирувчи чокми?

А) безак чок.

В) ҳам безак ҳам бирлаштирувчи.

С) бирлаштирувчи чок. Д) зий чок.

14. Машинада бажариладиган баҳякатор ипларининг чалишиши неча турга

бўлинади.

A) 3 тур B) 5 тур C) 4 тур Д) 2 тур

15. Машинада бажариладиган чоклар неча турга бўлинади.

A) ёрма чок, ички чок, қўш чок..

B) буклама чок, мағиз чок, ағдарма чок.

C) тахлама, буртма, қуйма.

Д) бирлаштирувчи, зий ва безак чок.

16. Бириктирма чок қирқимларини йўрмаловчи машинани топинг.

A) 97 А кл , 797 кл

B) 51 А кл , 8151 кл

C) 85 кл , 885 кл

Д) 335 кл, 541кл

Дарс жараёнида технологияларни қўллаш.

Сўнги йилларда ўқитувчилар диққат ва эътиборига бўлган масалалардан бири янги педагогик технология ҳисобланади. Янги педагогик технологияларнинг илмий ишларда, ҳисоботларда, махсус даврий нашрларда қизиқиш ўйотганлиги ва ўрганилаётганлиги, бахс-мунозараларга сабаб бўлаётганлиги ҳам таълим-тарбияда унинг аҳамияти нақадар муҳим эканлигидан далолат беради.

Ҳозирги вақтда таълим жараёнида янги педагогик технологияларни қўлланиши юқори самарадорликка эришишга олиб келмоқда. Анъанавий дарс шаклини сақлаб қолган ҳолда, унга турлитуман таълим олувчилар фаолиятини фаоллаштирадиган методлар билан бойитиш таълим олувчиларнинг ўзлаштириш даражасининг қўтарилишига олиб келади. Бунинг учун дарс жараёни оқилонаташкил қилиниши таълим берувчи томондан таълим олувчиларнинг қизиқишини ортириб, уларнинг таълим жараёнида фаоллиги муттасил раҳбатлантириб турилиши, ўқув материални кичик-кичик

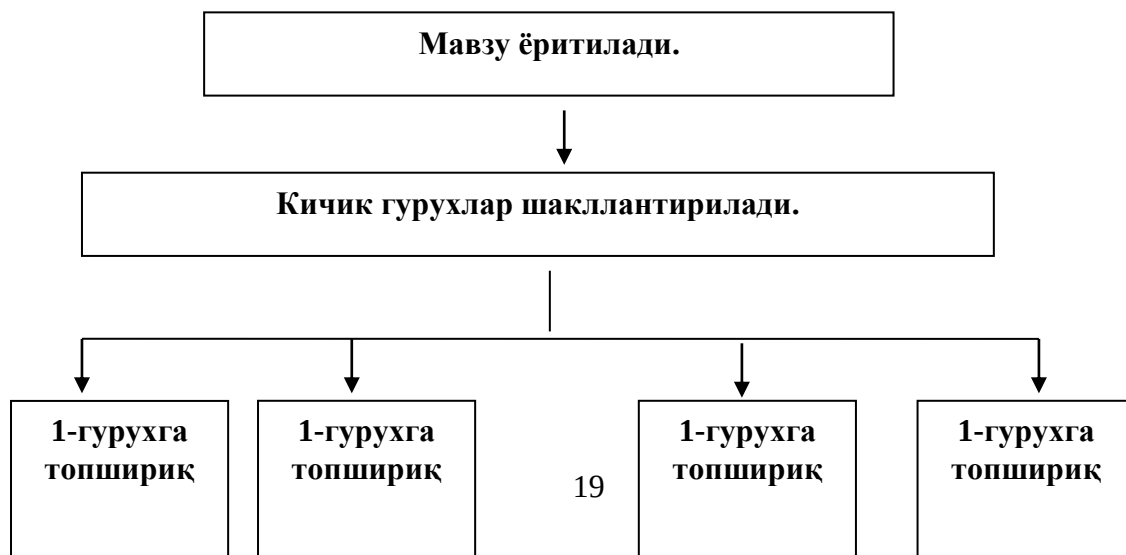
бўлакларга бўлиб, уларнинг мазмунини очишда ақлий хужум, кичик гуруҳларга ишлаш, бахс мунозара, муаммоли маъруза, йўналтирувчи матн, лойиха, ролли ўйинлар каби методларини қўллаш ва таълим олувчиларни амалий машқларини мустақил бажаришга ундаш талаб этилади.

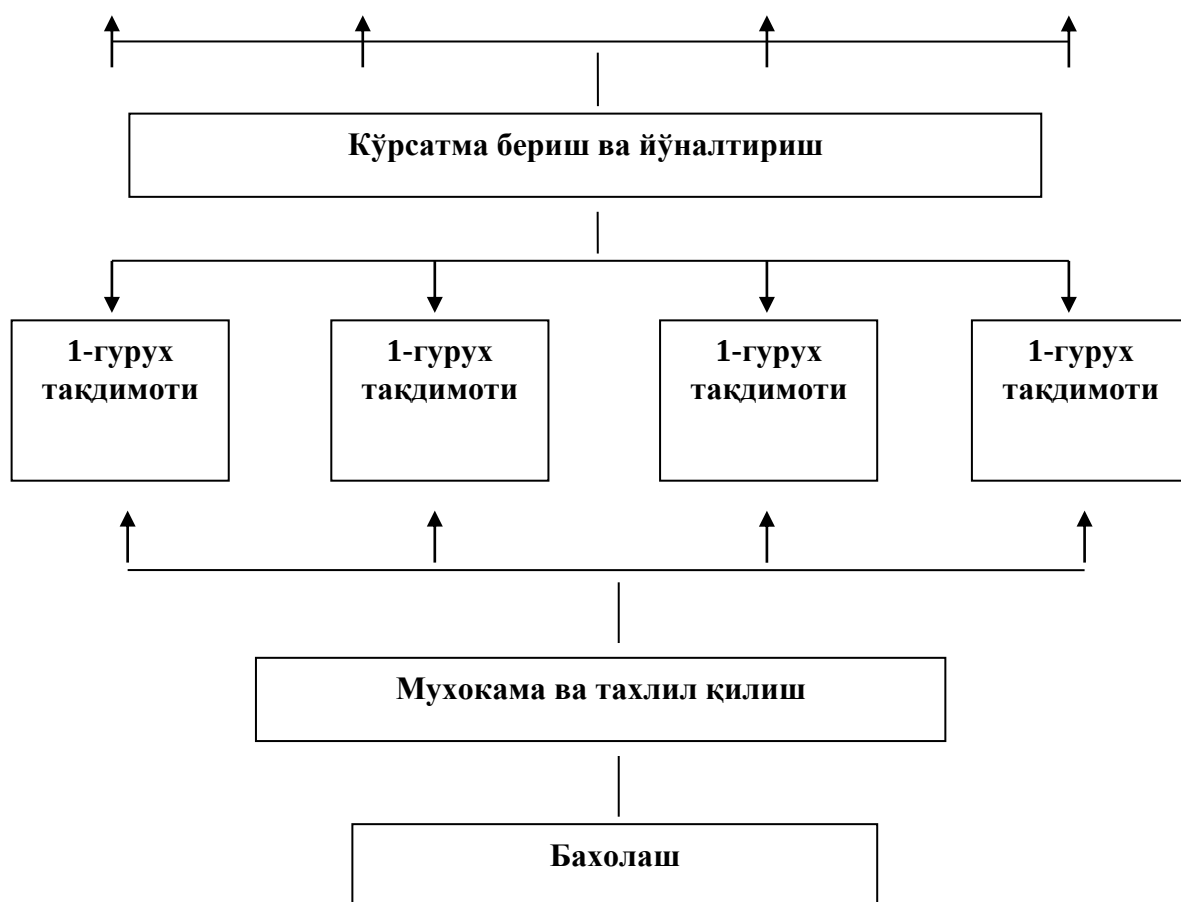
Мен битирув малакавий ишимда педагогик технология усулининг таркибий қисмларидан бири бўлган “Кичик гуруҳларда ишлаш” усулини танладим.

“Кичик гуруҳларда ишлаш” методи – таълим олувчиларни фаоллаштириш мақсадида уларни кичик гуруҳларга ажратган ҳолда ўқув материални ўрганиш ёки берилган топшириқни бажаришга қаратилган дарсдаги ижодий иш.

“Кичик гуруҳларда ишлаш” методи қўлланилганда таълим берувчи бошқа интерфаол методларга қараганда вақтни тежаш имкониятга эга бўлади. Чунки таълим берувчи бир вақтнинг ўзида барча таълим олувчиларни мавзуга жалб эта олади ва баҳолай олади. Қуйида “Кичик гуруҳларда ишлаш” методининг тузилмаси келтирилган.

“Кичик гуруҳларда ишлаш” методининг босқичлари қуйидагилардан иборат:





2-Чизма. “Кичик гурухларда ишлаш” методи тузилмаси.

“Кичик гурухларда ишлаш” усулини технологик харитаси

4-жадвал

	Босқичлар	Таълим берувчи фаолияти	Таълим олувчи
	Тайёрлов	Машғулот мақсади ва вазифалари	Тинглайди.
	Кичик гурухларга ажратиш	Махсус фан ўқитувчиларидан алоҳида кичик гурухлар муҳандис-педагоглардан алоҳида кичик гурухлар ташкил қилишни сўрайди.	Махсус фан ўқитувчилари алоҳида кичик гурухлар муҳандис-педагоглар алоҳида кичик

			гурухлар ташкил этишади.
	Кичик гурухларда ишлаш.	Кўрсатмалар беради, йўналтиради ва тақдимотчилар танлаб олиш тўғрисида огохлантиради.	Хар бир кичик гурух мавзу танлаб, дарс режасини ишлаб чиқади.
	Кичик гурухлар тақдимоти	Гурухни бошқаради, кичик гурухлардан тақдимотчини танлаб олади.	Тадбир тақдимоти, гурух ишини тақдимот этадилар.
	Кичик гурухлар ишини тахлил қилиш.	Кичик гурухлар ишини тахлил қилади, камчиликларни кўрсатиб, тингловчилар билан тузатади.	Кичик гурухлар бир-бирини ишини тахлил қилади, фикр-мулохазаларни баён этади.
	Якуний қисм.	Ўқитувчи бажарилган ишларни баҳолайди ва умумлаштиради. Фаол гурухларни рағбатлантиради, машғулот бўйича ўқитувчиларнинг фикр-мулохазаларини тинглайди.	Муҳокама.

Фаолият йўналиши аниқланади. Мавзу бўйича бир-бирига боғлиқ бўлган масалалар белгиланади.

1. Кичик гурухлар белгиланади. Таълим олувчилар гурухларга 3-6 кишидан бўлишлари мумкин.
2. Кичик гурухлар топшириқни бажаришга киришадилар.
3. Таълим берувчи томонидан аниқ кўрсатмалар берилади ва йўналтириб турилади.
4. Кичик гурухлар тақдимот қиладилар.

5. Бажарилган топшириқлар муҳокама ва таҳлил қилинади.
6. Кичик гуруҳлар баҳоланади.

“Кичик гуруҳларда ишлаш” методининг афзаллиги.

- ўқитиш мазмуни яхши ўзлаштиришга олиб келади;
- мулоқотга киришиш кўникмасининг такомиллашишига олиб келади;
- вақтни тежаш имконияти мавжуд;
- барча таълим олувчилар жалб этилади;
- ўз-ўзини ва гуруҳлараро баҳолаш имконияти мавжуд бўлади.

“Кичик гуруҳларда ишлаш” методининг камчиликлари:

- баъзи кичик гуруҳларда кучсиз таълим олувчилар бўлганлиги сабабли кучли таълим олувчиларнинг ҳам паст баҳо олиш эҳтимоли бор.
- Барча таълим олувчиларни назорат қилиш имконияти паст бўлади;
- Гуруҳлараро ўзаро салбий рақобатлар пайдо бўлиб қолиши мумкин;
- Гуруҳ ичида ўзаро низо пайдо бўлиши мумкин.

Хорижий инвестиция бўлими

Таълим-тарбия соҳасининг яхлит, узлуксиз тизимини шакллантириш ва мустаҳкамлаш, жумладан, умумий ўрта таълимдан бошлаб ўрта махсус, касб-ҳунар ҳамда олий таълимгача бўлган барча босқичларда юксак билимли ва малакали касб тайёргарлигига эга

бўлган авлодни тарбиялаш жараёнини такомиллаштириш ишлари изчил давом эттирилди.

Бу борада умумтаълим мактабларининг 9-синф битирувчиларини, айниқса, қишлоқ жойларда, олис аҳоли пунктларида яшайдиган қизларни касб-хунар коллежларида ўқишга тўлиқ жалб этиш масаласини текшириш бўйича олиб борилган кенг қўламли ишлар муҳим аҳамиятга эга бўлди.

Янги касб-хунар коллежлари ва уларнинг филиалларини қуриш ниҳоясига етказилди. 2012–2013 ўқув йилида мамлакатимизда 12 йиллик мажбурий таълимга ўтиш тўлиқ таъминланди.

Касб-хунар коллежлари битирувчиларини иш билан таъминлашга алоҳида эътибор қаратилди. Ушбу коллежларнинг иш берувчи корхоналар билан кооперация алоқаларининг турли шаклларида фойдаланиши, бу масалага туман ва шаҳар жамоатчилигини жалб этиш мазкур вазифани адо этишнинг энг муҳим, ҳал қилувчи йўналиши бўлди.

Амалга оширилган чора-тадбирлар натижасида коллежларни тугатган 450 минг нафардан ортиқ битирувчи иш билан таъминланди, уларнинг 43 фоизи ўзлари ишлаб чиқариш амалиётини ўтаган корхоналарга ишга жойлашди.

Ўтган даврда ўрта махсус, касб-хунар таълими муассасаларини малакали, педагогик ва амалий иш тажрибасига эга бўлган раҳбар ва ўқитувчи кадрлар билан янада мустаҳкамлаш ишлари давом эттирилди. 2012 йилда 687 та касб-хунар коллежининг директори

аттестациядан ўтказилди. Бунинг натижасида уларнинг 119 нафари эгаллаб турган лавозимидан озод этилди. Ўрта махсус, касб-хунар таълимининг барча ўқув муассасалари танловлар орқали саралаб олинган раҳбар кадрлар билан тўлиқ таъминланди.

Етарли касбий кўникма ва малакага эга бўлмаган 2 минг 100 нафардан зиёд ишлаб чиқариш таълими устаси ишлаб чиқариш тажрибасига эга бўлган малакали кадрлар билан алмаштирилди. Барча раҳбар ва педагог кадрларнинг 21 минг 700 нафардан ортиғи ёки 18 фоизи ўтган йили махсус курсларда ўз малакасини оширди.

Ўтган йили мамлакатимизда юқори малакали илмий ва илмий-педагог кадрларни аттестациядан ўтказиш бўйича бир поғонали тизимни ислоҳ қилиш ҳамда жорий этиш ишлари ниҳоясига етказилди.

2013 йилнинг 1 январидан бошлаб биз учун янги бўлган олий ўқув юртидан кейинги таълим, докторлик илмий ишларини тайёрлаш ва ҳимоя қилиш, илмий даража ҳамда илмий унвонлар бериш тизими жорий этилмоқда.

Илмий кенгашлар асосан нафақат юқори малакали кадрлар тайёрлаш маскани, айтилиши вақтда илмий тадқиқотлар олиб бориладиган марказга айланиши лозим бўлган етакчи олий ўқув юртлири қошида ташкил этилади.

Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Олий аттестация комиссиясининг ташкилий тузилиши ва унинг низоми тубдан қайта кўриб чиқилди.

2013 йилнинг 1 январидан бошлаб мамлакатимизда олий ўқув юртлири фаолиятини баҳолашнинг рейтинг тизими жорий этилмоқда. Рейтинг тузиш вазифаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат тест маркази зиммасига юкланади. Ушбу марказ рейтинг баҳоларини тузишнинг ҳозирча вақтинчалик тасдиқланган методикаси асосида Ҳукуматга мамлакатимизда олий таълимнинг қандай ривожланаётгани тўғрисида ҳар йили таҳлилий маълумотлар тақдим этади.

Олий ўқув юртлири фаолияти баҳоланадиган мезонларни шакллантиришда олий ўқув юртлиридаги ўқитиш сифати ва илмий салоҳият даражаси индексига асосий эътибор қаратилади ва уларнинг ҳар бири натижасига кўра, 35 фоиздан энг юқори баллар қўйилади. Шунингдек, талаба ва битирувчиларнинг иш берувчилар ўртасида сўров ўтказиш натижасида аниқланадиган малака индексига алоҳида аҳамият берилади ва бу кўрсаткич 20 фоиз билан баҳоланади. Қолган 10 фоиз бошқа кўрсаткичлар бўйича берилади.

Рейтинг тизимини жорий этишнинг маъноси ва аҳамияти фақат ҳар бир олий ўқув юртининг мамлакатимиз олий ўқув юртлири орасида қандай ўринни эгаллаб тургани ҳақида холис маълумотга эга бўлишдан иборат эмас.

Энг асосийси, шу аснода олий ўқув юртлири ўртасида соғлом рақобат ва мусобақа муҳитини шакллантириш, шунингдек, ишимиздаги эътибордан четда қолиб келаётган жиҳатлар ва резервларни баҳолаш, юқори малакали кадрлар тайёрлаш даражаси

ҳамда сифатини янада ошириш бўйича аниқ таклифларни ишлаб чиқиш имконияти пайдо бўлади.

Таълим соҳасидаги ишларимизни сарҳисоб қилар эканмиз, Франциядаги дунёнинг энг яхши бешта бизнес мактаби қаторига кирадиган “Инссад” халқаро бизнес мактабининг 2012 йилги “Инновациялар-нинг глобал индекси” маърузасида баён этилган маълумотларни келтириш ўринли, деб ўйлайман. Маъруза Жаҳон интеллектуал мулк ташкилоти билан ҳамкорликда тайёрланган.

Ушбу маърузада дунёнинг 141 мамлакатадаги инновацион ривожланиш комплекс тарзда таҳлил қилинган. Таҳлилнинг асосий таркибий қисмларидан бири инсон капиталини ривожлантириш даражаси бўлиб, мазкур кўрсаткич бўйича бизнинг мамлакатимиз 35-ўринни эгаллаган. Таълим тизимини ривожлантириш даражаси бўйича эса Ўзбекистон дунёнинг 141 мамлакати орасида иккинчи ўринни банд этган.

Мехнатни муҳофза қилиш булими

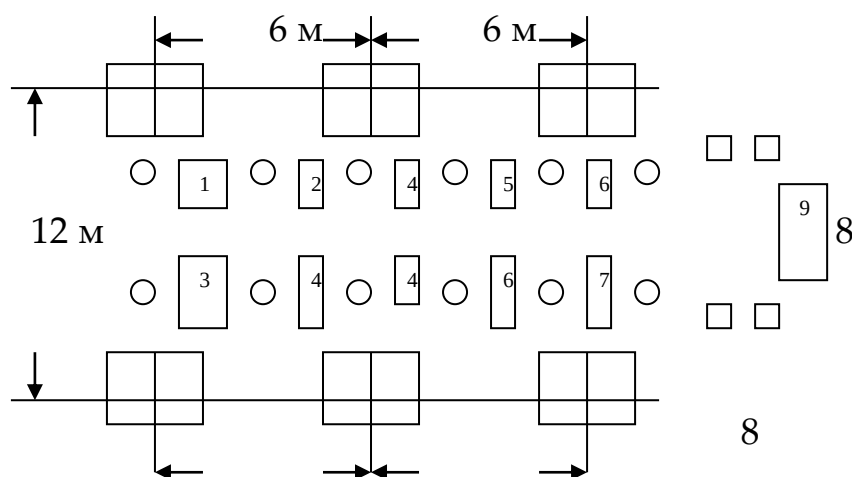
Технологик жихозларни ишлатилишини таҳлил қилиш.

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

Юкорида курсатилган булимларда улчаш машинаси, материал киргонини киркиш машинаси, бичув машинаси, тикув машиналари, оверлок машинаси, махсус машина дасмоллар 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.



3-расм. Лойихалаш булимида жихозларни жойлашиши урни курсатилган:

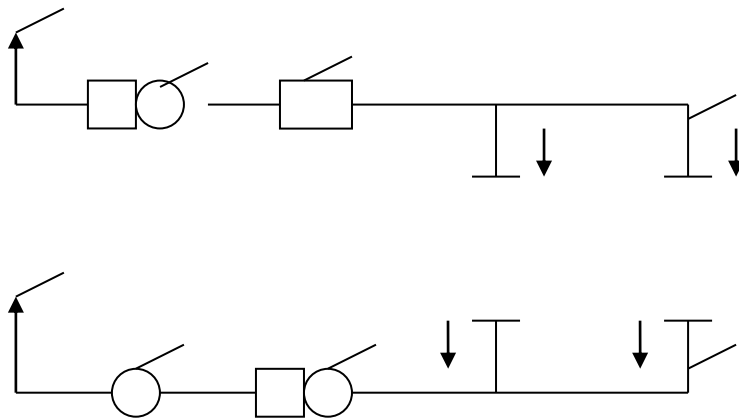
1. Улчаш машинаси
2. Материал киргогини киркиш машинаси
3. Бичув машинаси
4. Тикув машиналари
5. Аверлок машинаси
6. Махсус машина
7. Дасмоллар
8. Маникенлар
9. Жавонлар

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

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.

4-расмда. Бинодаги вентилляция схемаси курсатилган.



4-расм.

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

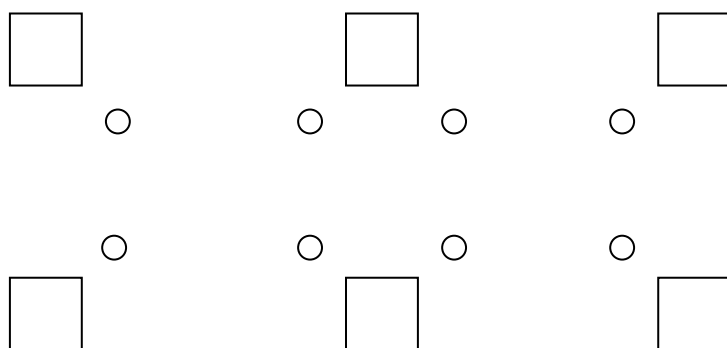
Машина чокларини тикиш биносини ёритилиши.

Биз норма буйича 300-500 люкsgача ёритилишини ташкил этишимиз керак. Буни таъминлаш учун табиий ва сунъий ёритилиш

ташкил этилган табиий ёритилишда ён томондан амалга оширилади
яъни деразаларни ойнагидан $K_{\epsilon On}=1-2\%$ булиши керак.

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

Юкори ёритилишини таъминлаш учун биз люминисцент
лампарлар урнатганмиз. Уни маркаси ДРЛ. Жорий тикув
машиналарида ва бошья ускуналарда ёритилиш 800-900 люксни
таъминлайди. Уларни жойлаштириш 5-расмда курсатилган.



5-расм. ○ Лампочкаларни жойлаштириш

Шовкин ва титраш булимии.

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.

Булимда электр хавфсизликни таъминлаш.

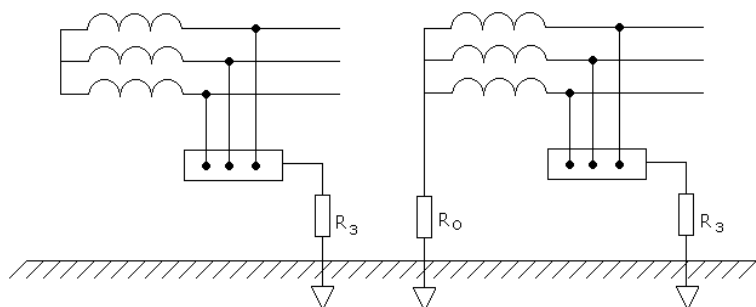
Хамма технологик жараёнда катнашадиган машиналар электр
токида ишлайди. Шуннг учун ишчилар электр шикастланишига
учраш мумкин.

Электр хавфсизлигини таъминлаш учун булимда куйидаги хавфсизлик чоралари кабул килинган:

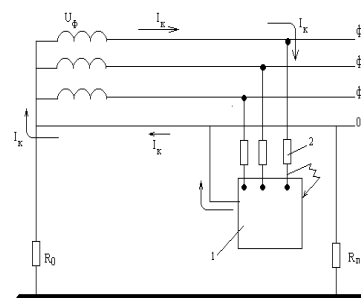
- ерга улаш химояси - нолга улаш химояси - учиреиш
блокировкаси

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

6 – расм. Ерга улаш химояси



7-расм. Нолга улаш



химояси

Булимни ёнгин хавфсизлиги

Булимни ёнгин ва портлаш категорияси буйича аниклаш.

Булимда асосан барча машиналар электр токи билан ишлайди, бундан

ташкари унда тез ёнувчи когоз ва материаллар мавжуд. Бу булимда уз-уздан аланга олиш, чакнаш, портлаш натижасида ёнгинкелиб чикиш эхтимоли бор.

Ёнгинга карши сув системасини ташкил килиш.

Сув ёнгинни учиреишда энг куп ишлатиладиган воситадир. Сув ёнаётган сиртни совитади, сув буги ёнаётган модда атрофидаги ёнувчи газлар ва кислород микдорини камайтиради.

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

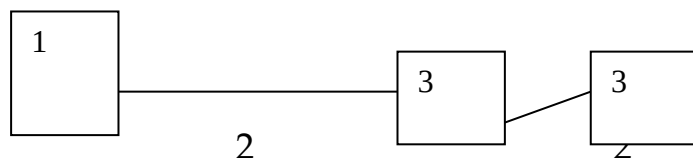
Ут учиритиш воситаларини ташкил килиш.

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

Автоматик ут учиритиш системасини хосил килиш.

Бинода автоматик ут учиритиш системасини хосил килиш мақсадида 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.

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



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

Хулоса.

“Ёнгил саноат маҳсулотлари технологиясининг “Машина чоклари ҳақида маълумот ” бўлими мавзуларини замонавий ахборот

технологиялар асосида ўқитиш услубиёти” деб номланган битирув малакавий ишимни бажариш даврида мен барча билимларимни янада мустахкамладим ва аёллар жакети ҳақида тўлиқ маълумотга эга бўлдим.

Коллежда битирув олди амалиёти даврида тўрлаган маълумотлар ўқув услубий комплекс яратиш қисмида жуда катта ёрдам берди. Чунки коллеждан олган ДТС, ўқув дастури, ўқув режа, тақвим – мавзуий режа, технологик харитадан кенг фойдаландим. Мен ўйлайманки келгусида ўқув-меёрий хужжатлардан фойдалана оламан ва ўқув услубий мажмуалар яратиш қўлимдан келди. Шу билан бирга педагогик технология усуллари дари жараёнларига қўллаш оламан.

Шунингдек, атроф муҳитни муҳофаза қилиш ва техника хавфсизлиги қисмида техника хавфсизлиги тадбирлари ишлаб чиқилган.

Хулоса қилиб айтишим мумкинки, мен битирув малакавий ишимни бажаришим давомида касбим учун керакли махсус фанлардан ҳам билимларимни мустахкамлаб, келажакдаги педагогик фаолиятим учун замин тайёрладим деб ўйлайман. Шу билан бирга танлаган касбим шарафли касб эканлигини тушуниб етдим ва фахрлансам арзийди.

Адабиётлар

1. Каримов И. А. “Баркамол авлод – Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори” – Т, Шарқ, 1998 йил.

2. Каримов И. А. “Ўз келажагимизни ўз қўлимиз билан қураимиз” – Т,Шарқ.
3. Каримов И. А. “Баркамол авлод орзуси” – Т.Шарқ, 1999 й.
4. “Кадрлар тайёрлаш миллий дастури тўғрисида” Ўзбекистон Республикаси қонуни Т, “Шарқ нашриёти матбаа концерти”, 1998 йил 62 бет.
5. “Таълим тўғрисида” ги Ўзбекистон Республикаси қонуни 1997 йил 29 август.
6. Азизхўжаева Н.Н. “Педагогик технологиялар ва педагог маҳорат”, - Т, ТДПУ, 2004 йил.
7. Жабборова М. Ш. “Тикувчилик технологияси”, Тошкент, “Ўзбекистон” 2000 йил.
8. Исаев Б.Б. “Тикувчилик корхоналарининг жихозлари”, Тошкент, “Ўқитувчи” 2001 й.
9. Куликова И.А. “Проектирование технологических процессов изготовления одежды по индивидуальным заказам”, М.Легкая индустрия, 2000 год.
10. Олимов Қ “Тикувчилик корхоналари жихозлари ва ускуналари”. Тошкент, 2002 й.
11. Олимова Қ ва бошқалар “Касб таълими услубиёти”, Тошкент, “Иқтисод молия”, 2006 йил.
12. Улуғбобоева М “Енгил саноат маҳсулотларини ишлаб чиқариш технологик жараёнларини лойихалаш”, услубий кўрсатма, 1-2 қисм ФарПИ 2007 йил.
13. Ўқув юртларида билимларни назорат ва баҳолашнинг рейтинг тизими тўғрисида низом.
14. Ходиев М, О.М. Абдуллаев, И.Иномов ва Г. Абдуллаевалар “Янги педагогик технологиялар”, Тошкент, 2007 йил.