

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

**Андижон давлат университети  
Педагогика факультети  
Меҳнат таълими кафедраси**

# **Реферат**

**Мавзу : Ёғочга ишлов бериш дастгохлари.**

**Бажарди :**

**“Меҳнат таълими” йўналиши 2– курс  
талабаси Қодиров Талъат**

**Илмий рахбар :**

**Кат.ўқит. С.Убайдуллаев**

**Андижон - 2014**

# **Р Е Ж А**

## **I. Кириш**

1. ТВД - 120 ёғочга ишлов бериш токарлик дастгохининг тузилиши.
2. Пармалаш, токарлик ва фрезалаш дастгохларининг тузилиши.
- .3. Ёғочга ишлов бериш дастгохларининг классификацияси:
  - а) Дискаarra ва унда бажариладиган амалий ишлар.
  - б) Рандалаш дастгохи ва унда бажариладиган амалий ишлар.
  - в) Фрезерлаш дастгохи ва унда бажариладиган амалий ишлар.
  - г) Ўювчи дастгох ва унда бажариладиган амалий ишлар.
  - д) Пармалаш дастгохи ва унда бажариладиган амалий ишлар.
  - е) Чархлаш дастгохи.

## **II. Хулосалар**

## **III. Фойдаланилган адабиётлар**

## **I. Кириш:**

### **1. ТВД - 120 ёғочга ишлов бериш токарлик дастгоҳининг тузилиши.**

Ўқув устахоналарида ўқувчилар қўл меҳнатини енгиллаштирадиган ёки қўл меҳнатидан озод қиладиган, кам вақт, оз меҳнат ва маблағ сарфлаб кўплаб маҳсулот ишлаб чиқариш, маҳсулот таннархини арзонлаштириш имкониятини берадиган ёғоч ишлаш станокларини турлари, тузилиши вазифаси, уларни ишга созлаш иш вақтида риоя қилинадиган хавфсизлик техникаси қоидалари билан ҳам таништирилади ва бу станоклар билан амалий машғулотлар ўтказилиб уларда станокларни бошқариш ва ишлаш бўйича меҳнат малакаларини ҳосил қилади.

Ёғочга ишлов бериш станоклари ўқув устахоналарининг сахни ва хоналарининг сонига қараб, хавфсизлик техникаси қоидаларига амал қилган ҳолда, турлича жойлаштирилади.

Ишчи режага асосан “Машина элементлари” мавзусига станоклар, станок қисмларининг вазифаси, станокларда ишлашни ўргатишдан бошланади.

Ёғочга ишлов бериш токарлик станогини. Дурадгорлик ўқув устахоналарида ТВД-120 ёки ТСД -120 типдаги ёғочга ишлов бериш токарлик станоклари ёрдамида ёғоч материаллардан ҳар хил айланиш сиртларига эга бўлган деталлар, шаклдор буюмлар тайёрланади.

ТВД – 120 типдаги ёғоч ишлаш токарлик станогининг асосий узелларига станина 1, олдинги бабка 2, ТСД – 120 типдаги станокда булардан ташқари ўювчи мослама 5 ҳам бўлиб, унинг ёрдамида ўйиш-тешиш ишлари бажарилади.

Станина станокнинг таянч тутқич узели бўлиб, унга станокнинг хамма узеллари ўрнатилади. Станинада иккита ўзаро параллел йўналтирувчи бўлиб, улар бўйлаб кейинги ка ва тиргак бўйлама йўналишда сурилади. Олдинги бобка ва ишланадиган ёғоч материалларини тутиб туради ва уни айланма ҳаракатга узатилади. Тасмани шкивнинг турли поғоналарига алмаштириш йўли билан шпинделни айланишлари сони ўзгартирилади. Шпинделга ишланадиган ёғоч металлни тутиб туриш имконини берадиган вилка, планшайба, рюка-патрон ўрнатилади.

(Шпинделга ўз-ўзидан марказланувчи уч клачокли патрон ўрнатилса, у вилка, планшайба ва рюка-патронларнинг ўрнини босади ва бу билан ёғоч материални ўрнатиш вақтидан қийинчиликлардан холи бўлинади).

Кейинги бобка узун ўлчамли ёғочларнинг марказда тутиб туриш ва кескич (парма) ларни ўрнатиш имконини беради. Йўниш, қирқиш вақтида исканаларни тутиб туриш мақсадида тиргакдан фойдаланилади. Ишланадиган ёғочнинг ўлчамига ва унга қандай ишлов берилишига қараб, тиргакни шпинделга параллел ёки кўндаланг холда станокка ўрнатилади. Тиргак хамма вақт марказга мосланиб, ишланиладиган ёғочга яқин ўрнатилади. Кейинги бобка ва тиргак станинанинг йўналтирувчилари бўйлаб олдинги бобкага нисбатан керакли масофага сурилгандан сўнг тортқи бўлимлар ёрдамида станинага қўзғалмайдиган қилиб қотириб қўйилади.

Тайёрланадиган детал ва буюмларнинг ўлчамига қараб ишланадиган ёғочлар станокка турли хил мосламалар вилка ва марказ, планшайбага ўрнатилади. Ёғоч ишланадиган токарлик станокларида йўниш қирқишлари махсус токарлик ускуналари ёрдамида бажарилади. Йўнувчи ва қирқувчи (майзель) шканалар бўлади. Ёғочни хомаки йўниш ботиқ сиртлар ҳосил қилиш, ички ички сиртларни йўниб кенгайтириш йўнувчи искана ёрдамида бажарилади. Бу искана нов шаклида бўлиб,

тиғи ёйсимон кўринишда бўлади. Хомаки йўнилган сиртларни пардозлаш, каварик сиртлар хосил қилиш, тайёр деталларни қирқиб туриш ишлари қирқувчи искана ёрдамида бажарилади. Ёғоч ишланадиган токарлик станогидида ишлаш вақтида қуйидаги хавфсизлик хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш талаб этилади:

1. Шпинделни ҳамма вақт тўғри айланишга эътибор бериш керак. Шпинделнинг тўғри айланишини таъминлаш учун электрик двигатель включатель ёрдамида уланадиган қилиб созхланади, (хар хил ёғоч ишлаш станогидида электр двигательни юргизиш ва тўхташ включатель ёрдамида бажарилади) электродвигатель хеч вақт переключатель ёрдамида бошқариладиган қилиб созланмайди.

2. Ишланадиган ёғочларни марказ ва вилка орасига, патронларга планшайбага махкам ўрнатиш лозим. Бундай қилинмаса, шпендел катта тезлик билан айланаётган йўниш ишлари бажарилаётганда ёғоч тутқичлардан чиқиб кетиши ва ишчини бажарилаётганда ёғоч тутқичлардан чиқиб кетиши ва ишчини шикастлаши мумкин. Бунинг олдини олиш мақсадида ёғоч ўрнатилгандан сўнг бирданига йўнишни бошламасдан, олдин қўл билан ёғочни айлантириб, унинг пухта ўрнатилганлигига ва тиргакка тегиб қолмаслигига ишонч хосил қилинади.

3. Шпиндел айланиб турганда вилка ва марказ орасига ёғоч ўрнатмаслик керак.

4. Иш вақтида тиргакни ҳамма вақт марказга мослаб, ёғочга яқин ўрнатиб бориш зарур. Бунинг учун йўниш давомида вақти-вақти билан тиргакни ёғочга яқинлаштириб суриб борилади. Тиргак ёғочдан узоқлашиб кескич исканага таъсир этувчи куч ортиб кетиб, уни тутиб туриш қийинлашади, искана тушиб кетиб ёғочни сифатини бузади. Тиргаксиз йўниш ва қирқишга рухсат этилмайди.

5. Иш вақтида кейинги бобга ва тиргакни станина йўналтирувчиларига махкам тортиб ўрнатиш керак. Акс холда ёғоч

марказдан чиқиб кетиши, тиргакка қадалиб қолиши, иш сифатини бузулиши ва ишлаётган одамни шикастлаши мумкин.

6. Станокни тўхтатмасдан туриб ишланган сиртнинг силлиқлигини кўл билан текширмаслик керак.

7. Иш вақтида химоя кўзойнагини тақиб олиши шарт.

## **2. Пармалаш, токарлик ва фрезалаш дастгохларининг тузилиши.**

Устахоналардаги машғулотларда ўқувчиларни ёғоч ва металлларга машинада ишлов бериш билан таништириш асосан пармалаш, токарлик ва фрезалаш станокларини ўрганиш билан чекланади. Ишлаб чиқаришда булардан бошқа кўплаб дастгохлар ҳам қўлланилади. Шунинг учун ўқув жараёнини шундай қуриш керакки, пармалаш токарлик ва фрезалаш дастгохлари мисолида ўқувчилар дастгохлар тўғрисида ва уларда материалларга ишлов бериш ҳақида умумий тасаввурга эга бўлсинлар. Бунинг учун ҳар бир дастгохлар билан ҳамда ишловнинг бошқа турлари билан боғлиқ ҳолда кўриб чиқиш зарур.

Дастгохларнинг турли группаларини ўзаро таққослаб уларда кўплаб умумий томонлар борлиги кўриш қийин эмас. Бунга сабаб шуки, материалларга ҳар хил металл қирқиш дастгохларида ишлов бериш физика, химия ва бошқа фанларни айнан бир хил қонунларга асосланган. Шу сабабли материалларга металл қирқиш дастгохларда ишлов беришда фойдаланадиган умумий қонуниятларни ўзлаштириб олгач, номаълум дастгохнинг ишлаш ва тузулиш принципларини тушуниш мумкин бўлади. Ўқувчиларга барча металл қирқиш дастгохларида қандайтомонлар борлигини кўрсатаётганда қуйидаги учта муҳим масала устида тўхтаб ўтиш мақсадга мувофиқ.

Берилган шаклда деталь хосил қилиш. Маатериалларга дастгоҳларда ишлов беришдан тугал-мақсад берилган шакл ва ўлчамларда деталь олишдир.

Ўзининг ташқи шаклига кўра деталлар жуда турли-туман бўлади, бу эса деталлар ишлаш, уларга турли шакллар бериш учун ишлов беришнинг хилма-хил методлари ҳам мавжуд бўлиши керак, деган таасуротни пайдо қилади.

Шундай қилиб, ҳар қандай шаклдаги детални металл қирқиш дастгоҳларида қандай қилиб ишлаш кераклигини ўқувчилар тушуниб олишлари учун улар машинани деталларини геометрик жисмлар сифатида кўриб чиқишлари лозим. Ўқувчилар бунга тайёрланишган: 7-синфда геометриядан призма ва цилиндрни, 8-синфда эса пирамида конус ва шарни ўрганишган: чизмачилик дарсларида призмасимон,

цилиндрсимон, пирамидасимон ва конуссимон шакллардаги нарсаларни эскизларни ҳамда иш чизмаларини кўриб чиқишган.

### **3. Ёғочга ишлов бериш дастгоҳларининг классификацияси:**

#### **а) Дискаarra ва унда бажариладиган амалий ишлар.**

Дурадгорлик ўқув устахоналарида ёғоч материалларни арралаш дискаrrадан фойдаланилади. Дискаrrанинг асосий қисмлари : станина1 , плита 3, арра диски 4, йўналтирувчи линейка ва арра тўпонини тўплагич 12 дан иборат .

Станина арранинг кўзғалмас қисми бўлиб, унинг устига плита ўрнатилади. Плита станокнинг иш столи хисобланади. Арраланадиган тахта материал шу плита бўйлаб сурилади. Плитадан арра диски чиқиб туриши учун унда тирқиш очилган бўлади. Станинага вал ўрнатилиб,

унинг бир учига шкив, иккинчи учига арра диски маҳкамланади. Арра диски маҳкамландиган тахта материалнинг қалинлигига ва арралаш усулига қараб ҳар хил диаметрли тўғри ва қийшиқ тишли бўлади. Арра вали электродвигателдан тасма орқали ҳаракатга келтирилади. У минутига 2000-3000 марта айланади. Арралаш вақтида ҳосил бўлган тўпон атрофни ифлослантормаслиги, ишчининг кўзига тушмаслиги учун тўпон тўплагични паст ўрнатиш ва химоя кўзойнаги тақиб ишлаш, станокда ҳамма вақт икки киши туриб арралаш ёғочни суриб турувчи одам уни охиригача қўл билан сурмаслиги талаб этилади. Диск арралар ёрдамида тилиш ва қирқиш билан бир қаторда закрыв, чок очиш ишлари ҳам бажарилади. Бу мақсадда винтлар ёрдамида плитани қўтариш ёки тушириш йўли билан арра дискнинг тирқишдан чиқиб турувчи қисмини йўналтирувчи линейка билан арра дискиорасида масофа зарур ўлчамга созланади.

#### **б) Рандаш станогини ва унда бажариладиган амалий ишлар.**

Ёғоч материални қўлда рандаш билан бир қаторда рандаш станогини ёрдамида ҳам рандаланади. Рандаш станогига станина устига ўрнатилган олдинги ва кейинги плиталардан иборат, плиталарнинг орасида вал айланади. Рандаш станогини ишга созлашда тўғри қилиш кейинги плита текислигига мослаб ўрнатилади. Юпқа ёки қалин пайроқага олиш олдинги плитани рычаг ёрдамида кейинги плитага нисбатан оз ёки кўпроқ тушириш йўли билан созланади. Рандаш вақтида рандаландиган тахта материал олдинги плитадан кейинги плитага қараб сурилади. Бунда кесиш йўналиши ҳамма вақт бир бирига қарама қарши бўлади. Рандаш дастгоҳида тахта материалнинг бир текис рандаланиши таъминлаш учун уни олдинги плитага гипс холда сурилади. Тахталарнинг четларига “бет” га нисбатан тўғри бурчак остида рандаш учун “бет” қисми йўналтирувчи линейка 3 га гипс холда тутиб суриб борилади. Йўналтирувчи линейкани плиталарга нисбатан турлича



нисбат хосил қилиб жойлаштириш билан тахта четларини “бет” га нисбатан хар хил бурчак қилиб рандаланади. Юпқа тахталарни рандалашда панжа ёки кафт тигга тушиб қолмаслиги учун суриш иши мосламалар ёрдамида бажарилади. Рандалаш вақтида вал остига пайрохонит тўпланиб қолишига йўл қўймаслик керак. Уни вақти вақти билан тозалаб олиб турилади. Тозалаш станокни электр тармоғидан узиб, вал ҳаракатдан тўхтагандан сўнг олиб борилади. Тиглар ўтмаслашиб қолганда уларни валдан чиқариш ва ўткирлангандан қайта ўрнатиш ёки янги тиглар алмаштиришда электрик двигателни фақат дастгохнинг ўзига монтаж қилинган калит ёрдамида узиш билан кифояланмасдан, шьитдаги рубильникни узиб қўйишга алоҳида эътибор берилади ёки бу вақтда шкивдан тасмани чиқариб қўйилади.

#### **в) Фрезерлаш дастгохи ва унда бажариладиган амалий ишлар.**

Фрезерлаш дастгохи универсал дастгоҳ бўлиб, унинг ёрдамида тилиш, тирноқ чиқариш ишлари бажарилади, кулоқ, чок, кониш, зақров ва бошқалар осилади. Фрезерлаш дастгоҳида бажариладиган ишнинг турига қараб унга мос кескичлар ишлатилади.

Фрезерлаш дастгоҳининг асосий қисмлари : станина , суппорт , иш столи , шпиндел шкиви , алмашинувчи шпиндел дан иборат. Станина фрезерлаш дастгоҳининг асосий тутқич узели бўлиб унинг йўналтиручи бўйлаб винт ёрдамида суппорт юқорига ёки пастга қараб сурилади. Суппорт ўзи билан бирга шпиндел суради. Шпиндел шкиви ҳаракатни тасма 10 орқали электр двигвтельдан олади.

Алмашинувчи шпиндельнинг юқори қисми кронштейн га ўрнатилган подшипникка кириб туради. Фрезалаш ишларини бажаришда иш столи устига йўналтирувчи линейка ўралади. Йўналтирувчи линейка икки қисмдан иборат бўлиб, улар ўзаро хомут ёрдамида бириктирилган

бўлади. Йўналтирувчи бирикманинг линейканинг шпендел марказига нисбатан силжишига қараб фрезалар ишланувчи ёғочга турлича ботиб, хар чуқурликдаги ўйиқлар хосил қилади. Фрезалаш дастгоҳида ишлаш вақтида қуйидаги хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш талаб этилади.

1. Фрезалаш вақтида фрезаланадиган ёғоч материални ишдан чиқариб қўймаслик учун йўналтирувчи линейкаларни маҳкам ва аниқ ўлчамда ўрнатиш талаб этилади. Йўналтирувчи линейканинг аниқ ўрнатилганлигини текшириш учун олдин бирор кераксиз тахтани фрезалаб кўрилади.

2. Тирноқ чиқариш ва қулоқ очишда фрезалар орасига қўйиладиган халқаларни аниқ танлаш керак. Мас халқалар танланиб фрезалар ўрнатилгандан сўнг бирор кераксиз тахтани фрезалаб кўриб, режа бўйича фрезаланганлиги текширилади. Ёки андоза ёрдамида текшириб олинади

3. Фрезалаш вақтида қўлни фрезаларга яқин тутмаслик керак.

4. Станок ишлаб турган вақтда иш столини аралашда хосил бўлган тўпондан тозаласлик, йўналтирувчи линейкани ишга солмаслик керак. Бу ишлар станок тўхтатилгандан сўнг бажарилади.

5. Фрезалаш вақтида тахта материални фрезанинг айланиш йўналишига қарама-қарши суриш керак. Акс ҳолда тахтани йўналтирувчи линейкага жипс тутиб суриш оғирлашади. Бу эса фрезалашнинг бир текис чиқмаслигига сабаб бўлади.

#### **г) Ўювчи дастгоҳ ва унда бажариладиган амалий ишлар.**

Ёғоч материални ўйиш-тешиш исканалар билан бир қаторда дастгоҳлар ёрдамида ҳам бажарилади. Бу ишлада ўювчи дастгоҳлардан фойдаланилади. Ўювчи дастгоҳ ёрдамида ёғоч материалларни хархил бурчак остида ўйиш, тешиш, қулоқ очиш каби ишлар бажарилади.

Ўювчи дастгохнинг асосий қисмлари : таянч рама ва унга ўрнатилган иккита вертикал колонка , колонкалар бўйлаб суриладиган электрик двигателдан иборат. Электр двигателнинг валига ўрнатилган йўналтирувчи планка ёрдамида таранглашади, болт 6 билан қайтарилади. Йўналтирувчи планкани вертикал йўналишда силжитиш мумкин.

Иш вақтида кесувчи занжир электродвигатель билан биргаликда пастга туширилади. Бунинг натижасида ўйиш, тешиш ишлари бажарилади. Маълум чуқурликдаги уя ўйиш учун колонкалардан бирига ўрнатилган чеклагич халқа дан фойдаланилади.

Кесувчи занжир ўзаро шартлар ёрдамида бириктирилган бир неча айрим занжир қисмларидан иборат ўювчи дастгох комплектида эни ҳар хил бўлган тўртта кесувчи занжир бўлади. Улар ёрдамида чуқурлиги 150 мм гача бўлган 8\*40, 12\*40, 16\*40, 20\*55 мм кенгликдаги тешиклар очиш ва уялар ўйиш мумкин. Ўлчамлари бундан катта бўлган уя ва тешиклар очишда ёғоч кесувчи занжирга нисбатан бўйламасига ёки қўлланиладиган сурилади.

#### **д) Пармалаш дастгохи ва унда бажариладиган амалий ишлар.**

Пармалаш дастгохи слесарлик ишларида металл материалларни пармалаш учун мўлжалланган, лекин ундан ёғоч материаллар пармалашда ҳам фойдаланиш мумкин. Дастгохда пармалаш коловотор ва дрело ёрдамида пармалашга қараганда бирмунча қулай.

Пармалаш дастгохи плита , колонка ва унга ўрнатилган коксол дан иборат. Коксол рейкали узатма ёрдамида (пармалашга) колонка бўйлаб вертикал йўналишда силжийди. Коксоль билан биргаликда унга ўрнатилган электродвигатель ва шпиндел ҳаракатланади. Пармаланадиган ёғочнинг қалин – юпқалигига қараб коксолни колонка бўйлаб плитага яқинлаштириш ёки ундан узоқлаштириш мумкин. Шпинделга қанчалик патрон ўрнатилиб унга керакли диаметрдаги цилиндрлик қуйруқли пармалар қотирилади. Конуссимон қуйруқли пармалар бевосита шпинделни ўзига киритиб қотирилади. Шпиндел

консолга нисбатан даста ёрдамида рейкали узатма бўйлаб сурилади. Шпинделга поғонали шкив кийдирилган. Шкив электродвигателдан ҳаракатга келтирилади, унинг ёрдамида шпенделнинг айланиш сонини ўзгартириш мумкин.

Пармалаш дастгоҳида ишланганда шпенделнинг айланиш сонини ўзгартириш мумкин. Parmalash дастгоҳида ишланганда қуйидаги ҳавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш талаб этилади.

1. Шкивларни тозалаб қўйиш керак.
2. Иш вақтида тасмани алмаштириш ярамайди.
3. Шпинделни тўхтатиш учун тасмани қўл ёрдамида тормозламаслик керак.
4. Иш вақтида пармани ёғчдан ўтиб, плитани пармалаб қўймаслиги, уни ишдан чиқармаслиги лозим. Бунинг учун пармаланувчи ёғоч остига эҳтиёт тахтаси ўрнатилади.
5. Parmalash катта тезликда олиб борилади. Шунинг пармаланадиган ёғочни маҳкам ушлаш, қўйиб юбормаслик талаб этилади. Акс ҳолда ёғоч қўлдан чиқиб кетиб, ишлаётган одамни шикастлайди.

#### **е) Чархлаш дастгоҳи ва унда бажариладиган амалий ишлар.**

Ўқув устахоналарида ишлатиладиган баъзи асбоблар. Иш жараёнида ўтмасланиб қолади, уларни ўткирлаш, ишга созлаш мақсадида чархлаш ишлари бажарилади.

Хар қандай янги кескич асбоблари чархлаш йўли билан ўткирланади. Чархлаш электр ёрдамида бажарилади. Чархларга ўрнатилган тошлар халқа шаклидаги абразив материалдан иборат. Абразив материаллар каттиқлиги юқори бўлган донлардан иборат бўлиб, уларнинг майдаланган доначалари ўткир қиррали бўлади. Бу ўткир қиррали чархтошлар ўзидан юмшоқ материалларни чархлайди, янги юпқа металл қиринди чиқариб ўткирлайди.

Чархтошлар валга электр тошнинг айланиш тезлиги катта бўлиб, чархлаш вақтида учиб кетиш холлари учраб туради. Бунинг олдини олиш мақсадида чарх тошлари валга планшайбалар ёрдамида пухта ўрнатилади.

Чархтошни валга ўрнатганда унинг бир текис айланишга эътибор берилади. Ёрилган ёки дарз кетган ва четлари учган тошлардан фойдаланилмайди. Электр чархларда шикастланмаслик учун ишлаётган одам тошнинг ён томонидан туриб чархлаши лозим. Шунингдек, тош ишлаётган одамга ёки тўғга қарама-қарши томонга айланишига керак. Акс ҳолда чархлаш вақтида учиб чиққан кукун хонадан чиқариб юборилиши керак. Электр чархларда тиргак бор, ишчи қўлини унга тираган ҳолда тўғни тошнинг ўнг ва чап четларида суриб чархлаш ишини бажаради. Агар тўғни суриб турмасдан бир жойда тутиб турилса, тош ўйилади ва чархлаш текис чиқмайди. Тиргак билан тош орасида 2-3 мм масофа қолидириб ўрнатилиши керак. Чархлаш процессида тошнинг диаметри кичиклашиб, тиргак билан тош орасига масофа катталаша боради. Шунинг учун вақти-вақти билан тиргакни тошга яқинлаштириб турилади.

## **ХУЛОСАЛАР**

Мухтарам Президентимиз И.А.Каримов Вазирлар Маҳкамасининг 2013 йилда мамлакатни ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2014 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устивор йўналишларига мўлжалланган мажлисида қилган маърузасида таъкидлаганидек:

“...2013 йилда таълим-тарбия соҳасида ислохотларни янада чуқурлаштириш, таълим стандартлари ва дастурларини такомиллаштириш, мактаблар, лицей ва коллежлар, олий ўқув юр்தларининг моддий-техник

базасини янада мустахкамлаш масалаларига катта эътибор берилди. ... 2014 йилда ўқув жараёнига ахборот-коммуникация ва инновацион педагогик технологияларни жорий этиш, таълим – тарбия тизимини сифат жиҳатидан бутунлай янги босқичга кўтариш диққатимиз марказида бўлиши даркор”. Бу кўрсатмалардан Меҳнат таълими фанининг истикболидаги устувор йўналишларини аниқлаб олишимиз лозим.

Юртбошимизнинг мазкур кўрсатмаси мактаб таълимини ривожлантириш давлат умумиллий дастурини устувор йўналишларидан бири – таълим мазмунини такомиллаштиришга йўналтирилганлиги ҳам олимларимиз ва педагоглармиз олдида ҳар қачонгидан кўра маъсулиятли вазифалар қўйилаётганлигини англатади. Чунки, таълим стандартларини такомиллаштириш мутассил давом этувчи жараён бўлиб, мавжуд тажрибаларни чуқур таҳлил қилиш, истикболини белгилашни талаб этади. Айнан шунинг учун унинг шу эҳтиёждан келиб чиқувчи эътибор ҳар қачонгидан ортди. Бу ўз навбатида, меҳнат таълими фанининг жамият олдидаги, таъбир жоиз бўлса, миллат тақдири олдидаги маъсулиятни ҳар қачонгидан – да орттирди.

Мамлакатимиз Президенти И.А.Каримов ташаббуси билан ишлаб чиқилган “Кадрлар тайёрлаш Миллий дастури” га асосан ишлаб чиқилган “Ўзвийлаштирилган Давлат таълим стандарти ва ўқув дастури” умумтаълим мактабларидаги меҳнат таълими машғулотларида дастгоҳларда бажариладиган амалий ишларнинг асосий мақсади сифатида ўқувчиларга ўргатилган билим кўникма ва малакаларни бевосита ижтимоий фойдали ва унумли ишлаб чиқариш жараёнида мустахкамлаш ҳамда бозор муносабатлари асосида ташкил қилиш вазифасини қўйди.

Бу мақсадни амалга ошириш учун таълим-тарбия жараёнига замонавий педагогик технологияларни қўллаш талаб этилади.

Менинг битирув малакавий ишим меҳнат таълими машғулотларида металл ва ёғочга ишлов бериш бўйича амалий ишларда ўқувчиларда кўникма ва малакаларни шакллантиришга бағишланган.

Битирув малакавий ишнинг кириш қисмида таълим-тарбия жараёнига замонавий педагогик технологияларни қўллаш масалалари ўрганилган. Бунда Меҳнат таълими бўйича машғулотларда ўрганилаётган мавзу юзасидан ўқувчилар бажариши лозим бўлган топшириқларни ўзида мужассамлаштирган модулли дастурлар тузиш яхши самара бериши аниқланди.

Битирув малакавий иши асосий қисмининг биринчи бобида Меҳнат таълими бўйича янги тахрирдаги узвийлаштирилган Давлат таълим стандарти ва ўқув дастурлари таҳлили, ўқувчиларга металл ва ёғочга ишлов бериш дастгохларининг тузилишини, уларда бажариладиган ишларни ўргатиш услуби таҳлил қилинди ҳамда тегишли тавсиялар берилди.

Давлат таълим стандарти бўлимларини таҳлил қилиш шунингдек, ДТС ёғочга механик ишлов бериш технологияси бўйича барча техника-технологик вазифаларини қамраб олган ва бозор иқтисодиёти талабларига бугунги ва эртанги кун талабларига жавоб беради.

Бу эса умумтаълим мактабларининг меҳнат таълим ўқитувчилари олдида катта илмий, техникавий ва услубий мақсад ва вазифаларни қўяди.

Шунингдек, “Ишлаб чиқариш асослари” курсининг намунавий иш режаси таҳлил қилинди, ҳамда ёғочга ишлов бериш йўналиши бўйича ишчи-ўқув режаси тавсия қилинди.

8 – синфда “Ишлаб чиқариш асослари” , “Касбга йўллаш” курслари мавзулари услуб жихатидан тўла ўрганилмаган ва ўқувчилар учун ўқув қўлланмалар, адабиётлар кам нашр қилинган. Бундан ташқари дастур бўйича “Ишлаб чиқариш асослари” курсига ҳафтасига бир соатдан вақт ажратилган, амалий машғулотларни ёзги таътил даврида ўтиш кўрсатилган.

Шу мулоҳазалардан келиб чиқиб, 8 – синф учун “Ишлаб чиқариш асослари” курси бўйича тузилган ишчи ўқув режасининг “Машина

элементлари” мавзуси бўйича ТВД - 120 ёғочга ишлов бериш токарлик дастгоҳининг тузилиши, вал ва ўқларини вазифалари ёритилди. Дастгоҳнинг тузилиши, асосий қисмларининг вазифалари, уларнинг кинематикаси ва классификацияси баён этилди.

5. Узвийлаштирилган Давлат таълим стандарти ва ўқув дастури (Меҳнат таълими). Тошкент, 2010 й.
6. Н.Н. Азизхўжаева Педагогик технология ва педагогик маҳорат: ўқув қўлланма. – Тошкент, 2003 й.
7. Ю.К. Бабанский. Ҳозирги замон умумтаълим мактабларида ўқитиш методлари. – Тошкент, “Ўқитувчи”, 1990 й.
8. Зиёмуҳаммадов Б., Абдуллаева Ш. Илғор педагогик технология: назария ва амалиёт. – Тошкент, “Абу Али ибн Сино”, 2001 й.
9. Р.Ж. Ишмухамедов. Инновацион технологиялар ёрдамида ўқитиш самарадорлигини ошириш йўллари. - Тошкент, 2003 й.
10. ЙўлдошевЖ. Педагогик технология асослари. – Тошкент, “Ўқитувчи”, 2004 й.
11. И.Каримов Меҳнат таълими ўқитиш технологиялари. Тошкент, РТМ, 2007. 64 б.
12. “Таълим тараққиёти”, 4- махсус сон, Тошкент, 1999 й.
13. А.М. Воробьев. “Меҳнат таълими”. Тошкент, 1992 й.
14. К.Д. Давлатов. “Меҳнат таълими бўйича дастур” Тошкент, 1996 й.
15. И. Каримов. “Қишлоқ ўқувчиларига механизаторлик касбини ўргатиш”. Тошкент, 1990 й.
16. М.Х. Мирзаахмедов. “Ёғоч ўймакорлиги” Тошкент, 1995 й.
17. С.А. Усмонов. “Ўқувчиларни касб танлашга йўналтириш”, Тошкент, 1997 й.
18. К.Қосимов. “Наққошлик” Тошкент 1990 й.
19. Қ. Йўлдошев. “Иқтисодий билим асослари” Тошкент 1999 й.



20. Д.Н. Тхоржевский. “Мехнат таълими методикаси”, – Тошкент, “Ўқитувчи”, 1997 й.
21. “Халқ таълими” журнали, 2003 й., № 1-6.
21. Камолдинов М., Вахобжонов Б. Инновацион педагогик технологиялар асослари. Т. 2007 й.
22. Т.А. Мадумаров, М. Камолдинов. Инновацион педагогик технологиялар ва уларни таълим-тарбия жараёнига қўллаш. Т. 2012 й.
23. Internet ma'lumotlari ([WWW.pedagog.uz](http://WWW.pedagog.uz)).