

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI QISHLOQ VA SUV
XO‘JALIGI VAZIRLIGI**

TOSHKENT DAVLAT AGRAR UNIVERSITETI

«Qishloq xo‘jalik mashinalari » kafedrası

5111020-«Qishloq xo‘jaligini mexanizatsiyalashtirish kasbiy ta‘lim» yo‘nalishi

4-05 guruh talabasi

Boykolonova Oydinniso Tolibovna

BITIRUV

MALAKAVIY ISHI

Mavzu: “MX-1.8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash”ni o‘qitish metodikasini ishlab chiqish.

Ilmiy rahbar dotsent:

Abdillayev T.

“Ish ko‘rib chiqildi va himoyaga qo‘yildi”

**«Qishloq xo‘jalik mashinalari»
kafedrası mudiri,**

dotsent _____ Xudayarov B

« _____ » _____ 2016y.

**Agroinjeneriya fakulteti
dekani, dotsent**

_____ Farmonov E.T.

« _____ » _____ 2016y.

Toshkent – 2016

Mundarija

Kirish	bet
I Kasb-hunar texnologiyasining tahlili.	9
1.1. O'qitishning turli metod va shakllarning qo'llanilishi.	10
1.2. Kasb-hunar kollejlarda qo'llaniladigan pedagogik texnologiyalar	11
II. MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash mavzusida ma'ruza mashg'lotini o'qitish metodikasini ishlab chiqish.	12
2.1. MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash mavzusini o'qitish metodikasi.	16
2.2. Mashinaning umumiy tuzilishi	17
2.3. Paxta terish apparatini mahalliy sharoitlarga moslab sozlash amaliy mashg'ulotini o'tkazish uslubi.	28
III. Paxta terishdagi xavfsizlik qoidalari	48
IV. Atrof muhit muhofazasi.	52
V. Iqtisodiy qism	53
Xulosalar	54
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati	55

KIRISH

Respublikamizda olib borilayotgan ijtimoiy-iqtisodiy siyosatda mamlakat hayotining barcha jabhalarini rivojlantirishga, ayniqsa kelajak avlodni milliy mustaqillik mafkurasi ruhida tarbiyalashga katta etibor berilmoqda. Hozirgi kunda ta'lim olayotgan yoshlar respublikamizning kelajagidir. Ularni har tomonlama yetuk insonlar qilib tarbiyalash ta'lim-tarbiya muassasalarining asosiy vazifasidir. Ular uchun yuksak malakali o'qituvchilar tayyorlash va ularning malakasini oshirish esa kadrlar tayyorlash sohasidagi ustuvor vazifalardan sanaladi.

Prezidentimiz I. Karimov o'zining "Buyuk kelajagimizning huquqiy kafolati" nomli risolasida shunday deb ta'kidlaydi: "Tarbiyachi-ustoz bo'lish uchun boshqalarning aql-idrokini o'stirish, ma'rifat ziyosidan baxramand qilish, haqiqiy vatanparvar, haqiqiy fuqaro etib yetishtirish uchun, eng avvalo tarbiyachining o'zi ana shunday yuksak talablarga javob berishi, ana shunday buyuk fazilatlarga ega bo'lishi kerak". Bu tezis o'z navbatida o'qituvchi-tarbiyachilarning yuksak kasbiy va shaxsiy fazilatlar egasi bo'lishini taqozo etadi. Shuning uchun ham o'qituvchi oldiga qo'yilgan vazifalar o'ta murakkab, mas'uliyatli va ayni paytda sharaflidir [1]

Rivojlangan davlatlar safidan o'rin olishni o'z oldiga maqsad qilib qo'ygan O'zbekistonimiz xalq xo'jaligining barcha tarmoqlari kabi ta'lim sohasida ham ilg'or texnologiyalarni joriy etishga va shu orqali ta'lim mazmunini jahon andozalari darajasiga olib chiqishga harakat qilmoqda.

Qishloq xo'jaligi kasb-hunar kollejlarida maxsus fanlardan, xususan qishloq xo'jaligi mashinalari fanidan o'quv dasturlarini tuzish va dars jarayonini mazkur dasturlar asosida tashkil etish uchun quyidagilarni inobatga olish lozim:

1. O'quv-namunaviy ish rejalarini tuzishda fanlar va mavzularning ketma-ketligiga e'tibor qaratish;
2. Kasb-hunar kollejlaridagi talabalarning umumiy o'rta maktabda olgan bilimlarini chuqurlashtirish va mukammallashtirish maqsadida o'rta maxsus

ta'limi tizimidagiga o'xshab fizika, kimyo, matematika va fanlardan chuqurroq bilim berish;

Qishloq xo'jaligi kasb-hunar kollejlarda zamonaviy vertikal shpindelli paxta terish mashinasi MX-1,8 mashinasini sifatli o'qitib malakali operatorlar tayyorlashni jadallashtirish dolzarb masala bo'lib qoldi. Chunki 2015-yilgi mavsumda mashinalardan foydalanishda ularni samarali ishlata oladigan operatorlar soni yetarli bo'lmayotganligi aniqlangan. Shu sababli Respublikamiz rahbariyati paxta terish mashinasi operatorlarini o'qitib tayyorlashga katta e'tibor bermoqda shu sabablimening malakaviy bitiruv ishimda qishloq xo'jaligi kasb -hunar kollejlarda MX-1,8 paxta terish mashinasi operatorlarini tayyorlash uchun ma'ruza hamda amaliy mashg'ulotlarini sifatli o'tkazish uchun kerak bo'ladigan pedagogik hujjatlar tayyorlash talab qilinadi .

Men Bitiruv malakaviy ishimda MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash bo'yicha mashg'ulotlar hujjatlarni tayyorladim. Shu sababli bitiruv malakaviy ishim boshida Qishloq xo'jaligi kasb-hunar kollejlarda ishlatilayotgan o'qitishning turli metod va shakllari bo'yicha qisqa malumotlar keltirdim .

3. Yangi pedagogik texnologiyalarini yaratishda ko'proq qishloq xo'jaligini mexanizastiyalashda ishlatiladigan mashinalarning tuzilishi, texnologik jarayoni, undan samarali foydalanishni kuchaytirishga e'tiborni qaratish kerak. Buning uchun kasb-hunar kollejlardagi nazariy va amaliy mashg'ulotlarini va o'quv amaliyotlarini ishlab chiqarish jarayonida o'tkazish va o'quvchilarda nazariy bilim, ko'nikma va malakalarni mustahkamlash, o'z mutaxassisliklariga oid qiziquvchanliklarini oshirishni yo'lga qo'yish lozim.

O'qitish jarayonining vazifasi ta'lim, tarbiya va rivojlanish birligini ta'minlashni nazarda tutadi. Biroq kadrlar tayyorlashda o'quvchilarning qobiliyati, ong va ko'nikmalarini o'stirish, ilmiy-amaliy bilimni chuqurlashtirish muammosi bundan ham muhimroqdir. Bu xususiyatlar kelajakda o'quvchilarning qobiliyati va ongli ravishda o'z kasblariga qiziqishi va mas'uliyati oshishiga yordam beradi. O'qitish jarayonida o'quvchilarning qobiliyatlarini oshirish masalasi murakkab va ko'p qirralidir. Shuning uchun o'quvchilar ilmiy-nazariy va amaliy bilimni

oshirishda ularning kasbga bo'lgan qiziqishi va qobiliyatini rivojlantirish muhim ahamiyat kasb etadi.

Shu o'rinda shuni esdan chiqarmaslik kerakki, o'qitish jarayonida o'quvchilar ijodiy qobiliyatlarini oshirish va ularning amaliy ko'nikma, malakalarini shakllantirish uchun ta'lim jarayoniga yuqori malakali, qobiliyatli va mohir ustalarni jalb qilish, ularni ham ishlab chiqarishning zamonaviy texnologiyasi va ularning ishlash texnologiyalari bilan tanishtirish zarur. Shunda biz ishlab chiqarishga malakali kichik mutaxassislarni etkazib bergan bo'lamiz.

Kasb-hunar kollejlarning yo'nalishi va ixtisosligi xususiyatlaridan kelib chiqqan holda, ta'lim tizimi ishlab chiqarish jarayonlari bilan uzviy bog'lanishi lozim. Buning uchun kasb ta'limi fani o'qituvchilaridan maxsus fanlar o'qitish uslubiyatini, mutaxassisliklariga oid mahorat va amaliy ko'nikmalarini oshirib borishlari talab qilinadi. Hozirgi dasturga muvofiq va jahon andozalariga moslashuv ehtiyojidan kelib chiqqan holda, o'qituvchi kadrlarning asosiy qismi yangi texnika va texnologiyani, pedagogik texnologiyani chuqur bilishi hamda tahlil qila olishi va ilg'or saviyada bo'lishi juda muhim. Buning uchun darsni tushuntirish jarayonida barchaga mo'ljallangan, ammo uncha murakkab bo'lmagan usullarni qo'llash, ko'rgazmali qurollardan foydalanish, yangi ishlab chiqarilayotgan texnik vositalar videofilm, multimediani tatbiq qilish, o'quvchilarni ko'proq mustaqil ishlashga undash, ilg'or tajribalardan saboq berishning turli yo'llaridan keng foydalanish maqsadga muvofiqdir.

Kasb-hunar kollejlarda ta'lim olayotgan o'quvchilarning kasb-hunarga moyilligi, layoqatlari, bilim va ko'nikmalarini rivojlantirish, ularning tanlagan yo'nalishlari bo'yicha bir yoki bir necha zamonaviy kasbni egallashlari uchun maxsus fanlar o'qitishni to'g'ri tashkil qilish, ushbu jarayonni yangi darsliklar, o'quv qo'llanmalari bilan ta'minlash lozim.

Paxtani qo'lda terib olish mashaqqatli ish ekanini hisobga olib bu yil davlatimiz Toshket traktor zavodi va NPO "Texnolog" bilan birgalikda 500 ta MX-1.8 rusumli PTM ni ishlab chiqarib respublikamizning Toshkent, Jizzax va Sirdaryo viloyatlarida ishlatadi. Mashinaning konstruktsiyasi mustaxkam va

ishonchli bo'lishi uchun ayrim detallari Koreya davlatidan buyurtma orqali keltirilmoqda.

Shu sababli men bitiruv malakaviy ishimda MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlashni o'qitish metodikasini ishlab chiqishni kasb-hunar kollejlarda qo'llashni va kichik mutaxassislarni malakali qilib tayyorlashda foydalanishni maqsad qilib oldim.

I. Kasb-hunar texnologiyasining tahlili

Kasb-hunar pedagogikasi umumiy pedagogikaning bir sohasi bo'lib, u tarbiya, ta'lim, o'qitish haqida qator nazariy va amaliy ma'lumotlar beradi. Kasbiy pedagogika sanoat, ishlab chiqarish va mehnat pedagogikasiga oid masalalar bilan shug'ullanadi.

Kasb-hunar ta'limi pedagogikasi bir necha bo'limlarga bo'linib, bu bo'limlarda kasbiy pedagogikaning asoslari va muhim masalalarini, ya'ni kasb-hunar ta'limi yo'nalishlari, mehnat pedagogikasi, kasb-hunar didaktikasi kabi masalalarni qamrab oladi. Shuningdek, ularda kasb-hunar tarbiyasining ijtimoiy psixologik shart-sharoiti, kasb-hunar ta'limi nazariyasi va kasb-hunar ta'limi huquqi o'rganiladi.

Kasb ta'limi texnologiyasi - butun o'qitish va o'qish jarayonini ishlab chiqish, amalga oshirish va baholashning tizimli usuli bo'lib, u maqsadga erishishga yo'naltirilgan holda insonlarning o'rganish qobiliyati va ular o'rtasida muloqot to'g'risidagi tadqiqotlar natijalariga hamda ta'lim jarayonini yanada samarali tashkil etishning jonli, jonsiz vositalari bilan shug'ullanishga asoslanadi. Har bir o'quv fani o'qitish sohasi, o'rgatishning vazifalari, mazmuni, metodlari va tashkiliy ko'rinishi haqidagi fan ma'lumotlari asosida quriladi. Bu fan **metodika** deb ataladi.

Didaktika - grekcha didaktikos so'zidan olingan bo'lib, o'qitaman, o'qishni o'tgataman ma'nolarini anglatadi. Shunga ko'ra didaktika o'qitish nazariyasidir. Pedagogik nazariyaning ta'limotiga ko'ra didaktika va metodika bir-biri bilan uzviy bog'liq.

O'qitish metodikasi - bu o'quv-didaktik materiallardan foydalanish orqali belgilangan maqsadga erishish uchun nazariy dars va amaliy mashg'ulotlar paytida qo'llaniladigan usullar majmuyidir.[9]

1.1 O'qitishning turli metod va shakllarning qo'llanilishi.

O'qitish metodi deganda, ta'lim jarayonida o'qituvchi va o'quvchilarning kutilgan maqsadga erishishga qaratilgan birlikdagi faoliyati tushiniladi. Buni quyidagicha tushintiriladi. Aslida metod so'zining ma'nosi usul, yo'l yo'riqlar yig'indisidan iboratdir. Shunday ekan, nazariy, amaliy bilimlar yig'indisini o'quvchilar, talabalar va bilim oluvchilar ongiga yetkazish yo'llari tushiniladi.

O'qitish metodlari ta'lim jarayonida o'qituvchi bilan o'quvchi faoliyati qanday bo'lishini o'qitish jarayonini qanday tashkil etish va qanday olib borish kerakligini olib boradi.

Ta'lim jarayonida ma'lum maqsadni amalga oshirishga qaratilgan faoliyatni turlicha bo'lishi yangi usullarni keltirib chiqaradi.

Uslub – ma'lum o'quv materialining turshintirishdagi qo'llaniladigan asosiy o'qitish usuli bilan birga ikkinchi bir o'qitish usulining ayrim elementlaridan foydalanib ish ko'rishdir.[8]

Ta'lim jarayonida o'quv materialining mazmuniga qarab tanlangan o'qitish usullari u yoki bu usullardan foydalanishda fanlarning o'ziga xos xususiyatlarni ham hisobga olinadi.

O'quvchilarga ta'lim jarayonida bilim berishning tamoillari quyidagilar:

1. O'qitishning tushunarli va ongliligi;
2. O'qitishning ko'rgazmaliligi;
3. O'qitishning amaliy mazmunligi;
4. O'qitishning muammoli izlanish va reproduktivligi;
5. O'qitishda mustaqillik;
6. O'qitishda induktiv va deduktivlik;

Kasb-hunar kollejlarida va oliy ta'limda ma'ruzalar orqali yangi bilimlar berish darslari ko'proq qo'llaniladi.

1.2.Kasb-hunar kollejlarda qo'llaniladigan pedagogik texnologiyalar

Respublikamizda qabul qilingan “Ta’lim to’g’risida”gi qonun va “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi” amalda tadbiiq qilinib bugungi kunda mavjud ta’lim tizimini yanada takomillashtirish va jahon andozaraliga mos ravishda rivojlantirish talab qilmoqda. Bu vazifalarni hayotda muvaffaqiyatli amalga oshirish barcha o’quv muassasalarida yangi pedagogik texnologiyalar tizmlarini yuqori saviyada tadbiiq etilishning ko’p jihatdan bog’liq bo’ladi.

Pedagogik texnologiya – bu jarayonni yorituvchi maqsadlar yig’indisi, ta’lim berish natijalarini oldindan aniqlovchi va natijalarga kafolatlangan tarzda erishishning ta’minlovchi vositalar majmui – bu metodlar tizimi, vositalar, usullar va ta’limning tashkillashtirish shaklidir.

Kasb – hunar kollejlarda mutaxassis tayyorlashda ularga zamonaviy pedagogik texnologiya tushunchalarini o’rganish, maxsus fanlarni o’qitishda mavzudan kelib chiqqan holda zamonaviy o’qitishning turli faol usullari, vosita va tizmlaridan foydalana bilish ko’nikmalarni hosil qilish zarur.

Maxsus fanlar bo’yicha ta’lim jarayonini tashkil qilishda shu soxa bo’yicha dars beruvchi o’qituvchining roli benixoyat katta bo’lishi shart. Masalan, qishloq xo’jalik fanlaridan ta’lim berishda o’qitish metodikasi bilan bog’langan holda fanning xususiy tomonlarini mujassamlantirib umumiy ta’lim-tarbiya tizimi amalga oshiriladi. Bunda o’quvchilarga fan asoslarini hozirgi zamon talabi asosida o’rgatish tanlangan kasblari bo’yicha bilimlarini bir tizimga solish seminar va amaliy mashg’ulotlar olib borish asosida ularda bilim amaliy ko’nikma va malakalarni hosil qilishga karatiladi fanning predmeti deganda tegishli fanlardan ma’lum xajmdagi nazariy va amaliy bilimlarni o’quvchilar ongiga etkazish yo’l-yo’riqlari tushiniladi.[10]

MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash- mavzusidagi ma’ruza gapirib berish, suhbat o’tkazish, ma’ruza qilish, videotasvirda ko’rsatish.

Reja va dasturning bajarilishi: Darsning davomiyligi 80 minut. Shundan tashkiliy qism davomatni aniqlash (2 minut). Darsning tarkibiy qismlari

tushintirishga ajratilgan vaqtlar nisbiy bo'lib, vaziyatga dars jarayoniga va darsning mohiyatiga qarab belgilanadi. O'tgan darsning qisqacha tayyorlash va talabalar bilan savol javoblar uyushtirish yo'li bilan o'tilgan mavzularni takroran eslash va uni tafakkurini mustahkamlash.

O'tilgan darslardan asosiy va qo'shimcha savollar darsga kirmasdan avval tayyorlab qo'yiladi.

Belgilangan mashg'ulotlarni metodik jihatdan yuksak saviyada o'tish uchun o'qituvchi darsga puxta tayyorgarlik ko'rish, ish o'rinlarini to'g'ri tashkil etish mashg'ulotni zarur mashinalar yoki uning qismlari bilan ta'minlash ularning rejalarini yaxshi o'ylab tuzish va amalga oshirish lozim.

Darslarning puxta o'tishida bayon qilinadigan materiallarning avvaldan tayyorlab qo'yish, uni tez-tez ko'zdan kechirib turish xullas materialni to'liq o'zlashtirishni rivojlantirib borish alohida ahamiyatga ega.

Qo'yida ushbu ish bo'yicha o'tiladigan dars ma'lumotlarining bayoni keltirilgan.

O'quvchilar paxta terish mashinasi, uning tuzilishi, texnologik ish jarayoni, sozlanishlari, uni ishlatishga tayyorlash, xavfsizlik va ekologik muammolarni bilishlari shart.

II. MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash mavzusida ma'ruza mashg'lotini o'qitish metodikasini ishlab chiqish.

Ixtisoslik fanlaridan shu jumladan "Qishloq xo'jaligi mashinalari" fanidan dars olib borish uchun o'qituvchi fan dasturi bo'yicha tuzilgan bir yillik o'quv rejasi asosida dars o'tish rejalarini tuzadi shu jumladan paxta terish mashinasiga kasb-hunar kollejlarida 4 soat vaqt ajratilgan.

Dars rejasini tuzish o'qituvchidan o'zining bor imkoniyatlaridan to'la va samarali foydalanishni talab etadi. Dars rejasini tuzish va o'qituvchi o'tishni rejalashtirayotgandan mavzu mazmunini o'quvchiga etkazishda turli metodlardan, usullardan foydalanadi, o'quv tarbiyaviy masalalarni ham aniqlab oladi. Negaki mustaqillikka erishgan davrdan boshlab yoshlarga turli fanlardan nazariy bilimlar berish bilan birga asosiy e'tiborni komil shaxs tarbiyalashga qaratilmoqda. "Bizga

bitiruvchilar emas, maktab ta'lim tarbiyasini ko'rgan yoshlar kerak" – deb prezidentimiz I.A.Karimov bejiz aytmagan.

Shu bois o'tilayotgan fan qaysi fan bo'lishidan qat'iy nazar asosiy e'tibor bilim berib tarbiyalash tamoyili bo'yicha emas balki tarbiyalab bilim berishga qaratilgandir.

Dars rejasini tuzishda asosan qo'yidagi masalalarga e'tibor qaratilishi lozim.

Dars mavzusini shakllantirish: dars maqsadini aniqlash, mavzuga xos materiallarni tanlab olish, dars turi va tuzilishini batafsil aniqlash, mavzuga xos materiallarni tanlab olish, dars turi va tuzilishini batafsil aniqlash o'tiladigan misol va masalalarni mustahkamlash va uni boyitish, fanlar o'rtasida aloqani o'rnatish, darsda asboblardan foydalanish

“TASDIQLAYMAN”

O'IBDO'

“-----“-----2016 Y

MX-1,8 PAXTA TERISH MASHINASINI ISHGA TAYYORLASH

MAVZUSIDA NAZARIY DARS REJASI №

Guruhlar	1	2	3	4	5	6
Dars o'tish sana						

O'quv fanining nomi: Qishloq xo'jalik mashinalari

Mavzu nomi:MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash

Mavzu rejasi:

1. Agrotexnik talablar .
2. MX-1,8 paxta terish mashinasini umumiy tuzilishi, texnologik jarayoni .
3. MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash.

Kerakli jihozlar :

- 1.MX-1,8 paxta terish mashinasiga tegishli plakatlar
2. MX-1,8paxta terish mashinasi texnologik jarayoni animatsiya filmi
3. Asboblardan (shup, chizg'ich va h. k) kompyuter proektor.

Mavzuning maqsadi:

Ta'limiy: O'quvchilarni paxta terish mashinasini tuzilishi, ishlashi va sozlanishlari bilan tanishtirish va ularni kasbiy bilimlarini shakllantirish.

a) Tarbiyaviy: mutaxassislikni egallashda fanning ahamiyati to'g'risida ma'lumot berish.

v) rivojlantiruvchi: o'quvchilarda mavzu bo'yicha bilimlarini shakllantirish, fanga bo'lgan qiziqishni orttirish, texnik tafakkurini rivojlantirish.

Darsdan kutilayotgan natijalari: MX-1,8 paxta terish mashinasini tuzilishi va uni ishga tayyorlashning qishloq xo'jaligidagi ahamiyati haqida ma'lumotlarga ega bo'lishadi. Paxta terish mashinasida bo'ladigan sozlanishlarni mahalliy sharoitga qarab tanlanishi va ishlatish haqida bilimga ega bo'ladilar.

Ta'lim metodlari: chizmalar, klasster, fikriy hujum.

Baholash metodlari:Reyting nazorat tizimida baholanadi.

Axborat manbalari va texnik vositalar: Darsliklar; M.Shoumorova, T.Abdillayev "Qishloq xo'jaligi mashinalari" enternet ma'lumotlari;

Dars turi: Nazariy mashg'ulot.

Darsga ajratilgan vaqt: 80 minut.

Uyga vazifa: Sinfda yozilgan konspektga qo'shimcha ma'lumot yozish. Gorizantal paxta terish mashinasi mavzusini mustaqil o'qib o'rganish. Adabiyot

O'qituvchi: Boykolonova O.

MX-1,8 PAXTA TERISH MASHINASINI ISHGA TAYYORLASH BO'YICHA NAZARIY DARSNING TEXNOLOGIK XARITASI

T / R	Mash- g'ulot bosqich- lari	Ajratilgan Vaqt (min)	Mashg'ulot mazmuni.	Ta'lim Metod- lari	Ta'lim Vositalari.
----------------------	---	--------------------------------------	----------------------------	-----------------------------------	-------------------------------

1	Tashkiliy qism	5	1.1 O'quvchilar davomatini aniqlash va ularning etiborini darsga jalb etish.	Nazariy ifodali	O'quv mashg'uloti jurnali
2	Kirish qismi	15	2.2 Uy vazifasini tekshirish 2.3 Yangi mavzu rejasini yozdirib mavzuning maqsadini tanishtirish.	Bilits savollar Dars rejasi	Doska bo'r
3	Yangi mavzuning bayoni	30	3.1 Mavzu rejasidagi hamma bandlar bo'yicha mashg'ulot o'tkazish 3.2 Dars o'tish vaqtida mavzuni ochib beradigan matriallar model, makitlardan foydalanib mashg'ulot o'tkazish	Nazariy taqdimot tushuntirish	Darsliklar slaydlar
4	Mustaxkamlash (Qo'llash)	20	4.1 O'quvchilar bilimi Faollashtirish maqsadida Mavzuning tayanch iboralari asosida bilis so'rov o'tkazish	O'z-o'zini nazorat qilish uchun savol javob	Tarqatma Materiallari.
5	Yakuniy qism	10	O'quvchilarni baholash Uyga vazifa berish: 5.1 Qo'shimcha kanspekt Qilish va qo'shimcha ma'lumotlar topib mustaqil tayyorlanish.	kitob bilan ishlash internet saydlaridan foydalanish	O'quv mashg'uloti jurnali.

2.1 Mavzu: MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash mavzusini o'qitish metodikasi.

Mashina ishiga bo'lgan agrotexnik talablar.

Paxta terish mashinalarining ishiga Davlat andozalari bo'yicha bir qator talablar qo'yiladi, ulardan asosiylari quyidagilardan iborat:

1. Hozirda ishlab chiqarilgan MX-1.8 mashinasi bir yurishida ochilgan paxta hosilining 85 % gacha yig'ishtirishi lozim.

2. Hosil mashinada terilayotganida undan yerga to'kilayotgan paxta miqdori 3 – 4% dan oshmasligi kerak.

3. Terilmasdan va g'o'zapoyaga ilinib qolgan paxta umumiy hosilning 2 ... 3 foizidan oshmasligi kerak.

4. Terilgan paxtaga aralashgan barg, xas-chup, chanok pallalari kabi qo'shindilar 8% dan oshmasligi kerak.

5. Terilgan paxtadagi shikastlangan chigitlar 1% dan oshmasligi kerak.

6. Mashina o'tgandan keyin yerga to'kilgan xom ko'saklar soni har 3 m masofada 1 donadan oshmasligi kerak (0,2 – 0,3 dona m)

7. Terilgan paxta tolasi ko'k shira, moy va boshqa narsalar bilan ifloslanmasligi zarur.

8. Paxta tolasining shikastlanishi 0,5% dan oshmasligi kerak.

Maxalliy tuproq va iqlim sharoitlariga qarab, paxta hosili turli mintaqalarda har xil texnologiya bo'yicha yig'ishtiriladi. Lekin respublikamizda qo'llaniladigan texnologiyalarning asosini quyidagilar tashkil etadi:

1. Hosili pishib yetilgan dalalarning chetlarida mashina uchun burilish yo'laklari qoldiriladi, o'q ariqlar tekislanadi.

2. G'o'za barglari defoliatsiya qilinadi.

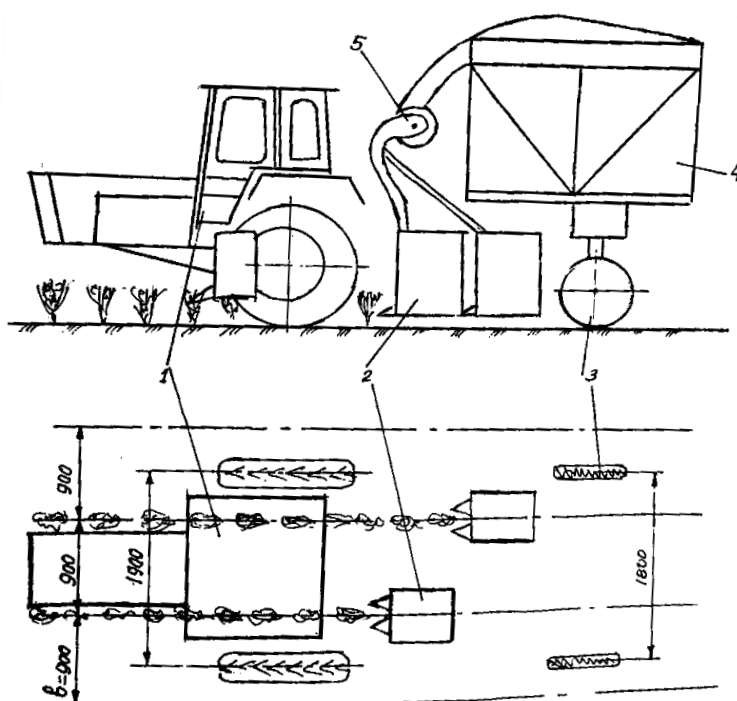
3. Vertikal shpindelli paxta terish mashinasi bilan birinchi terim hosil 60% atrofida ochilganda, ikkinchi terim esa qolgan qismi ochilgandan keyin boshlanadi. Gorizontall shpindelli paxta terish mashinasi bilan esa, terimni hosilning 85 – 90% ochilgandan so'nggina o'tkazish maqsadga muvofiqdir.

4. Hosilning qoldiqlari maxsus mashinalarda yoppasiga yig'iladi va qisman tozalanadi.

5. Iqlim sharoiti paxtaning to'liq ochilishiga imkon beradigan joylarda gorizontal shpindelli paxta terish mashinasi bilan hosil bir marta to'liq yig'ishtirib olinadi.[3]

2.2 MASHINANING UMUMIY TUZILISHI:

MX-1,8 mashinasining umumiy ko'rinishi 1-rasmda ko'rsatilgan. Mashina TTZ-80.11 traktoriga yarim osma ko'rinishida o'rnatilgan, g'o'za qatorlari oralig'i 90 sm bo'lgan



1-rasm. MX-1,8 mashinasining umumiy ko'rinishi:

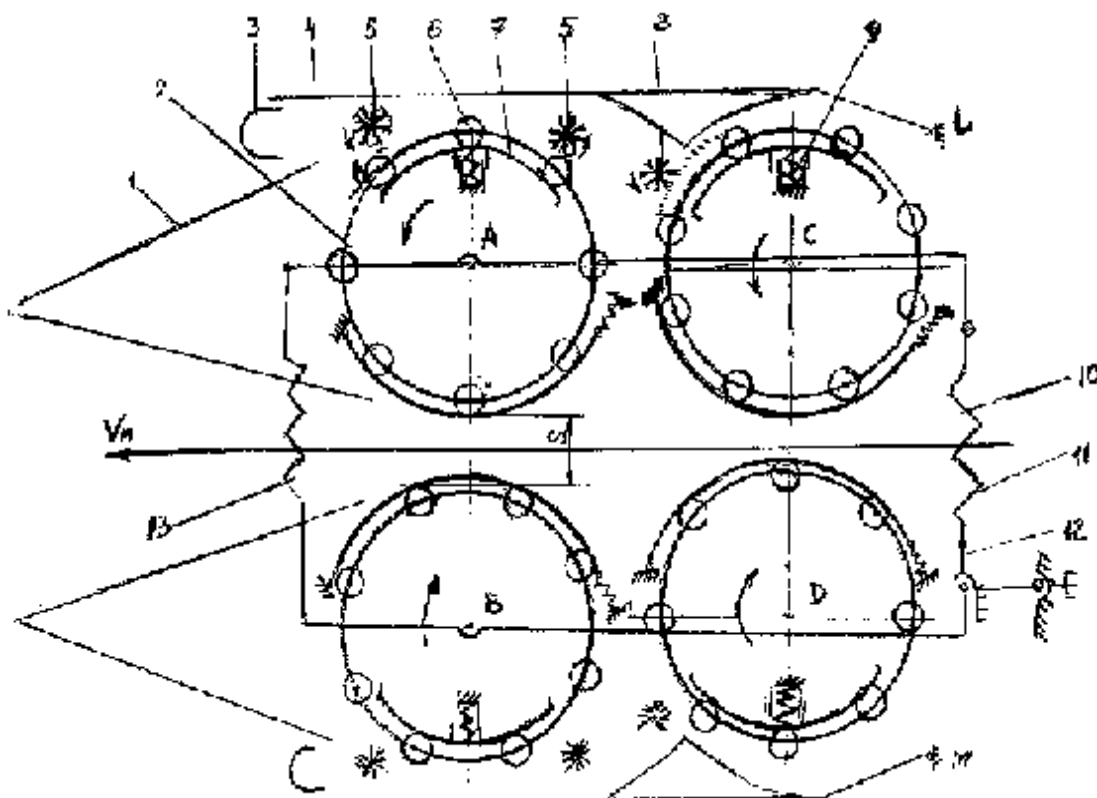
1- traktor; 2-paxta terish apparati; 3-ventilyator; 4- bunker; 5- yetaklovchi g'ildiraklar; b- qator oralig'ining kengligi.

dalalarda ishlatishga mo'ljallangan. Mashinaning asosiy qismlari bo'lgan ikkita terish apparati 2, ikkita so'ruvchi ventilyator 5 va bunker 4 lar traktor 1 ning orqa tomoniga o'rnatilgan. Traktorning oldingi g'ildiraklari yechib olinib, mashina ramasining orqa tomoniga joylashtirilgan. Natijada mashina paxta terish blokini traktorga o'rnatish, keyinchalik, kerak bo'lganda, traktordan ajratib olish yengillashtirilgan.

Paxta terish apparatlari g'ildiraklar bazasining o'rtasiga o'rnatilishi sababli mashina notekis dala bo'ylab harakatlenganda apparatlarning silkinishi, ko'tarilib tushishini kamaytiradi, pastki chanoqlardagi paxtani to'liqroq teradigan qilingan.

Terish apparatlarining tuzilishi: blokiga karkas, shpindelli barabanlar, ajratkichlar, ularning yuritmasi, reduktorlar, shpindellar yuritmasi, tup ko'targichlar, qabul kameralari kiradi.

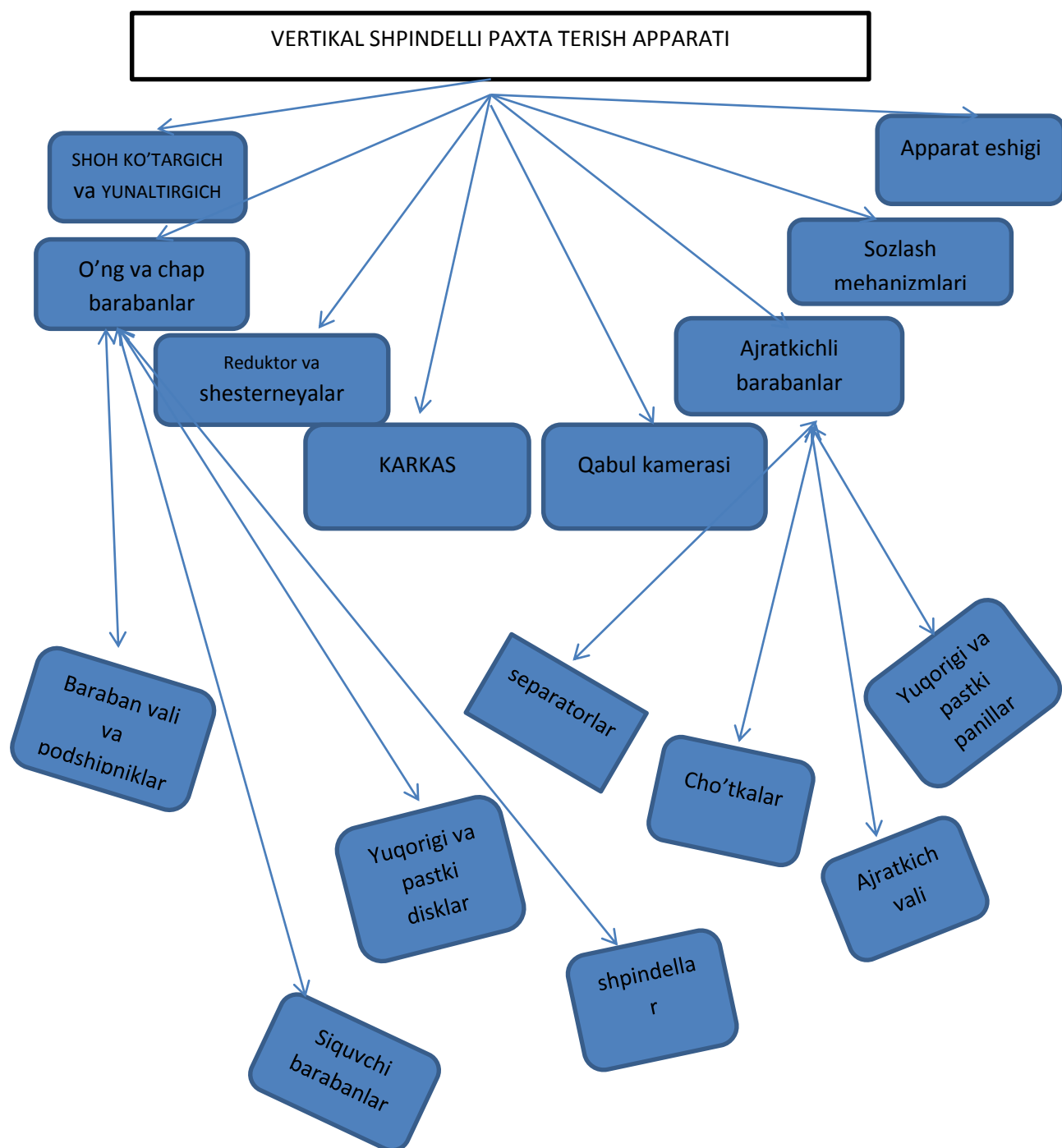
Apparatlarning barcha uzellari ikkita karkasga o'rnatilgan bo'lib, har qaysi karkas ikkita apparatni birlashtiradi. Apparatda ichki va tashqi seksiyalar bor. Ichki seksiyalar karkasi bikr, tashqi seksiyalar esa qo'zg'aluvchan qilib biriktiriladi. Tashqi seksiyalarni qo'zg'almas seksiyalarga nisbatan 40° ga kerish mumkin.



2-rasm. Terish apparatining tuzilishi.

1-shox ko'targich, 2-baraban, 3-yo'lak, 4-eshik, 5,8-shyotka, 9-ichki tasma,
10,11,12,13-tortqilar

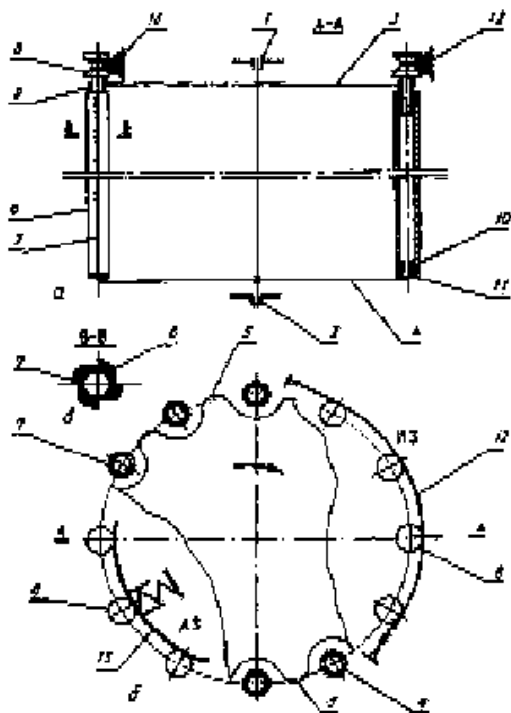
O'QITISHDA KLASTER USULIDAN FOYDALANISH



3-rasm. Terish apparati tuzilishini kollej o'quvchilariga klaster usuli yordamida tushuntirish sxemasi.

Shpindelli barabanning vazifasi va tuzilishi

Apparatning asosiy uzeli bo'lib, ochilgan paxtani terish va ajratkichlarga keltirish uchun xizmat qiladi. Har qaysi qatordagi g'o'zalarning paxtasini terib olish uchun apparatga to'rtta (ikkita o'ng va ikkita chap) baraban o'rnatilgan.



4-rasm . Shpindelli barabanning tuzilishi

a-yon tomondan ko'rinishi, b-ust ko'rinishi, d-shpindelning ko'ndalang kesimi. 1,2-yuqorigi va pastgi podshipniklar; 3,4-yuqorigi va pastkagi disklar; 5-siqish barabani; 6-shpindel; 7-shpindel tishlari; 8-yuritish g'altagi; 9-shpindelning yuqorigi podshipnigi; 10-shpindelning quyi podshipnigi; 11-barmoq; 12-tashqi tasma; 13-ichki tasma.

Barabanlar yuqorigi 1 va pastki 2 podshipniklarning korpusi vositasida apparat karkasining ramkalariga mahkamlangan. Pastki 4 va yuqorigi 3 disklar barabanga o'rnatilgan shpindellarning tayanchidir. Disklar orasiga siqish barabani 5 o'rnatilgan. Bu baraban shpindellar orasiga shox, ko'saklar kirishiga yo'l qo'ymaydi va paxtani shpindelga o'ralishiga yordam beradi.

Shpindel sirtiga tishlar 7 kertilgan muayyan uzunlik va diametrga ega bo'lgan quvurchadan iboratdir. Uning yuqori uchiga yuritish g'altagi 8 presslab o'rnatilgan g'altakning quyi qismiga kiydirilgan podshipnik 9, qopqog'i bilan

birgalikda shpindelning yuqorigi tayanchini tashkil etadi. Shpindelning pastki tayanch vazifasini quvur teshigiga qo'yilgan metall sopolli vtulka 10 va uning ichiga kirgizilgan pastki disk barmog'i 11 bajaradi.

Shpindel tishlarining uchi qaysi tomonga karatilganiga qarab, o'ng va chap turga bo'linadi. O'ng shpindeldagi tish soat mili yo'nalishida, chap shpindeldagi tish esa soat miliga teskari yo'nalgan bo'ladi. Barabanni ishchi zonasida (IZ) shpindellar tashqari tomondan qo'yilgan ponasimon tasma yordamida aylantiriladi. Bu tasmalar karkas ramkalariga biriktirilgan bo'lib, u shpindellar g'altagiga hamisha tegib turadi.

Ajratgichli barabanning vazifasi va tuzilishi

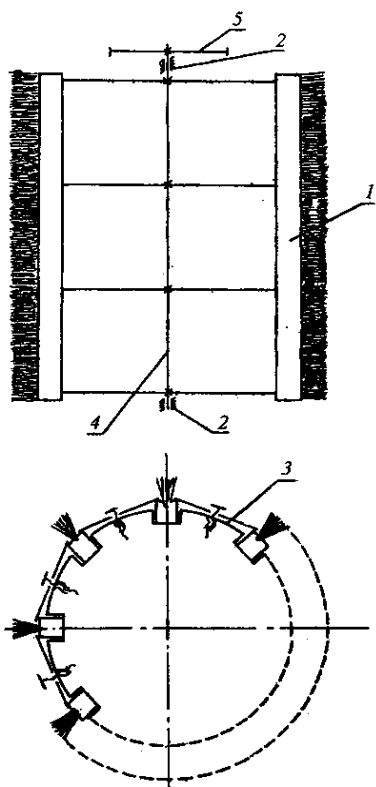
Shpindelga o'ralgan paxtani ajratish zonasida (AZ) tasmalar shpindellarning ichki tomonidan qo'yilgani sababli o'z yo'nalishini o'zgartiradi va 85% paxta o'z o'zidan yechiladi.

Ajratkich, shpindelda yechilmasdan qolgan paxtani ajratib olib, qabul kamerasiga tashlash uchun va shpindel tishlarini chirklanishdan qisman tozalash uchun xizmat qiladi.

Ajratkichning ishchi qismi cho'tkali barabanni tashkil qiluvchi cho'tkalardan iborat. Cho'tkali baraban apparatning yuqorigi va pastki panellariga o'rnatilgan podshipniklarda aylanadi. Cho'tkalar separatorning to'tqichlari orqali valga mahkamlangan. Ajratkich shesterna vositasida aylantiriladi. Barabanni pastki qismiga qo'yilgan tishli plankalar qillarni yulinishdan saqlaydi. Cho'tkaning pastki qismi, odatda, tezroq yeyiladi, shuning uchun cho'tkalarning xizmat muddatini oshirish maqsadida, ularning yeyilgan qismini yuqoriga o'girib qo'yish mumkin.

Apparatlarni osish mexanizmi, ularni mashina ramasiga biriktirish, ish va transport holatiga tushirish hamda ko'tarish uchun xizmat qiladi.

Sharnirli val tarqatish reduktoridan apparat reduktoriga aylanma harakat uzatadi. Sharnirli valda saqlash muftasi bo'lib, u apparatga begona narsalar tushish yoki biror nuqson oqibatida zo'riqish paydo bo'lganda apparat shpindellari va boshqa detallarning sinishini oldini oladi.



5-rasm . Ajratkichli barabanning tuzilishi

1-cho'tkalar;

2-podshipniklar;

3-seperator;

4-val;

5-shesternya

Paxta terish mashinasi to'g'risida bilimlarini mustahkamlash uchun " FIKRIY HUYUM" metodidan foydalanamiz . Bunda albatta o'quvchilarda qiziqish paydo bo'ladi , berilayotgan malumotlar qanday o'zlashtirilayotganligini ham aniqlab olish mumkin. Albatta bunday savol javobdan so'ng faol o'quvchilarni rag'batlantirish zarur ya'ni quyidagi savollar beriladi. [7]

1. MX-1,8 paxta terish mashinasining umumiy tuzilishini ayting?.
2. Terish apparati tuzilishini ayting ?.
3. Shpindilli baraban nimalardan tuzilgan?
4. Siqish barabanining vazifasi?
5. MX-1,8 mashinasida terish apparatlari soni?
6. MX-1,8 paxta terish mashinasida barabanlar soni?
7. MX-1,8 paxta terish mashinasida ularning soni 96 ta ?
8. MX-1,8 paxta terish mashinasida ajratkichlar soni?
9. MX-1,8 paxta terish mashinasiga qanday ATT qo'yiladi?
- 10.Paxta dalasini mashina terimiga tayyorlashda nimalarga etibor berishimiz lozim?

O'qitishda fikriy hujum metodidan foydalanish.

Mashinani ishga tayyorlashda quyidagi sozlanishlarga e'tibor berish kerak.

1. G'ildirak shinasidagi bosimning me'yori. Bosim manometr yordamida mashina bunkeri bo'sh bo'lganda o'lchanadi

2. G'ildiraklarga suyri to'siqlar o'rnatish.

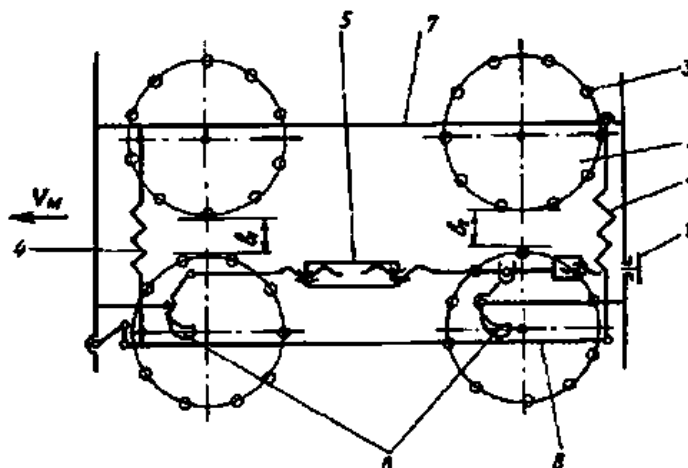
3. Terish apparatini bo'ylama va kundalangiga gorizontol o'rnatish. Apparatlar tekis maydonchada erdan 100 mm balandlikda o'rnatiladi, chunki, tortqilarining uzunligi ramkalar gorizontalligini ta'minlashi kerak. Qo'shni apparatlarning balandligi bir-biridan 15 mm dan ortiq farq qilmasligi lozim. Apparat kundalang va bo'ylama o'q bo'yicha gorizontol qilib rostlanadi. Bu osish mexanizmini rostlash vinti va apparat orqasidagi tortqining uzunligini o'zgartirish orqali bajariladi.

4. Qarama-qarshi baraban shpindellarini «shaxmat» tartibida o'rnatish. Shpindellarning «shaxmat» holati sharnirli valni harakat uzatish yo'nalishi bo'yicha qo'lda aylantirilib, ish tirqishining pastki va yuqori tomoniga maxsus shchup kiritilib tekshiriladi. Agar shpindellarning «shaxmat» holati buzilgan bo'lsa, barabanni harakatlantiruvchi shesternyaning tishlashish holatini o'zgartirib to'g'rilanadi Shpindellar «shaxmat» holatida o'rnatilayotganda ish tirkishi minimal bo'lishi kerak.

5. Qarama-qarshi barabanlar orasidagi ish tirqishini tanlash. Bunda ish tirqishi hosildorlik va g'o'za tuplarining qalinligiga qarab tanlanadi. Uni sozlash uchun tashqariga chiqarilgan vint buraladi. Vintning to'la bir aylanishi ishchi tirqishini 1 mm ga o'zgartiradi. Kerakli tirqish o'rnatilgach, vint qayta buralib ketmaydigan holatga keltiriladi. Oldingi barabanlar orasidagi ish tirqishi orqa barabanlarga nisbatan 2 mm keng bo'ladi. Zarur bo'lganda, oldingi va orqa barabanlar orasidagi ish tirqishining farqi vintsimon mufta yordamida o'zgartiriladi.

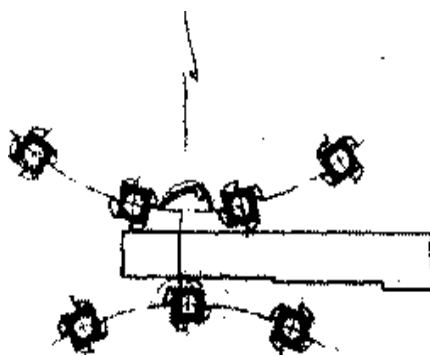
Ish tirqishining kengligi to'g'ri o'rnatilganda, paxta terish jarayonida ochilmagan ko'saklar sirtida shpindel tishlari izining qolishi, qatorda esa 2...3 m masofadagi yerga to'kilgan xom ko'saklar soni bittadan oshmasligi kerak. Birinchi

terimda ishchi tirkish 28 – 36 mm, ikkinchi terimda esa 22...28 mm bo'lgani ma'qul.



6-rasm . Shpindelli barabanlar orasidagi tirqishni sozlash mexanizmining sxemasi.

1-sozlovchi vint, 2-shpindilli baraban , 3-shpindel, 4-barabanli seksiyalarni bi biriga tortuvchi prujinalar,5-vintsimon mufti , 6- suruvchi tirak, 7-qo'zg'almas seksiyaning ramasi, 8-qo'zg'aluvchan seksiyaning ramasi, $b_1 b_2$ -shpindelli barabanlar orasidagi tirqishlarning kengligi.



7-rasm . Apparat ish tirqishi kengligini tanlash

6. Terish apparatlarini mashina g'ildiraklariga nisbatan joylashtirish.

Bunda shablon chiziqlari rasmda ko'rsatilganidek, tekis maydonchaga chiziladi. Maydonchadagi shablona g'ildirak simmetriya va apparat bo'ylama o'qlari, orqa g'ildiraklar ko'ndalang o'qi $I-I$ bo'yoq bilan ko'rsatilgan bo'ladi. G'ildirak shinalaridagi havo bosimi me'yoriga etkazilgan mashina shablon ustiga

chiqarilib, apparatlar esa chizmadagi tegishli chiziqlar ustiga tushadigandek qilib joylashtiriladi.

7. Apparatni yerga nisbatan muayyan balandlikda o'rnatish. Tekis maydonchada apparatni to'liq ko'targanda, u bilan yer orasidagi masofa 250*10 mm bo'lishi kerak. Bu osish mexanizmini rostlash vinti yordamida bajariladi.

8. Ajratkichni shpindelga nisbatan rostlash. Bunda ajratkich cho'tkasining qillari shpindel uzunligi bo'yicha uning tishlariga 1...1,5 mm gacha botib turishi kerak. Agar cho'tka qili shpindelga tegmasdan qolsa, birinchidan, paxta shpindeldan to'liq ajralmaydi, ikkinchidan, chirkdan tozalanmaydi. Bordiyu, qillar shpindellarga 1,5 mm dan ortiq botib tursa, cho'tkalar eyilib tezda ishdan chiqadi. Bu rostlashni bajarish uchun terish apparatining sharnirli valini qo'lda burib, shpindel, ajratkich va barabanning o'qlari bir tekislik ($0_a-0_{sh}-0_\delta$) da yotadigan holatga keltiriladi. Ajratkichning yuqori qismini shpindelga yaqinlashtirish uchun, yuqori podshipnigining korpusi maxsus o'yiqlik bo'ylab buriladi. Quyi qismi esa pastki podshipnik korpusining panelidagi o'yiqlik bo'yicha surib rostlanadi.

Cho'tkaning pastki qillari ko'prok yeyilgani sababli, ko'pincha ugirib quyiladi.

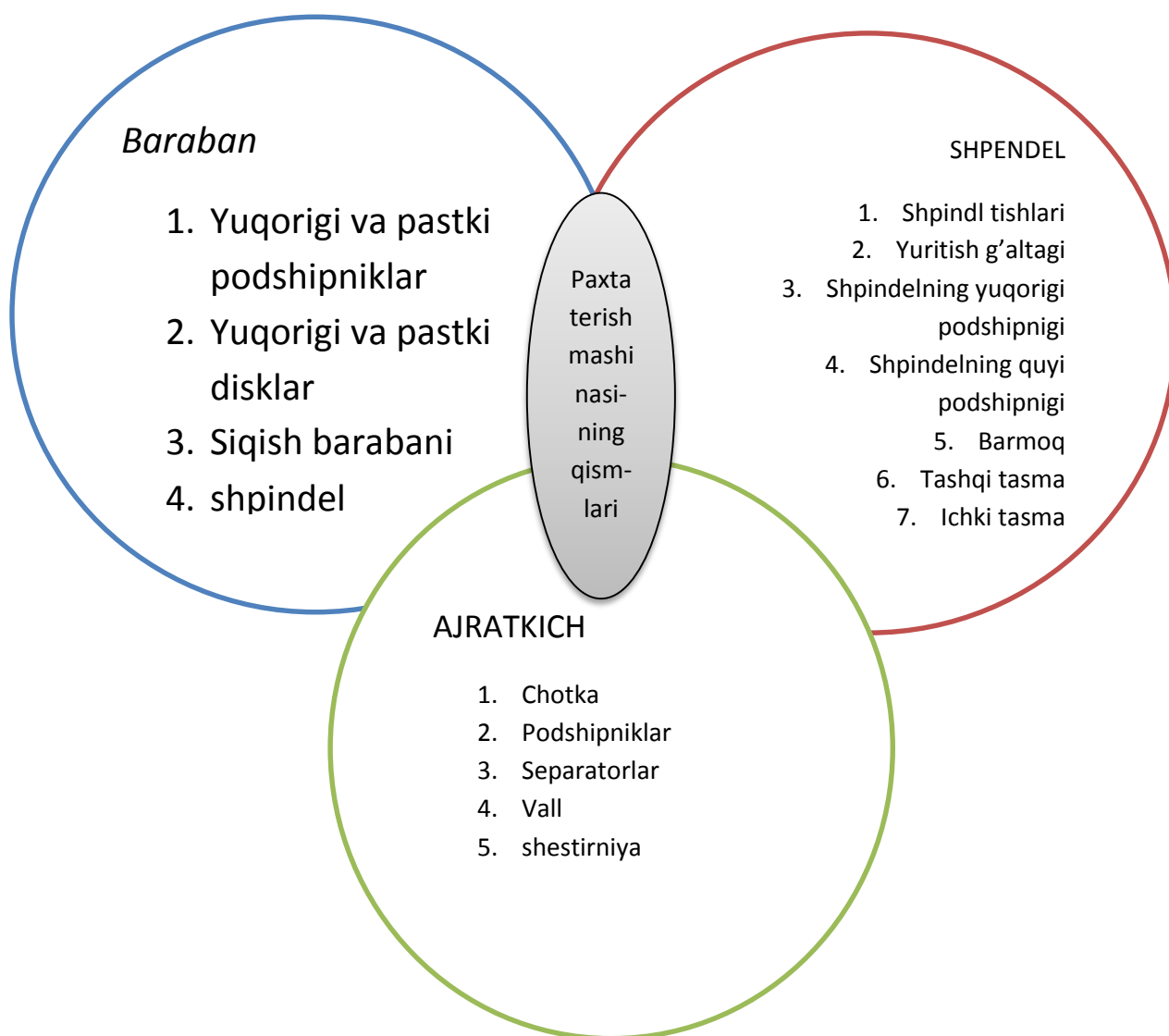
9. Qabul kamerasi eshigini sozlash. Bunda qabul kamerasi eshigi bilan oldingi ajratkich killari orasidagi tirkish 5...7 mm atrofida bo'lishi kerak. Buning uchun boltni uzunligi o'zgartiriladi.

10. Ventilyatorga harakat uzatuvchi tasmalar tarangligini sozlash. Tasmalar tarangligini ularning o'rtasiga muayyan miqdordagi kuch bilan bosish orqali aniqlanadi. Bunda tasmalarning egilishi ko'rsatilgan qiymatlarga to'g'ri kelishi kerak. Tasmalar tarangligini rostlayotgan paytda harakat uzatish shkiqlari va taranglashtirish g'altaklari bitta tekislikda yotishi zarur. Agar tasma taranglashmagan bo'lsa, ish jarayonida behuda sirpanish tufayli tasma qizib, o'z xususiyatini o'zgartiradi. Tarangligi oshib ketsa, podshipnik hamda vallardagi zo'riqlik ortadi.

Albatta bu mavzularni kollej o'quvchilariga o'qitishda venna diagrammasidan foydalanish maqsadga muvofiqdir bu usulni qo'llashimdan maqsad

albatta o'quvchilarda fikriy tasavvurni uyg'otish yangi bilimlarni qiyinchiliksiz yodda saqlab qolish uchun bir vositadir. Quyida 8-rasmda bu texnologiya keltirilgan [7]

„ VENNA DIAGRAMMASI”



8-rasm. Mashinaning qismlarini kollej o'quvchilariga „venna diagrammasi” orqali tushintirish sxemasi

Eslab qolish uchun ma'lumotlar:

1. VShPTM ning konstruksiyasi o'ta sodda bo'lganligi sababli, u arzonroqdir. Arzon mashina bilan bajarilgan ish tannarxi, albatta, pastroq bo'ladi.
2. VShPTM shpindeli tez chirkalanib qolishi sababli, yerga ko'proq paxta to'kadigan bo'ladi. Uni yuvib turish kerak.
3. Hosilning 65% ochilganidan so'ng VShPTM bilan birinchi terim o'tkaziladi. qolgan qismi ochilganidan so'ng, ikkinchi terim bajariladi.
4. VShPTM ochilmagan ko'k ko'sakni tirnab, qisman ezib ketishi mumkin. Lekin ko'sak ichidagi pishmagan to'lani sug'irib olmaydi.
5. VShPTM terish apparatining bir qatordagi barabanlar juftidagi shpindellar shaxmat tartibida joylashtirilmasa, ish sifati yomonlashib ketadi.
6. Hosilning yerga to'kilayotgan qismini kamaytirish maqsadida terish apparati oldiga shox ko'targich, mashina g'ildiraklari oldiga suyri g'iloqlar o'rnatiladi.

PAXTA DALASINI MASHINA TERIMIGA TAYYORLASH

To'g'ri to'rtburchak shaklidagi, hosildorligi yuqori kamida 25-30 sent\ga bo'lgan, uzunligi 500 metr atrofida, umumiy maydoni 4-6 gektar, begona o'tlar o'ta oz bo'lgan dalalarni mashina terimiga ajratish kerak. Pushta ustida 5 sm dan kattaroq bo'lgan kesaklar bo'lmasligi, g'o'za tuplarining balandligi 100 sm dan pastroq bo'lishi kerak. Defolyatsiyadan keyin to'kilmagan barg soni (bir tup g'o'zada) 4 dan kamroq bo'lishi lozim. Hosilning 70-80% i ochilganidan so'ng birinchi terim boshlanadi. Qolgan ko'saklarning 90-95% i ochilganidan so'ng ikkinchi terim o'tkaziladi. O'q ariqlar tekislanib, dala boshi va oxirida kengligi 10 m bo'lgan burilish yo'lagi tayyorlanadi.

2.3 PAXTA TERISH APPARATINI MAHALLIY SHAROITLARGA MOSLAB SOZLASH AMALIY MASHG'ULOTINI O'TKAZISH USLUBI.

Amaliy mashg'ulotlarni o'quvchilar mustaqil ravishda o'qituvchi rahbarligida yoki metodik qo'llanma yordamida bajaradilar. Bunda o'qituvchi o'quvchilarni kichik guruhlarga bo'lib, amaliy mashg'ulotning maqsadi, vazifasi va bajarish tartibi, texnika xavfsizligi va boshqalarni qisqacha tushintirib beradi. O'quvchilar amaliy mashg'ulotlariga tayyorlanganidan so'ng, ya'ni kichik guruhdagi a'zolaridan shu ishning mazmunini so'rab ishonch hosil qilganidan keyin o'quvchilar uni mustaqil bajarishga kirishadilar.

Amaliy mashg'ulotlari davomida o'quvchilar o'zlariga berilgan topshiriqni, amaliy mashg'ulotlarda guruh bo'lib bajarganda har bir o'quvchiga vazifa topshiriladi va ular o'z ishlarini natijasi bo'yicha kichik guruh a'zolari bilan fikr almashadilar.

“Tasdiqlayman”

O'quv ishlab chiqarish ta'limi

bo'yicha direktor o'rinbosari

_____ 2016 yil
“ _____ ”

Amaliy mashg'ulot rejasi

Guruhlar					
Dars o'tiladigan sana					

Mavzu nomi MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash „paxta terish apparatini mahalliy sharoitlarga moslab sozlash”

Reja:

- 1. Amaliy dars bo'yicha yo'riqnomali instruksion xaritasidan foydalanish**
- 2. MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlash**
- 3. MX-1,8 paxta terish mashinasini sozlanishlarini amalda bajarish**

Darsning maqsadlari:

a) ta'limiy: paxta terish mashinasini ishga tayyorlashni o'rgatish jarayonida kerakli ko'nikmalarni hosil qiladilar.

tarbiyaviy: Mavzuning ahamiyati o'quvchilarning kelajakdagi ish faoliyatlari uchun va paxtaning xalq hayotidagi o'rnini qanchalik muhimligini tushintirish.

v) rivojlantiruvchi: O'quvchilarda kasbga bo'lgan qiziqishini oshirib, natijada ularning texnik tafakkuri rivojlantiriladi va aqliy hujum metodi orqali o'quvchilarda paxta terish mashinasi haqida bilimlari baholanadi

Darsdan kutilayotgan natijalar: Mavzuni o'zlashtirgandan so'ng o'quvchilar quyidagi bilimga ega bo'ladilar:

O'quvchilar paxta terish mashinasi haqida to'liq tasavvurga ega bo'ladilar;

Paxta terish mashinasini ishga tayyorlaydilar;

Dars yakunida **BBB** jadvalini to'ldirish orqali hamda baliq skilleti orqali bilmagan narsalarini bilib oladilar;

Asosiy ishchi qismlari, tuzilishi va sozlanishlari bo'yicha bilimga ega bo'ladilar.

Ta'lim metodlari: Ko'rgazmali plakatlar, kichik guruhlarda ishlash, BBB jadvalini to'ldirish. Mashinaning namunaviy nusxasi

Baholash metodlari: og'zaki nazorat: savol-javob. Kichik guruhlarda berilgan vazifa bo'yicha reyting nazorati asosida baholash.

Axborot manbalari va texnik vositalar: Darsliklar: 1. M. Shoumarova, T. Abdullayev "Qishloq xo'jaligi mashinalari".

Dars turi : amaliy mashg'ulot

Darsga ajratilgan vaqt : 80 daqiqa_

4. **Uyga vazifa:** M. Shoumarova, T. Abdullayev "Qishloq xo'jaligi mashinalari" darsligidan foydalanib MX-1,8 paxta terish mashinasini ishga tayyorlashni puxta o'rganib keladilar.

Amaliy darsning texnologik xaritasi

T/	Mashg'ulot bosqichlari	Ajratilgan vaqt (minut)	Mashg'ulot mazmuni	Ta'lim metodlari	Ta'lim vositalari
1.	Tashkiliy qism	5	1.1.O'quvchilar davomatini tekshirish. 1.2.O'quvchilarning va o'quv xonasi (ustaxonasi)ning mashg'ulotga tayyorgarlik holatini ko'zdan kechirish. Kamchiliklarni bartaraf qilish.	Amaliy	
2.	Kirish qismi	10	2.1.O'quvchilarga amaliy mashg'ulot mavzusi, maqsadi va rejalashtirilgan o'quv natijalari bilan tanishtirish va yozdirish 2.2.Xavfsizlik texnikasi va hayot faoliyati xavfsizligi bilan tanishtirish	Savol javob	Xavfsizlik texnikasi burchagi plakati
3.	Yangi mavzuning bayoni	50	3.1.Mavzu rejasiga muvofiq o'quvchilar paxta terish mashinasini ishlatayotganlikning ahamiyatini bilib oladilar Paxta terish mashinasini ishga tayyorlash va sozlanishlarini amalda ko'rib, bajarib ko'nikmaga ega bo'ladilar	Kichik guruhlarda ishlash	Namunaviy nusxasi, ko'rgazmali plakatlar
4.	Mustahkamlash (qo'llash)	10	4.1. O'quvchilarni kichik guruhlarga bo'lib, guruhlarga alohida-alohida topshiriq beriladi va guruhlarga berilgan vaqt mobaynida topshiriqni bajaradilar 4.2. Dars yakunidan avval talabalar BBB jadvalini to'ldiradilar va berilgan savollarga javob beradilar.	Kichik guruhlarda ishlash	Test savollari, Darslik

5.	Yakuniy qism	5	5.2.Uyga vazifa berish: M. Shoumarova, T. Abdullayev “Qishloq xo`jaligi mashinalari” darsligidan paxta terish mashinasini ishga tayyorlash va sozlanishlarini chuqur o`zlashtirish.	O`z-o`zini tekshirish	Darslik
----	-----------------	---	---	--------------------------	---------

Terish apparatini mahalliy sharoitlarga moslab sozlash

Mashg'ulot o'tkazishdan maqsad : Paxta terish mashinasini ishga tayyorlash hamda mehnat xavfsizligi qoidalariga rioya qilishni o'quvchilarga o'rgatish .

Mashg'ulot o'tkazish joyi . o'quv poligoni

Tarbiyaviy maqsad. –o'quvchilarda jamoa bo'lib ish bajarishni tarbiyalash , o'z ish joyini tashkil etishga o'rgatish .

Asbob , jihoz va ko'rgazmali vositalar ; MX 1.8 Paxta terish mashinalari 2 pts 793 a traktor pitsipi , bayroqlar , yonilg'i bilan taminlash invertari, yonilg'i va moylash matriallari ; asboblarning solingan so'mka chizg'ich ;apparatlar ish tirqishini kengligini o'lchash shchupi , paxta terish mashinasini sozlash bo'yicha o'quv plakatlar va texnik adabiyotlar; mehnat havfsizligi bo'yicha plakat ; domkrat;aptichka instruksion texnologik xarita topshiriqlar.

Tashkiliy qism

O'quvchilarning darsga tayyorgarligini tekshirish (yo'qlama qilish ,o'quvchining tashqi ko'rinishi va kiyinishini tekshirish sezilgan kamchiliklarni yo'qotish yuzasidan ularga ko'rsatma berish).

Kirish yo'l yo'rig'i

Ishlab chiqarish talimi ustasi guruh o'quvchilarini mashg'ulotning maqsadi bilan tanishtiradi . Ular 6 soat mashg'ulot davomida paxta terish mashinasini ishga tayyorlash hamda terish apparatini mahalliy sharoitlarga moslab sozlash , mashina ishchi organlarini ishga tushirib uni o'quv poligonlarida haydab ko'rish , mashinani smenadan kiyin yuvib shpindellar tozalanib , turadigan joyiga olib borib qo'yish tushuntiriladi .

O'quvchilarning bilimni aniqlash maqsadida ularga bir necha savollar beriladi ;

Paxta terish mashinasida qanday rostlash ishlari bajariladi ?

Paxta terish mashinasini ishga tayyorlashda nimalarga e'tibor beriladi ?

Mehnat havfsizligining qaysi qoidalariga rioya qilish kerak ?

Bu savollarga o'quvchilar paxta terish mashinasi oldida javob beradilar ,o'quv ustasi esa ularning javoblarini to'ldiradi . SHundan so'ng o'quv ustasi o'quvchilarning mashg'ulot maqsadini tushunganligini tekshiradi .

O'quv ustasi kirish yo'l yorig'ida o'quvchilar diqqatini paxta terish mashinasini ishga tayyorlashdagi xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilishga qaratadi , hamda o'quvchilarni bu qiodalar bilan tanishtiradi :

-Ish boshlashdan oldin paxta terish mashinasidagi hamma himoya to'siqlari joyiga qo'yiladi ;

-mashinaning ishlasidan oldin uning nuqsonsiz ishlashiga ishonch hosil qilinadi;

-hamma aylanuvchi qisimlarning mastahkam biriktrilganligi tekshiriladi ;

-moylash ,boltlarni burab mahkamlash ,rostlash ishlari ,tasmalarni almashtirish, ish organlarini tozalash va ulardagi nuqsonlarni bartaraf etish ishlarini dvigatelni o'chirib qo'yib bajarish kerak .

-ish kiyimini tugmalalari qadalgan bo'lishi kerak ;

Shpindellar tozalangan vaqtda apparatlar ko'tarib qo'yiladi ;

Oldingi barabanlar oldindan ,ketingilari orqadan tozalanadi ;

-dvigatel tekshirilayotganda o'chirib qo'yiladi ;

-mashinani qo'zg'atishdan oldin signal beriladi ;

-mashinadan tushishdan oldin tezliklarni almashlab ulash rechagi "neytral " holatga o'rnatiladi va moyning oqishiga yo'l qo'yilmaydi ;

-bak tindirilgan yonilg'i bilan to'ldiriladi ;

-ish vaqtida va mashina yonida chikish man etiladi ;

- karterdagi moyni ehtiyot bo'lib to'kish kerak ;
- dvigatelni to'xtatmay va mashinani tormozlamay traktorni tekshirish uchun mashinaning tagiga kirish mumkin emas ;
- Bo'nkir ko'tarilayotganda va uni ko'tarib qo'yib ishlash man etiladi ;
- Elektr simlarining butligi tekshirib ko'riladi ;
- egat oxirida mashinani keskin burmaslik kerak va egat orasida ko'rsatilgan tezlikda ishlash lozim ;

Shundan keyin o'quv ustasi paxta terish mashinasini ishga tayyorlash haqida quyidagilarga etibor berish kerakligini aytib o'tadi.

- G'ildiraklarning holati va shinadagi bosim tekshiriladi :
- Paxta terish mashinasini rostlashda qo'yidagilarga diqqat qilish kerak ;
rul boshqarmasini erkin yo'lini to'g'ri rostlashga ; dvegatilni boshqarishga ;
tezliklarni almashtirishga ; tarqatish reduktorini ulashga ; tishlashish muftasi
va tormazlarni boshqarishga .
- Paxta terish mashinasini to'g'ri rostlanganligi tekshiriladi.

Bularning hammasini o'quv ustasi tushuntirgach qanday bajarilishini ko'rsatadi.

O'quvchilar bu boshlang'ich malakani egallagach , mashinani sxema bo'yicha moylaydilar va dvigatelni yurgizib , uning ish organlarini ishlatib ko'radilar .
Mashina o'quv poligoniga haydab chiqiladi .

O'QUVCHILARNING MUSTAQIL ISHLASHI

O'quvchilar o'quv ustasi nazorati bilan quyidagi ishlarni mustaqil bajaradilar .

1. Paxta terish mashinasini ishga tayyorlashni navbatma navbat amalga oshiradilar
2. Moylash kartasi bo'yicha apparatlarni va paxta terish mashinasining moylanadigan qismlaridagi moyni tekshirish va lozim bo'lsa ularni almashtirish
3. Paxta terish mashinasini ishga tayyorlashdagi rostlash ishlarini bajarish

4. Mashinani o'quv poligoniga olib chiqib, uning ish organlarini ishlatib mashinani boshqarib ko'rish .

Joriy yo'l yo'riq

O'quvchilarning paxta terish mashinasini ishga tayyorlashdagi jarayonlarni bajarishlarini ko'zatish va tekshirish .

O'quvchilarni mehnat xavfsizligi qoidalariga rioya qilishlarini tekshirish .

Ish sifatini tekshirish.

O'quvchilarning paxta terish mashinasini o'quv poligonida boshqarishlarini kuzatish .

Mashg'ulotni yaxshi o'zlashtira olmagan o'quvchilarga yordam berish (sozlash ishlari , mashinani burish, egatda olib yurish , ish organlarini ishlatish , gidrosistemani ishlatib ko'rish .

YAKUNIY YO'L YO'RIQ

O'quv ustasi paxta terish mashinasini ishga tayyorlash ishlarini sifatini analiz qiladi . O'quvchilar yo'l qo'ygan hatolarini tuzatadi va ularni takrorlamaslik usullarini tushuntiradi ,mehnat xavfsizligi qoidalarini buzilish xolatlarini muhokama qiladi. Baholarni eshittiradi va keyingi mashg'ulotning mavzusi bilan tanishtirib uyga topshiriq beradi .

Mashg'ulot o'tkazish yuzasidan metodik ko'rastmalar

Topshiriqni yaxshi bajarish uchun guruh o'quvchilari kichik guruhlariga bo'linib oladilar . Har bir kichik guruhlar uchun bittadan ish o'rni tayyorlanadi . O'quvchilar bu ish o'rinlarida paxta terish mashinasini ishga tayyorlaydilar .

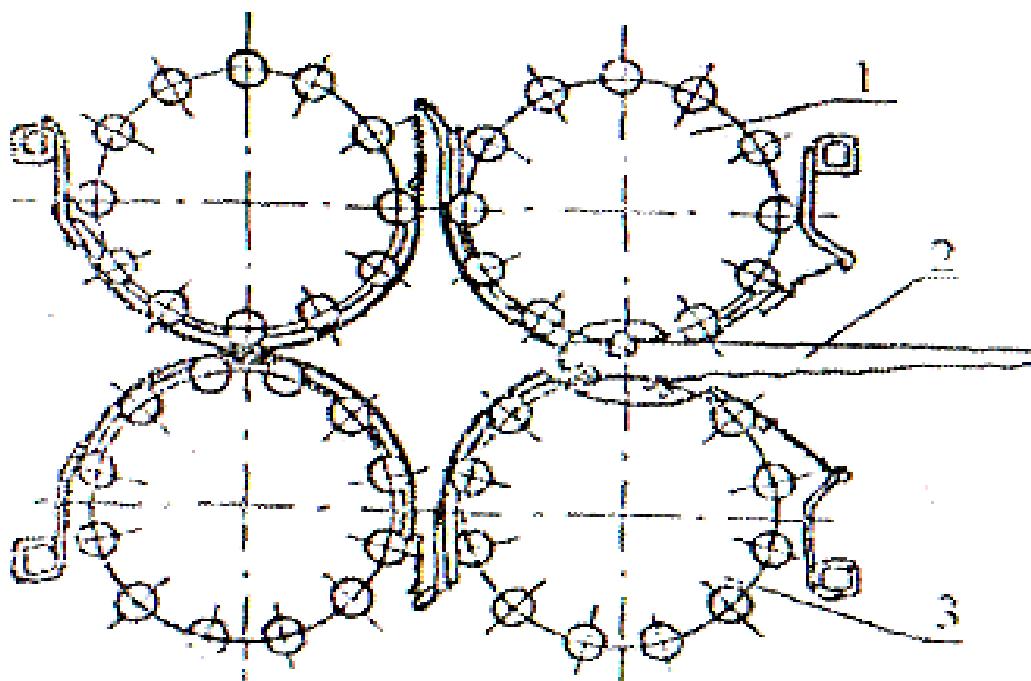
Agar kolleжда kerakli miqdorda paxta terish mashinasi bo'lsa kichik guruhlarni ham yana guruhlariga bo'lib olamiz va bu kichik guruhlarning har biriga bittadan guruh sardorini bilgilab olamiz . O'quvchilar paxta terish mashinasini ishga tayyorlash bo'yicha boshlang'ich bilimga ega bo'ladilar . olingan bilim ko'nikma va malakalarni endi amalda qo'llab ko'radilar.

O'quv ustasi paxta terish mashinasining asosiy rostlanadigan joylarini ko'rsatadi va ularni qanday rostlash kerakligini tushuntiradilar.

Dastlab terim apparatini mashinaning bo'ylama o'qiga nisbatan joylashishi tekshiriladi.

Tekshirish uchun ko'chma andozadan foydalaniladi. Bunday andozani har bir MTP yoki xo'jalikda tayyorlasa bo'ladi. Chap va o'ng apparatlarning ish tirqishlari andoza chizig'iga to'g'ri kelishi kerak.

Mashinaning asosiy qism va agregatlarining ish tezligini tekshirish va sozlash uni bir maromda ishlashini ta'minlaydi



9-rasm shpindellarni shaxmat tartibida o'rnatish sxemasi

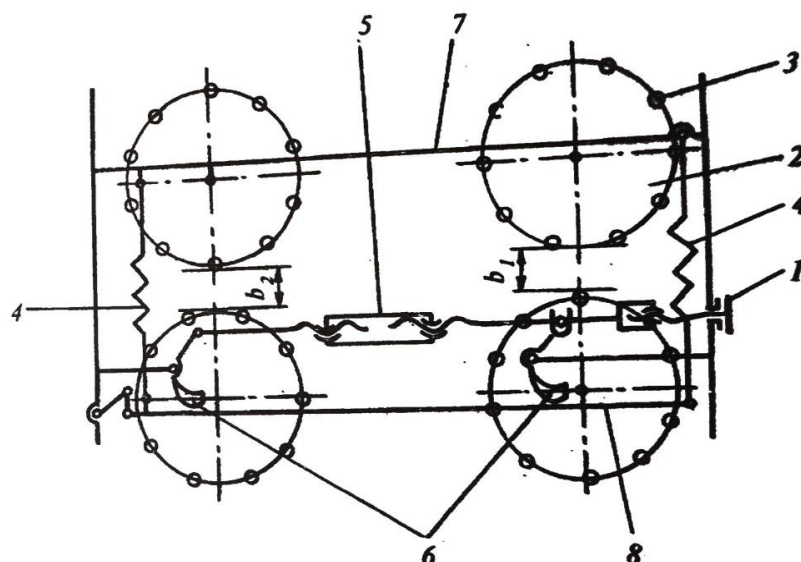
1-o'ng shpindelli baraban , 2-shup , 3-chap shpindelli baraban

1. ***SHpindellarni shaxmat tartibida joylashtirish*** (9-rasm)Bir juftdagi barabanlarda shpindelar shaxmat tartibida o'rnatilganligi nazorat qilinadi . Kerak bo'lsa shaxmat tartibida tiklanadi . Buning uchun shpindelli barabanlarni harakat keltiradigan shesterniyali bir-biridan ajratiladi va qo'lda barabanlar burultirilib "shaxmat" tartibida tiklanadi. Shaxmat tartibida tiklansa terish kamerasiga tushgan ochilgan chanoqqa uchta shpindil ishlov beradi. Shaxmat tartibi buzulsa paxta kamroq terilib , ko'saklar ko'proq uzulib, yerga to'kiladigan bo'ladi. Shaxmat tartibi tiklangandan so'ng shesterniyalar joyiga qo'yiladi.

2.Apparatlarning ish tirqishini roslash . Ish tirqishining kengligi g'o'zaning xosildorligi va to'plarning holatiga qarab 22-36 mm atrofida o'rnatiladi . Birinchi terimda : old juft barabanlar orasidagi 36-28mm , ketingi juft barabanlar orasidagi tirqish 28-26 mm , ikkinchi terimda: oldingi juft barabanlar orasidagi tirqish esa 28-22mm, qilib o'rnatiladi.

Apparatlarning ham o'ng, ham chap qismlari uchun tashqariga chiqarilgan roslash vinti 2ni burib , ish tirqishi zarur kenglikda o'rnatiladi. Disk 3 bir marta aylantirilganda , tirqishning kengligi 1mm ga o'zgaradi .

Ish tirqishining kengligi maxsus shchup bilan o'lchanadi , bu shchup mashinaga qo'shib beriladi . Dalaga chiqqanda ish tirqishining kengligi shpindellar orasidan ko'sak o'tqazib ko'rib tekshiriladi. Agar ko'sakda shpindel tishlarining izi qolsa , to'g'ri rostlangan bo'ladi . Yerga to'kilgan ko'saklar soni 2-3m masofada bittadan oshmasligi kerak.



10-rasm.

Shpindelli barabanlar orasidagi tirqishni sozlash

mexanizmining sxemasi:

1-sozlovchi vint; 2-shpindelli baraban; 3-shpindel; 4-barabanli sekstiyalarni bir-biriga tortuchi prujinalar; 5-vintsimon mufta; 6-suruvchi tirak; 7-qo'zg'almas sestiyaning ramasi; 8-qo'g'aluvchan sekstiyaning ramasi; b_1 - b_2 -shpindelli barabanning orasidagi tirqishlarning kengligi

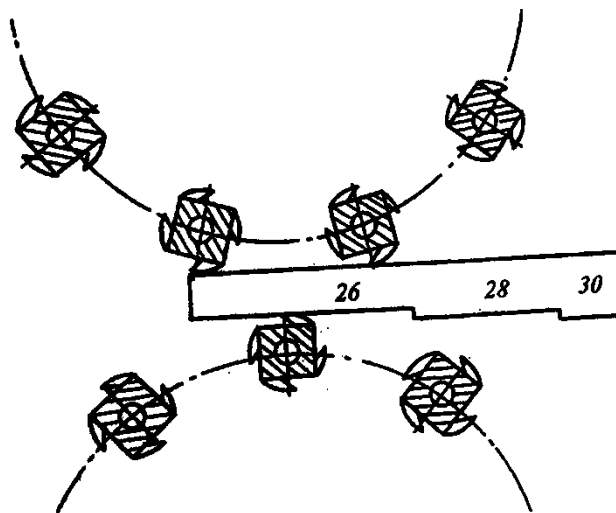
Apparatning oldida sozlovchi vint 1 shaybasining o'yiqlariga kirib turgan stonar bolt echib olinadi. Keyin esa vint 1 ni tortqidagi gaykaga burab kiritilsa, tortqi suruvchi tirak 6, prujina 4 ni cho'zib seksiya ramasini yon tomonga surishga majbur qiladi., oldingi hamda orqa barabanlar juftlaridagi tirqishlar bir xil miqdorda kengayadi.

Paxtani yerga kamroq to'kilishiga erishish uchun terish apparatlarining ish tirqishlarini to'g'ri tanlashga va o'rnatishga alohida e'tibor berish lozim. Uning kengligi paxtaning hosildorligiga va g'o'za tuplarining holatiga qarab o'rnatiladi: oldingi juft barabanlar uchun 36-32 mm; keyingi juft uchun 30-28 mm (birinchi terimda).

Oldingi shpindelli barabanlar orasidagi ish tirqishi keyingi barabanlarnikidan 2 mm ga kattaroq qilib qo'yiladi. Chunki ko'saklarni yerga to'kilish me'yorini bu barabanlar orasidagi ish tirqishining kengligiga bog'liq. Qatorlarning 3 m

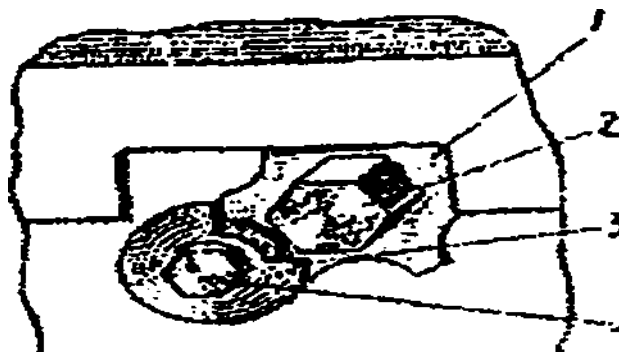
uzunligida bittadan ortiq ko'sak to'kilsa tirqish kengaytiriladi. Agar ko'saklarda shpindel tishlarining engil izi qolayotgan bo'lsa, ish tirqishini kichraytirish mumkin emas. Shuni esdan chiqarmaslik kerakki, tunda ishlash terim mashinalarining ish sifatini pasaytiradi, hosilni yerga to'kilishini ko'paytiradi. Shuning uchun tun vaqtdan mashinalar texnik qarovlarini o'tkazish va ta'mirlash ishlarini bajarish uchun foydalanish kerak.

Apparat ish tirqishi kengligini tanlash.



11-rasm Ish tirqishining kengligini o'lchash sxemasi

Agar vint 1 teskari tomonga buralsa prujina 4 lar sekstiyalarni yaqinlashtiradi, terish pasayadi sharoitlarga qarab, orqa barabanlar jufti orqasidagi tirqish b_2 oldingi barabanlar jufti orasi b_1 ga nisbatan 2-4 mm kamroq qo'yiladi. Shu sababli, faqat orqa barabanlar oralig'i b_2 ni o'zgartirish lozim bo'lsa, gaykali vintsimon juftlardan foydalaniladi.

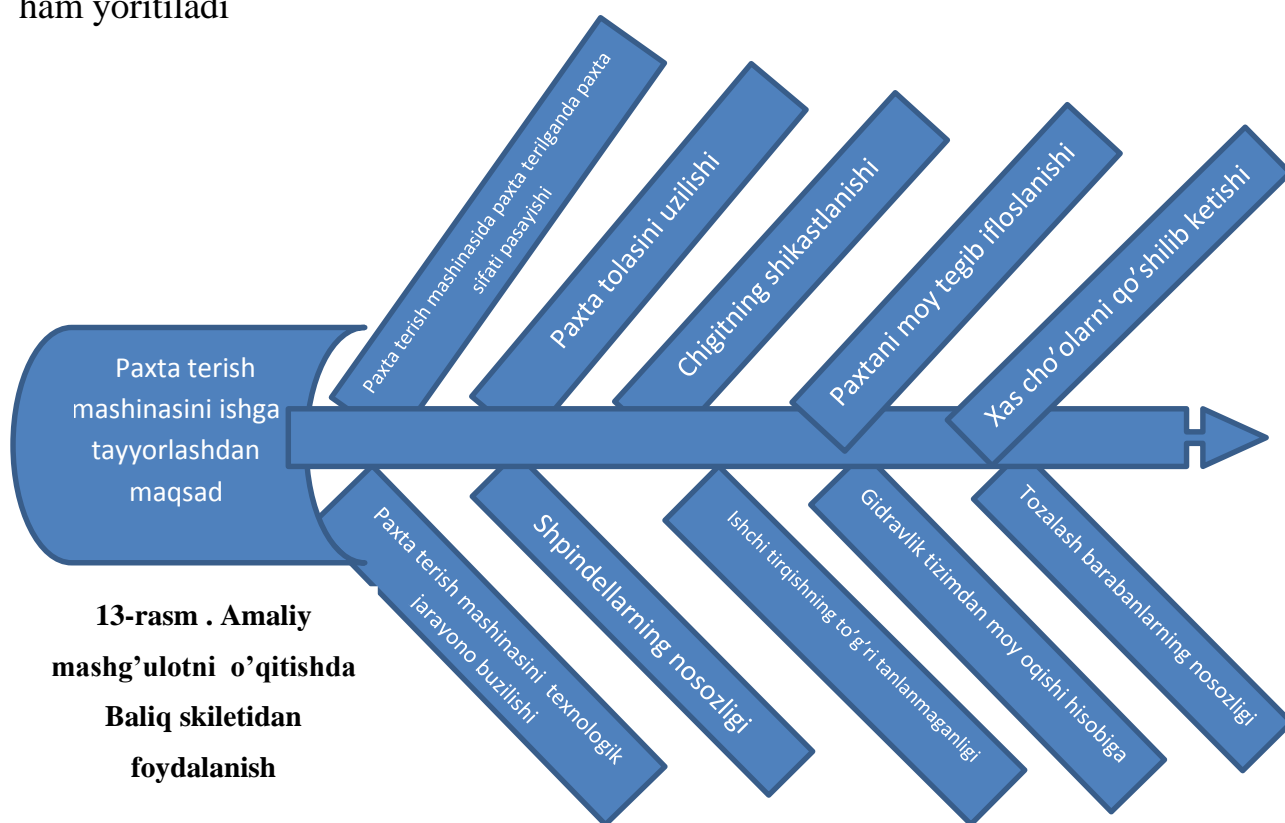


12 –rasm ish tirqishi kengligini rostdash mexanizmi

1-disk , 2-rostdash vinti, 3-shayba , 4-bolt .

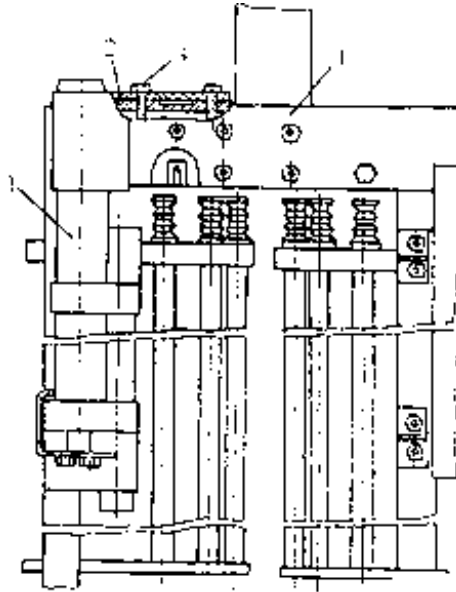
2. Bir juftdagi barabanlar o'zaro parallel bo'lishi tekshiriladi, ya'ni ishchi tirqish yuqorida va pastda o'lchanib solishtiriladi. Parallellik buzilgan bo'lsa, buriluvchan sekstiya karkasga qotirilgan joydagi qisqartmalar soni o'zgartiriladi. Barabanlar paralelligi buzilsa, tirqishga kiritilgan g'o'za tupi engashgan bo'lib qoladi, paxta terishi kamayadi, ko'saklar ko'p yulinadi.

Albatta har bir pedagog o'z talabalarini darsga bo'lgan qiziqishini oshirish maqsadida hozirgi kunda zamonaviy pedagogik texnologiyalardan foydalanishi kerak. Chunki mavzu yuzasidan berilayotgan har bir malumotni eslab qolish uchun samarali usullardan biri bu baliq skiletidir. Bu texnologiyada mavzuni maqsadi tanlab olinadi bunda bir qancha muommolar keltiriladi va yechimlari ham yoritiladi



13-rasm . Amaliy mashg'ulotni o'qitishda Baliq skiletidan foydalanish

Terish apparatidagi buriluvchi sekstiya o'rnatilgan balandlik tekshiriladi. Bir juftdagi o'ng va chap barabanlarning ustki disklari bir tekislikda yotishi kerak. Ammo, ularning balandliklari bir-biridan 7mm gacha farlanishi joiz hisoblanadi. Agar balandliklarini farqi 7mm dan ortiq bo'lsa, barabanlarni harakatga keltiradigan shesternyalarning tishlari butun balandligi bo'yicha ilashmaydigan bo'lib, ular tez yeyiladi, xatto sinib ketishi mumkin. Agar balandliklari 7 mm dan ortiqroq farqlansa, 14-rasm



14-rasm. Shpindelli barabanlarning o'zaro paralelligini hamda ochiladigan seksiya balandligini sozlash sxemasi.

1-qo'zg'aluvchan sekstiya; 2-qistirma; 3-bolt; 4-karkas ramasi.

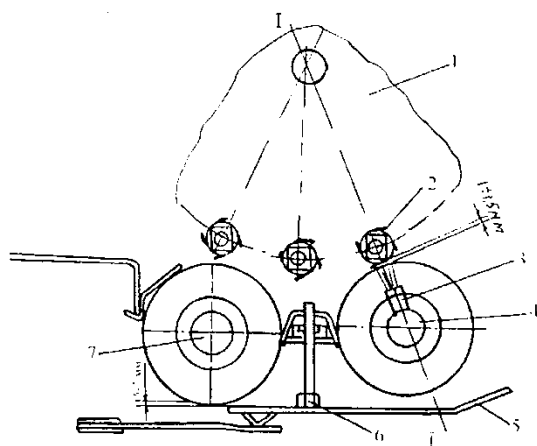
5. Ajratkichlarni barabandagi shpindillarga nisbatan o'rnatilgan holati tekshiriladi. Aslida ajratkich chiyotkalari teskari tomonga aylanayotgan shpindel tishining orqasidan kelib uning sirtidagi jismlarni sidirib tushirishi kerak . yuqorida qayd etilganidek paxtaning asosiy qismi uning ustidgi rvers vaqtida tushadi. Paxtaning qolgan qismini ajratkich to'liq yechib ololmaydi , uning 4-5% shpindil ustida qolib ketadi. Demak ajratkichning asosiy vazifasi shpindel sirtini tozalash bo'ladi ajratkich o'z vazifasini qoniqarli bajarish uchun uning shyotkalari shpindel tishlariga 1,0-1,5 mm gacha botib kamida tegib o'tishi kerak . 15-rasmda ko'rstilgan.

Shpindelli barabanni qo'lda aylantirib , sxemadagidek shpindel o'qi baraban bilan ajratkich o'qlaridan o'tkazilgan to'g'ri chiziq ustiga tushgan holatga keltirilganda to'xtatiladi shpindel uzunligi bo'yicha tishlarga nisbatan shyotkani holati tekshiriladi . ajratkichni shpindelga nisbatan yaqinlashtirish yoki uzoqlashtiriah kerak bo'lsa, ajratkichning ustki hamda pastki podshipniklarini panelga biriktiradibgan boltlar bo'shatiladi. Ustki podshipnikni korpusini uni panelga qotiradigan bolti atrofida kerakli holatigacha b burib ,

bo'shatilgan bolt qotiriladi . Kiyin ustki pabdshipnik korpusini suruvchi bolt yordamida chyotkaning shpindelga nisbatan kerakli holati sozlanadi .Bo'shatilgan bolt qotiriladi . Chyotkalar yeyilishi hisobiga shpindel sirtiga tasmadan qolsa , sirti tozalanishi taminlanmaydi , shpindel tez chirklanadi .Teskarisi ya'ni chyotkalar tishlarga ko'proq botirilsa , chyotkaning kapron ipdan yasalgan qili tez yeyiladi .

Baraban shpindellari ta'sirida g'o'za tupining ayrim shoxlarib sinib paxtaga aralashib qoladi , agar ular maydalanmasa , qabul kamerasiga tiqilib qolishi mumkin . Ajratkichning pastki bo'lagidagi b chyotkalar oralig'iga maxsus metal planka qo'yiladi . plankaning ikkib chetidagi tishlar yerga tushgan go'za shoxlarini maydalab qo'yishi hisobiga kameraga tiqilib qolmaydi .

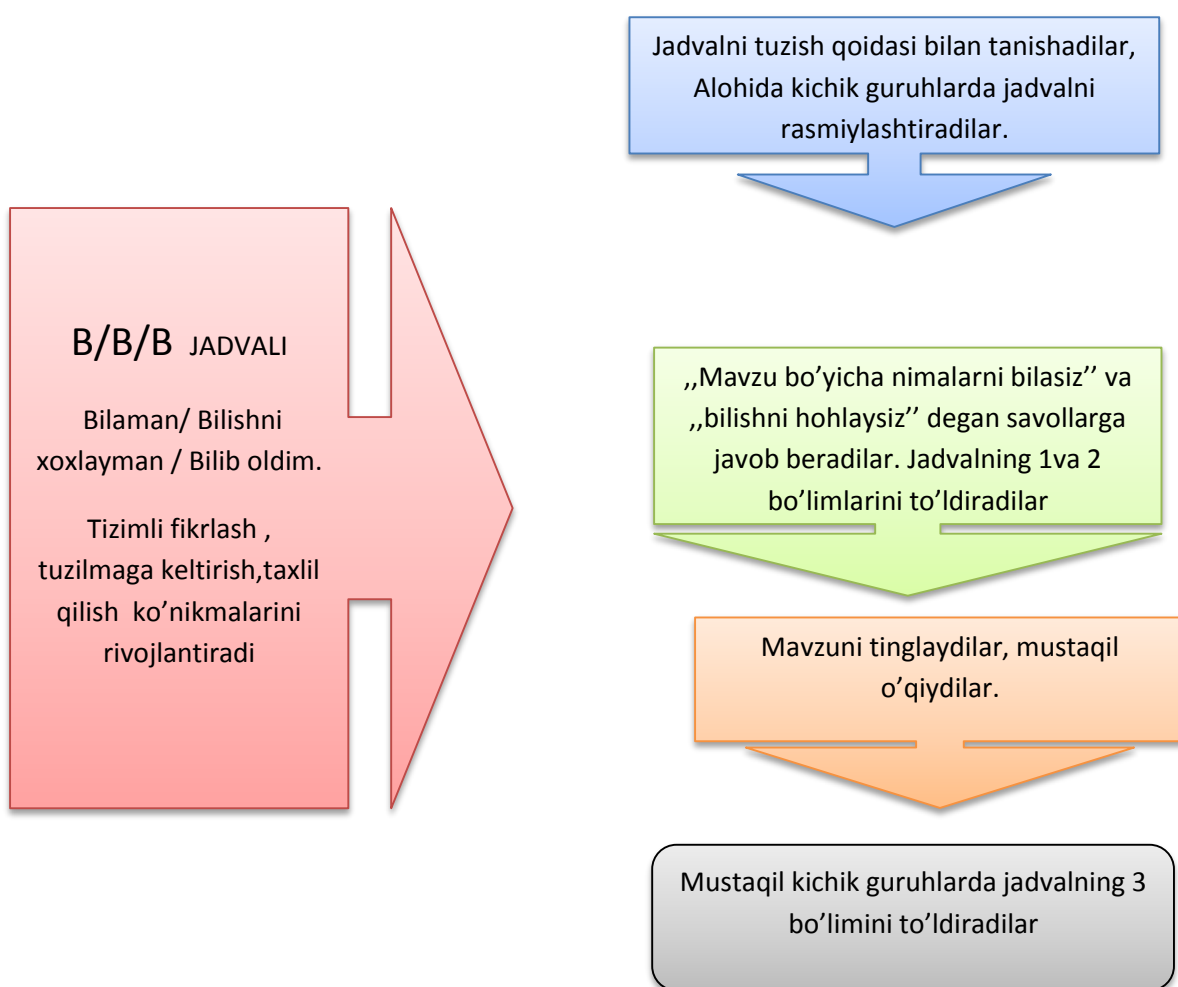
Apparat eshigining oldingi ajratkichga nisbatan holati tekshiriladi. Apparatlar ish vaqtida tiqilib qolmasligi uchun eshikchalarni o'rnatish paytida ularning oldingi qirradi bilan oldingi ajratgich orasidagi masofa qabul kamerasining butun balandligi bo'yicha 5-7 mm bo'lishiga e'tibor berish kerak. Bu masofa oraliq shchitokning yuqori qismidagi boltni burab sozlanadi. Apparatlar ish vaqtida tiqilib qolmasligi uchun eshikchalarni o'rnatish paytida ularning oldingi qirradi bilan oldingi ajratgich orasidagi masofa qabul kamerasining butun balandligi bo'yicha 5-7 mm bo'lishiga e'tibor berish kerak. Bu masofa oraliq shchitokning yuqori qismidagi boltni burab sozlanadi.



15-rasm . Ajratgichning shpindellarga nisbatan holatini va kamera eshikchasini sozlash.

1- shpindelli baraban; 2-shpindel; 3-cho'tka; 4-ajratkich; 5-kamera eshikchasi; 6-rostlash bolti; 7- oldingi ajratkich; 8-qabul kamerasi.

Dars yakunida albatta talabalarimni bilimlarini baholash maqsadida B/B/B jadvalini to'ldiramiz . Chunki bu jadval obrqali talabalarning ham nazabriy darsda ham amaliy darsda olgan bilimlari baholanadi ya'ni paxta terish mashinasini tuzilishi uni ishga tayyorlash hamda sozlanishlarini mukammal urganibb olishlari lozim



BILAMAN	BILISHNI XOHLAYMAN	BILIB OLDIM
Paxta terish mashinasini tuzilishini	Paxta sifatiga nimalar ta'sir etishini	Yong'in chiqqanda nima qilish kerakligini
Bitta mashinada terish apparatlari soni 2 ta ekanligini	Paxta terish mashinasini 60 qatorli qilib ishlatsa ham bo'ladimi	
Shpindellar soni 96 ta ekanligini		
Terish apparatini mahalliy sharoitga moslab sozlashni		
Texnika xavfsizligini		

16- rasm . O'qitishda kichik guruhlar bilan ishlash uchun B/B/B jadvalidan foydalanish sxema

III.Paxta terishdagi xavfsizlik qoidalari

Maxsus tayyorgarlikdan o'tmagan va operatorlik guvohnomasi bo'lmagan shaxslarni paxta terish mashinalarida ishlashlari qat'iyan man etiladi.

Dvigatelni o't oldirish oldidan mashinani tormozlang va boshqarish richaglarini betaraf holatga o'tkazing. Bu paytda mashina ustidan nazoratni susaytirish operator va atrofdagi kishilarni shikastlanishiga olib kelishi mumkin.

-Mashinani faqat o'rindiqqa o'tirgan holdagina boshqaring.

-Harakat tezligi mashinani ishonchli boshqarilishi va barqarorligini ta'minlashi kerak. Iloji bo'lsa ariq, tepalik va chuqurliklar yonida ishlamang. Burilishlarda, qiyaliklarda, notekis, sirpanchik va shag'al sepilgan yo'llarda mashina tezligini pasaytiring.

-Yo'lda ketayotganda tormoz pedallarini juftlashtirib qo'ying - mashinani ravon va tezda to'xtatish mumkin bo'ladi.

-Katta qiyaliklarda ishlamang. Qiyalik bo'ylab yuqoriga va pastga harakatlanayotganda gidrostatik to'xtatgich pedallarini bo'shatmang, transmissiya richagini betaraf holatga o'tkazmang.

-Katta yo'lga chiqish oldidan mashinani to'xtating, atrofga sinchkovlik bilan qarang. Yo'lning o'ng tomonidan yuring va tez ketayotgan transport vositalarini o'tkazib yuboring. Burilishdan oldin tezlikni kamaytiring va signal bering.

-Yurib ketayotgan mashinadan tushish yoki unga chiqish odamlarni shikastlanishi yoki nobud bo'lishiga sabab bo'ladi. Begona shaxslarga mashinani boshqarishga ruxsat bermang. Ish paytida kabinada faqat bir kishi - operatorgina o'tiradi.

-Mashina qismlarini elektr simlariga tegishi halokatga sabab bo'ladi. Ko'tarilgan bunker va elektr simlari orasidagi masofa har doim katta bo'lishi darkor.

-Shikastlanish va qoqilib ketishdan saqlanish uchun montaj va demontaj paytida mashinaga qarab ishlash lozim.

-Kabinadan tushishdan oldin terish apparatini pastga tushiring, boshqarish richaglarini betaraf holatiga o'tkazing, turish tormozini ishga soling, dvigatelni o'chiring va o't oldirish kalitini joyidan sug'urib oling.

-Barcha suyuqliklar satxipi tekshiring va me'yoriga etkazing.

-Dvigatel ishlab turgan yoki qizigan bo'lsa bakka yonilgi quymang, bu paytda chekmang.

-Issiq dvigatel radiatorining qopqog'i olinganda qaynoq suyuqlik sachrab chiqadi. Radiator sovimaguncha qopqog'ni ochmang. Radiator qopqog'ini tezda ochish qaynoq; suyuqlik bilan kuyishga olib keladi.

-Blokirovka qilinmagan va ko'tarish stilindrlariga saqlash mexanizmlari o'rnatilmagan terim apparatlari tagiga kirish mumkin emas.

-Gidravlika moyi yoki dizel yonilg'isini teriga sachrashi infekstiyaga yoki boshqa shikastlanishga sabab bo'ladi.

-Shikastlanishning oldini olish uchun:

- gidravlik quvurlarni ajratishdan oldin suyuqlik bosimini kamaytiring;
- suyuqlikka bosim berishdan oldin barcha birikmalarning mahkamlanganligini va hamma detallar puxtaligini tekshiring;
- bosim ostidagi sachrashlarni qo'l bilan tekshirmang, karton yoki faner parchalaridan foydalaning;
- suyuqlik bilan zararlanganda darxol shifokorga murojaat eting.

-Saqlashga qo'yilgan akkumulyator batareyalari yaqinida ishlayotganingizda ularning ixotalanmagan metalli qismlari kuchlanish ostida ekanligini unutmang. Uchqun keltirib chiqaradigan metall listlar bilan klemmlar ustini yopmang.

-Terim apparatini ta'mirlashdan oldin apparatni boshqaradigan richagni betaraf holatiga o'tkazing, dvigatelni o'chiring, o't oldirish kalitini sug'urib oling.

Yong'inga qarshi xavfsizlik qoidalari

- Mashinada har doim soz va tulatilgan ikkita o't o'chirgich bo'lishi shart. Ulardan birini kabinaga, ikkinchisini dvigatel atrofidagi oson olinadigan joyga o'rnatib.

- Terish apparatining qisuvchi plankalarini shpindellar uchlariga tegishiga yo'l qo'ymang, aks holda uchqun chiqadi.

- Terish apparati ichiga qattiq predmet kirib qolishi bilanoq apparat, ventilyator va mashinani darhol to'xtating. Apparat ichiga tiqilib qolgan qattiq predmetni olib tashlang, barcha qismlarni yaxshilab tekshiring.

- Shpindellar, ajratkichlar va namlagichlarga o'ralib qolgan paxta tolalarini olib tashlang. Qabul kameralarini, havo quvurlarini tozalang.

- Bunkerdagi paxtaga uchqun tushganmi-yo'qmi buni obdan tekshiring.

- Terish apparati balandligini boshqaradigan avtomatik sistemani, tupko'targich va apparat qiyaligini doimo sozlangan holatda ushlab turing. Apparat to'g'ri rostlanganda g'o'za tuplarining eng pastidagi ko'sak paxtalarini ham terib oladi. Tupko'targichlar va apparat pastki ramkalari tuproqni sidirib ketmasin, shundagina apparat ichiga begona predmetlarni kirib qolishi ehtimolligi kamayadi.

- Mashina ish jarayonida begona taqillashlar va tovushlar eshitilganda darhol ishni to'xtating. Nosozliklarni zudlik bilan aniqlang va bartaraf eting.

- Mashinani barcha qismlarini toza tuting. Apparatning hamma tomonlarini, suyuqlik baklarini, suyuqlik kuvurlari ventillarini, havo quvurlarini, bunker va dvigatelni paxta qoldiqari va iflosliklardan tozalang. Barcha himoya qalqonlari va to'siqlar o'rnatilgan bo'lsin. Tozalikni ta'minlash iflos mashinadan kelib chiqadigan noxush holatlarni oldini oladi.

- Yonilg'i, moy va gidravlika suyuqliklarini oqishiga yo'l qo'ymang. Oqish va tomchilashlarni tezda yo'qoting. Suyuqlik oqqan joylarni yaxshilab arting.

- Chekishga qarshi kurashing. Mashina yonida chekmang. Agar kashanda bo'lsangiz faqat kabina eshiklari va oynalarini zichlab keyin cheking. Sigareta chugini va kulini kuldonga tashlang.

Yong'in chiqqanda nima qilish kerak?

- Eng avvalo vaxima qilmang. Ish jarayonida mashinaning orqa qismi va bunkerni ko'rsatuvchi oynalarga tez-tez qarab turing.

- Tutayotgan paxtadan keladigan o'ziga xos hidni ajrata biling. Hid chiqishi bilanoq; mashinani to'xtating. Ventilyatorni o'chiring. Apparatni to'xtating.

- Bunkerdagi paxtani bo'shating. Bunkerni pastga tushiring va mashinani chetroqqa chiqaring. Mashinani xavfsiz joyda to'xtating, kabinadagi o't o'chirgichni olib yong'inga qarshi kurashing.

Yordamchingizga dvigatel atrofidagi o't o'chirgichni olib tutayotgan paxtani o'chirishni buyuring.

Mashinani barcha qismlarini yaxshilab tozalang, keyin bak ostidagi suv bilan yuving.

IV. ATROF MUHIT MUHOFAZASI

Qishloq xo'jaligi maxsulotlarini yetishtirishda, jumladan paxtachilikda tabiat boyliklariga zarar yetkazmasdan samarali foydalanishni ko'zda tutish lozim.

Bunday foydalanish juda ko'p qirrali bo'lib, jamiyatda ishlab chiqarish va atrof muxit orasidagi bog'lanishda aks etgan.

Xozirgi paytda jamiyat atrof muxitga shunchalik ta'sir ko'rsatganki, ular natijada atmosfera havosi, suv manbalari, tuproqning ifloslanishi, yemirilishi, atmosfera xavosining kamayishi, hayvonat, o'simlik dunyosida ayrim turlari yo'qolib borishi kuzatilmoqda.

Nafaqat O'zbekistonda mavjud ekosistema buzilgan, balki bu dunyo miqyosida kuzatilib kelinmoqda .

Bunday misolni dexqonchilikda xam kuzatish mumkin. Dexqonchilikda mexanizatsiyalashtirishning roli keskin oshishi bilan yerlarni nihoyatda hosilni

yig'ishtirib olishda ko'plab texnikalarning ishlatilishi, ularning bir joydan yurish va o'tishi 10-15 marotabaga yetishi tuproqqa, suv, atrof- muhit havosiga katta ta'sir o'tkazib kelinmoqda. Shu jumladan g'alla kombayni ham atrof muhitga aks ta'sirini o'tkazadi.

Mamlakatimiz "Tabiatni muxafaza qilish to'g'risida", "Yer to'g'risida", "Suv va suv to'g'risida", "Atmosfera havosi va uni muxofaza qilish to'g'risida" qabul qilingan qonunlar ana shunday maqsadlarni ko'zda tutgan.

Qishloq xo'jaligi ham atrof muhitga ta'sir jihatdan boshqa sohalar ichida yetakchi o'rinlardan birini egallaydi.

Antropogen modda almashinuvi insonning jamiyatning hayoti va rivojlanishida muhim ahamiyat kasb etib planetaning modda almashinuviga sezilarli ta'sir ko'rsata boshlaydi.

Shu sababli bu jarayon inson tomonidan nazorat qilinishi boshqarilishi mumkin va lozim. Paxta hosilini mashinalar bilan yig'ishtirilayotgan paytda mashinadan chiqayotgan chang zarrachalari atrof muhitga salbiy ta'sirini o'tkazmasdan qo'ymaydi. Paxtachilik nafaqat mashaqqatli soha bo'lishiga qaramasdan mirishkor dehqonlarimiz hozirgi kundagi fermerlarimiz bu sohada ham o'zlarini ko'rsatmoqda jumladan paxta yetishtirish uchun yer tayyorlashdan boshlab atrofqa qanchadan qancha zarar yetishini tasavvur ham qila olmaymiz paxta parvarishini aytmayizmi unda paxtaga beriladigan turli tuman kimyoviy moddalar paxtani o'sishi hosildor bo'lishi uchun unga qanchadan qancha harakat evazigadir. Aytishlari mumkin paxtaning yaxshi navini yaratdik bo'ldi deb lekin hamma gap uning qarovida hozirgi kunda har bir jarayonni avtomatlashtiramiz deb atofga tabiatga nichog'lik zarar yetkazmoqdamiz. Birgina paxta hosilini yig'ishtirib olgungacha bo'lgan difoliatsiya jarayonini o'zi ham atmosferaga o'simlik olamiga hayvonot olamiga hashoratlarga zarar keltiramiz bunday hollarni albatta kamaytirish chora tadbirlarini ishlab chiqishimiz lozim.

V.Iqtisodiy qism.

Bitiruv malakaviy ishimda rejalashtirilgan ma'ruza va amaliy mashg'ulotlarini o'tkazishdan maqsad , kollej o'quvchilari ya'ni kelajakda MX-1.8 PTMning operatori sifatida ishlaydigan talabalarga, talab darajasidagi bilim, ko'nikma va malaka berishdir . PTM operator qanchalik sifatli tayyorlanganligi uni keyinchalik PTMni mahalliy sharoitlarga moslab ishlata olishi, iqtisodiy samaradorlikka erishish, agregat ish unumi ortishi, yerga to'kiladigan , chanoqda qoladigan paxta miqdori kamayishiga olib keladi .

Malakali operatorning ish unumi, malakasi o'rtacha bo'lgan mutaxasislarga ko'ra ya'ni ularga nisbatan 25-30% ga ortiq bo'lishi amalda kuzatilgan . Ish unumi 25% ko'tarilsa demak oladigan oyligi tarif sitafkasiga ko'ra ish haqining 25% oshadi .

Misol tariqasida bir mavsum davomida Ish unumi 25% ortsa u holda kamida 50 mln so' m dan ko'p mablag' tejaladi. Mashina bilan paxta terishdan maqsadimiz qo'l mehnatini kamaytirib ko'proq mashinadan foydalanishdir. Bunda 1 ta mashinaning o'rniga kamida 25 ta ishchi kerak bo'ladi, bunga ko'ra yuqorida aytilganidek mashinadan foydalansak 50mln so'm tejaladi. Bu bilan iqtisodiy samara, sifatli mahsulot, yuqori natijaga erishilgan ish va mehnat unumiga erishiladi.

Xulosa

MX-1.8 paxta terish mashinasini samarali o'qitish uchun quyidagi omillarga etibor berish kerak .

- ❖ O'quv jarayonini matreal bazasi , ko'rgazmali qurollar kerakli texnik vositalar bo'lishi kerak
- ❖ Zamonaviy pedagogik texnologiyalardan foydalanish kerak . Buning uchun iloji boricha o'quv jarayoni kompyuter bilan jihozlangan xonalarda tashkillashtirilishi lozim .
- ❖ O'qituvchilarning malakasini oshirish zarur.
- ❖ Xorijiy o'quv yurtlari bilan hamkorlik ishlarini olib borish kerak.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. I.A.Karimov ” Barkamol avlod O’zbekiston taraqqiyotining poydevori”. Toshkent. 1997y.
2. I. A. Karimov”Qishloq xo’jaligida iqtisodiy islohatlarni chuqurlashtirish asoslari”. “FAN” nashryoti 2003y.
3. M.Shoumarova. T.Abdillaev. “Qishloq xo’jaligi mashinalari. Toshkent “O’qituvchi”. 2009y.
4. M.Shoumarova. T.Abdillaev “Qishloq xo’jaligi mashinalaridan praktikum” ToshDAU 2010y.
5. O’.D.Xidirov., K.J.Mirsaidov., R.H. Choriev “Ishlab chiqarish ta’limi” Toshkent o’qituvchi 2002y.
- 6.E.X. G’ayupov. “Hayot faoliyati xavfsizligi” Toshkent, “Yangi avlod” 2007 y.
7. L.V. Golish, D.M. Fayzullayeva “Pedagogik texnologiyalarning loyihalashtirish va rejalashtirish”
8. N.N.Azizxo’jaeva «Pedagogik texnologiyalar va pedagogik mahorat»
9. Q.T.Olimov va boshqalar “Maxsus fanlarni o’qitish metodikasi” . FAN Toshkent 2004 y.
10. “Kasb hunar kollejlari mutaxassislar tayyorlash uchun o’quv reja va dasturlar”. Toshkent 2000 y.
11. [http// www. ziyonet. uz](http://www.ziyonet.uz)
12. [http// www.darsliklar.uz](http://www.darsliklar.uz)
13. [http// www. book.inf.uz](http://www.book.inf.uz) internet saytlari