

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI XALQ
TA'LIMI VAZIRLIGI**

**A.QODIRIY NOMLI JIZZAX DAVLAT
PEDAGOGIKA INSTITUTI**

«MEHNAT TA'LIMI VA UMUMIY TEXNIKA FANLARI» KAFEDRASI

“Himoya qilishga ruxsat beraman”
“Tasviriy san’at va mehnat ta’limi”
_____ dots.A.Shamsiyev
«__»_____2012 y

5142000- Mehnat ta’limi yo’nalishi bo’yicha bakalavr akademik darajasini olish uchun

**“7-sinf o’quvchilariga “gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi” yo’nalishi
bo’yicha asbob uskunalarni va ularni ishlatishga oid mavzularni amaliy
o’rgatish asoslari.” mavzusida bajarilgan**

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Bajaruvchi: Mamirqulov Akmal

Ilmiy rahbar: katta o’qituvchi Axmedova G.

Ishni himoyaga tavsiya etaman: katta o’qituvchi Axmedova G.

BMI «Mehnat ta’limi va umumiy texnika fanlari» kafedrası
Yig’ilishining qarori bilan (Qaror № __, __.__.2012 y)
himoyaga tavsiya etilgan.

Kafedra mudiri: dots.R.T.Umarov

J i z z a x - 2 0 1 2

MUNDARIJA

Kirish	3
Bitiruv malakaviy ishi mavzusini asoslash	5.
Bitiruv malakaviy ishining maqsad va vazifalari	7
I-BOB. GAZLAMALARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI” YO’NALISHI BO’YICHA ASBOB USKUNALAR VA ULARNI ISHLATISHGA DOIR DARS MATERIALLARINI PEDAGOGIK-PSIXOLOGIK VA USLUBIY TAHLILI.	
1.1. 7-sinflar uchun “Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi” yo’nalishi bo’yicha qo’lda ishlov beruvchi asbob-uskunalarga doir mavzulari tahlili.	8
1.2. O’quvchilarga elektr yuritmal tikuv mashinasi va boshqa maxsus mashinalarni o’rgatishga mo’ljallangan dars materiallari tahlili.	16
II-BOB. 7-SINF O’QUVCHILARIGA ”GAZLAMALARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI YO’NALISHI” BO’YICHA ASBOB USKUNALAR VA ULARNI ISHLATISHNI AMALIY O’RGATISH ASOSLARI.	
2.1. 7-sinfda qo’lda ishlov beruvchi asbob uskunalardan foydalanib “Parket» usulida yelpig’ich tayyorlash.” mavzusini amaliy o’rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqish.	43
2.2. 7-sinfda “Elektr yuritmal tikuv mashinasining tuzilishi” mavzusini noan’anaviy usulda o’rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqish.	51
XULOSA.	59
FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO’YXATI.	60

K I R I S H

Prezidentimiz Islom Karimov 2011 yilning asosiy yakunlari va 2012 yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining kengaytirilgan majlisida eng avvalo keyingi yillarda jahon iqtisodiyotida kuzatilayotgan o'zgarishlar va turli salbiy tendensiyalarni atroflicha tahlil etib berdi. Yurtboshimiz bu borada dunyodagi taniqli iqtisodchilar, nufuzli ekspert va mutaxassislarning baholari va chiqarayotgan xulosalari prinsipial jihatdan yagona bir fikrga kelayotgani, jumladan, jahon iqtisodiyotiga, birinchi navbatda, rivojlangan yirik mamlakatlar iqtisodiyotiga 2008yilda boshlangan global moliyaviy-iqtisodiy inqiroz hali-beri salbiy ta'sir ko'rsatayotganini ta'kidlab o'tdi.

Shu jumladan ta'lim sohasini rivojlantirish bo'yicha amalga oshirgan ishlar haqida alohida to'xtaldi. O'tgan yillar mobaynida yurtimizda umumiy o'rta ta'limdan boshlab o'rta maxsus, kasb-hunar va oliy ta'limgacha bo'lgan bo'g'inlarda chuqur bilim va puxta kasb-hunar tayyorgarligiga ega bo'lgan yosh avlodni tarbiyalash jarayonini o'z ichiga olgan yaxlit uzluksiz ta'lim tizimini shakllantirish ishlari izchil davom ettirildi¹.

Darhaqiqat, mamlakatimiz o'z mustaqilligini qo'lga kiritganidan keyingi 20 yil ichida xalqimiz o'zining mard va donishmand rahbari boshchiligida asrlarga tatigulik ulkan ishlarni amalga oshirdi. Mamlakatimizda siyosiy, iqtisodiy, ijtimoiy hayot va milliy ma'naviyat sohalarida tub islohotlar tufayli yurtimizda obod va erkin farovon hayot asoslari barpo etildi.

Mamlakatimizda ta'lim tizimini rivojlantirishga qaratilgan uning me'yoriy-huquqiy asoslari quyidagi hujjatlarda belgilab berildi hamda ular bazasida eng muhim yo'nalish va natijalar ijrosi ta'minlandi.

Prizidentimiz I.A.Karimov ta'kidlaganidek "O'quv jarayoniga yangi axborot va pedagogik texnologiyalarni joriy etish..., ta'lim-tarbiya tizimini sifat jixatdan butunlay yangi bosqichga ko'tarish" hozirgi kunning dolzarb vazifasidir.

Rivojlangan xorijiy mamlakatlarda amal qilayotgan ta'lim tizimi xususiyatlarini o'rganish va bu sohada erishilgan yutuqlarni tahlil qilish natijalari quydagilarni aniqlash imkonini beradi: ta'lim mazmunining ijtimoiy buyurtma asosida belgilanishi, jamiyat hayotining har tomonlama taraqqiy etishi uchun poydevor bo'lib xizmat qiladi. Bu esa shaxsning mujassam rivojlanishi, o'z imkoniyatlarini namoyon qilishi uchun sharoit yaratadi.

O'zbekistonda ta'lim-tarbiya sohasini isloh qilishning asosiy omillaridan biri "shaxs manfaati va ta'lim ustivorligi"dir. Bu omil davlatimizning ijtimoiy siyosatini belgilab berganligi tufayli ta'limning yangi modeli yaratildi.

Umum o'rta ta'lim maktab tizimiga yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini joriy etish yoki o'qitish jarayonini texnologiyalashtirish asosida o'quvchilarni o'qitishni jadallashtirish Kadrlar tayyorlash milliy dasturida belgilangan asosiy vazifalardan biri hisoblanadi.

Shu boisdan "Sinf dars sharoiti imkoniyatlarini ochib berish va o'quv jarayonini maqbullashtirish alohida pedagogik tadqiqotlarni amalga oshirishni taqazo etadi". Mustaqillik sharofati ila barcha sohalarda tup islohatlar amalga oshirildi: mamlakatimizni iqtisodiy jihatdan rivojlantirishning o'zbek modeli yaratildi. Kadrlar tayyorlash milliy tizimi ishlab chiqildi va bosqichma-bosqich amalga oshirila boshladi. Bunday sharoitda inson faoliyatining nazari va amaliy qirralari ham uzluksiz yangilanib turishi tabiudir.

Ishlab chiqarish imkoniyatlarining kengayib, sifatli chiroyli arzon mahsulotlarga bo'lgan ehtiyoj kuchayotgan bir sharoitda raqobatga bardosh bera oladigan texnologiyalarni yaratish ko'nikmasiga ega bo'lgan mutaxassislarni tayyorlash ta'lim tizimi oldida turgan suhim vazifalardandir. Yuqori malakali mutaxassislar tayyorlash tizimini ilmiy asosda tashkil etish zaruriyati pedagogika fani oldiga maktablarning o'quv faoliyatini texnologiyalashtirish va ularni tatbiq etishning nazariy-amaliy asoslarini yaratish vazifasini qo'ydi.

Umum oʻrta taʼlim tizimidagi oʻquv jarayonini milliylik asosida tashkil qilish bugungi kunning dolzarb muammolari hisoblanadi. Umum oʻrta taʼlim maktablarida boshqa majburiy fanlar qatorida mehnat taʼlimi fani yosh avlodda umummehnat koʻnikmalarini shakllantirish va ularni ongli ravishda kasbga yoʻnaltirish maqsadida oʻqitiladi. Mehnat taʼlimi fani boʻyicha oʻquv jarayonini milliylik asosida tashkil qilishda oʻquv dasturlarini milliylikni eʼtiborga olgan holda tuzish va shu boʻyicha oʻquv darsliklarini yaratish kabi ishlarni amalga oshirish kerak boʻladi.

Bugungi davr talabi butunlay oʻzgardi. Ayniqsa, zamonaviy mutaxassis sifatiga qoʻyilgan talablar Davlat taʼlim standartlari doirasida kuchaytirildi. Mustaqil bilimlarni toʻldirish va yangilash koʻnikmasi, izlanish olib borish, ijodkor shaxs boʻlish, mustaqil fikr yuritish ularning shaxs sifatlari qatoriga kiradi.

0.1. Bitiruv malakaviy ishi mavzusini asoslash.

Oʻzbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 1999-yil 16-avgustdagi 390-sonli qarori bilan tasdiqlangan Umumiy oʻrta taʼlimning Davlat taʼlimi standartlariga berilgan sharhlar “2004-2009-yillarda maktab taʼlimini rivojlantirish davlat umummilliy dasturi” doirasida qayta koʻrib chiqildi. Tahlillar asosida davlat taʼlim standartlari boʻyicha oʻquvchilar oʻzlashtirishi lozim boʻlgan bilim, koʻnikma va malakalar bir-biridan ajratildi hamda sinflar kesimida alohida-alohida belgilab berildi.

Respublikamizda taʼlim sohasida amalga oshirilayotgan tub islohatlar provard natijada jahon talablari darajasidagi bilim va koʻnikmalarga ega kadrlarni tayyorlashni koʻzda tutadi. Bu vazifalarni amalga oshirish maqsadida ishlab chiqilgan DTS, oʻquv rejalari hamda dasturlarida rivojlangan davlatlar tajribasidan oʻtgan bilim va koʻnikmalar tizimi oʻzining aksini topmoqda.

Umumiy o'рта ta'lim maktablarining mehnat ta'limi bo'yicha o'quv dasturlarida "Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi" yo'nalishiga alohida e'tibor qaratilgan.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi: xavfsizlik texnikasi qoidalari va sanitariya-gigiyena talablari; tabiiy tolali gazlamalardan paxta va zig'ir tolalardan to'qilgan gazlamalarning xususiyatlari; qo'l choklaridan namunalar, ushlagich tayyorlash; dazmollash usullari; tikuv mashinasini ishga tayyorlash; mashinada i psiz tikish qoidalari; fartuk va bog'ichli qalpoqcha chizmasini chizish; modellashtirish, bichish va tikish, dazmollash usullari; kashtachilikda ishlatiladigan choklardan namunalar tikish; milliy o'yinchoq (qo'g'irchoq) andozasini tayyorlash, bichish va tikish; to'qish usullaridan namunalar to'qiy olish;

Buyumlarni ta'mirlash texnologiyasi; turli chokidan so'kilgan buyumlarni ta'mirlab, tika olish ko'nikma va malakaalrini shakllantirishni ko'zda tutadi

Bu yo'nalishda o'quvchilarga maishiy xizmat turlari, bichish-tikish sirlari, tikuv mashinalari, tikuvchilik san'ati haqida bilim ko'nikma va malakalar shakllantiriladi.

O'quv dasturiga ko'ra o'quvchilar 7-sinfda asbob-uskunalar, moslamalar va ulardan foydalanishni o'rganganlarida asosan kiyim haqida umumiy ma'lumot, kiyim tikishning asosiy bosqichlari, qo'lda bajariladigan ishlarning texnik shartlari, qo'lda bajariladigan ishlar uchun uchun foydalaniladigan asbob va moslamalarga doir mavzular o'rgatilishi lozim bo'ladi. 7- sinfda bu yo'nalish bo'yicha darslarni tashkil qilishda bir qancha muammolar mavjud.

Men shunday muammolarni hal qilish maqsadida bitiruv malkaviy ishimni mavzusini "7-sinf o'quvchilariga "Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi" yo'nalishi bo'yicha asbob-uskunalarni va ularni ishlatishga oid mavzularni amaliy o'rgatish asoslari" deb nomladim.

0.2. Bitiruv malakaviy ishining maqsad va vazifalari.

Men ushbu bitiruv malakaviy ishini bajarishda o'z oldimga 7-sinf o'quvchilariga «Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi» yo'nalishi bo'yicha tikuvchilikda ishlatiladigan asbob-uskunalar va moslamalarni o'rgatish asoslarini ishlab chiqishni maqsad qilib qo'ydim. Bu maqsadga erishish uchun quyidagi masalalarni yechishni lozim deb topdim.

- 7-sinflar uchun “Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi” yo'nalishi bo'yicha qo'lda ishlov beruvchi asbob-uskunalariga doir mavzularini tahlil qilib chiqish;

- o'quvchilarga elektr yuritmalik tikuv mashinasi va boshqa maxsus mashinalarni o'rgatishga mo'ljallangan dars materiallari tahlil qilib chiqish;

- 7-sinfda qo'lda ishlov beruvchi asbob uskunalaridan foydalanib “Parket» usulida yelpig'ich tayyorlash.” mavzusini amaliy o'rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqish;

- 7-sinfda “Elektr yuritmalik tikuv mashinasining tuzilishi” mavzusini noan'anaviy usulda o'rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqish.

**1. BOB. “GAZLAMALARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI” YO’NALISHI
BO’YICHA ASBOB USKUNALAR VA ULARNI ISHLATISHGA DOIR DARS
MATERIALLARINI PEDAGOGIK-PSIXOLOGIK VA USLUBIY TAXLILI.**

**1.1. 7-sinflar uchun “Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi” yo’nalishi
bo’yicha qo’lda ishlov beruvchi asbob-uskunalarga doir mavzularni tahlil qilish.**

O’zbekiston Respublikasi Xalq ta’limi vazirligi hamda Oliy va o’rta maxsus ta’limi vazirligining 2010-yil 1-iyuldagi qo’shma hay’at majlisi qarori bilan tasdiqlangan tayanch maktablarning mehnat ta’limi uzviylashtirilgan o’quv dasturiga asosan 7- sinflarda servis xizmat ko’rsatish mehnatining gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo’limi o’rgatiladi. Bu bo’limda o’quvchilarga asbob-uskunalar, moslamalar va ulardan foydalanishga doir mavzularni o’rgatish ko’zda tutiladi.

Men bitiruv malakaviy ishimning bu paragrafida o’quv dasturida asbob-uskunalar, moslamalar va ulardan foydalanishni o’rgatish uchun berilgan kiyim haqida umumiy ma’lumot, kiyimlar assortimenti va o’lchami, kiyim tikishning asosiy bosqichlariga doir manbalarni pedagogik-psixologik va uslubiy jihatdan tahlil qilib chiqmoqchiman.

Mehnat ta’limi muammolarini o’rganib chiqishda, avvalo, uning mazmuni, metodikasi, tashkiliy jihati va boqarilishi nazarda tutiladi. Men shu masalalarni e’tiborga olgan holda xizmat ko’rsatish mehnatining gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo’nalishi bo’yicha o’quvchilarga o’rgatishga mo’ljallangan, ya’ni qo’l ishlarini bajarishda ishlatiladigan asbob-uskunalarga doir barcha dars materiallarini o’rganib tahlil qilib chiqishga harakat qildim.

Qo’lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo’l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli xalqa, qoziqcha, to’g’nog’ich va boshqalar kiradi. Ishning sifati, ishchining ish unumi, ish qobiliyati va kayfiyati ko’p jihatdan asbob hamda moslamalarni to’g’ri tanlashga

bog'liq. Asbob va moslamalar kiyim tikiladigan gazlama va bajariladigan ishlarning xiliga qarab tanlanadi. Qo'l ignalari o'tkir, elastik, sinmaydigan, silliq: pitirsiz, teshigidan ip bemalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalarning yo'g'onligi (diametri) va uzunligi, teshiklarining kattaligi har xil bo'ladi. Ignalar uzunligi va diametri bo'yicha nomerlarga (1 dan 12 gacha). bo'linadi. Toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo'ladi. Biz buni ignalarning o'lchamlari va vazifasi keltirilgan jadvalda keltiramiz.

J a d v a l.

Ignalar o'lchamlari va vazifasi.

Igna nomeri	Diametri, mm	Uzunligi, mm	Vazifasi
1	0,6	35	<i>Quyidagilardan kiyim tikish:</i> yengil ip gazlama, ipak va jun gazlamadan yengil ip gazlama, ipak va shoyidan jun gazlamadan, shuningdek, o'rtacha qalinlikdagi gazlamalar: triko, o'rtacha qalinlikdagi gazlamalar. O'rtacha qallinlikdagi gazlamalar: triko, va hokazolar. qalin gazlamalar—bobrik, sukno va boshqalar. qop, pogon va boshqalarni tikishda ishlatiladi.
2	0,7	30	
3	0,7	40	
4	0,8	30	
5	0,8	40	
6	0,9	35	
7	0,9	45	
8	1,0	40	
9	1,0	50	
10	1,2	50	
11	1,8	75 80	

Ignalar- tikilayotgan buyumning xiliga, gazlamaga va bajarilayotgan ishga qarab tanlanadi. Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan (marazet, batist, to'r, volta va hokazodan) kiyim nomerli iplar: chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50-60 nomerli iplar ishlatiladi.

Juda yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krepjor-jet, 65,75 nomerli shoyi iplar va 80 nomerli paxta iplar bilan, yupqa va yengil shoyi gazlamalar, chunonchi, krepdeshin, krepsatin 60-80 nomerli iplar bilan, jun kuylaklar 50-60 nomerli iplar bilan

tikiladi. Yupqa gazlamalardan kostyum va paltolar tikishda 40-60, qalin gazlamalardan palto tikishda 30-40 nomerli iplardan foydalaniladi.

Angishvona- ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi. Angishvonaning sirtida shaxmat tartibida joylashgan ko'zlar ignaning sirpanib ketishiga yo'l qo'ymaydi. Angishvona o'rta barmoqqa jips kiyilib turadigan bo'lishi foydalanish natijasida ishchining vaqti tejaladi va ish unumi oshadi.

Qoziqcha -bort, yoqa, petlya, har xil shakldor choklar chetlarini to'g'rilash, shuningdek, ipni sug'urish uchun ishlatiladi. U uzunligi 100-120 mm, diametri 7 mm, bir uchi o'tkirlangan dumaloq sterjendan iborat bo'lib, yog'och, suyak yoki metallardan tayyorlanadi.

Maneken- tikilayotgan va tayyor kiyimlarning to'g'riligini tekshirish uchun ishlatiladi. Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarining vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va hokazolar tekshiriladi. Ular papye-mashedan (yelim, gips va bo'r aralashmasidan iborat jins) tayyorlanib, ustidan gazlama qoplanadi. Ayollar va erkaklar manekenlari 88, 92, 96,100, 104, 108, 112, 116, 118- razmerlarda, bitta o'rtacha (uchinchi) rost va uchta 44, 48, 52 to'lalilik o'lchamlarida, bolalar manekenlari 56, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 84, 88 va 92 razmerlarda ishlab chiqariladi. Foydalanish qulay bo'lishi uchun maneken taglikka o'rnatilib, bemalol aylanadigan va ko'tariladigan qilinadi. Manekenning balandligi tirak vint bilan rostlanadi.

Andazalar- karton yoki boshqa materialdan tayyorlangan kiyim detallaridan iborat. Andaza-etalonlar, ish andazalari va qo'shimcha andazalar bo'ladi. Andaza etalonlardan detallar konturlarini gazlamaga tushirishda foydalanilmaydi. lar faqat ko'plab ishlab chiqarishda ishlatiladigan andazalar komplektini tayyorlash va tekshirishda qo'llaniladi. Ish andazalari yordamida gazlamalarga detallar konturlari tushiriladi, qiyim detallarini to'g'ri biriktirish uchun kontrol kertmalar belgilanadi. Qo'shimcha andazalar tikuvchilik sexlarida , petlyalar, tugmalar o'rnini, bortlar, yoqalar burchaklarini belgilash (bo'rlash) uchun ishlatiladi.

Keskichlar - bir necha xil bo'ladi. O'tmas keskich detallar konturini qog'ozdan gazlamaga, gazlamadan qog'ozga ko'chirish, shuningdek taxlamalar, vitachkalar,

bo'rtma va boshqa chiziqlarni ko'chirish uchun ishlatiladi. Keskichning diski ko'chiriladigan chiziqdan yurgiziladi, shunda gazlama va qog'ozda uzluksiz chiziq ko'rinishida iz qoladi. Tishli keskichdan detallar konturini qog'ozdan qog'ozga yoki kartonga, gazlamadan qog'ozga ko'chirishda, shuningdek taxlamalar, vitachkalar, cho'ntaklar va boshqa chiziqlarni ko'chirishda foydalaniladi. Belgilangan chiziqlar ustidan bunday keskich yurgizilganda gazlama yoki qog'ozda nuqtalar tarzidan iz qoladi. Qo'sh diskli keskich asosan andazalarni ko'paytirishda ishlatiladi.

Masshtabli chizg'ich - uzunlik o'lchovlarini bir masshtabdan ikkinchisiga o'tkazish uchun ishlatiladigan moslama. To'g'ri to'rtburchak, uchburchak va trapesiya shaklida yasaladi. Qirrasiga 1:1, 1:20, 1:50 va h. q Masshtabdagi bo'linma (chiziqcha)lar qilingan. Qattiq va egiluvchan xillari bor. Buyumlarning ichki, tashqi o'lchamlarini va ikki nuqtasi oralig'ini o'lchashda ham ishlatiladi.

Bo'rlar - bichish va o'lchab ko'rishdagi chiziq hamda belgilar bo'r bilan tushiriladi. Tikuvchilik sanoati uchun har xil rangli bo'rlar ishlab chiqariladi. Chiziqlar ingichka chiqishi uchun bo'rning chetlarini o'tkirlab turish keraq Bo'rning eni 0,5-1,5 mm bo'lishi lozim. Bo'r bilan chiziq chizish uchun uni butun sirti bilan chizg'ich yoki andazaga taqab, uchi gazlamaga tik ushlanadi, Bo'r bilan chiziq tushirishda bo'r o'zimizdan nariga yurgiziladi (qalam bilan chizishda esa aksincha qalam o'zimiz tomonga yurgiziladi). Detaillarni chiziqning ichki tomonidan qirqish lozim. Ba'zan bo'r o'rniga uchi o'tkirdlangan quruq sovundan foydalaniladi.

Tikuvchilikda chizg'ich, go'niya va andazalar kiyim detallari chizmalarini yasashda, shuningdek tikuvchilik buyumlarini bichish va tikishda qo'llaniladi. Igna bilan ishlashda qo'llaniladigan moslama etakni bukib tikish va boshqa operasialarni bajarish paytida gazlamani qisib qo'yish uchun ishlatiladi. U tirgak 1 bilan yuqori va pastki jag'li qisqich 2 dan iborat. Jag'lar bir-biriga sharnirli birlashgan. Kiyimning cheti shu jag'lar orasiga qisib qo'yiladi va kerakli joyga ishlov beriladi. Qisqichni tirgakka emas, balki bevosita ish stoliga ham maxkamlash mumkin.

To'g'nag'ichlar - yengil kiyim tikishda chiziqlarni kiyimning bir bo'lagidan ikkinchisiga ko'chirishda, kiyimni egasiga o'lchab ko'rishda, konstruktiv chiziqlarni

aniqlash uchun detallarni vaqtincha biriktirishda ishlatiladi. To'g'nag'ichlar 3-4 sm uzunlikda bo'ladi. Ular ingichka, o'tkir, silliq bo'lishi lozim.

Tikuv ignalari. Qo'l va mashina ignalari bo'ladi. Qo'l ignalari oddiy va to'rlash ignalariga bo'linadi. Oddiy ignalar uzunlik o'lchamlari (35 mm dan 80 mm gacha) va diametri bo'yicha o'lchamlar (0 dan 1,8 mm gacha) ni bildirgan nomerlar bilan ishlab chiqariladi. To'rlash ignalariing uchi oddiy ignalarga qaraganda to'mtoqroq bo'ladi va teshiklari uzunchoqroq bo'ladi. Ular 37 mm, 40 mm va 58 mm uzunlikda ishlab chiqariladi.

Dazmol - gazlama, kiyim-kechak, ko'nychilik mahsulotlari va boshqalarga issiqlik ishlovi berish (silliqlash) uchun mo'ljallangan asbob, uy - ro'zg'orda, maishiy korxonalarda, tikuvchilik fabrikalarida, ko'p zavodlarda ishlatiladi. Ro'zg'orda ishlatiladigan dazmolning ko'mir yoki o'ting'ida qizdiriladigan, plita ustiga qo'yib qizdiriladigan va elektr xillari bor. Hozir, asosan, elektr dazmol ishlatiladi. U og'ir metall asos, qopqoq, Qizdirish elementi (spiral) va shnurdan iborat. Ba'zi elektr dazmollar issiqlik darajasini o'zgartiradigan germorostlagichli qilib ishlab chiqariladi (masalan 700 vt-1000 vt li). Ba'zi dazmollarlarda dazmollanadigan joyni ho'llab turadigan suv kosacha» bo'ladi.

Dazmol taxta- qattiq daraxt navlari (qayin, qora qayin va boshqalar)dan tayyorlanadi. Sirti yumshoq bo'lishi uchun namatga o'xshash mato bilan o'raladi. Taxtaning old tomoni yarim doirasimon shaklda bo'lib, dazmollanadigan kiyimni unga o'rnatish qulay. Taxminiy o'lchami (sm silam): uzunligi PO—120, kengligi 30—35, balandligi (pol sathidan) 75—90. Turli - tuman tuzilishdagi xillari bor. Metall oyog'i yig'ib qo'yiladigan xili uy ichida saqlashga qulay. Taxtasining bir (orqa) chetida dazmol qo'yiladigan metall taglik bor, ba'zilarida kiyim yengi va mayda narsalarni dazmollashga kulay bo'lgan qo'shimcha ingichka taxtasi ham bo'ladi. Dazmollash uchun elektr quvvati bilan qizdiriladigan dazmollar qulay. Ayniqsa dazmollash uchun zarur harorat hosil bo'lganda o'zi o'chib, yana yonib turadigan, suv bug'i purkaydigan dazmollar yaxshi. Matolar har xil (paxta, zig'ir, jun tolasidan, tabiiy va sun'iy ipaklardan, kimyoviy tolalardai to'qilgan) bo'lgani uchun har xil haroratda dazmollanadi. Kimyoviy tolalardan to'qilgan matolar

dazmollanayotganda dazmol qattiq qizdirilmasligi, tabiiy ipak va jun matolarga esa qattiq qizdirilishi kerak, paxta va zig'ir tolasidan tayyorlangan matolar namlab yoki suv purkab dazmollanadi. Dazmollash uchun dazmol taxtasidan foydalangan ma'qul. Paxta va zig'ir tolasidan to'qilgan matolardan tikilgan kiyim-kechak namlab (suv purkagichdan foydalanib yoki yuvilgandan keyin yaxshi quritmay) dazmollanganda dazmoldan silliq chiqadi. Namlab, kiyimning eng qalin joylari ichkarida qoldirib o'raladi, ikki soatcha shu holicha qo'yiladi. Choyshab, dasturxon kabi buyumlar dazmollangandai so'ng bir oz taxlab qo'yiladi; ular o'ng tomondan, kashtalik joylari esa orqa tomondan dazmollanadi. Kraxmallangan matolarga kamroq qizdirilgan dazmol bilan dazmollanadi. Jun matolar namlangan yupqa oq mato (yupqa surp, ikki qavat doka) ni ustidan dazmollanadi, jun matolar ustiga ho'llab qo'yilgan mato yaxshi quriguncha dazmollanaveradi. Bo'rtma gulli qilib tayyorlangan krep va matolar quruq (namlanmay) dazmollanadi. Dazmolni kiyim ustida qoldirmaslik keraq Shoyi matolarni quritib yoki namligida orqa tomonidan yoki paxta tolasidan to'qilgan yupqa quruq matoga qo'yib dazmollanadi. Yaxshi qurimagan kiyimlarning choklari, kalin ish joylari ba'zan dazmoldan keyin yaltirab qolishi mumkin, uni yuqotish uchun yaltiragan joyni ho'llab siqish, bir muddat bug' ustida tutib turish, quritib, keyin orqa tomondan yupqa mato qo'yib dazmollash lozim. Astarlik matolar (satin, sarja va shu kabilar) odatda yaxshi quritib dazmollanadi, nam holida dazmollansa yarqiramaydigan bo'lib qoladi. Junchaning nam joylari dazmoldan keyin dog' bo'lib ko'rinadi, shuning uchun uni tekis quritib, orqa tomonidan dazmollash keraq Ipak trikotaj kiyim-kechaklar dazmollanmagani ma'qul, agar zarur bo'lsa, teskari tomonidan yoki ustiga zig'ir tolasidan to'kilgan mato qo'yib, qattiq qizimagan dazmol bilan dazmollagan ma'qul. Ayrim jun matolar (masalan, parusina) eskirganda yaltirab qoladi, bu matodan tikilgan kiyimlarning yaltirab qolgan joylari zig'ir tolasidan to'qilgan ho'l mato qo'yib dazmollanadi, mato ho'llanib, suvi siqiladi, keyin yaltiragan joyga qo'yib qizdirilgan dazmolda dazmollanadi. Baxmal va velveta kiyimlarni yostiq ustiga qo'yib yoki osig'liq holida dazmollanadi.

Mana shu yuqorida keltirilgan dars materiallaridan mehnat ta'limi o'qituvchilari qo'l ishlarini bajarishda ishlatiladigan asbob uskunalarni o'quvchilarga o'rgatishda foydalanishlari mumkin.

Qo'l ignalari bilan ishlash usullari - qo'l ignalari oddiy va to'rlash ignalariga bo'linadi. Oddiy ignalar uzunlik o'lchamlari (35 mm dan 80 mm gacha) va diametrli o'lchamlari (0 dan 1,8 mm gacha) ni bildirgan nomerlar bilan ishlab chiqariladi. Turlash ignalarining oddiy ignalarga qaraganda mumiroq bo'ladi va teshiklari uzunchoqroq bo'ladi ular 37 mm, 40 mm va 58 mm uzunlikda ishlab chiqariladi.

Qo'lda bajariladigan ishlarning asosiy usullari - kiyimlarni yakka ishlab chiqarishda buyumning sifati ko'p jihatdan tikuvchi ignani to'g'ri ishlata bilishiga bog'liq. Shuning uchun qo'lda tikishga kirishishdan oldin ignaga ip o'tkazish, ipning uchini tugish va boshqa usullarni yaxshilab bilib olish kerak

Ignaga ip o'tkazish - g'altakdan ip uzib olishdan oldin qancha ip kerakligini bilib olish kerak. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun ipning uzunligi ishchining barmoqlaridan to tirsagigacha bo'lgan masofadan ikki marta katta bo'lishi (80 sm dan oshmasligi) lozim. Ishchi g'altakdan chiqib turgan ipning uchini chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlab, bukilgan qo'li bo'ylab, ya'ni panjalardan tirsakkacha va yana orqaga, bosh barmoqqacha g'altaqdan chuvatadi, keyin g'altakdan uzadi. Ignaga ip o'tkazishdan oldin o'ng qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ipning uchi buraladi. Paxta ip o'zimizdan nariga, ipak ip esa o'zimiz tomonga buraladi. G'altakdagi ipning uchini 0,8-1,0 sm chiqarib, chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlanadi. Ignani chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlab, o'ng qo'ldagi ipning o'tkir uchi igna teshigiga kiritiladi, o'ng qo'l bilan 2/3 uzunligigacha tortib chiqariladi va shu uchi tugun qilib tugib qo'yiladi. Kiyimlarni ko'plab va yakka tikishda ignaga ip o'tkazishni osonlashtirish hamda tezlashtirish uchun maxsus moslamadan foydalaniladi.

Ip uchini tugish - ip uchini chap qo'lning ko'rsatkich barmog'i atrofida aylantirib xalqa hosil qilinadi, so'ngra qisib, bosh barmoq bilan pastga, ko'rsatkich barmoq bilan yuqoriga buraladi. Shundan so'ng xalqa barmoqdan chiqarilib, bosh va o'rta barmoq orasidan tortib tugun tugiladi.

Igna va angishvona bilan ishlash usullari - ishlanadigan buyum yoki detal chap qo'lining ko'rsatkich va o'rta barmoqlariga qo'yilib, ustidan bosh barmoq bilan qisiladi. O'ng qo'lining ko'rsatkich va bosh barmoqlari bilan iloji boricha ignaning uchiga yaqinroqdan $\frac{1}{4}$ uzunligicha ushlab, o'ng qo'ning o'rta barmog'idagi angishvonaga tik tutiladi, shunda o'rta barmoqning bukilgan bo'g'inlari to'g'ri burchak hosil qilishi keraq Angishvonaning yon tomoni bilan igna gazlamaga sanchiladi. Qaviq hosil qilish uchun ignani gazlamaga sanchib, igna sanchilgan joydan chapda solqi hosil qilinadi, igna shu solqilikdan o'tkaziladi va chap qo'ning bosh barmog'i oldida sirtga chiqariladi, bu paytda o'ng qo'ning jimjilog'i bilan detal stolga bosib turiladi, bosh hamda ko'rsatkich barmoqlar bilan esa igna gazlama o'ngiga chiqariladi va qaviq tortiladi, so'ngra qaviq hosil qilish jarayoni takrorlanadi. Ignani gazlamaga har xil usullarda sanchish mumkin. Shuning uchun qaviqlar ham har xil chiqadi.

1.2. O'quvchilarga elektr yuritmalik tikuv mashinasi va boshqa maxsus mashinalarni o'rgatishga mo'ljallangan dars materiallari tahlili.

O'quv dasturiga ko'ra 7-sinflarda o'quvchilarga tikuv mashinalaridan elektr yuritmalik tikuv mashinasining tuzilishi va ishlash prinsipi o'rgatiladi. Shuning uchun men ishimning bu paragrafida elektr yuritmalik tikuv mashinasining tuzilishi va maxsus mashinalar, hamda ularning ishlash prinsiplariga taalluqli dars materiallarini tahlilini keltirmoqchiman.

Elektr yuritmalik tikuv mashinalari. Hozirgi paytda vazifasi va tuzilishi jihatidan turli xil bo'lgan, fan va texnikaning oxirgi yutuqlariga asoslanib yaratilgan, zamonaviy texnologiya talablariga javob beruvchi, avtomatlashtirilgan va elektron boshqaruvli tikuv mashinalari ishlab chiqarilmoqda.

Tikuv mashinasi quyidagi asosiy qismlardan iborat. Mashina tanasida asosiy val o'rnatilgan bo'lib, undan mashinaning barcha mexanizmlariga harakat uzatiladi. Mashina tanasining tayanchida baxya yirikligini o'zgartiruvchi qurilmalar joylashtirilgan. U asosan mashina bosh qismini ushlab turadi. Mashinaning old qismida igna va ip tortgich (zanjirsimon baxyali tikuv mashinalarida ip uzatgich) mexanizmlari, tepki uzeli, ba'zi mashinalarda esa qo'shimcha mexanizm va uzellar o'rnatilgan. Mashinaning asosiy valiga aylanma harakat maxovik gildiragi orqali elektr yuritgichidan uzatiladi. Mashinaning ustiga boshqaruv pulti o'rnatilgan bo'lib, undan ishchi organlari holati, baxyaqator ko'rinishi va yirikligi avtomatik tarzda o'zgartiriladi. Zamonaviy tikuv mashinalarida boshqaruv pulti mashina tanasi tayanchida yoki uning yon tomonida joylashgan. Mashina ish stoliga tayanch o'rnatilgan bo'lib, unda ipli galtak yoki bobinalar uchun sterjenlar joylashtirilgan. Tana tayanchidan igna harakat chizigigacha bo'lgan L masofaga mashinaning ishchi qulochi deyiladi. Mashina platformasida moki (zanjirsimon baxyali tikuv mashinalarida chalishtirgich), gazlamani surish va avtomatik moylash mexanizmlari, ba'zi tikuv mashinalarida ipni kirkish, kengaytirgich kabi qo'shimcha mexanizmlar o'rnatilgan. Tashqi ko'rinishi, vazifasi, ishlash prinsipi, texnikaviy ko'rsatkichlari, kinematikasi, konstruksiyasi jihatidan tikuv mashinalari juda xilma-xildir.

Tikuv mashinalarini yaratish va takomillashtirishda tikiladigan materialning fizik-mexanikaviy xossasi va tuzilishi, texnologik jarayonga ta'sir qiluvchi faktorlar e'tiborga olinadi. Tikilayotgan materialning ishqalanish koeffitsiyenti, cho'zilishligi, zichligi, erish temperaturasi kabi parametrlari tikuvchilik mashinasi konstruksiyasiga, baxyakator hosil bo'lishdagi iplar bog'lanishiga, qo'llaniladigan igna geometriyasiga, mashina tezlik ko'rsatkichlariga bog'liq bo'ladi. Baxyaqator hosil bo'lish jarayonida iplar chalishish xarakteriga qarab tikuv mashinalari ikki guruxga bo'linadi: moki baxyali tikuv mashinalari; zanjirsimon baxyali tikuv mashinalari.

Moki baxyakatori kam cho'ziluvchanligi va puxtalik xususiyatiga ega bo'lganligi uchun moki baxyasi bilan tikuvchi mashinalari asosan qattiq va mustahkam gazlamalarni tikishda qo'llaniladi.

Zanjirsimon baxyakator hosil qilib tikuvchi mashinalar cho'ziluvchan, trikotaj gazlamalarni tikishga va kiyim detallarini vaqtinchalik birlashtirishga mo'ljallangan.

Tikuv mashinalari vazifasiga ko'ra quyidagi guruhga bo'linadi: moki baxyali to'g'ri baxyakator hosil qilib tikuvchi mashinalar; bir ipli zanjirsimon to'g'ri baxyaqator bilan tikuvchi mashinalar, ko'p ipli zanjirsimon to'g'ri baxyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar; moki baxyali siniq, baxyaqator bilan tikuvchi mashinalar, gazlama chetlarini yo'rmash mashinalari, yashirin baxyali tikuv mashinalari, tugma va boshqa furnituralarini qadaydigan, puxtalaydigan va kalta choklarni tikadigan, xalqa yurmaydigan va buyumning ayrim detallariga ishlov beradigan yarimavtomatik tikuv mashinalari.



5-расм. "Жуки" фирмасининг тикув машинаси.

Tezlik ko'rsatkichlari bo'yicha tikuv mashinalari uch guruhga bo'linadi:

- asosiy valning aylanishlar chastotasi 2500 ayl/min gacha bo'lgan past tezlikli;
- 2500 ayl/min dan 5000 ayl/min gacha bo'lgan o'rtacha tezlikli;
- 5000 ayl/min dan yuqori bo'lgan katta tezlikli.

Ishchiga nisbatan joylashishi bo'yicha tikuv mashinalari o'ng, chap va frontal quloqli bo'ladi. Tikuv mashinasi ishchi quloqli ishlov berilayotgan maxsulotning maksimal o'lchamini aniqlaydi. Ishchi quloqlari bo'uicha ham tikuv mashinalari quyidagilarga bo'linadi: qisqa ishchi quloqli (L-200 mm gacha); Urtacha ishchi quloqli (L-200 mm dan 260 mm gacha); uzun ishchi quloqli (L-260 mm dan yuqori).

Butun bir texnologik jarayon uchun ishlab chiqariladigan tikuvchilik jihozlari korxonaning aniq bo'limiga yaroqligiga, avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirish darajasiga qarab xam guruhlarga ajratish mumkin.

Igna tikuv mashinasining asosiy ishchi organlaridan biri isoblanadi. Xamma mashina ignalari gazlamani teshib, ustki ipni igna plastinasi ostiga olib utish va ustki ipdan xalka xrsil qilish uchun xizmat qiladi.

Moki va zanjirsimon baxya hosil qilib tikuvchi mashinalar quyidagi asosiy mexanizmlardan tuzilgan:

1. igna mexanizmi;
2. moki va chalishtirgich mexanizmlari;
3. materialni surish mexanizmi;
4. ip tortgich (ip uzatgich) mexanizmi;
5. tepki uzeli.

Yuqorida ko'rsatilgan asosiy mexanizmlar qatoriga ba'zi tikuv mashinalarida qo'llanilgan taqsimlagich, kengaytirgich kabi mexanizmlar ham kiradi.

Qo'shimcha mexanizmlar mexanizatsiyalashtirilgan va avtomatlashtirilgan guruhlarga bo'linadi.

Mexanizatsiyalashtirilgan mexanizm va qurilmalarga quyidagilar kiradi:

- materialni yo'naltirgichlar;
- ulchash va rolikli surish mexanizmlari;

- igna ostiga tuqilgan tasmalarni uzatuvchi mexanizmlar;
- bo'rttirgichlar, cheklovchi moslamalar;
- gazlama chekkasini qirquvchi mexanizmlar;
- puxtalash mexanizmlari;
- ignani sovitish qurilmasi va hokazo.

Bu mexanizmlar tikuv mashinalarining vazifalariga va texnologik talablariga qarab har xil konstruksiyalarga hamda ish printsiplariga ega. Avtomatlashtirilgan mexanizm va qurilmalar guruhiga quyidagilar kiradi:

- avtomatik to'xtatish qurilmasi;
- ignaning kerakli holatida avtomatik to'xtatish;
- vertikal pichoq bilan ip va tursimon materiallarni qirqish;
- ostki ipni qirqish;
- tepkini avtomatik ko'tarish;
- moylash jarayoni buzilganda va ip uzilganda ma'lumot berish;
- o'ramlardan gazlamani avtomatik boshatish;
- mahsulot sonini hisoblagich va hokazo.

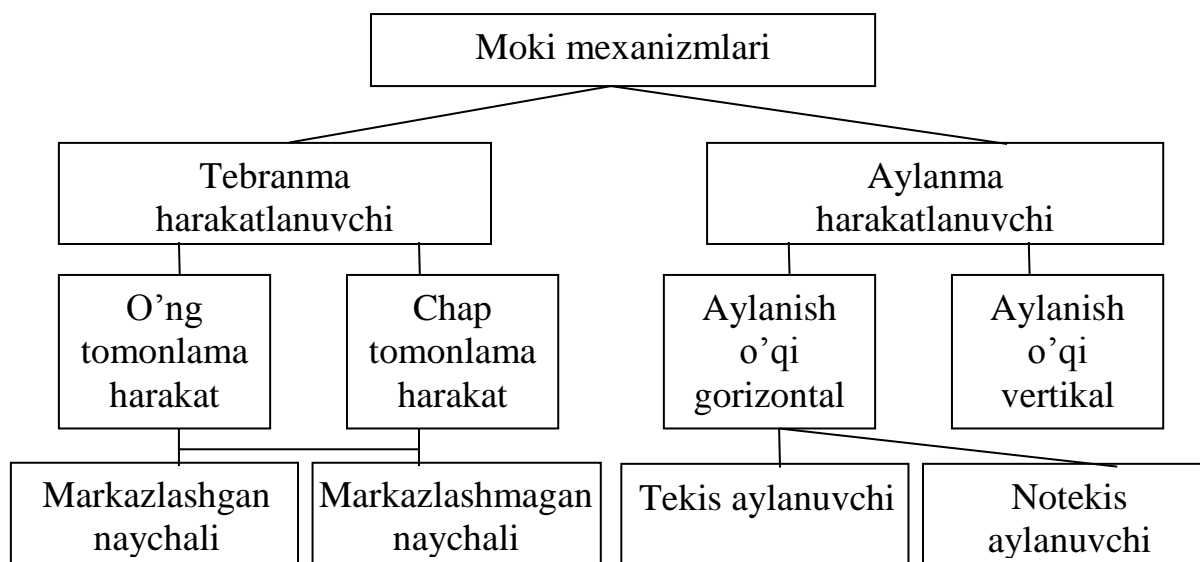
Maxsus va avtomatik elementlardan tuzilgan mashina maxsuslashtirilgan va avtomatlashtirilgan tikuv mashinasi deyiladi. Igna mexanizmi - igna orqali gazlamani sanchib o'tib, ustki ipni ostki ip bilan boglanishi uchun yetkazib berish vazifasini bajaradi. Igna mexanizmlarining turlari quyidagi jadvalda ko'rsatilgan:



Igna mexanizmlarining turlari.

Tikuvchilik mashinasozligida markazlashgan va markazlashmagan krivoship shatunli igna mexanizmlari keng tarqalgan. Bu turdagi mexanizmlar asosan yuqori tezlikda ishlatiladigan tikuv mashinalarida qo'llanilgan. Iгна mexanizmlari igna harakati bo'icha quyidagilarga bo'linadi:

- ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchi ignali;
- gazlama surilishiga yo'nalishi bo'icha ko'ndalang yoki buylama gorizontal tebranma harakatlanuvchi ignali;
- yoysimon trayektoriya bo'icha harakatlanuvchi ignali. Moki mexanizmlari turlari jadvalda keltirilgan.



Moki mexanizmlari.

Jadvaldan ko'rinib turibdiki, tebranma va aylanma harakatlanuvchi mokilar mavjud. Tebranma harakatli mokilarga o'ng va chap tomonga buralma harakatlanuvchi mokilar kiradi. O'ng tomonga buralma harakatlanuvchi mokilarning ishchi harakati soat mili yo'nalishi bo'icha bo'lsa, chap tomonga buralma harakatlanuvchi mokilarda, aksincha. Bosh valdan tebranma harakatlanuvchan moki ga uzatishlar soni 1:1 ga teng bo'ladi.

Aylanma harakatlanuvchi mokilar asosan yuqori tezlikda ishlaydigan sanoat tikuv mashinalarida qo'llanilgan. Aylanish o'qlarida gorizontal va vertikal mokilar mavjud. «Nyekki» (Italiya) firmasida ishlab chiqariladigan maishiy tikuv mashinalarida moki gorizontal tekislikka 45° S burchak ostida joylashgan. Bosh

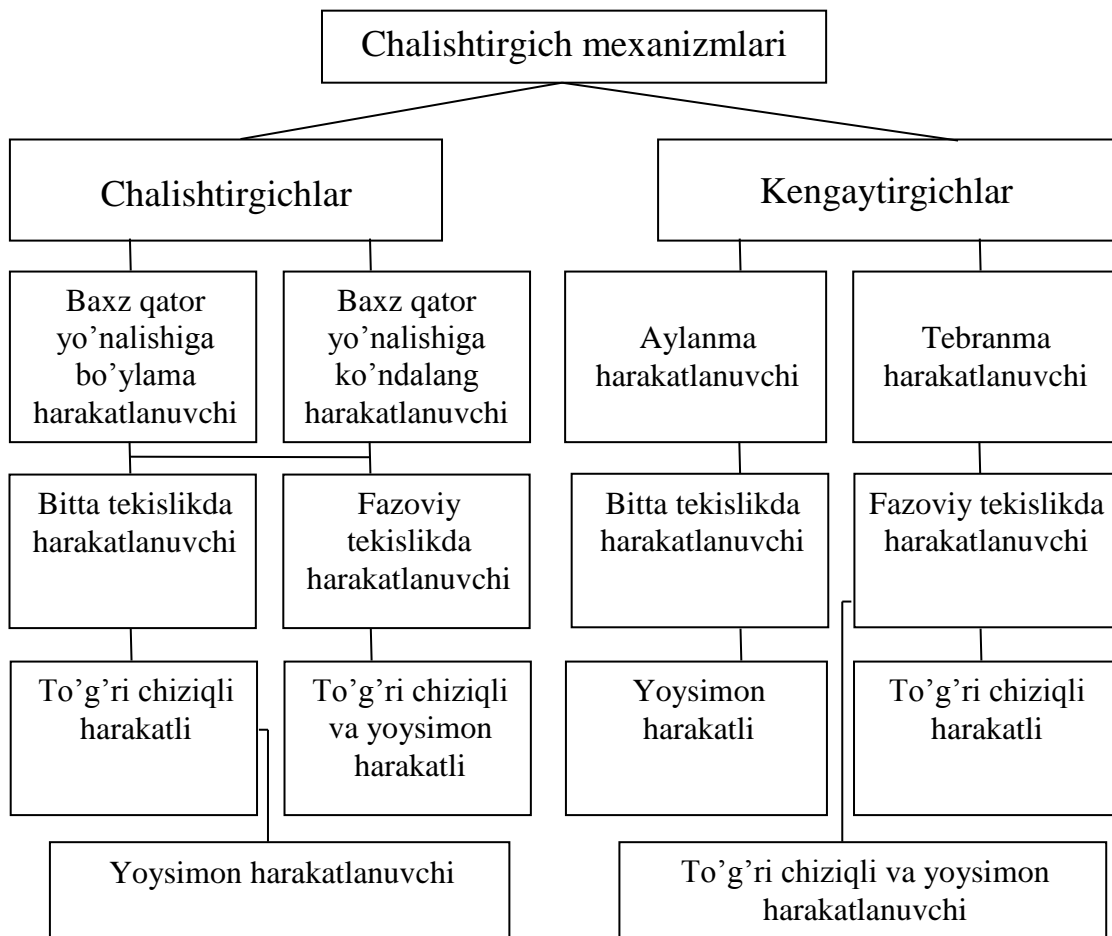
valdan moki valiga nisbatan uzatish soni 1 : 1 va 1 : 2 bo'lishi mumkin. Ayrim hollarda uzatishlar soni 1: 3 ga teng bo'lgan moki konstruktsiyalari ham uchraydi. Aylanma harakatlanuvchan mokilar tekis va notekis aylanuvchan bo'lishi mumkin.

CHalishtirgich mexanizmi zanjirsimon baxyali tikuv mashinalarida qo'llanilgan. CHalishtirgichlar harakatlanish bo'icha quyidagilarga bo'linadi:

- bir tekisli to'g'ri chizikli va yoysimon harakatlanuvchan;
- fazoda to'g'ri chizikli va yoysimon harakatli kengaytirgichlar harakati

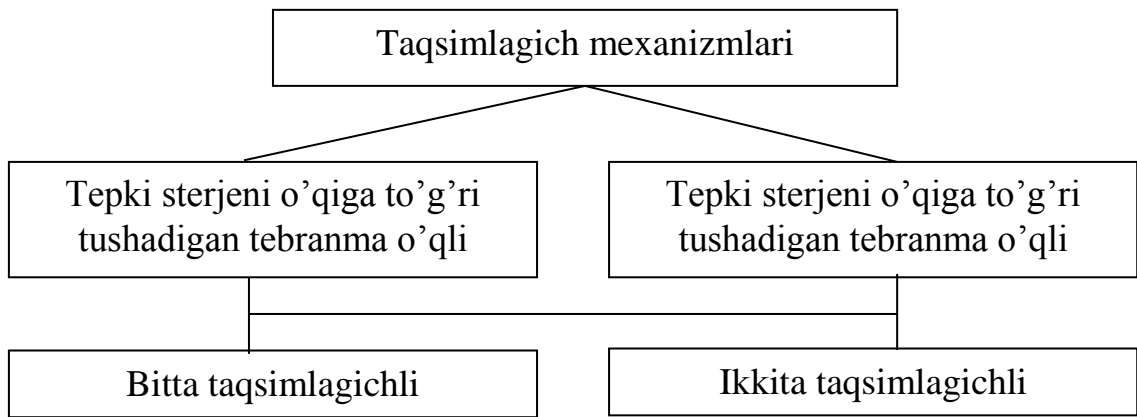
boo'icha quyidagilarga bo'linadi:

- fazoda aylanuvchan va tebranma harakatlanuvchan;
- bitta tekislikda tebranma yoki aylanma harakatlanuvchan. tekis zanjirsimon chok hosil qilib tikuvchi mashinalarda taqsimlagich mexanizmlari mavjud. Taqsimlagichlar gazlama yuza tomonidagi baxyaqatorlar orasidagi iplarni taqsimlash vazifasini bajaradi.



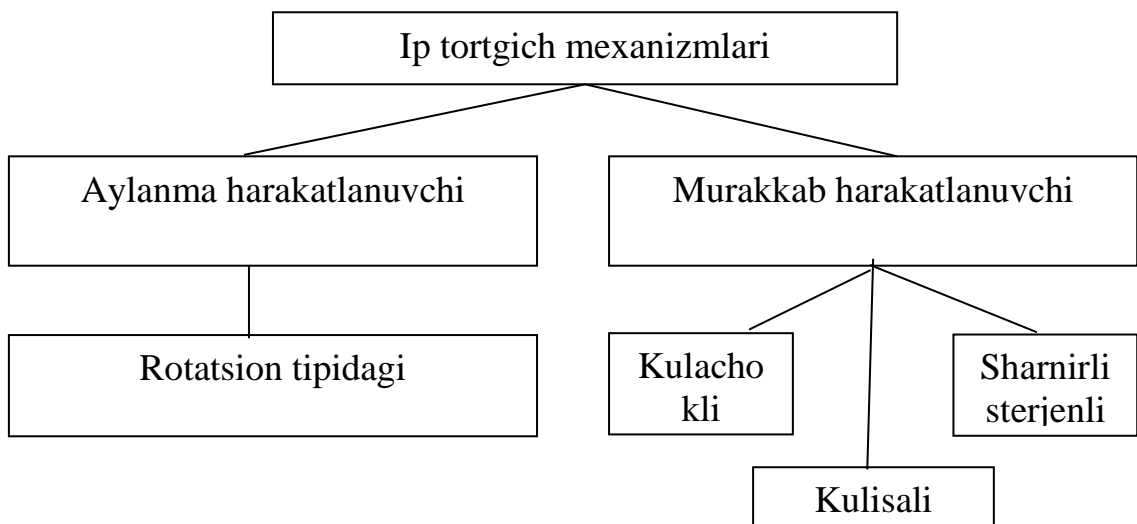
Chalishtirgich mexanizmining turlari

Taqsimlash mexanizmlarining asosiy xususiyatlaridan biri tepki sterjenining o'qiga nisbatan tebranish o'qining joylashishidir. Bitta yoki ikkita taqsimlagichli tikuv mashinalari bo'ladi.



Taqsimlagich mexanizmlarining turlari

Ip tortgich mexanizmi bir baxya hosil bo'lishda sarf bo'ladigan ipni uzatish va chokni taranglash uchun xizmat qiladi.



Ip tortgich mexanizmlari sinflanishi

Gazlamani surish mexanizmlari konstruksiya jixatdan bir, ikki, uch tartibli tayyorlangan bulishi mumkin. Bu tikuv mashinasiga kuyilgan talabga va gazlamaning fizik-mexanikaviy xossasiga bog'lik bo'ladi. Ikki tartibli sistemalarda gazlama surilishi tishli reyka va tebranma harakatlanuvchi igna yoki ustki va ostki reykalari bilan ta'minlanadi. Bir tartibli sistemalar tishli reyka, tepki yoki differensial mexanizmlardan tuzilgan. Uch tartibli sistemalarda gazlama tebranma harakatlanuvchan igna va ustki-ostki tishli reykalari yordamida suriladi. Bundan tashkari gazlamaning ustki va yetakchi ostki qo'shimcha tortuvchi yoki o'lchovchi rolklarni suruvchi mexanizmlari ham mavjud.

Mashinaning ayrim qismlarini biriktiradigan detallar. Mashinaning qismlari ajraladigan yoki ajralmaydigan qilib biriktirilishi mumkin. Ajralmaydigan biriktirishda bir detal ikkinchisiga nisbatan hech qanaqasiga siljiy olmaydi.

Payvandlangan va parchinlangan birikmalar ajralmaydigan birikmalarga kiradi. Ajraladigan bika birikmalar ancha keng tarkidlangan bulib, ular vintlar, boltlar, shplintlar, shponkalar va boshka detallar bilan biriktiriladi. Barcha vintlar vazifasiga karab tirak, kisuvchi, tortish va urnatish vintlariga bo'linadi.

Past tezlikli tikuv mashinalarida asosan kulachokli ip tortgichlar qo'llaniladi. O'rtacha tezlikli (bosh vali aylanishlar soni 3500-4000 ayl/min gacha) tikuv mashinalarida sharnirli-sterjenli, mokisining aylanish o'qi vertikal tekislikda joylashgan ikki ignali tikuv mashinalarida kulisali, yuqori tezlikli tikuv mashinalarida (5000 ayl/min va undan yuqori) aylanuvchan ip tortgichlar qo'llanilgan.

Aylanma harakatli ip tortgichlar dinamik muvozanatlanganligi sababli ish jarayonida maxsus moylash sistemasini talab qilmaydi.

Gazlamani surish mexanizmlari konstruksiya jixatdan bir, ikki, uch tartibli tayyorlangan bo'lishi mumkin (sxema). Bu tikuv mashinasiga qo'rilgan talabga va gazlamaning fizik-mexanikaviy xossasiga bog'liq bo'ladi. Ikki tartibli sistemalarda gazlama surilishi tishli reyka va tebranma harakatlanuvchi igna yoki ustki va ostki reykalari bilan ta'minlanadi. Bir tartibli sistemalar tishli reyka, tepki yoki differensial mexanizmlardan tuzilgan. Uch tartibli sistemalarda gazlama tebranma harakatlanuvchan igna va ustki-ostki tishli reykalari yordamida suriladi. Bundan

tashqari gazlamaning ustki va yetakchi ostki qo'shimcha tortuvchi yoki ulchovchi roliklarni suruvchi mexanizmlni tikuv mashinalari ham mavjud.

Mashinaning ayrim qismlarini biriktiradigan detallar. Mashinaning qismlari ajraladigan yoki ajralmaydigan qilib biriktirilishi mumkin. Ajralmaydigan biriktirishda bir detal ikkinchisiga nisbatan hech qanaqasiga siljiy olmaydi.

Payvandlangan va parchinlangan birikmalar ajralmaydigan birikmalarga kiradi. Ajraladigan birikmalar ancha keng tarqalgan bo'lib, ular vintlar, boltlar, shplintlar, shponkalar va boshqa detallar bilan biriktiriladi.


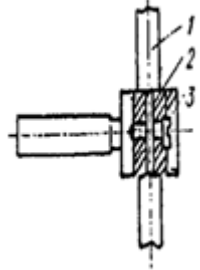
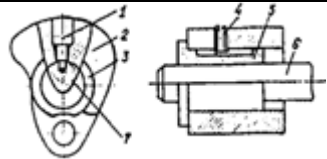
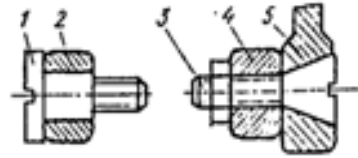
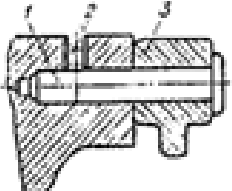
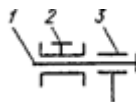
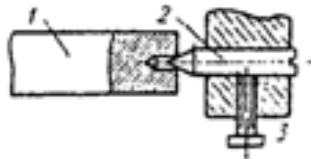





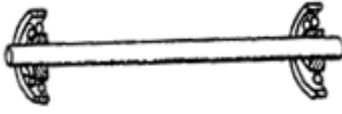
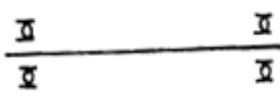
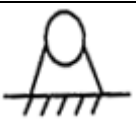
Barcha vintlar vazifasiga qarab tirak qisuvchi, tortish va o'rnatish vintlariga bo'linadi. Tirak vint bir detalni ikkinchisiga mahkamlashda ishlatiladi. Bunda rezkali qismining uchi detallardan birining yuzasiga tiralib turadi. Vint bo'shatilgandan keyin detalni sterjen bo'lab surish yoki shu o'q atrofida burish mumkin.


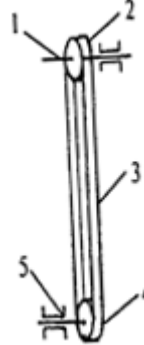

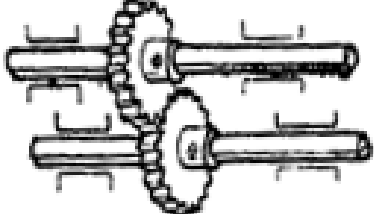
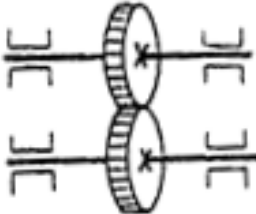


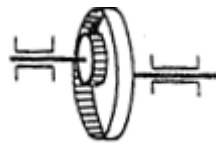

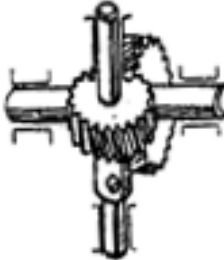
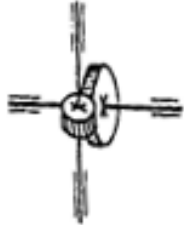
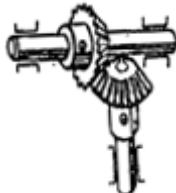
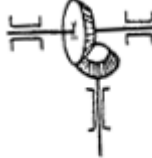
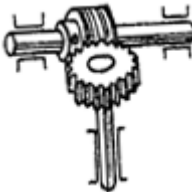
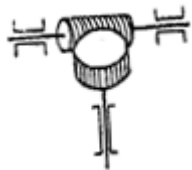
Qisuvchi vint ham bir detalni ikkinchisiga biriktirishda ishlatiladi, plastinalar bir-biriga vintlaning kallaklari bilan qisib mahkamlanadi. Detallarni bunday mahkamlash vintlar bo'shatilgandan keyin plastinalarni bir-biriga nisbatan uzunasiga surish imkonini beradi.



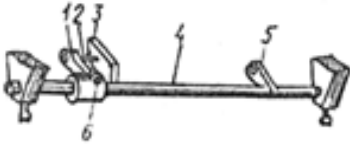
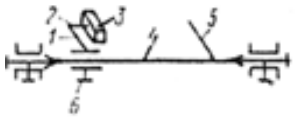

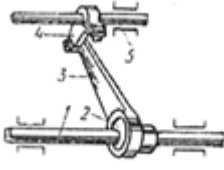
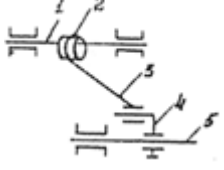
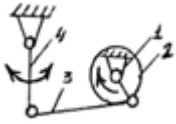


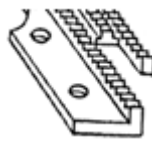

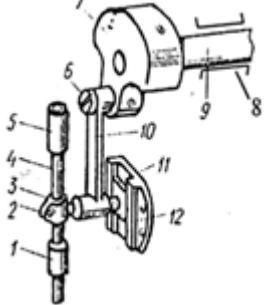
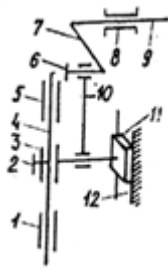
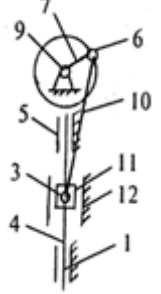
Tortish vinti qirqilgan bir detalni ikkinchisiga nisbatan tortish yo'li bilan mahkamlashga xizmat qiladi. Vint detalning chap qismiga burab kiritiladi, bunda vintning kallagi detalning chap yarmini o'ng yarmiga tortib sterjenga mahkamlaydi.

Tikuv mashinalari detallarining va ular birikmalarining strukturaviy tasviri
jadval.

№	Eskiz	Strukturaviy sxemasi	
		Fazoda	Tekislikda
1			

2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			

10			
11			
12			
13			
14			
15			

16			
17			
18			
19			
20			
21			

Vint bo'shatilgandan keyin detalni sterjenga nisbatan shu sterjen o'qi bo'lab surish yoki uning atrofida burish mumkin.

O'rnatish vinti bir detalni ikkinchisiga qat'iy aniq holatda mahkamlashda qo'llaniladi. Krivoship val ga vint bilan mahkamlanadi.

Bunda vintning silindrik barmog'i krivoship teshigiga kiradi. Detallarni bunday mahkamlash bir detalning ikkinchisiga nisbatan surilishiga yo'l qoymaydi. O'rnatish vintining rezkali sterjeni uchida vtulkani mahkamlaydigan konussimon

yoki yassi torets bo'lishi mumkin. Bunday biriktirish vint bo'shatilgandan keyin vtulkani val boo'lab surish imkonini beradi.

Tikuv mashinalarida bir detalning ikkinchisiga nisbatan surilishini ta'minlaydigan sharnirli vintlar keng ishlatiladi. Chunonchi, silindrik sharniri bor sharnirli vint detalga tebranma yoki aylanma harakat qilish imkonini beradi, konussimon sharnirli vint esa detallarning bir-biriga nisbatan o'zaro surilishini ta'minlaydi.

Sharnirli vintlar tutashuvchi detallarning bitta tekislikda, sharsimon sharnirli vintlar esa fazoda harakatlanish imkonini beradi. Harakatlanuvchi detallarni tutib turish uchun sharnirli barmoqlar ishlatiladi. Masalan, tirak vint bilan mahkamlangan sharnirli barmoqqa burilma yoki tebranma harakat qila oladigan detal kiydiriladi.

Aylanma harakatni uzatuvchi detallar. Aylanadigan yoki tebranadigan vallarni va o'qlarni tutib turish uchun tikuv mashinalarida markaziy barmoqlar ishlatiladi. Valning chyetlarida konussimon teshikchalar parmalanib, ularga tirak vintlar bilan mahkamlangan markaziy barmoqlar kirib turadi. Sirpanish podshipniklari, vtulkalar va yumalash podshipniklari, sharikli podshipniklar va ignali podshipniklar keng ishlatilmoqda. Bir-biridan uzoq masofada yotgan parallel vallarga aylanma harakat uzatish uchun dumaloq tasmali, ponasimon tasmali, tishli tasmali uzatmalar ishlatiladi. Paralel vallarga tishli barabanlar mahkamlanib, ularga tishli tasma kiydiriladi.

Tikuv mashinalarida burovchi momentni bir valdan ikkinchisiga uzatish uchun xilma-xil tishli uzatmalar: tashqi ilashma va ichki ilashmali, to'g'ri tishli silindrik uzatmalar, qiya tishli silindrik uzatmalar, doiraviy tishli konussimon uzatmalar, kirmaksimon uzatmalar ishlatiladi.

Harakatni o'zgartiradigan mexanizmlar. Aylanma harakatni ilgarilanma harakatga aylantirish uchun tikuv mashinalarida krivoship shatunli mexanizmlar ishlatiladi. Bunday mexanizmlar valning uchiga mahkamlangan va u bilan birga aylanadigan krivoshipdan iborat. Tikuv mashinalarida mexanizmlar zvenolarining harakatlanuvchi massasini muvozanatlaydigan posangilari bo'lgan krivoshiplar ishlatiladi. Krivoshipda barmoq bo'lib, u krivoshipning teshigiga kiritib qoo'iladi;

val markazidan barmoq markazigacha bo'lgan masofa krivoshipning radiusi hisoblanadi.

Bir harakat turini ikkinchi harakat turiga aylantirish uchun ham ishlatilib, unda ikkita kallak va sterjen bo'ladi. SHatun krivoshipning barmog'iga, ostki kallagi esa povodok barmog'iga kiydiriladi. Krivoship aylanganda uning barmog'i aylanma harakatlanadi, povodok esa ilgarilanma harakat qiladi. Bunda agar polzunning surilishi krivoship valining o'qiga pyerpyendikulyar bo'lsa, povodokning yurish uzunligi krivoship radiusidan ikki marta katta bo'ladi.

Vallarni tebranma harakatlantirish va ulardan boshqa harakat turlarini uzatish uchun tikuv mashinalarida koromislolar ishlatiladi. Koromislo vallar bilan birga yasalishi yoki valga vint bilan mahkamlanishi mumkin. Boshqa detallarga ilgarilama yoki tebranma harakat uzatish uchun koromisloning barmog'i ga polzun kiydiriladi.

Ekstsentrikli uzatma asosan aylanma harakatni tebranma harakatga aylantirishga xizmat qiladi. Mexanizm valga mahkamlangan ekstsentrikdan, valning markaziga nisbatan bir oz surilgan silindrik detaldan, koromisloga biriktirilgan shatundan iborat. Ekstsentrik va val markazlarinin siljish kattaligi ekstsentrikning ekstsentrisiteti deyiladi va E xarfi bilan belgilanadi. Ekstsentrik ta'sirida shatun koromisloga va uning valiga tebranma harakat uzatadi.

Jadvalda tepkning va reykaning strukturaviy tasviri ko'rsatilgan.

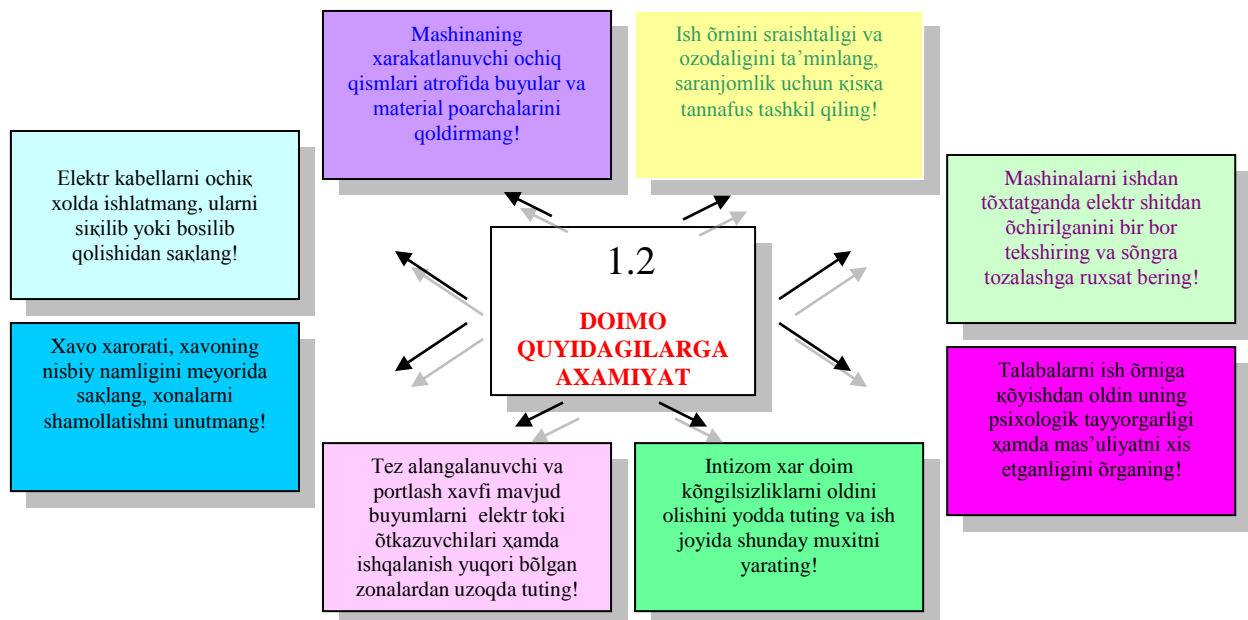
Strukturaviy sxemalarni chizish. Fazoviy strukturaviy sxemalarni to'g'ri burchakli diametrik proyeksiyada chizgan ma'qul, chunki u mexanizm zvenolarining strukturasi va birgalikdagi harakati to'g'risida yaqqol tasavvur beradi.

Mexanizm yoki mashinaning strukturaviy sxemasini chizish oldidan ularning tuzilishi va ishlashi bilan tanishib chiqish, ya'ni detallar konfiguratsiyasini, ularni biriktirish usullarini, tayanchlar o'rnini va ayrim nuqtalarning harakatlanish xarakterini aniqlab olish keraq Sxema chizishni yetakchi zvenodan boshlash keraq Masalan, krivoship-shatun mexanizmining kinematik sxemasini chizishdan oldin gorizontalk tekislikka nisbatan 7° burchak ostida asosiy val chiziladi, uning vtulkasi shartli tasvirlanadi. Gorizontalk tekislikka nisbatan burchak ostida krivoshipga mahkamlangan barmoqni bosh (asosiy) val o'qiga parallel qilib tasvirlanadi.

Barmoqda bosh val o'qiga parallel qilib shatunning yuqori kallagi (shatunni vertikal joylashtirib) chiziladi. SHatunning povodok barmog'iga kiydirilgan pastki kallagi bosh val o'qiga parallel joylashtiriladi. SHatun sterjeni o'qiga parallel qilib povodok va igna yuritgich chiziladi. O'ng tomonda povodok barmog'ida polzun tasvirlanadi, uning vertikal dyevorlari va yo'naltirgich igna yuritgichga parallel qilib, gorizontaldyevorlari esa krivoshipga parallel qilib chiziladi. Vtulkalar va povodokdagi igna yuritgichni mahkamlaydigan vint shartli tasvirlanadi.

Mexanizmning strukturaviy sxemasi uning tuzilishi haqidagina emas, balki ishlash printsipli haqida ham yaqqol tasavvur beradi.

Izohlar:



Vichish va ipli choklar uchun mo'ljallangan jixozlar. Tikuvchilik sanoatida ishlatiladigan tukimachilik materiallari xususiyat va tuzilish jixatidan xilma-xil buladi. Tikiladigan kiyimlar assortimenti xam turli-tumandir. Shuning uchun gazlamalarni bichish usuli xam bir xil bulmaydi. Gazlamaning xususiyatlariga, bichish usuliga, korxonaning turiga karab, bir vaktida necha kavat gazlamani baravar kirkish mumkinligi aniklanadi. Bunday kavatlar soni bittadan 250 tagacha bulishi mumkin. Gazlamalar bichilayotganda, kupincha, tushamalarni oldin seksiyalarga bulib olib, keyin seksiyalardagi detallar kirkib olinadi. Keyingi vaqtlarda kiyim

detallarini uyib oladigan presslar ishlatila boshlagani munosabati bilan gazlamani tugridan-tugri rulondan bichib olishga xarakat kilinmokda.

Gazlamani bichishning ikki xil usuli: gazlamani universal asbobda bichish va maxsus asbobda bichish usullari bor.

Konstruksiya jihatidan xilma-xil qaychilar va arralar ishlatib gazlamani bichishning universal usuli kengroq tarqalgan. Bunday usulda tuqimachilik materiallarini har qanday fason va har qanday ulchamdagi kiyimlarga muljallab bichaverish mumkin. Bunda bir xil kiyimlarni bichishdan ikkinchi xil kiyimlarni bichishga utishda bichish uskunasi xam, qirqish asbobi xam uzgartirilmaydi. Universal asbobda gazlama bichishning eng asosiy afzalligi xam ana shundan iborat. Universal usulning kamchiliklari shundan iboratki, bunda kiyim detallari anik bichib olinmay, balki kengaytiribrok qirqiladi va bichish jarayonining uzidan oldingi ishlar, Qavatlarni tushash va tekislash ko'p mehnat talab qiladi.

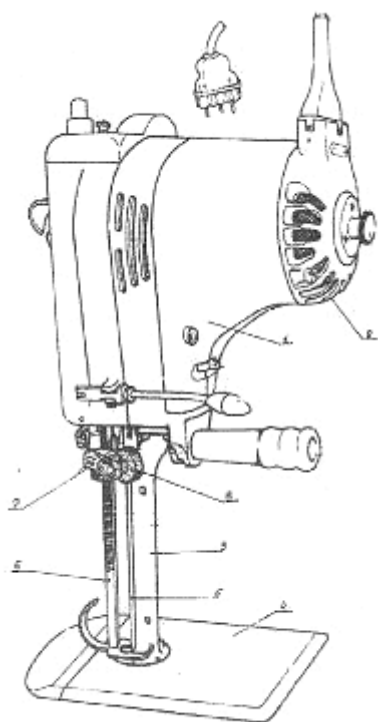
Hozirgi vaqtda tikuvchilik fabrikalarining kunchiligida to'shamalarni universal usulda qirqishda quyidagi mashinalar ishlatiladi: ko'chma bichish mashinalari (EZM-tipidagi vertikal pichoqli yoki EZDM-1, EZDM-2, OM-3 tipidagi disk pichoqli mashinalar), stasionar mashinalar (RI-4 va ShVn-03 tipidagi lenta pichoqli mashinalar).

Vertikal pichoqli ko'chma bichish mashinasi tushamani alohida qismlarga (seksiyalarga) bulish, shuningdek, alohida detallarni qirkish uchun ishlatiladi. Bu tipdagi mashinalardan jun, yarimjun va ip gazlamalar tushamasining balandligi 13—15 sm gacha yetganda ham foydalaniladi.

Vertikal pichoqli EZM-2 ko'chma bichish mashinasining qirqish organi qalinligi 0,8 mm, uzunligi 185 mm va kengligi 22 mm bo'lgan pichoqdan iborat. Mashinaning tik tutgichiga joylangan pichoqning ikki yoniga 15°—20° burchakli qilib charxlangan tagi tik tutgichdan 8—10 mm oldinga chiqib turadi. Balandligi 180 mm li tik tutgich mashinaning platformasiga urnatilgan. Tik tutgichning ustida minutiga 3000 marta aylanadigan elektr yuritgichi bo'ladi.

Ko'chma bichish mashinalari ko'chma stasionar holatda urnatilsa, ularni lentali bichish mashinalari o'rnida ishlatish ham mumkin. Vengriyaning Pannoniya firmasi

ko'zgaluvchan pichoqli bichish mashinalariningdan ortiq variantlarini ishlab chiqaradi. Hozirgi paytda firma CS 529 16-1-42-K tipidagi takomillashtirilgan plastinasimon pichoqli ko'zgaluvchan bichish mashinasini ishlab chiqarmoqda. Bu mashina bosh valining aylanishlar soni 2800 ayl/min. Elektr yuritgichi turi F572 NN 01. Gabarit o'lchamlari 560x185x330. Pichogining harakat yo'li 26 mm. Pichoq qalinligi 0,7 mm. Qirqiladigan material qalinligi 160 mm. Charxlash organi harakat yo'li 156 mm. Pichoqning avtomatik o'tkirlanish vaqti 2—2,5 min. Pichoq 20° ostida o'tkirlanadi. CS 529 16-1- 42-K mashinasi tolali, to'qima va sintetik materiallarni bichishga mo'ljallangan. Mashina korpusida elektr yuritgichi, pichoq va charxlash mexanzmlari joylashtirilgan bo'lib, ularni platformaga o'rnatilgan tayanch ushlab turadi. Pichoq, vertikal ilgari lanma-qaytma harakat krivoship polzunli mexanizm orkdli uzatiladi. Pichoqning old tomoniga materialni bosib turuvchi planka joylashgan. Pichokning ung va chap tomoniga tortkiga vintlar bilan maxkamlangan charxlash toshlari o'rnatilgan. Charxlash toshlari ikki tomonlama aylanma harakatni bosh valga o'rnatilgan disklardan shnurlar orqali oladi. Charxlash aylanalari orasidagi masofa 0,5—1 mm bo'lishi keraq Mashina platformasi ortida roliklar o'rnatilgan bo'lib, ular platformaning stol ustida yengil siljishini ta'minlaydi.



141-рив. CS 529 16-1-42-K кўзгалувчан бичиш машинаси.

Vertikal pichoqli ko'chma bichish mashinalariga pichoq harakati tezligini ko'rsatadigan taksometr o'rnatilsa, qirkish tezligini keragicha uzgartirish mumkin bo'ladi. Buning zarurati shundaki, masalan, sintetik tolalardan tukilgan gazlamalar tez eriydigan bo'lgani uchun bichish mashinasi elektr yuritgichining aylanish tezligi minutiga 1800 martagacha kamaytirilishi kerak buladi. Hozir vertikal pichoqli ko'chma bichish mashinalarini takomillashtirish ustida ishlanmoqda. Buning uchun elektr yuritgich podshipniklari avtomatik moylanadigan, mashina

mexanizmlari gazlama changidan, tolalardan, iplardan mexanik yul bilan tozalanadigan qilinmoqda; mashinaning ichiga ip yoki siyrak tukilgan gazlamalar kirib ketishiga yo'l qo'ymaydigan va gazlamaning bichish sifatini yaxshilaydigan qilib, pichoq tigining yangicha konstruksiyalari topilmoqda. Pichoq, chetini charxlash va qirovini tukish avtomatlashtirilmoqda. Bundan tashqari, ko'rinishi har xil pichoqdardan foydalanish ustida ham ish qilinmoqda. Masalan, juda dag'al materiallarni kesish uchun dami silliq, pichoqlar, maxsus kiyimlar tikiladigan qalin gazlamalarni va dag'al sun'iy charmni qirqish uchun dami arrasimon, serperdoz gazlamalarni va sintetik tola gazlamalarini qirqish uchun esa dami to'lqinsimon pichoqdar ishlatish tavsiya etiladi.

Ipli choklar uchun muljallangan jixozlar. Barcha tikuv mashinalari noavtomatik ishlaydigan va avtomatik ishlaydigan mashinalarga bo'linadi. Noavtomatik ishlaydigan mashinalarda ishlaganda operasiyalar albatta tikuvchi ishtirokida bajariladi. Moki urilishli chizikli baxyalarni tikadigan asosiy noavtomatik mashinalar 97-Akl va 1022 kl. OZLM, 8332 kl. "Tekstima" birlashmasi, (GDR) va 862 kl. PMZ hisoblanadi. 97-Akl mashinasi. Kostyumlik va kuylaklik gazlama-larni tikish uchun muljallangan. Qaviqning uzunligi - 4 mm; quyidagi modellari bor: materialni suradigan differensial mexanizli 697 kl.; baxya bo'ylab og'adigan ignali 597 kl; ipni qirqish va ignani zarur vaziyatda tuxtatish qurilmasili 1597 va 997 kl; yarimfabrikatni qirqish uchun pichoq, mexanizmili 297 va 397 M kl; gazlamaning ostki qatlamini yotqizadigan qurilmali 297kl; qirqimlarni hoshiyalaydigan qurilmali 897-1 kl. 1022 kl. mashinasi paltolik va kostyumlik gazlamalarni tikish uchun muljallanadi; qaviqning uzunligi 1,7 dan 5 mm gacha; quyidagi modellari bor: ayollar va bolalar ko'ylaklari detallari qirqimini hoshiyalaydigan moslamali 1022-3 kl.; palto detallari qirqimlariga qiyshiq magiz hoshiyalaydigan moslamali 1022-4 kl.; ignani tuxtatish va iplarni qirqish mexanizli 1022 kl; bezak qaviqlarni tikishda qaviq, uzunligini 5dan 10 mm gacha uzgartiradigan qurilmali 1822 kl. 8332 kl. mashinasi. "Tekstima", (GDR) vazifasi jixatdan 97-A kl. mashinasiga o'xshaydi; ko'p modellari bor.

862 kl. mashinasi PMZ kostyumlik, paltolik va plashlik gazlamalarni tikishga muljallangan; qaviq uzunligi -1,3 dan 4,5 mm gacha; qaviq bo'ylab oguvchi ignasi bor (yotkizilmaydigan chok olish uchun). Har xil modellari bor 2862 kl. ustki va ostki tishli reyka hamda oguvchi ignasi bor; tikayotganda kiyin suriladigan gazlamalar uchun tavsiya kilinadi. Bir ignali mashinalar jumlasiga 302, 302-1, 302-2 PMZ mashinalari kiradi. Bular gazlamalarning ustki katlamlarini yotkizish qurilmalari bilan ta'minlanishi va yenglarni utkazish uchun muljallangan. 241 kl. PMZ tipidagi mashinalar umizlarni yurmash uchun muljallangan. Siniq moki urilishli k,aviqlarni tikish uchun asosiy mashinalar: 26 kl. MPZ (qaviq, uzunligi 4,5 mm gacha; siniq chiziq eni 9 mm); 1026 kl. PMZ (qaviq, uzunligi 3 mm gacha; siniq, chiziq eni 6 m gacha); 335 kl. ("mikervo" firmasi, Chexoslovakiya) (qaviq uzunligi 10 mm gacha); bu qaviqlar detallarni taxama chokli, quyma chokli qilib bitriktirishda va qirqimlarni yurmashda ishlatiladi. Asosiy mashina 2222 kl. PMZ bir ipli zanjirsimon urishishli qaviq tikadi; yurmash, tepchish, ko'klash, choklash ishlarini bajaradi va osongina bushaladigan muvaqqat qaviqlar hosil qiladi; qaviq uzunligi 12 mm gacha. Bir ipli zanjirsimon urilishli qaviq kashtalar tikishda qullaniladi; bu ish MV-50 MPZ mashinasida bajariladi. 1276-6 kl. mashinasi PMZ ikki ipli zanjirsimon urilishli ochiq qavik, xosil qiladi, shaklini saqlaydigan trikotaj polotnolardan bichiladigan detallarni tikish uchun muljallanadi. Qaviq uzunligi 3,2 mm gacha. K,avish va ichidan tikishda bir ipli yashirin qaviqlar ishlatiladi. Qavish ishlari 0-761 kl. ("Pannoniya" firmasi, Vengriya) da bajariladi. K, aviq uzunligi — 4 dan 8 mm gacha.

Yengil va yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda yashirin qaviqlar bilan ichidan tikish uchun 85 kl. PMZ mashinasi qullaniladi. Bir ipli zanjirsimon qaviqlar bilan qirqim chet-larini yurmashda asosiy mashina 208 kl. ("Legmash" zavodi) Hisoblanadi. Trikotaj polotnolardan kiyim tikishda qullaniladi.

Muyna terilarni va sun'iy muyna detallarni tikishda bir ipli zanjirsimon qaviq, hosil k,iladigan 10-B kl. PMZ mashinasi sullaniladi; qaviq uzunligi 1 dan Zmm gacha, chok eni - 2,5 mm gacha. Qirqimlar chetini yurmash va ularni sitilishdan asrash uchun 851- kl. PPZ mashinasi (yurmash eni 6 mm gacha) va 8515 kl.

mashinasi ("Tekstima" birlash-masi,) qo'llaniladi. "Tekstima" birlashmasining mashinalari 8515 080 229, 8515 080 230 va 8515 080 231 kl. da uch ipli tepchish-yurmash qaviqlari hosil qilinadi (yurmash eni - 5,4 va 3,2 mm). Yurmash qaviqlari hosil qilish uchun ikki ipli yoki uch ipli qaviq mashinalari 51-A kl. Qo'llaniladi (yurmash eni — 3 dan 6 mm gacha).

Kiyim tikishdagi asosiy namlab-isitib ishlash jihozlari va moslamalariga dazmol, dazmollash stoli, presslar, havo-bug manekenlari, dazmollar va har xil krliplar kiradi. Namlab-isitib ishlashda foydalaniladigan dazmollash stollari, presslar, dazmollar va boshqa jihozlar: elektr, elektr-bug, bug bilan kizdirilishi mumkin.

Presslar namlab-isitib ishlashdagi eng sermehnat operasialarni mexanizasiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini yengillashtirishga imkon beradi.

Presslar bir-biridan yuritmasining tipi, presslash kuchi va yostiqlarining xili bilan farq, qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bulishi mumkin. Mexanik yuritmali presslarda pressning yostiqlarini ochib-yopadigan mexanizmlar elektr dvigateldan, pnevmatik yuritmali presslarda sikdo havo yordamida, gidravlik yuritmali presslarda esa silindrdagi moy bosimi yordamida ishlaydi. Barcha presslar ikkita ishga tushirish knopkasini bosib ishga solinadi. Yostiqlarni qizdirish uchun bugdan yoki elektr qizdirish elementlari: spiralsimon, naychali (TEN) va yarim o'tkazgichli elementlardan foydalaniladi.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik sanoatida elektr-bug presslari keng qullanmokda. Ularda issiklik bug va elektrdan keladi. Bug ishlanadigan detallarni namlaydi, elektr esa zarur temperaturani ta'minlaydi. Kiyimlarga soldik; namlik vakuum usulida suriladigan elektr-bug presslarida ishlov berganda namlab-isitib ishlash sifati ancha oshadi. Elektr qizdirgichli dazmollash presslarida dastaki yoki avtomatik purkagichlar buladi. Press yostiklarining temperaturasi ishlanadigan gazlamaga qarab o'rnatiladi. Agar gazlama tarkibida har xil tolalar bo'lsa, yostiqning temperaturasi issikda eng sezgir tolaga moslab urnatiladi. Hap bir preseda ikkita: ustki va ostki yostiq; buladi. Ustki kiyim tikishda kullaniladigan yostiqning shakli bajariladigan operasiyaga bogliq.

Presslash kuchiga qarab presslar ogir, o'rtacha va yengil presslarga bo'linadi, vazifasiga ko'ra-universal (PPU-1, s -313, PLPU, PPU va h.q) va maxsus (ayrim detallarga ishlov berish uchun) xillarga bo'linadi.

Ayollar va bolalarning yengil kiyimlari hamda ich kiyimlar tikishda detallarning chetlarini (takilma qopqoklari, takilmalar, qoplama chuntaklar) qayirish uchun ham stolga o'rnatiladigan presslar ishlatiladi.

Bu jihozlar markazlashtirilgan qozonxonalaridan yoki gruppaviy bur generatorlaridan but bilan ta'minlanadi. Bug sholinadigan detal va buyumlarni buglash, presslarning pastki yostiklarini, dazmollash stollaridagi dazmollash plitalarini qizdirish uchun xizmat qiladi. Presslarning uspey yostyuutari elektr bilan qizdiriladi. Uspey yostiqlarning qizish temperaturasi 80-200° S chegarasida rostlab turiladi. Aytib utilgan presslarda avtomatik qurilma bo'lib, namlab-isitib ishlash rejimlarini, yani buglash.presslash va ishlanayotgan detaldan bug'ni so'rib olish davomiyligini nazorat qilib turishga imkon beradi.

Ikki ignali mashinalar

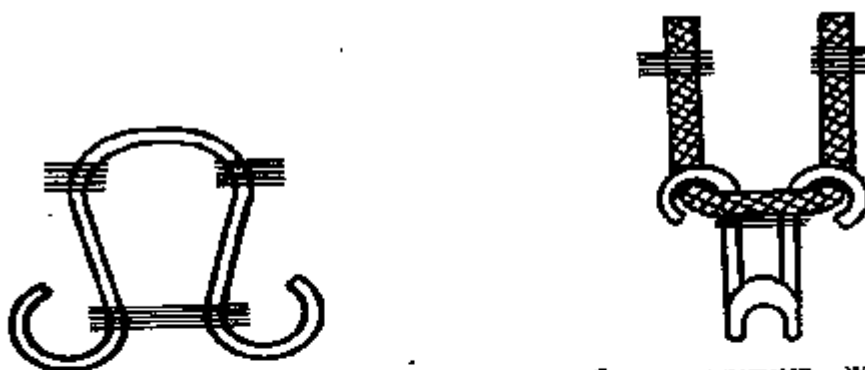
Asosiy (baza) mashina 862 kl. ning 14 modeli bor; ular qaviqlari orasi har xil bo'lgan bostirma chok va "qulf" chok hosil qilish uchun muljallanadi: 852 (x5), 852-1 (x10), 852-2 (x7). Tasmani bostirib tikish va yumshok, kamarlarga ishlov berish uchun 852x12 kl., erkaklar shimlarining yuqori qirqimiga ishlov berish uchun — 832x32 va 852 1 38. Shim pochasiidagi tasmani bostirib tikish uchun — 428 kl. ("Minerva" firmasi, Vengriya). 408-AM va 508-M kl RZLM mashinalarida ko'ylaklik va kostyumlik gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda baxyalash-yurmash qaviqlari hosil qilinadi. Baxyalash zanjir urilishli ikki ipli qaviq, bilan, yurmash esa hoshiyalarni yurmash ikki ipli zanjir qavik, bilan amalga oshiriladi. Mashina ignalari orasidagi masofa: 408-AM kl. - 3 mm, 508-M kl. — 7 mm (yurmash eni 4-5 mm). Bezak qaviqlar hosil qilish va kamar taqish bogichlari tayyorlash uchun 876 kl. PMZ mashinalari qo'llaniladi.

Yarimavtomatik mashinalar. 827 kl. PMZ mashinasida ikki va to'rt teshikli tugmalar moki qaviqlar bilan qadaladi, tugmalar diametri 15 ... 30 mm. 1095 kl. PMZ mashinasida ikki va to'rt teshikli (diametri 11. . . 36 mm) tugmalar zanjir qaviqlar

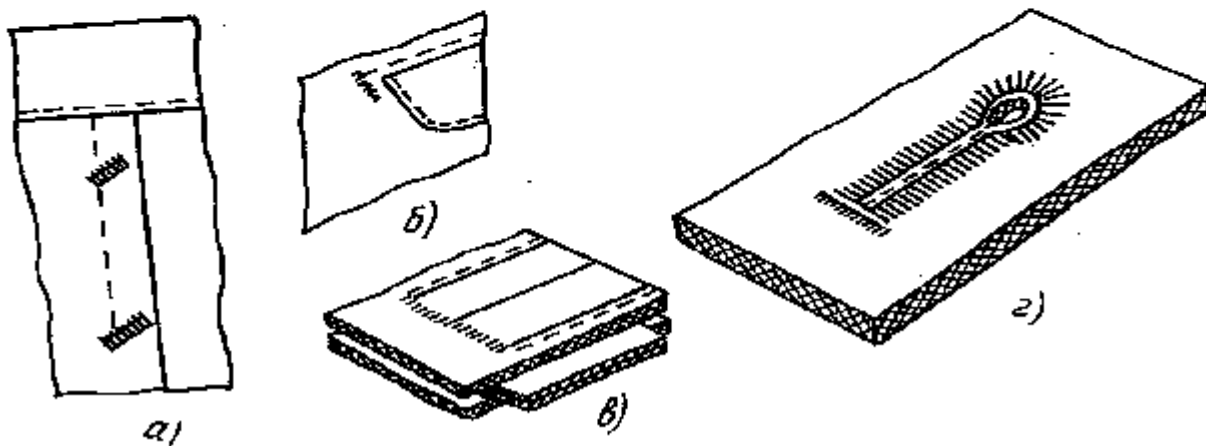
bilan taqib va oyoqchali qilib qadaladi, mashinada bir Mla ikki tugmani, ya'ni orqadagi kichik tugmachani qisib qadash mumkin. 295 kl. PMZ mashinasi yostiqlarga ikki teshikli tugmani (diametri 11 mm gacha) qadash uchun muljallangan. 895 kl. mashinasi kiyimni bir tugmasidan ikkinchisiga surib turadigan tabulyator bilan ta'minlangan.

Ayollar kuylaklariga k,ulok,chali tugmalarni qadash uchun 1595 kl. PMZ mashinasi qullaniladi. Shunday tugmalarni ishxonada kiyiladigan kiyimlarga k,adash uchun moki qavik,li 27-B kl. mashinasi k,ullaniladi. "Pannoniya" firmasining CS=600 mashinasi turt teshikli yassi tugmalarni k,adash,ayni vaklda ipdan oyok,chalar qilib ketish uchun muljallangan.

Sim ilgaklar va petlyalar 53 kl. PMZ mashinasida kadaladi; unda ilgak yoki petlani



159-рasm. Сим илгак ва петла тикишда бахияларнинг жойлашини схемаси.



160-рasm. Чўнтак (а, б, в) ва петлани (г) пухталаш.

tutib turadigan k,isk,ich bor. K,adash sxemasi 159-rasmda kursatilgan.

220-M kl. OZLM mashinasida uzunligi 3. . . 7 mm li kichik va uzunligi 7... 16 mm li katta qotirgichlar (qirqma chuntaklar va petlalar uchlariga quyib ketiladi) tayyorlanadi.

Yurma petlalar har xil ketma-ketlikda bajariladi. Oson sitiladigan gazlamalarda (kuylaklarda) oldin petla chetlari yurmaladi, keyin teshik k;irk,iladi, qalinrok, gazlamalar (palto) da esa oldin teshik k,irqiladi, keyin cheti yurmaladi. Petlalarni yurmash bir ipli va ikki ipli k,aviklarda moki va zanjir urilishda bajariladi.

Tikuvchilikda kichik mexanizasiya vositalari.Maishiy xizmat ko'rsatish tarmoganing sanoat korxonalarini va maishiy xizmat ko'rsatish korxonalarini xodimlari oldiga quyilgan asosiy vazifalardan biri mehnat unumdorligini oshirishdir.

Kichik mexanizasiya moslamalari kapital mablaglar sarflamay turib, operatsiyalarga ketadigan vaqtni qisqartirishga, mehnat unumdorligini oshirishga va ishlanadigan detallar sifatini yaxshilashga imkon beradi.

Bu esa mehnat unumdorligini ayrim operatsiyalarda 0-80%, umumiy potokda esa 20-30 % oshirishga imkon beradi.

Yaqin-yaqinlargacha bunday moslamalarning ba'zilar mashinasozlik zavodlarida va tikuvchilik korxonalarining mexanika ustaxonalarida tayyorlanardi. Hozir barcha kichik mexanizasiya moslamalari Podol'sk mexanika zavodida (PMZ), Orsha "Legmash" mashinasozlik zavodi Moskva tajriba-mexanika zavodida (MOMZ) markazlashtirilgan usulda ishlab chiqarilmokda.

Tikuv mashinalari ishidagi nuksonlar.

Tikuv mashinalari bilan ishlash davrida xar xil vokiylar sababi bilan tikmay kolishi mumkin.

Mexanizmlarni bir-birlari bilan ishlash xarakati buzulishi detallarni yoyilishi ishlovchi mexanizmlarni aylanishi uzgarishlari sababli : (chok sifati buzilishi baxyakator ip tashlab tikishi, ip uzishi matoni yaxshi surmasligi igna sinishi mumkin)

-Baxya kator bush – iplar yetarli darajada tortilmagan.

Naycha vintni soat mili yunalishida burib ostki ip taranglanadi keyin esa shu taranglikga karab ustki ip tarangliga rostlanadi

- Baxya kator tortilgan-ikkala ip juda tarang tortilgan:

Ostki ipni bushatib shu ip tarangligiga karab ustki ip tarangligi rostlanadi

-Iplar chalishuvi gazlama ustidan kurinib kolgan ostki ipning tarangligi bush naycha kopkogidagi vintni soat yunalishida borib ostki ip tarangligi rostlanadi.

-Iplar chalishuvi gazlama ustidan kurinib kolgan : Ostki ipning tarangligi bush Naycha kopkogidagi vintni soat yunalishida burab ostki ip tarangligi rostlanadi

- Iplar chalishuvi gazlama tang tomonidan kurinib kolgn: Ustki ip juda bush .Ostki ip juda tarang tortilgan. Naycha kopkogidagi vintni soat mili yunalishiga karshi burab ip tarangligi bushatiladi.

-Baxya kator kir:

Mashina yaxshi tozalanmagan, igna plastinasini ochib tagi tozalanadi. Mashina korarok moy bilan moylangan Ok rangli materiallarni tikishdan oldin mashina yaxshilab tozalanadi.

- Ip tashlab tikish:

Igna kiyshaygan igna bilan ipning ulchov rakami mos bulmagan igna tumtok igna past urnatilgan Igna plastinasi va tepki tugri urnatilmaganligi tufayli igna bu detallar teshigidan tugri tushmaydi. Ustki ip bir tekis pishitilmagan. Mashinaga iplar notugri takilgan Moki joyidan siljib kolgan. Yangi igna kuyish kerak . Ignani almashtirish kerak Ignani tutgichdagi ignani yukoriga takib kutarish keraq Igna plastinasining vintini bushatib. Plastina joyiga tugrilab tushiriladi. Tepki sterjenini uk atrofida burib rostlanadi. Ipni uzgartirish kerak Mashina ip tugri takilganini tekshirish kerak Mokini tugirlab urnatish zarur

-Gazlama yomon suriladi:

Kutarish vali oldingi koromislosining vinti bushab koromislo bilan birga reyka vilkasi pasaygan Reyka tishlari utmas bulib kolgan Tepki sterjini yaxshi maxkamlanmagan Reyka tishlari utmas bulib kolgan Reyka tishlari kir tuplab kolgan. Kutarish valining oldingi koromislosini kerakli darajaga kutarib vintni soat mili yunalishida burib maxkamlanadi. Reykani almashtirish keraq Tepkini sterjenining

xolatini tugrilab vint maxkamlab kuyilgan. Igna plastinasini ochib reyka tozalanadi. Tepki bosimini rostlash kerak .

Igna sinishi:

Igna kiyshaygan. Igna yuritgich yoki igna past urnatilgan, igna tutkichga bush maxkamlangan. Igna plastinasining teshigiga va tepki uyigiga tugri tushmasligi.

Ignani almashtirish keraq Igna yuritgichni tugri rostlash keraq Ignani yaxshilab maxkamlab kuyish kerak Tepkini tugrilab urnatib maxkamlash kerak Tepkini uyigini shunday tugrilash kerakki u igna plastinasi teshigiga parallel bulishi shart.

Ustki ipni uzilishi :

Igna ulchov rakami gazlama kalinligiga mos tushmagan. Ipning xaddan tashkari tarangligi. Ipning sifatsizligi. Igna nomeriga ip mos bulmasligi. Igna tutgichga igna notugri urnatilgan. Ipni notugri takilishi. Moki moylanmagan Iplarning uchi moki paziga tushib kolgani. Naycha kopkogi notugri urnatilgan. Gazlama kalinligiga moslab igna nomerini tanlash keraq Ustki ipning tarangligini bushatib rostlash ipni uzgartirish keraq Ignani tugrilab urnatish keraq Ip takilishini tekshirib tugri takish keraq Moki pazini tozalash va moylash keraq Naychaning kopkogini tugri joylashtirish keraq

-Ostki ipning uzilishi:

Ipning sifatsizligi. Naychaga ip juda kup uralgan. Naychaning aylanishi notugri. Ostki ip notugri takilgan. Ipni uzgartirish keraq Uralgan ipni kamaytirish keraq Naychani tugrilab kuyish keraq Ostki ipni tugrilab takish keraq

Tikuv mashina ignalarining klassifikasiyalanishi

Xamma mashinalarning ignalari matoni teshib, ustki ipni igna plastinasi tagiga ulab olib utishga va ustki ipdan xalka xosil kilishga xizmat kiladi. Mashina ignalarida igna tushgichga yoki igna yuritgichga maxkamlaydigan kolba, sterjen va materialni teshib utadigan uchi buladi. Xalka xosil kilish uchun ignaning sterjeni bo'ylab kiska arikcha, karama-karshi tomonda esa ustki ipni ishkalanishdan saklaydigan uzun arikcha utgan. Ignaning kuzi unga ustki ipni takishga xizmat kiladi.

GOST 7322-55 da sterjen kesimining shakliga uchining charxlanish shakliga va kolbasining tuzilishiga karab ignalar maxsus rakamlar bilan belgilanadi. Bunda kolbaning diametri uzunligi kuzining ustki chetidan kolbaning oxirigacha bo'lgan uzunligi arikchalarning sterjenda joylashishi xisobga olinadi.

Ignalar turi utkir uchi bo'uichaha ikki xil konussimon yoki dumalok va lopatkasimon buladi. Dumalok uchli ignalar 29 xilda ishlab chikariladi va ularga tok son Bilan yoziladi.

Maxsus uchli ignalar juft son Bilan yoziladi, ular rezinali, karton, charm buyumlar tikishda ishlatiladi.

Gurux-ignalar ulchamini aniklaydi:

O'tkir uchi , sterjeni, kolba uzunligi xisoblaydigan bulak bulib, u kiril alifbosining katta xarfi Bilan belgilanadi, A,B,V, va xakozolar.

Rakami – ignaning soni sterjenini diametriga teng, uni yuzlik sonida ulchanadi. Tikuvchilik sanoatida № 60 dan 210 g7acha rakamli igna ishlatiladi.

Ignaning nomeri uni kolbasiga shtampovka kilib muxirlanadi: Masalan: 97 kl tikuv mashinasi OZLM uchun ishlatiladigan igna N3 –VN90 mm Xar bir tikuv mashinalarining kullanmanmalarida kursatma beriladi ignani turi guruxi va nomeri kursatiladi undan tashkari texnologik jarayonda karab ish vazifasida xamda bajaruvchi ishiga xam tanlab olinadi

Moki baxyakatorning xususiyatlari. Ikki ipli MOKi baxyakator ikki- ustki «A» va ostki «B» ipning tikilayotgan gazlamalar orasida bir-biri Bilan chalishishidan xosil buladi. Ustki «A» igna kuziga takilganligi uchun igna ipi deb, ostki ip «B» esa MOKi kurilmasi ichidaginaychadan chikkani uchun MOKi ipi deb ataladi.

Moki baxyakatori kiyin sukiladigan uzunasiga xam kungdalangiga xam uvilishiga yetarli darajada chidamli buladi. Igna utgan ikkita kushni teshiklar orasidagi masofa baxya yirikligini kursatadi Moki baxyakator kam chuziladigan buladi. Masalan paxta iplardan xosil kilingan baxyakator uzunasiga 10:15 foizgina chuzilishi mumkin. Ustki kiyimning asosiy choklaridagi kengligi 10 mm gazlama parchasini 2:3 foizgina chuzadi.

Moki baxyakator xosil kilishga sarflanadigan ipni aniklashda ishlatilish koeffiyesenti xisobga olinib, u urta xisobda 1,2 :1,7 ga teng buladi.

Ishlatish koyffisientining kattaligi ipning taranglik darajasiga tikiladigan matoning kalinligiga , baxyaning yirikligiga va boshka omillarga bogliq

Ikki ipli moki baxyakator.

Moki baxya mashinalarining tuzilishi baxyasi boshka xil mashinalar tuzilishi Karaganda murakkabrok buladi. Moki kurulmasida naycha bulsa mashinadan foydalanish koyffisenti kamayadi. Chokning uzunligiga karab smena davomida naycha 60-30 marotabagacha almashtirilishi mumkin. Moki komplekti tuzilishi jixatidan zanjirsimon baxya mashinalarining chalishtirgichlariga Karaganda murakkabrok buladi.

Tikuv mashinalarini bajaruvchi ishiga karab, turlarga bulinishi

- 1: Har xil choklar tikuvchi unevernal mashinalar: 22 kl, 1022kl, 97 kl
2. Maxsus choklar tikuvchi mashinalar : (zig-zag, kashta tikuvchi, chatish, yurma, baxya katorlzrni baxya katorlari bajaruvchi mashinalar, ularga 51 kl Djukiy 26 kl, 335 kl VM-50 kl 85kl SM -2 va boshkalar)
3. Avtomat va yarim avtomat xolda ishlovchi tikuv mashinzlar ularga tugma tikadigan, maxkamlaydigan (zakrepka) mayda detallarga avtomatik ishlov beradigan tikuv mashinzlar (52761-3 R kl PM-1, 25 kl , 27 kl, 220 kl, 95kl, 260 kl, va boshkalar)

Xama tikuv mashinalar (standart, ulchami 1,2x0, 65) stol oyoklar ustida joylashtiriladi ish urni (individual) yakka elektr dvigatel yuritma Bilan jixozlangan bulib maxsus urindigi rostlanadigan vintli stol, stolga urnatilgan maxalliy yoritgich Bilan jixozlandi. Stolning ung tomoniga naycha ip urash uchun maxsus kurulma Babina yoki galtak ip tutgich rostlangan kilingan buladi.

Mashinani yurgizish uchun tugmasi xamda mashinani oyok yuritgich bosiladi. Mashinani yurgizish uchun ikki oyokli pedal ustiga kuyib, ung oyok bir oz oldinrok chap oyok esa orkarok kuyiladi, chunki ung oyok Bilan tikuv mashinasi yurgiziladi, chap oyok Bilan mashina tuxtatiladi.

II-BOB. 7-SINF O'QUVCHILARIGA "GAZLAMALARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI YO'NALISHI" BO'YICHA ASBOB USKUNALAR VA ULARNI ISHLATISHNI AMALIY O'RGATISH ASOSLARI.

2.1. 7-sinfda qo'lda ishlov beruvchi asbob uskunalardan foydalanib «Parket» usulida yelpig'ich tayyorlash.» mavzusini amaliy o'rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqish.

Bu mavzu mehnat ta'limining 5-sinf «Gazlamalarga ishlov berish» yo'nalishi, «Asbob-uskunalar va ularni ishlatish» bo'limida o'qitiladi. O'quvchilar gazlamalarga ishlov berishda qanday qo'l ishlarining turlari majudligini, qo'l ishlarini bajarishda qanday asbob-uskunalardan foydalanish mumkunligini, ulardan foydalanishda xavfsizlik texnika qoidalariga rioya qilishni bilib olishlari kerak. Qo'l ishlari deganda o'quvchilar ko'proq qo'lda chok tikishni tushunadilar, dazmol bilan ishlash, buyumlarni tikishga tayyorlash, ortiqcha iplardan tozalash ishlari ham qo'l ishlariga kirishini tushuntirib berish lozim bo'ladi. Boshlang'ich sinflarning mehnat darslarida shu mavzuga umumiy tushuncha berish bilan tugallangan, endi esa tikuvchilik hunariga kirishilgan holatda ma'lumotlar beriladi.

Mavzuni o'qitishda nazariy dars shaklidan, suhbat, og'zaki, ko'rgazmali dars metodlaridan foydalanish mumkin. Qo'lda bajariladigan ishlarni multimedia, diofilm orqali o'quvchilarga ko'rsatiladi. Qo'l ishlarini bajarishda ish o'rniga qanday talablar qo'yiladi va ulardan asosiy maqsad nimadaligini suhbat yoki og'zaki metoddan foydalanib o'quvchilarga yetkazish mumkun. Qo'l ishlarini bajarishda ishlatiladigan asbob-uskunalarini ish o'rnida to'g'ri joylashtirilishi o'quvchiga qulaylik yaratishini va xavfsizlik texnikasining ta'minlanishiga olib kelishini plakatlar orqali tushuntirish mumkun.

O'quvchilar dars jarayonida olgan bilimlarini tarqatma materiallardan foydalanib tekshirib ko'riladi. Yangi pedogogik texnologiyalaridan foydalangan holda o'quvchilarning olgan bilimlari mustaqqamlanadi. «Insert» texnologiyasi orqali

«Bilar edim, bilishni xoxlar edim, bilib oldim » jadvalini to'ldirib chiqish mumkun.
Bunda albatta o'quvchilarning olgan bilimlari yanada mustahkamlanadi.

Sana: 2012 yil

Mavzu: «Parket» usulida yelpigich tayyorlash. 7-sinf

Darsning texnologik xaritasi

Mavzu	Quroqning “Parket” usulidan foydalanib, yelpig'ich tikish.
Maqsad va vazifalar	<p>Maqsad:</p> <p>O'quvchilarga quroqning “Parket” usulidan foydalanib, yelpig'ich tikishni o'rgatish.</p> <p>Vazifa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gazlamalarga shakl berib joylashtirishda ranglar kompozitsiyasiga ahamiyat berish, milliy kadriyatlarimizni estetik va iqtisodiy tarbiya orkali singdirish. - Ukuvchilarni xalk xunarmandchiligiga oid turli kasblarga kizikishlarini uygotish va ijodkor o'quvchilarning ishlarini ommalashtirish.
O'quv jarayonining mazmuni	Bu mavzu o'quvchilarda o'tgan mavzular bo'yicha takroriy malakalarini oshirishga yordam berishi bilan bir qatorda xatolarini to'g'irlashga, murakkab jarayonlarni qayta bajarishda moslashuvni vujudga keltiradi.
O'quv jarayonini amalga oshirish texnologiyasi	<p>Uslub:”Klaster”, ”Zinama-zina”, “Veyer” texnologiyalari</p> <p>Dars tipi:o'quvchilar yangi bilimlarni egallaydigan dars.</p> <p>Shakl: Amaliy mashg'ulot, kichik guruxlarda ishlash.</p> <p>Vosita: tarqatma materiallar, ish qurollari</p> <p>Nazorat: Avval individual, so'ngra kichik guruxlar bilan ishlashni to'g'ri tashkillashtirish.</p> <p>Fanlararo bog'lanish: tasviriy san'at, chizmachilik, geografiya, matematika,fizika,milliy istiklol goyasi va ma'naviyat asoslari</p> <p>Baholash:Rag'batlantirish, 5 ballik reyting tizimi asosida baholash</p>

Kutilayotgan natijalar	<p>O'qituvchi:</p> <p>O'quvchilarda avvalgi mavzularda hosil bo'lgan ko'nikmalarni rivojlantiradi. Ishni bexato bajarilishiga erishiladi. Barcha o'quvchilarni o'zlashtirishlariga erishadi.</p> <p>O'quvchi:</p> <p>Quroq tikishda kerak bo'ladigan asbob-uskunalar bilan ishlashni o'rganadi, o'rgangan mavzulardan tashqari ijod qiladi. Yaqinlari uchun esdalik sovg'alari tayyorlaydi. Milliy hunarmandchilikka oid kasblarga xavas uyg'onadi.</p>
Kelgusi rejalar (taxlil, o'zgarishlar)	<p>O'qituvchi:</p> <p>O'quvchilarni sinfdan tashqari to'garak ishlariga ham havas uyg'otadi. Qobiliyat va mayllari shakllantiriladi. Ijodkor o'quvchilarning ishlari turli bayram tadbirlarida, ko'rgakma yarmarkalarida namoyish etiladi. Ishlari rag'batlantiriladi.</p> <p>O'quvchi:</p> <p>Olgan bilimlariga tayanib, o'z ustida mustaqil ishlaydi. Mustaqil kompozitsiyalar yaratishga urinadi.</p>

Darsning borishi

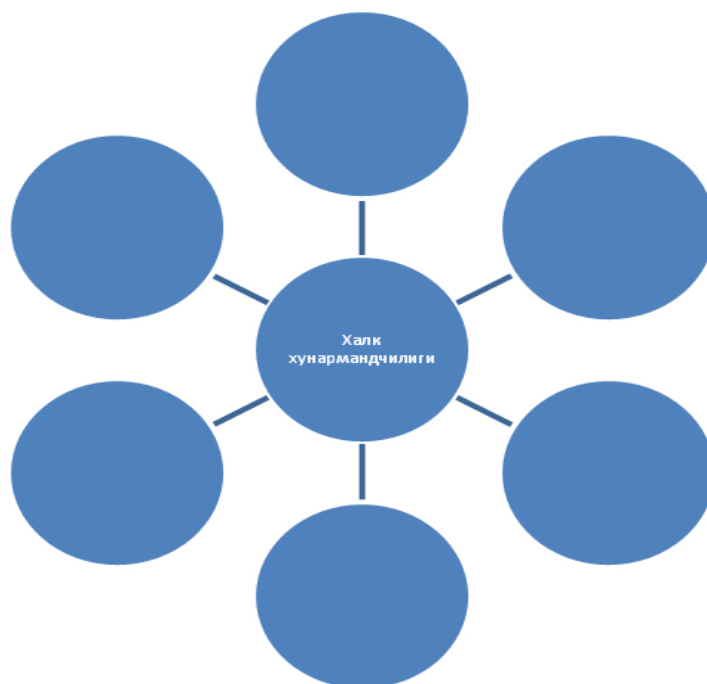
I. Tashkiliy qism. (5 dakika)

Sinf xonasini darsga tayyorgarligini tekshirish, davomatni aniqlash. Uquvchilarning darsga tayyorgarligini o'quv qurollar va asbob-uskunalar bilan ta'minlanganligini tekshirish va sinf navbatchisini aniklash. Ukituvchining kirish suzi bilan milliy urf-odatlarimizni tarannum etuvchi mana'viy dakika utkazish.

II. O'tgan dars mavzusini va yangi mavzu uchun zaruriy materiallarni takrorlash. (10 dakika)

Ukuvchilarni guruxlarga bo'lib «Klaster» metodi orqali bilimlarini tekshirish.

Topshirik: Xalk xunarmandchiligini tarmoklab bering.



III. Yangi mavzu bayoni (15 dakika)

Reja:

a) «Zinama-zina» texnologiyasidan foydalanib, trening mashg'ulotini utkazish.

b) “Parket usuldan foydalanib yelpigich tikish”

v) “Quroqni mashinada baxyaqator berishda amal qilinadigan texnika xavfsizligi qoidalari”

”Zinama-zina” texnologiyasining qo’llanilishi.

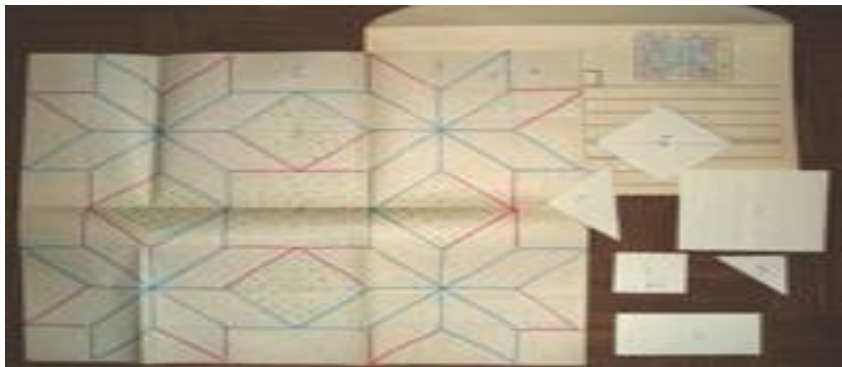
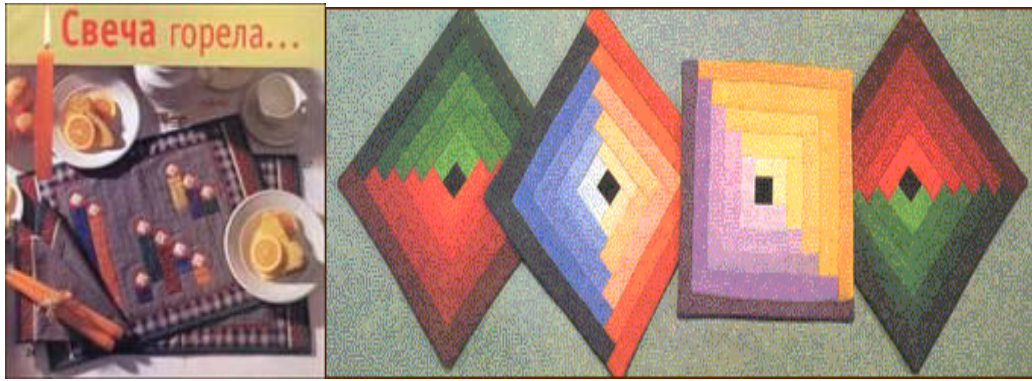
Mashg’ulotni o’tkazish tartibi:

- O’qituvchi o’quvchilarni 3-4 guruxga ajratadi.
- O’quvchilarga mashg’ulotni maqsadi haqida tushuncha beradi. Har bir guruxga qog’ozning chap qismiga kichik mavzu yozuvi bo’lgan varaqlar tarqatiladi. Masalan: “Quroq tikishda qo’llaniladigan qo’l choklari”, “Parket usuldan foydalanib yelpig’ich tikish”, ”Dazmollash usullari”.

“Parket usuldan foydalanib yelpigich tikish”

Bichishda qulay bo’lishi uchun karton yoki qattiq qog’ozdan shablonlar tayyorlanadi kardonda kerakli yelementni (kvadrat, uchburchak, oltiburchak va xokoza) Chok haqqisiz chizib olinadi so’ngra hamma tomonidan 0, 5-0,7 santimetr chok xaqqini qoldirib ikkinchi chiziqni o’tkazamiz shundan so’ng ichki va tashqi kontur chiziqlari bo’yicha ehtiyotkorlik bilan qirqiladi .Gazlama bo’ladigan kerakli elementni bichish uchun gazlamaning teskari tomoniga shablonni qo’yib ham ichki va tashqi , konturlarini qalam bilan chiziladi. Tashqi konturi bo’ylab qirqiladi ichki konturi bo’ylab esa ikkita detal birlashtirib tikiladi. Qalin gazlamalar yonma- yon qo’yilib tutashtirma chokda tikiladi .Buning uchun avval detallar chetlarini to’g’ri chokda so’ngra ikkala detalni egallangan xolda ularni “ zig-zak “ chokda tikiladi bu xolda element uchun chok xaqqi qoldirmay bichiladi. Quroq texnikasida hamma geometrik naqshlarni uchta guruhga ajratish mumkin .

1. Uchburchaklar
2. Amerikancha kvadrat
3. Spiral



“Quroqni mashinada baxyaqator berishda amal qilinadigan texnika xavfsizligi qoidalari”

1. Ish o'rniga yorug'lik chap tomondan tushishi ;
2. Quroq tikayotganda to'g'ri va boshni sal oldinga egib o'tirishi ;

3. Quroq tikishdan oldin, ish o'rnini ko'rib , ortiqcha narsalar bo'lsa yig'ishtirib so'ngra tikishni boshlash.
4. Tikish tugagach ,yani hamma asboblarni joy-joyiga qo'yish .
5. Quroq tikayotganda nina , to'g'nog'ich , qaychi va angishvona bilan ishlayotganda ehtiyot bo'lish kerak .
6. Qaychini og'zi ochiq qolmasligi , biror kishiga uzatganda uning uchidan ushlab uzatish lozim .
7. Ninani og'ziga olib borish kiyimga qadab qo'yish,har yerga tashlash, ipsiz qoldirish eng yomon odat . Ninani biroz ipi bilan nina qadog'ichga qadab qo'yish kerak .



- Guruxlarga berilgan mavzular bo'yicha bilganlarini yoritib berishlari so'raladi va 5-7 daqiqa vaqt beriladi.
- Belgilangan vaqt tugagach gurux a'zolaridan biri taqdimot qiladi. Taqdimot vaqtida guruxlar tomonidan tayyorlangan material, albatta doskaga tagma-tag ilinadi. Har bir guruxga taqdimot qilish uchun 5 daqiqadan vaqt beriladi.
- O'qituvchi guruxlar tomonidan tayyorlangan materiallarga izoh beradi, Qo'shimchalar kiritadi. Ularni bilimni baholaydi.

**IV. Yangi o'quv materialini "Veyer" texnologiyasi orkali mustahkamlash
vao'quvchilar bilimni baholash. (10 dakika)**

Bunda ukuvchi mavzuning turli tarmoklari bo'lishi haqida axborot beradi. Ayni paytda, ularning har biri alohida nuqtalarda muvaffaqiyatli namoyish etiladi. Masalan, kurokning ijobiy va salbiy tomonlari, afzallik va kamchiliklari, foyda va zararlarini belgilash zarur. Bu texnologiyada guruh ukuvchilari tankidiy, taxliliy, aniq mantiqiy fikrlashni muvaffaqiyatli rivojlantirishga xamda goyalari, fikrlarini yozma va ogzaki bayon etish, ximoya qilishi mumkin.

ijobiy	salbiy	afzalligi	kamchiligi	Foydali tomonlari	Zararli tomonlari

V. Darsni yakunlash.(5 *dakika*)

- a) uyga vazifa berish: «Kurok usulida shablonlar tayyorlab kelish»
- b) ish o'rnini yig'ishtirish.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. Bulatov S. O'zbek halq amaliy san'ati. -T.: Mehnat, 1991.
2. "Ta'limdan inovasion texnologiyalar" R.Ishmuxamedov, A.Pardayev-Toshkent -2008 y.
3. "Sexrli igna" T.I.Yeremenko-Toshkent -1990

2.2. 7-sinfda "Elektr yuritmalik tikuv mashinasining tuzilishi" mavzusini noan'anaviy usulda o'rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqish.

Quyida mehnat ta'limidan 7-sinflar uchun o'tiladigan 1 ta amaliy mashg'ulotlarning ishlanmalari keltirmoqchiman. "Elektr yuritmalik tikuv mashinasining tuzilishi" mavzusini o'tishda «Charxpalak» metodi, hamda ishbop o'yinlarining qo'llanilish metodikasi aks ettirilgan.

Dars maqsadi:

Ta'limiy: O'quvchilarga elektr yuritmalik tikuv mashinalarining tuzulishi, ishlash prinsipini o'rgatish. Xavfsizlik texnikasi qoidalarini o'rgatish.

Tarbiyaviy: Elektr jixozlaridan ehtiyotkorlik bilan foydalanishni o'rgatish.

Rivojlantiruvchi: Tikuv mashinasida tikish ko'nikmalarini rivojlantirish.

Kutilayotgan natijalar:

1. Tikuv mashinalarining turlarini sanab bera oladilar.
2. Tikuv mashinalarining har bir turiga tavsif bera oladilar.
3. Tikuv mashinasi qismlari va detallarini sanab bera oladilar.
4. Tikuv mashinasida uchraydigan nuqsonlarni ajrata biladilar va uni bartaraf qilishni o'rganadilar.

Darsda qo'llaniladigan metodlar: ma'ruza-munozara, aqliy xujum, charxpalaq

Ta'lim vositalari: Kodoskop, andozalar slaydlari, santimetrli lenta, masshtab lineyka, qog'oz, daftar, ruchka, qalam, gazlama.

Darsning turi: Yangi mavzuni o'rganish.

Ajratilgan vaqt: 90 daqiqa.

Darsning borishi.

Tashkiliy qism: 5 minut. Salomlashish, davomatni aniqlash va xonaning sanitar-gigiyenik holatini tekshirish.

Yangi mavzuni bayoni - 30daqiqa.

Dars tipi: Ko'nikma malakalarni shakllantiruvchi dars.

Dars turi: nazariy, amaliy.

Dars metodlari: ko'rgazmali, og'zaki.

Fanlararo bog'lanish: fizika, matematika.

Moddiy-texnik jihatdan jihozlash va ko'rgazmali qurollar: Elektr mashinasining tuzilishi haqida rllakat, xavfsizlik qoidalari rllakat.

Elektr yuritmalı tikuv mashınası.

Mavzu yuzasidan tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. Avazboyeva O.I., Isyanov R.G., Odilboyev H Mehnat ta'limi uslubiyotidan amaliy va laboratoriya mashg'ulotlari. Toshkent, TDPU. 1995.
2. Davlatov Q Mehnat va kasb ta'limi tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasi. – T.: «O'qituvchi», 1992.
3. Davlatov Q Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'ulotlar: Pedagogika instituti o'quvchilari uchun qo'llanma. – T.: «O'qituvchi», 1995.
4. Boltaboyev S.A., Magdiyev O.Sh. Mehnat va kasb ta'limi metodikasidan amaliy mashg'ulotlar (Metodik qo'llanma). T.: TDPU, 2002.
5. Sharipov Sh.S. va b. Pedagogik amaliyot (metodik qo'llanma). T.: TDPU, 2006.
6. Sharipov Sh.S., Jalilov T. Xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari. Metodik yo'riqnoma. Toshkent-2002.
7. Boltaboyev S.A., Magdiyev O.Sh., Sattorov V.N., Avazboyev O.I. Mehnat va kasb ta'limi metodikasidan o'quv mashg'ulotlari. Uslubiy qo'llanma. 2002.

Mashg'ulot yuzasidan uslubiy tavsiyalar

Darsning borishi.

I Tashkiliy qism.

1. Salomlashish. o'quvchilarning darsga tayyorgarligini nazorat qilish.
2. Davomatni aniqlash.
3. O'tilgan mavzu yuzasidan savol-javob o'tkazish.

II Asosiy qism.

Reja:

1. Mashina isharini bajarishda ish o'rnini tashkil qilish.

2. Elektr yuritmalı tikuv mashinasining ishlash prinsipi.
3. Tikuv mashinasida o'tirganda texnika xavfsizlik qoidalari va sanitariya-gigiyena talablari.

III. Dars yakuni.

1. Yangi mavzuni mustahkamlash.
2. Uyga vazifa berish.
3. Ish o'rnini yig'ishtirish.

Elektr mashinasi afzalligi

Uy mashinalariga ho'l mashinasi oyoq mashinasi va elektr mashinasi va elektr mashina kiradi. Elektr mashina elektrodvigatel yordamida qarakatlanadi.

Mashinalar bajaradigan ishiga qarab klasslarga bo'linadi. Mashinaning klassi sonli raqam bilan belgilanadi.

Sonli raqam yonida bosh qarf turadi. Bu qarf mashinaning guruqini bildiradi. Masalan M.I. Kalenin nomli Podolsk mexanika zavodi quyidagi mashinalarni ishlab chiqaradi: 22-A kl PMZ o'rtacha og'irlikdagi gazlamalarni tikishda 3500 ob/tez bilan ishlaydi, ya'ni 1 daqiqa ichida 3500 bahya tikadi.

22-B kl PMZ mashinasi yuqqa gazlamalarni tikishga mo'ljallangan. Bu mashinada moki mehanizmiga qo'shimcha detal kiritiladi. Bu detal ustki ipning tarangligini oshiradi.

22-V kl PMZ mashinasiga gazlamalarning chetini qirqib boradigan pichoq o'rnatilgan. Bu mashina ham tikadi, ham qirqadi.

22-Ye kl PMZ mashinasi gazlamalarning chetini shakldor qilib qirqadi, iplari sochilib ketmaydi.

22-A kl PMZ mashinasi ishlab chiqarish korxonasida keng ishlatiladi.

Elektr yuritmalı tikuv mashinasining tuzilishi.

22-A kl PMZ mashinasi ikki qismdan: mashinaning korpusini ko'tarib turuvchi stoli va mashinaning korpusidan iborat. Mashina qopqog'ining tagida boltlar bilan biriktirilgan elektr motor o'rnatilgan.

Motor bilan oyoq tepkisi (pedal) metal sterjin orqali biriktirilgan.

Stol tagining o'ng tomonida ishga tushirish knopkasi bor. Mashinaning yengi ichida val, kulachok, ip tortgich xarakatni boshqa vallarga o'tkazguvchi detallar o'rnatilgan.

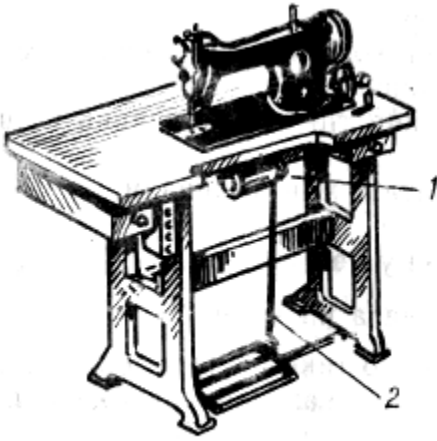
Mashinaning ustuniga baxyani mayda va yirik qilib beruvchi rostlagich, mashina platformasining tagida moki i mexanizmi, gazlamani suruvchi mexanizm va boshqa detallar joylashtirilgan. Har bir universal mashinada asosan beshta ish bajaruvchi mexanizm bo'ladi, bular:

- 1) ish mexanizmi, ya'ni nina mexanizmi;
- 2) moki mexanizmi;
- 3) ip tortgich mexanizmi;
- 4) surgich (gazlamani surib turadigantishcha) mexanizmi;
- 5) tepki mexanizmi.

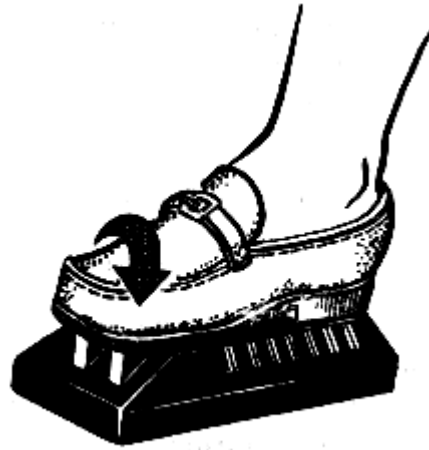
Yordamchi mexanizmlarga quyidagilar kiradi:

- 1) naychaga ip o'raydigan o'ragich;
- 2) ip yo'naltirgichlar;
- 3) ustki ipni taranglovchi rostlagich;
- 4) baxyani mayda va yirik qiluvchi rostlagich.

Asosiy mexanizmlarning vazifasi.



4- расм



5- расм

1. Nina mexanizmi gazlamani teshib, ustki g'altakdagi ipni mokiga yetkazib turadi va halqa hosil qiladi.

2. Moki mexanizmi ustki ipni ilib kengaytiradi hamda ostki ipni naycha atrofidan aylantiradi va chalishtiradi.

3. Ip tortkich mexanizmi bitta baxya uchun kerakli ipni ninaga va mokiga yetkazib turadi va mokidan ipni tortib oladi.

4. Surgich mexanizmi bitta baxya kengligidagi gazlamani surib turadi.

5. Tepki mexanizmi gazlamani bosib turadi.

Elektr motor mashinaning ustuni oldiga joylashgan, ustunda baxyani mayda va yirik qilib beruvchi, zigzag tikuvchi rostlagich bor. Motorning o'qiga ip o'ragich o'rnatilgan. Naychaga ip o'ralgandan keyin mashina avtomatik ravishda ishlaydi.

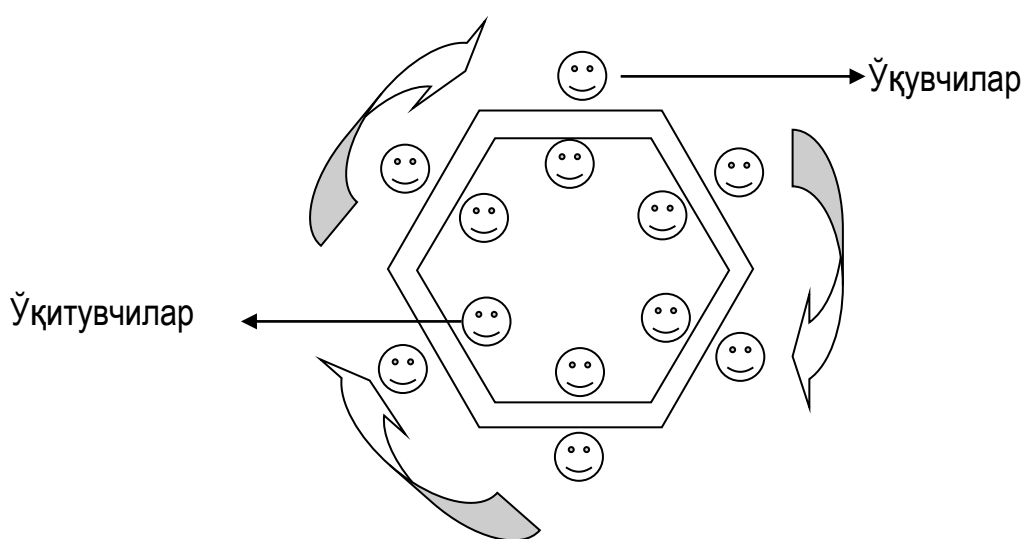
Mavzuni takrorlash: "Charxpalak" metodining qo'llanilishi (30 daqiqa).

"Charxpalak" metodining tuzilmasi:

1. O'quvchilar 2 ta guruhlariga ajratiladi, ular "O'quvchilar" va "O'qituvchilar" guruhi deb nomlanadi, hamda alohida-alohida joylashtiriladi.
2. Savollarni ishlab chiqish.
3. «O'quvchilar» guruhiga savollar berish va javobni baholash.
4. «O'quvchi»lar guruhining o'qituvchi guruhiga o'tishi.
5. «O'qituvchi» guruhining savoliga javob berishi.

6. Baholarni umumlashtirish va e'lon qilish.

«Charxpalak» metodi qo'llanilganda guruh 2 ta kichik guruhlarga ajratib olinadi. Misol uchun guruhda 12 nafar o'quvchi deyliq Ushbu o'quvchilar 1,2 deb sanaydilar. Shu tartibda 1 deganlar bir tarafga, 2 deganlar ikkinchi tarafga ajraladilar. Bu guruhlar o'qituvchi va o'quvchi rollarida ishtirok etadilar. O'quvchi rolida ishtirok etadigan 6 ta o'quvchining ko'kragiga 1,2,3,4,5,6 raqamlari yozilgan nishonlar to'g'nag'ich yordamida taqiladi. Stollar aylana shaklda joylashtirilgan bo'lib, uning ichki tomonida 6 ta o'qituvchi o'tiradi. Stolning tashqari tomonida esa 1,2,3,4,5,6 raqamli o'quvchilar o'tiradilar.



Bu metodda har bir o'quvchi stol atrofida soat strelkasi yo'nalishida birin-ketin o'qituvchi yonidan o'tadilar va o'qituvchining bergan savollariga 2 daqiqa ichida javob beradilar.

O'quvchilar tomonidan tuzilgan savollar:

1-gurux savollari:

1. Tikuv mashinalarining qanday turlarini bilasiz?
2. Elektr yuritmalik tikuv mashinasini tavsiflab bering?
3. Tikuv mashinasining qismlari va detallarini sanab bering?
4. Tikuv mashinasida uchraydigan nuqsonlarni bartaraf qilish yo'llarini aytib bering.

2-guruh savollari:

1. Naycha mexanizmining detallarini sanab bering?

2. Tikuv mashinasi nima uchun moylanadi?
3. Tikishda qanday nomerli iplar ishlatiladi?
4. Tikuv mashinasi uchun ishlatiladigan igna turlarini ayting.

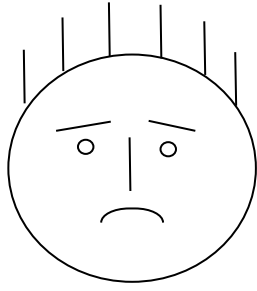
Stolning ichki tomonida o'tirgan 6 nafar "O'qituvchilar" guruhi o'quvchilarning har birini baholaydilar .

Keyingi bosqichda "o'qituvchi"- "o'quvchi" va "o'quvchi"- "o'qituvchi" guruhlari o'rinlariga almashinadi. Ushbu bosqichda ham xuddi shu tartibda jarayon davom etadi. Endi o'quvchilar ko'kraklariga o'zlariga tegishli bo'lgan 1,2,3,4,5,6 raqamli nishonlarni taqib oladilar. Stolning ichki tomonida o'tirgan o'qituvchilar o'quvchilarning bergan javoblarini baholaydilar va baholash varaqasiga belgilab boradilar. Shu tariqa barcha o'quvchilar baholanadilar. O'qituvchi kuzatib boradi.

Yakuniy qism. Baholar e'lon qilinadi, yutuq va kamchiliklar tahlil qilinadi. Uyga topshiriq beriladi.

O'qituvchi o'quvchilarning o'zlashtirish darajalarini aniqlash maqsadida dars yakunida aylana shaklda berilgan 3 xil variantdagi chizmalarni doskaga osadi. Qosh, ko'z, burun, og'iz, aks ettirilgan chizmalarning 1- shaklida insonning g'amgin, xafa holati, 2- shaklda o'rtacha quvnoqlikdagi holati, 3-shaklda esa juda xursand kayfiyatda turgan holatlar aks ettiriladi. O'qituvchi o'quvchilarning o'zlashtirilganlik darajasini aniqlash maqsadida ushbu shakllar yoniga belgilar qo'yishni taklif etadi. 1-holatdagi shaklga "Tushunmadim", 2-holatdagi shaklga "O'rtacha tushundim", 3-holatdagi shaklga esa "Juda yaxshi tushundim" deb yozilgan bo'lib, o'quvchilar egallagan bilim va ko'nikmalariga tayangan holda ushbu shakllardan birini tanlaydilar va belgi qo'yadilar. Ushbu natijalarga asoslanib o'qituvchi o'ziga xulosa chiqaradi. Masalan, 1- holatdagi "Tushunmadim" shakliga belgilar ko'p qo'yilgan bo'lsa, o'qituvchi dars berish metodini o'zgartirishi lozim. 2-holatda o'qituvchi darsni takrorlashiga to'g'ri keladi. 3- holat o'qituvchi qo'llayotgan metodning samaraliligidan dalolat beradi.

Yakuniy qism. Baholar e'lon qilinadi, yutuq va kamchiliklar tahlil qilinib, uyga topshiriq beriladi.

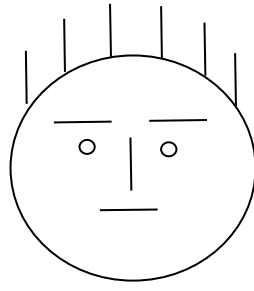


Tushunmadim

+

-

-

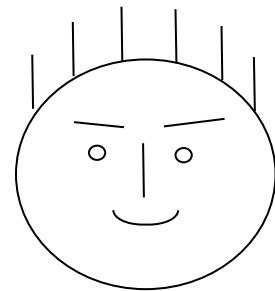


**O'rtacha
tushundim**

+

+

-



**Juda yaxshi
tushundim**

+

+

+

Yakuniy qism (5 daqiqa). Baholar e'lon qilinadi, yutuq va kamchiliklar tahlil qilinadi g'olib guruh rag'batlantiriladi.

Uyga topshiriq beriladi.

XULOSA

Men ushbu bitiruv malkaviy ishini bajarishda o'z oldimga 8-sinf o'quvchilariga pazandachilik asoslari bo'yicha umumiy ovqatlanish korxonalarida o'quvchilar mehnatini ilmiy tashkil qilish bo'yicha mashg'ulotlarni o'tish uslubini

ishlab chiqishni maqsad qilib qo'ydim. Bu maqsadga erishish uchun quyidagi masalalarni yechishni lozim deb topdim:

- 7-sinflar uchun "Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi" yo'nalishi bo'yicha qo'lda ishlov beruvchi asbob-uskunalarga doir mavzularini tahlil qilib chiqildi;

- o'quvchilarga elektr yuritmalik tikuv mashinasi va boshqa maxsus mashinalarni o'rgatishga mo'ljallangan dars materiallari tahlil qilib chiqildi;

- 7-sinfda qo'lda ishlov beruvchi asbob uskunalaridan foydalanib "Parket» usulida yelpig'ich tayyorlash." mavzusini amaliy o'rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqildi;

- 7-sinfda "Elektr yuritmalik tikuv mashinasining tuzilishi" mavzusini noan'anaviy usulda o'rgatishning namunaviy dars ishlanmasini ishlab chiqildi.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati:

1.Karimov I.A. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2011 yil 20 maydagi "Oliy ta'lim muassasalarining moddiy-texnik bazasini mustahkamlash va yuqori malakali

- mutaxassislar tayyorlash sifatini tubdan yaxshilash chora-tadbirlari to'g'risida"gi qarori// Xalq so'zi, 2011 yil 20 may, № 100 (5267)
2. Karimov I.A. "Yuksak ma'naviyat yengilmas kuch"-T.:2009 yil.
 3. Karimov I.A. "Jahon moliyaviy iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etish yo'llari va choralari"-T.: 2009 yil.
 4. Karimov I.A. "Yuksak malakali mutaxassislar taraqiyot omili"-T.: "O'zbekiston"-1995 yil.
 5. Karimov I.A. "Ma'naviyat yuksalish yo'lida"-T.: "O'zbekiston", 1998.
 6. Karimov I.A. "Vatan ravnaqi uchun har birimiz mas'ulmiz"-T.:, 2001.
 7. O'zbekiston Respublikasi Davlat ta'lim standarti, Oliy ta'lim 5/4 2000-mehnat ta'limi yo'nalishi zaruriy mazmuni va bakalavrlk darajasiga qo'yilgan talablar. Toshkent, 2003 yil.
 8. Bitiruv malakaviy ishiga qo'yilgan talablar. Oliy ta'lim 1-qism. Toshkent.
 9. "Ta'lim to'g'risida"gi Qonun 1997 yil 2-sentyabr.
 10. Davlat ta'lim standarti va Kadrlar tayyorlash milliy dasturi.1997y. 29-avgust.
 11. Davlatov K "5-9-sinf mehnat ta'limi dasturlari"-T.:«O'qituvchi»,1992 yil.
 - 12.Davlatov Q "Mehnat va kasb ta'limi, kasb tanlash, mehnat tarbiyasi nazariyasi va uslubiyati"-T.:-"Mehnat", 1999 yil.
 13. Davlatov K. Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'ulotlar: Pedagogika instituti o'quvchilari uchun qo'llanma. – T.: «O'qituvchi», 1995.
 14. Boltaboyev S.A., Magdiyev O.Sh. Mehnat va kasb ta'limi metodikasidan amaliy mashg'ulotlar (Metodik qo'llanma). T.: TDPU, 2002.
 15. Sharipov Sh.S. va b. Pedagogik amaliyot (metodik qo'llanma). T.: TDPU, 2006.
 16. Sharipov Sh.S., Jalilov T. Xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari. Metodik yo'riqnoma. Toshkent-2002.
 17. Boltaboyev S.A., Magdiyev O.Sh., Sattorov V.N., Avazboyev O.I. Mehnat va kasb ta'limi metodikasidan o'quv mashg'ulotlari. Uslubiy qo'llanma. 2002.
 18. Truxanova T.A. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent "O'qituvchi" 1996.

19. Poshshaxo'jayeve.Sh.A, Abdurahmonova. Sh.A. Mehnat ta'limi. (xizmat ko'rsatish mehnati) 5-sinf uchun. Toshkent "O'qituvchi" 1998. 3. Davlatov K. Mehnat va kasb ta'limi, tarbiyasi hamda kasb tanlash nazariyasi va metodikasidan amaliy mashg'ulotlar: Pedagogika instituti o'quvchilari uchun qo'llanma. – T.: «O'qituvchi», 1995.
20. Boltaboyev S.A., Magdiyev O.Sh. Mehnat va kasb ta'limi metodikasidan amaliy mashg'ulotlar (Metodik qo'llanma). T.: TDPU, 2002.
21. Sharipov Sh.S., Jalilov T. Xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari. Metodik yo'riqnoma. Toshkent-2002.
22. Boltaboyev S.A., Magdiyev O.Sh., Sattorov V.N., Avazboyev O.I. Mehnat va kasb ta'limi metodikasidan o'quv mashg'ulotlari. Uslubiy qo'llanma. 2002.
23. Truxanova T.A. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent "O'qituvchi" 1996.
24. Poshshaxo'jayeve.Sh.A, Abdurahmonova. Sh.A. Mehnat ta'limi. (xizmat ko'rsatish mehnati) 5-sinf uchun. Toshkent "O'qituvchi" 1998.

A.Qodiriy nomli Jizzax Davlat pedagogika Instituti.
Tasviriy san'at va mehnat ta'limi fakulteti mehnat
ta'limi yo'nalishi bitiruvchisi Mamirqulov Akmalning
"7-sinf o'quvchilariga" Gazlamalarga ishlov berish

texnologiyasi” yo’nalishi bo’yicha asbob-uskunalarini va ularni ishlatishga oid mavzularni amaliy o’rgatish asoslari” deb nomlangan bitiruv malakaviy ishiga berilgan

X U L O S A S I

Bitiruvchi bosqich talabasi A.Mamirqulov o’zining bitiruv malakaviy ishida mehnat ta’limining hozirgi kundagi dolzarb masalalarini o’rganib chiqishni o’z oldiga maqsad qilib qo’ygan. Mehnat ta’limining servis xizmati yo’nalishi gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo’yicha tikuvchilik sanoatida ishlatiladigan asbob-uskunalar va moslamalar haqida va ularni ishlatishga oid mavzularni 7- sinf o’quvchilariga amaliy o’rgatish masalalariga qo’l urilgan.

Tanlangan mavzusi bo’yicha reja tuzib olgan va shu reja asosida ish olib borgan.

Bitiruv malakaviy ishi kirish, mavzuni asoslash, bitiruv malakaviy ishida qo’yilgan maqsad va vazifalar, ikki bob, hamda xulosa qismidan iborat.

Bitiruv malakaviy ishining kirish qismida tanlangan mavzuning dolzarbligi asoslab berilgan. Maqsad va vazifalari aniq belgilab olingan. Bitiruv malakaviy ishining birinchi bobida tikuv mashinalariga oid dars materiallari pedagogik, psixologik va uslubiy jihatdan tahlil qilib chiqilgan.

Bitiruv malakaviy ishining ikkinchi bobida esa birinchi bobdagi tahliliy materiallar asosida tikuv mashinalarini o’quvchilarga amaliy o’rgatishga oid mashg’ulotlarni tashkil qilish asoslari ya’ni tikuv mashinalarini o’rgatishga doir amaliy mashg’ulotning namunaviy dars ishlanmasi ishlab chiqilgan. Ish to’liq oxiriga yetkazilgan. Ishning yakuni bo’yicha xulosa qilingan.

Talaba tavsiya qilingan adabiyotlardan to’g’ri foydalana bilgan, umuman olganda bitiruv malakaviy ishini barcha talablarga amal qilgan holda tayyorlagan, bitiruv malakaviy ishining yozilishida ayrim jiddiy bo’lmagan kamchiliklar uchraydi. Bu ishning sifatini pasaytirmaydi.

Talaba o’qish davrida olgan nazariy bilimlarini amaliyotga qo’llay bilgan, men talabani mehnat ta’limi o’qituvchisi bakalavr darajasini olishga loyiq deb hisoblayman.

Bitiruv malakaviy ishini himoyaga tavsiya etaman.

Ilmiy rahbar:

katta o’qituvchi G.M.Axmedova.

A.Qodiriy nomli Jizzax Davlat pedagogika instituti
Tasviriy san'at va mehnat ta'limi fakulteti mehnat ta'limi
yo'nalishi bitiruvchisi Mampirqulov Akmalning
"7-sinf o'quvchilariga "Gazlamalarga ishlov berish
texnologiyasi" yo'nalishi bo'yicha asbob-uskunalar va ularni
ishlatishga oid mavzularni amaliy o'rgatish asoslari" deb
nomlangan bitiruv malakaviy ishiga berilgan

T A Q R I Z

Talaba Mampirqulov Akmal bitiruv malakaviy ishida qo'l urgan masala hozirgi kunda maktablarimiz oldida turgan dolzarb masalalardan biri darslarning samaradorligini oshirish masalalariga qaratilgan bo'lib, bitiruv malakaviy ishida mehnat ta'limining servis xizmati yo'nalishi gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo'yicha tikuvchilik sanoatida ishlatiladigan asbob-uskunalar va moslamalar haqida va ularni ishlatishga oid mavzularni 7- sinf o'quvchilariga amaliy o'rgatish masalalariga qo'l urilgan.

Bitiruv malakaviy ishi kirish, bitiruv malakaviy ishining mavzusini asoslash, bitiruv malakaviy ishining maqsad va vazifalari, ikkita bob hamda xulosa qismidan iborat.

Bitiruv malakaviy ishning kirish qismida mavzuning dolzarbligi asoslab berilgan, maqsad va vazifalari aniq qilib qo'yilgan. Ishning birinchi bobida gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishi asbob-uskunalar va ularni ishlatishga oid dars materiallarini pedagogik, psixologik va uslubiy tahlil qilib chiqilgan.

Bitiruv malakaviy ishining ikkinchi bobida gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha 7-sinflarga mo'ljallangan qo'lda ishlov beruvchi asbob-uskunalar va ularni amaliy o'rgatishga oid mavzularni amaliy o'rgatish uslubi va namunaviy dars ishlanmasi ishlab chiqilgan.

Bitiruv malakaviy ishi to'liq yakuniga yetkazilgan. Ishga xulosa berilgan, adabiyotlar ro'yxati keltirilgan.

Bitiruv malakaviy ishi ma'lum bir kamchiliklardan holi emas, lekin bu kamchiliklar bitiruv malakaviy ishining sifatini pasaytirmaydi.

Bitiruv malakaviy ishini himoyaga tavsiya etaman.

Murtazoyev M.Z.

