

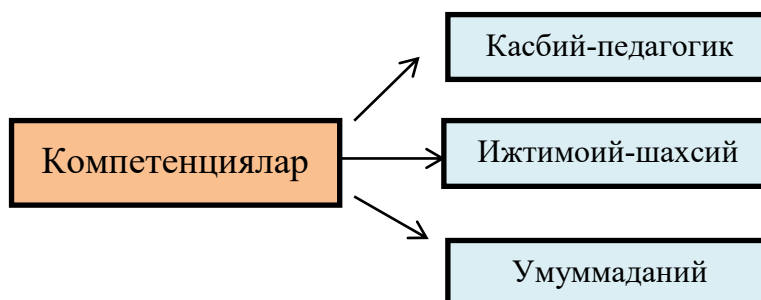
**ЎҚУВ АМАЛИЁТЛАРИ УЧУН ЎҚУВ-
МЕТОДИК МАЖМУАЛАР, ИННОВАЦИОН
ТАЪЛИМ ТЕХНОЛОГИЯЛАРИ ВА ИШЛАБ
ЧИҚАРИШ ТАЪЛИМ УСТАСИНИНГ
ПОРТФОЛИОСИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ ҲАМДА
ТАКОМИЛЛАШТИРИШ**

Компетенция (лот. *competo*- эришяпман, муносибман, лойиқман) - муайян шахснинг у ёки бу соҳадаги билимлар, орттирилган тажрибалари ва касбий қобилияти¹, деб изоҳланган. Шундан келиб чиқиб, махсус фан ўқитувчилари ва ишлаб чиқариш таълими усталарининг касбий компетенцияларини қуйидагича таърифлаймиз:

КОМПЕТЕНЦИЯ

касбий-педагогик маҳорат, шахсий ва умуммаданий, хусусиятларининг шаклланганлик даражаси.

Ишлаб чиқариш таълими устасининг компетенцияси эса, қуйидагиларни ўз ичига олади:



Касб-ҳунар коллежларида ўтказиладиган амалиёт турлари, мақсад ва вазифалари

Ўқув амалиёти мақсади

- ўқувчиларнинг назарий машғулотларда ўзлаштирган билимларини мустаҳкамлаш, дастлабки касбий кўникма ва малака ҳамда шахсий фазилатларни шакллантиришдан иборат.

Бу мақсадга қуйидаги вазифаларни ечимини топиш орқали эришилади:

- билимларни бевосита амалий тавсифли топшириқлар ечимини топишда қўллаш натижасида мустаҳкамлаш;
- тизимли машқларни бажариш йўли билан касбий кўникмаларини шакллантириш;
- технологик тавсифли муаммоларни ечишда шаклланган кўникмаларни такрорлаш орқали дастлабки касбий малакага айлантириш.

Ишлаб чиқариш амалиётимақсади

- ўқувчиларни таълим олиш жараёнида мутахассислиги бўйича эгаллаган касбий билим, кўникмаларини мустаҳкамлаш, такомиллаштириш ва кенгайтириш.

- ўқувчиларнинг тегишли касб ва ихтисосликлари бўйича муайян иш турлари мисолида касбий маҳоратларини такомиллаштириш.
- ишлаб чиқариш ишларини бажариш усуллариини ўзлаштириш ва амалий тажрибаларини кенгайтириш ҳамда чуқурлаштириш.
 - ўқувчиларни корхонадаги меҳнат жамоасининг ишлаб чиқариш ва ижтимоий ҳаётига жалб қилиш.

Диплом олди амалиётимақсади

- битирув малакавий иши мавзусида кўрсатилган аниқ объект бўйича диплом ишини бажариш учун лозим бўладиган барча техник, иқтисодий ва бошқа хил кўрсаткичлар ҳамда материалларни (меъёрий

- ҳужжатлар, адабиётлар, техник маълумотномалар) ўқувчи томонидан йиғиб олишга имкон яратиш.
- ўқувчи ўзининг битирув малакавий иши мавзуси асосида корхона, муассаса ва ташкилотларда амалиётчи сифатида фаолият юритиш.

Ўқув амалиётини ташкил этиш шакллари

Гуруҳли (жамоавий)

Кичик гуруҳларда

Якка тартибда (индивидуал)

Маълумки, амалий машғулотлар қуйидаги **жамоавий** (фронтал), **кичик гуруҳ**(звено) ва **индивидуал** (якка тартибда) ўқитиш шаклларида олиб борилади. Бу шаклларда ўтказишнинг ўзига хос ижобий ҳамда салбий томонлари мавжуд.

Жамоавий шаклда амалий машғулотларни ўтказиш пайтида гуруҳдаги барча ўқувчилар бир мавзудаги ва мазмунан бир тур таълим фаолияти билан шуғулланади. Жамоавий шакл анча моддий ва методик таъминотни талаб қилади. Масалан, қишлоқ ва сув хўжалиги соҳасида амалий машғулотларнинг асосий вазифаларидан бири бу ўқувчиларда механизмлар, машина-агрегатларни қисмларга ажратиш-йиғиш, иш режимига ростлаш каби операциялар (жараёнлар) бўйича пухта кўникмаларни шакллантиришдир. Ўқувчи ўз кўли билан муайян жараённи бажариши лозим, шундагина уларда керакли кўникмалар шаклланади. Мазкур талабларни бажариш учун иш жойи моддий ва методик жиҳатдан етарли даражада таъминланган бўлиши лозим. Масалан, “Трактор-автомобиллар тузилиши ва техник хизмат кўрсатиш” фани бўйича “Илашиш муфталари” мавзусидаги амалий машғулотларни ўтказганда ҳар 3-4 ўқувчи олдида комплект ҳолдаги илашиш муфта нусхалари бўлиши керак. Шунда ўқув гуруҳи учун камида 8-10 илашиш муфталар нусхалари талаб этилади. Бундан ташқари, методик кўрсатмалар сони ҳам шундан кам бўлмаслиги керак. Ҳозирги кунда бундай шароитларни ҳар бир мавзу бўйича етарли даражада таъминлаш қийинчилик туғдирмоқда.

Жамоавий шаклнинг ижобий томонларидан бири шундаки, амалий машғулотлар бевосита назарий машғулотлардан сўнг олиб борилади. Жамоавий шаклни “Чилангарлик ишлари” ўқув амалиётининг баъзи мавзуларини ўтганда қўллаш мумкин. Масалан, “Эговлаб текислаш” (опиловка) каби мавзуларида, бунда талаб этиладиган миқдордаги иш жойларини зарур жиҳозлар, ускуналар, мослама (верстак, тиски, эгов, заготовка)лар билан таъминлаш қийин эмас.

Юқоридагиларга асосланиб қуйидагиларни тавсия этиш мумкин: Агар ўқувчиларнинг ҳар бир иш жойлари моддий ва методик жиҳатдан талаб даражасида таъминланган бўлса, амалий машғулотларни жамоавий шаклда ўтказиш мумкин. Акс ҳолда ўқувчиларнинг кўпчилиги томошабинга айланади.

Кичик гуруҳ(звено)нинг мазмуни шундан иборатки, амалий машғулотлар бир неча мавзулар бўйича бир вақт давомида ўтказилади ва ўқув материалининг бир қисми (блок)ни қамраб олади. Ўқувчилар гуруҳи кичик гуруҳларга бўлинади. Кичик гуруҳлардаги ўқувчилар таркиби кўпи билан 3-5 нафар ўқувчидан ошмаслиги тавсия этилади. Кичик гуруҳлар таркибида етакчиси бўлиши керак, етакчи ўзлаштириш даражаси яхши, талабчан ўқувчидан танланади. Ўтиладиган мавзулар ва кичик гуруҳлар сони бир-бирига тенг бўлади. Шунга қарабиш жой (пост)лари ташкил қилинади. Умуман, иш ўринлар деб, муайян фаолиятни

самарали бажариш учун талаб қилинган жиҳозлар билан таъминланган жойга айтилади. Албатта, амалий машғулотни ўтказиш учун кичик гуруҳлар алмашилиш жадвали тузилади.

Кичик гуруҳларда ишлашнинг ижобий томони шундаки, ҳар бир иш жойини моддий ва методик жиҳатдан етарли даражада таъминлаш осонроқ. Бугунги кунда таълим муассасаларининг шароитини ҳисобга олган ҳолда амалиётларни кичик гуруҳларда ўтказиш энг қулай ва самаралидир.

Индивидуал ўқитиш-ўқувчига алоҳида ёндошган ҳолда таълим-тарбия бериш. Ўқитувчининг ўқувчига яқка тартибда олиб борадиган ўқув машғулотлари шаклларида бири бўлиб, ўқитувчининг ўқувчи билан олиб бориладиган алоҳида фаолият туридир. Ўқув жараёнини ташкил этиш индивидуал ёндашиш асосида ўқитиш йўллари, усуллари ва турли ўқув-услубий психологик-педагогик ҳамда ташкилий бошқарув тадбирлари орқали олиб борилади.

Ўқув-амалий машғулотларни ўтказишда гуруҳ ўқувчиларининг берилган топшириқни бажариш ва кўникма ҳосил қилиш шакллари

Якка тартибда(индивидуал)

а)ҳар бир ўқувчи ўз иш жойида - муайян бир касб бўйича ўқув-амалий машғулот гуруҳли (жамоавий) шаклда ташкил этилганда, гуруҳнинг ҳар бир ўқувчиси мавзу бўйича амалий топшириқни белгиланган вақт давомида ўз иш жойида бажаради ва тегишли касбий кўникма шаклланади. “Чилангарлик ишлари”, “Пленер”, “Тикув ва тикув трикотаж кийим бўлакларига ишлов бериш” ва бошқа шу каби ўқув амалиёти машғулотларини бунга мисол қилиб кўрсатиш мумкин.

б)кичик гуруҳ таркибида ҳар бир ўқувчи навбат билан муайян бир касб бўйича ўқув-амалий машғулот кичик гуруҳ таркибида ташкил этилганда, гуруҳнинг ҳар бир ўқувчиси мавзу бўйича амалий топшириқни белгиланган вақт давомида бир иш жойида навбат билан бажаради ва тегишли касбий кўникма шаклланади. “Электрогазпайвандлаш ишлари”, “Контактли пайвандлаш ишлари”, “Соч турмаклаш ва моделлаштириш ишлари”, “Қурилиш ва пардозлаш ишлари” ва бошқа шу каби ўқув амалиёти машғулотларини бунга мисол қилиб кўрсатиш мумкин.

Жуфтликда –бу шаклда ўқув-амалий машғулот ташкил этилганда, гуруҳнинг ҳар бир ўқувчиси мавзу бўйича амалий топшириқни белгиланган вақт давомида бир иш жойида жуфтликда бажаради ва тегишли касбий кўникма шаклланади. “Фармацевт ассистенти” касбининг “Дори турлари технологияси”, “Фармацевтик кимё” “Тиббий лаборант” касбида “Килиник лаборатория текшириш усуллари”, “Микробиология ва микробиологик текшириш усуллари” ва бошқа шу каби ўқув амалиёти машғулотларини бунга мисол қилиб кўрсатиш мумкин.

Кичик гуруҳларда

а) кичик гуруҳ(ўқувчилар ҳамкорликда) -муайян бир касб бўйича ўқув-амалий машғулот кичик гуруҳ ҳамкорликда ташкил этилганда, гуруҳнинг ҳар бир ўқувчиси мавзу бўйича амалий топшириқни белгиланган вақт давомида бир иш жойида ҳамкорлик билан бажаради ва тегишли касбий кўникма шаклланади. “Ғишт ва тош териш ишлари”, “Бетон ва арматура ишлари”, “Ошпазлақ” ва бошқа шу каби ўқув амалиёти машғулотларини бунга мисол қилиб кўрсатиш мумкин.

б)кичик гуруҳ(иш ўрнини жадвал асосида алмаштириш) -Кичик гуруҳларда амалий машғулотларни ўтказишни 2015 йил 20 августда тасдиқланган ўқув режада белгиланган 3430101 – “Қишлоқ хўжалиги машина ва жиҳозларига техник хизмат кўрсатиш механиги” касбининг “Трактор-автомобиллар тузилиши ва техник хизмат кўрсатиш” ўқув амалиёти мисолида кўриб чиқамиз. Мазкур ўқув режага асосан, ўқув амалиётининг ўқув юкламаси 120 соатга тенг ва 3-курс Vсеместри учун 60 соат ва VI семестри учун 60 соат миқдорида белгиланган.

Дастурий ўқув материални икки блокка бўламиз:

I блок. Двигатель тузилиши - 60 соат;

II блок. Трансмиссия, юриш қисми, бошқариш механизмлари ва қўшимча жиҳозлар - 60 соат.

I блок бўйича белгиланган 60соатдан 6 соатини биринчи амалий машғулотга ажратамиз, бунда ўқув амалиётнинг мақсади ва вазифаси, ўтиш тартиби, хавфсизлик техникаси қоидалари, трактор ва автомобилларнинг умумий тузилиши каби мавзулар ўрганилади, кичик гуруҳлар таркиби эълон қилинади.

I блок бўйича қуйидаги 9 та иш жойни ташкил қиламиз:

1-иш жойи(Пост). Кривошип-шатун механизмнинг тузилиши ва техник хизмат кўрсатиш (кейинги ўринларда ТХК)– 6 соат;

2-иш жойи. Газ тақсимлаш механизмнинг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

3-иш жойи. Карбюратор двигателларнинг таъминлаш тизими тузилиши ва ТХК - 6 соат;

4-иш жойи. Газ баллон ускунали двигателларнинг таъминлаш тизими тузилиши ва ТХК - 6 соат;

5-иш жойи. Дизель двигателларнинг таъминлаш тизими тузилиши ва ТХК - 6 соат;

6-иш жойи.Мойлаш ва совутиш тизимининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

7-иш жойи.Электр таъминлаш тизимининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

8-иш жойи.Двигателни юргизиб юбориш тизимининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

9-иш жойи. Ёруғлик ва ёруғлик сигнализация тизими, назорат-ўлчов асбобларининг тузилиши ва ТХК - 6 соат.

II блок бўйича 9 та ишжойни ташкил қиламиз:

II блок бўйича белгиланган 60 соатдан 6 соатини биринчи амалий машғулотга ажратамиз, бунда ўқув амалиётнинг мақсади ва вазифаси, ўтиш тартиби, хавфсизлик техникаси қоидалари, трактор ва автомобилларнинг умумий тузилиши каби мавзулар ўрганилади, кичик гуруҳлар таркиби эълон қилинади.

1-иш жойи (Пост). Трактор ва автомобилларнинг илашиш муфтасининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

2-иш жойи. Тракторлар узатмалар қутисининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

3-иш жойи.Автомобилларузатмалар қутисининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

4-иш жойи. Тракторлар орқа кўпригининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

5-иш жойи.Автомобиллар орқа кўпригининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

6-иш жойи.Трактор ва автомобиллар рул бошқарув тизимининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

7-иш жойи.Тракторлартормиз тизимининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

8-иш жойи.Автомобиллар тормиз тизимининг тузилиши ва ТХК - 6 соат;

9-иш жойи.Автомобиллар ғилдиракларини оғиш бурчаги (развал-схаждения) ва мувозанатини (болонсировка) ростлаш ва ТХК - 6 соат.

“Қишлоқ хўжалик машиналариҳамда чорвачилик фермалари механизмларини тузилиши ва хизмат кўрсатиш” ўқув амалиёти ўқув юкламаси 180 соатга тенг ва 3-курс Vсеместри учун 120 соат ва VIсеместри учун 60 соат микдорида белгиланган.

Дастурий ўқув материални учта блокка бўламиз:

I блок.Тупроққа ишлов бериш,экиш ва ўтқозиш машиналари, ўғитлар солиш ва экинларни ҳимоя этиш учун машиналарнинг механизмлари ва аппаратлари- 60 соат.

II блок. Дон комбайнлари, дон тозалаш ва саралаш машиналари, пахта териш машиналарининг механизмлари ва ишчи органларини қисман қисмларга ажратиш, йиғиш ва ростлаш, уларни ишга тайёрлаш- 60 соат.

III блок. Ем-хашак йиғиштриш машиналарива чорвачилик фермалари механизмлари ишчи органларини қисман қисмларга ажратиш, йиғиш ва ростлаш, уларни ишга тайёрлаш-60 соат.

I блок бўйича белгиланган 60 соатдан 6 соатини биринчи амалий машғулотга ажратамиз, бунда ўқув амалиётнинг мақсади ва вазифаси, ўтиш тартиби, мавзуга оид хавфсизлик техникаси қоидалари, қуйидаги қишлоқ хўжалик машиналарининг қисқача умумий тузилиши каби мавзулар ўрганилади ҳамда кичик гуруҳлар таркиби эълон қилинади.

I блок бўйича қуйидаги 9 та иш жойни ташкил қиламиз:

1-иш жойи.(Пост). Ўғитлаш машиналарининг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

2-иш жойи. Тиркама плугларнинг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

3-иш жойи. Осма плугларнинг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

4-иш жойи. Чизель культиваторларнинг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

5-иш жойи. Бороналар ва молаларнинг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

6-иш жойи. Чигит экиш машиналарининг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

7-иш жойи. Ғалла уруғини экиш ва ўтқазиш машиналарининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

8-иш жойи. Қатор ораларига ишлов бериш культиваторларининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

9-иш жойи. Ўсимликларни ҳимоялаш машиналарининг тузилиши ва КТХК -6 соат.

II блок бўйича белгиланган 60 соатдан 6 соатини биринчи амалий машғулотга ажратамиз, бунда ўқув амалиётнинг мақсади ва вазифаси, ўтиш тартиби, хавфсизлик техникаси қоидалари, қуйидаги қишлоқ хўжалик машиналарининг қисқача умумий тузилиши каби мавзулар ўрганилади ва кичик гуруҳлар таркиби эълон қилинади.

II блок бўйича қуйидаги 9 та иш жойни ташкил қиламиз:

1-иш жойи. (Пост). Ғалла комбайнларининг умумий тузилиши ва КТХК - 6 соат;

2-иш жойи. Ўриш аппаратининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

3-иш жойи. Янчиш барабанларининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

4-иш жойи. Ғалла комбайнларини ростлаш ишлари – 6 соат;

5-иш жойи. Дон тозалаш ва саралаш машиналарининг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

6-иш жойи. Пахта териш машинасининг умумий тузилиши ва КТХК -6 соат;

7-иш жойи. Териш аппаратининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

8-иш жойи. Пахта териш машинаси қабул камераларининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

9-иш жойи. Пахта териш машинасини ростлаш ишлари - 6 соат.

III блок бўйича белгиланган 60 соатдан 6 соатини биринчи амалий машғулотга ажратамиз, бунда ўқув амалиётнинг мақсади ва вазифаси, ўтиш тартиби, хавфсизлик техникаси қоидалари, қуйидаги қишлоқ хўжалик машиналарининг

қисқача умумий тузилиши каби мавзулар ўрганилади ва кичик гуруҳлар таркиби эълон қилинади.

III блок бўйича қуйидаги 9 та иш жойни ташкил қиламиз:

1-иш жойи. (Пост). Пичан ўриш машиналарининг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

2-иш жойи. Пичан пресслаш машиналарининг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

3-иш жойи. Озуқаларни кесиш ва дон майдалаш аппаратларининг тузилиши ва КТХК -6 соат;

4-иш жойи. Сомонга ишлов бериш усуллари ва жиҳозларининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

5-иш жойи. Озуқаларни тарқатиш машиналарининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

6-иш жойи. Автосуғоргичларнинг тузилиши ва КТХК - 6 соат;

7-иш жойи. Гўнг чиқариш машиналарининг тузилиши ва КТХК- 6 соат;

8-иш жойи. Сут соғиш аппаратларининг тузилиши ва КТХК -6 соат;

9-иш жойи. Жун қирқиш машинкаларининг тузилиши ва КТХК- 6 соат.

Ҳар бир иш жойининг ўқув материали ҳажми 6 соатга мўлжалланган бўлиши лозим. Қуйидаги шаклда кичик гуруҳлар алмашилиш жадвали тузилади:

Амалий машгулотла р т/р	Сана	Иш жойлари								
		1-иш жойи	2-иш жойи	3-иш жойи	4-иш жойи	5-иш жойи	6-иш жойи	7-иш жойи	8-иш жойи	9-иш жойи
1	15.11.2015	I кичик гурух	II кичик гурух	III кичик гурух	IV кичик гурух	V кичик гурух	VI кичик гурух	VII кичик гурух	VIII кичик гурух	IX кичик гурух
2	23.11.2015	IX кичик гурух	I кичик гурух	II кичик гурух	III кичик гурух	IV кичик гурух	V кичик гурух	VI кичик гурух	VII кичик гурух	VIII кичик гурух
3	30.11.2015	VIII кичик гурух	IX кичик гурух	I кичик гурух	II кичик гурух	III кичик гурух	IV кичик гурух	V кичик гурух	VI кичик гурух	VII кичик гурух
4	07.12.2015	VI кичик гурух	VIII кичик гурух	IX кичик гурух	I кичик гурух	II кичик гурух	III кичик гурух	IV кичик гурух	V кичик гурух	VI кичик гурух
5	14.12.2015	VI кичик гурух	VII кичик гурух	VIII кичик гурух	IX кичик гурух	I кичик гурух	II кичик гурух	III кичик гурух	IV кичик гурух	V кичик гурух
6	21.12.2015	V кичик гурух	VI кичик гурух	VII кичик гурух	VIII кичик гурух	IX кичик гурух	I кичик гурух	II кичик гурух	III кичик гурух	IV кичик гурух
7	28.12.2015	IV кичик гурух	V кичик гурух	VI кичик гурух	VII кичик гурух	VIII кичик гурух	IX кичик гурух	I кичик гурух	II кичик гурух	III кичик гурух
8	04.01.2016	III кичик гурух	IV кичик гурух	V кичик гурух	VI кичик гурух	VII кичик гурух	VIII кичик гурух	IX кичик гурух	I кичик гурух	II кичик гурух
9	11.01.2016	II кичик гурух	III кичик гурух	IV кичик гурух	V кичик гурух	VI кичик гурух	VII кичик гурух	VIII кичик гурух	IX кичик гурух	I кичик гурух

Иш жойларини қуйидаги усулда ташкил этиш мақсадга мувофиқ:

“Қишлоқ хўжалик машиналари” ўқув амалиёти устахонаси жиҳозлари

1.	Чилангарлик верстаги	10 дона	1-иш жойи	Ўғитлаш машиналарининг тузилиши ва КТХК
2.	Деталлар учун стелаж	8 дона	2-иш жойи	Тиркама плугларнинг тузилиши ва КТХК
3.	Техника хавфсизлиги бурчаги	1 дона	3-иш жойи	Осма плугларнинг тузилиши ва КТХК
4.	Ҳужжатлар учун шкаф	1 дона	4-иш жойи	Чизель культиваторларнинг тузилиши ва КТХК
5.	Устанинг иш жойи	1 дона	5-иш жойи	Бороналар ва молаларнинг тузилиши ва КТХК
6.	Аптечка	1 дона	6-иш жойи	Чигит экиш машиналарининг тузилиши ва КТХК
7.	Ёнғин хавфсизлиги шити	1 дона	7-иш жойи	Ғалла уруғини экиш ва ўтқозиш машиналарининг тузилиши ҳамда КТХК
8.	Асбоблар учун шкаф	1 дона	8-иш жойи	Қатор ораларига ишлов бериш культиваторларининг тузилиши ва КТХК
9.	Кийим илгич	1 дона	9-иш жойи	Ўсимликларни ҳимоялаш машиналарининг тузилиши ва КТХК



Ўқув-амалиёти ўтказиш даврини ўзгартириш

Тез бузиладиган озиқ-овқат ва қишлоқ хўжалиги маҳсулотлардан фойдаланиб ўтказиладиган ўқув амалиётлари (Ошпазлик, Қишлоқ хўжалиги маҳсулотларини қайта ишлаш ва шу каби бошқа касблар бўйича) ташкил этишда маҳсулотнинг мавсумийлигини инобатга олган ҳолда, касб-ҳунар коллежининг илмий педагогик кенгаш қарорига асосан ўқув-амалиёти ўтказиш даврини ўзгартиришга рухсат этилади.

Ишлаб чиқариш таълими устасининг лавозим вазифалари ва малака талаблари

Лавозим вазифалари

-ўқув амалий машғулотларни ва ишлаб чиқариш амалиётини режалаштиради ҳамда ўтказади, ўқув устахоналарига, махсус фан лабораториялари учун кўргазмали ўқув воситалар, жиҳозлар ва бошқа техника воситаларини, амалий машғулотлар учун керак бўлган материалларни тайёрлайди, корхоналар, муассасалар, ташкилотлар билан шартномалар тузишда қатнашади, таълим стандартлари талаблари асосида ўқувчиларни битирув малакали ишларни бажариш, битирув имтиҳонларини топширишга тайёрлайди, амалдаги меъёр талаблари асосида амалий топшириқ учун сарф бўладиган хом ашё материалларини ҳисоблайди, топшириқ мавзуларини танлайди, ўқув устахонасида иш ўринларини жиҳозлайди, техника хавсизлигига риоя этилишини таъминлайди.

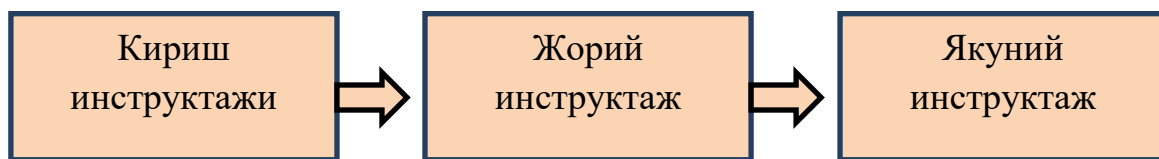
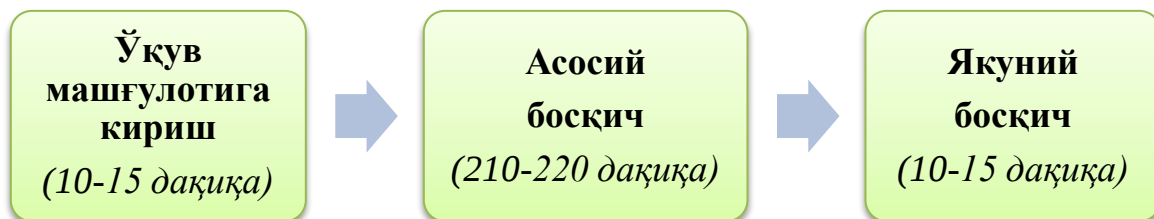
Малака талаблари

-Ўзбекистон Республикасининг “Таълим тўғрисидаги” қонуни, “Кадрлар тайёрлаш миллий дастури” бошқа қонун ҳужжатларни, Таълим стандартларини Ўрта махсус, касб-ҳунар таълими марказининг қўлланма ва ахборот, **норматив материалларини**, буйруқларини, хорижий тиллардан бирининг бошланғич босқичини ва ахборот-коммуникация технологияларидан фойдаланишни.

Билиши лозим

-мутахассисликнинг хусусиятидан келиб чиқиб, ўрта махсус, касб-ҳунар таълими тўғрисида маълумот, 3 йилдан кам бўлмаган амалий иш стаж.

Ўқув амалиёти машғулоти ўтказиш



Изоҳ: (ЎМКХТ марказининг 2015 йил 8 сентябрдаги 283-сонли буйруғидаги йўриқнома сўзи қўлланимга матнларда инструктаж деб юритилади)

Ўқув машғулотига кириш

Ушбу босқичида Уста қуйидагиларни бажариши керак бўлади:

- Ўқувчиларни давоматини, ташқи кўринишини текшириш
- Техника хавфсизлиги қоидаларини эслатиш
- Ўтиладиган ўқув амалиётнинг режаси билан таништириш
- Баҳолаш мезони билан таништириш
- Ўқувчиларни иш ўринларига тақсимлаш
- Йўриқли-технологик харита, асбоблар, материал ва хом ашёларни тарқатиш

Кириш инструктажи

➤ Асосий босқич кириш инструктажидан бошланади ва Уста уни қуйидаги тартибда ўтказади:

- тезкор савол-жавоб, ақлий ҳужум орқали билимларни фаоллаштиради.
- ўқувчиларнинг ўқув материални ўзлаштирганлик даражасини аниқлайди ва уларни ривожлантириш мақсадида янги мавзу баёнига ўтади.
- ўқув амалиёти машғулотининг янги мавзуси бўйича умумий маълумот беради ва иш жараёнини (топшириқнинг технологик моҳияти, уни бажариш усуллари, жиҳоз, асбоб-ускуна ва мосламалардан фойдаланиш тартибини) тушунтиради.
- ўқувчилар етарли даражада тушунмаган ҳолатларда ҳаракатларни қайтариб кўрсатади ва саволларга жавоб беради.

Кириш инструктажини ўтказиш учун тавсиялар

Кириш инструктажининг боришида 1-2 нафар ўқувчи Уста кўрсатиб берган иш усуллари такрорлаши самарали бўлади. Бу жараён ҳамиша гуруҳнинг фаоллигини оширади, ўқувчиларнинг эътиборли бўлишларини талаб этади.

Тушунтириш жараёнида ўқувчилар тайёрлаган деталлар ва буюмларни намуна сифатида кўрсатиш тавсия этилади, охирига етмаган, яъни тугалланмаган маҳсулот намунаси сифатида унинг ижобий ва салбий томонларини кўрсатиш керак.

Ўқув амалиёти машғулоти баъзи ҳолларда иш бажаришнинг бир неча усулларни ўз ичига олади. Бундай ҳолларда барча усулларни ўқувчилар эътиборига бирдан ҳавола этиш керак эмас. Агарда ҳаммаси баён қилиб берилса ўқувчилар, биринчидан, толиқиб қоладилар, иккинчидан, кўп нарсани эслаб қола олмайдилар ва кейин тескаридан тушунтириб беришни сўрайдилар. Шунинг учун кириш инструктажини қисмларга бўлиб, тушунтириш ва амалий машқлар билан қўшиб ўтказиш мақсадга мувофиқ бўлади.

Амалиёт жараёнида тушунтириш билан биргаликда иш жараёнини бажариб кўрсатиш қуйидагича амалга оширилади: олдин Уста ўргатилаётган ҳаракатларнинг вазифалари ва аҳамиятини тушунтириб, кейин уларни ўзи амалда бажариб кўрсатади. Иш жараёнини бажаришда аста-секин бажариш катта аҳамиятга эга.

Иш жараёнини аста-секин бажариб кўрсатиш асосий методик усуллардан бири бўлиб, улар ўқувчиларга иш ҳаракати қандай қисмлардан ташкил

топишни тушуниб олиш имконини беради. Иш жараёнини айрим элементларга бўлиб кўрсатиш ҳам ана шу мақсадда олиб борилади.

Уста бажариб кўрсатган иш ҳаракатларини ўқувчилар такрорлаши, бу ҳаракат кўникмалари қанчалик аниқ ўзлаштирилганлигини, ўқувчилар олган билимлар даражасини, топшириқни муваффақиятли бажара олиш-олмаслигини текширишга ёрдам беради. Плакатда тасвирланган ёки видео тақдимот орқали иш усулини намойиш этиш ўқувчиларнинг билимларини мустақамлашда қўшимча восита ҳисобланади.

Уста ҳаракатларни бажариб кўрсатиш вақтида ҳаракатнинг энг масъулиятли жиҳатларига ўқувчилар эътиборни жалб қилган ҳолда тушунтириб беради, ҳаракатнинг вазифаси ва аҳамиятини таъкидлайди. Уни олдинги ва кейинги ҳаракатлар билан боғлайди. Иш жараёни хақида ўқувчилар умумий тассавурга эга бўлганларига ишонч ҳосил қилгач, вазифани мустақил бажариш учун инструктаж беради.

Жорий инструктаж

Ўқувчилар топшириқларни мустақил бажариш жараёнида Уста жорий инструктаж беришни амалга ошириб боради ва қуйидагиларни

бажаради:

- ўқувчиларни иш жойларига тақсимлаб амалий иш юзасидан йўриқли-технологик харита ҳамда мустақил иш бажариш учун хомашё тарқатади ва кўрсатмалар беради.
- мустақил ишларни бажарилишини мақсадли айланиш вақтида назорат қилади ва иш жараёнида ўқувчилар йўл қўйган хатоларни кўрсатади.
- ўқувчи назорат-ўлчов асбобларидан тўғри фойдаланиши ва технологик жараёнга риоя этилишини кузатиш;

Жорий инструктажни ўтказиш вақтида ҳар бир ўқувчининг меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси, саноат санитарияси ва гигиенаси қоидаларини бажариши Устанинг доимий назоратида бўлиши керак.

Жорий инструктажни ўтказишнинг асосий мақсади бу - аниқ мақсад билан ҳар бир ўқувчини иш жойини назорат қилиб чиқишдир. Ана шундай мақсадли назорат қилишлар вақтида Уста биринчи бор ўқувчилар иш ўринларини қандай ташкил қилганлигини, назорат-ўлчов асбобларини тўғри сақлаши, ишлов берувчи асбоблар дастгоҳга қандай ўрнатилиши, дастгоҳларнинг созланишини, технологик жараёнга амал қилишини текширади. Иккинчи мақсадли назорат қилиш вақтида ўқувчилар у ёки бу иш усулини қандай бажаришини, ишлов берувчи асбоблардан тўғри фойдаланишини назорат қилади. Учинчи мақсадли назорат қилиш вақтида ўқувчи ўз-ўзини назорат қилиб назорат-ўлчов асбобларидан тўғри

фойдаланиши ва технологик жараёнга тўғри риоя этилишини кузатади. Тўртинчи ва бешинчи мақсадли назорат қилишда эса кундалик топшириқларнинг бажарилишини текширади, ишларни қабул қилади ҳамда баҳолайди.

Ўқув амалиётида уста бажарилган ишларни қабул қилишга алоҳида эътибор бериши керак. Уста ўқувчилардан ишларини қабул қилиб олишда улардан ишни бажариш билан боғлиқ бўлган саволлар беради, бундан мақсад ўқувчилар ишни қанчалик онгли равишда бажарганлигини аниқлашдир.

Буюмларнинг сифатини текшириш вақтида ўқувчиларнинг йўл қўйган хатто энг кичик камчиликларини ҳам кўрсатиб ўтиш зарур бўлади, бунини сабаби кичик камчиликлар орқали келиб чиқиши мумкин бўлган носозликларни тушунишига ёрдам беради ва у ўз йўлида ўқувчиларни масъулиятли бўлишга ундайди.

Якуний инструктаж

Ўқувчининг бир кунги ўқув машғулотида бажарган ишларини таҳлил қилиш ва зарур ҳолларда инструктаж бериш якуний инструктажнинг асосини ташкил этади. Ўқувчининг хатоларини таҳлил қилади, сабабларини тушунтиради, тузатиш учун йўл-йўриқ кўрсатади ва шунга ўхшаш хатолар такрорланмаслиги учун кўрсатмалар беради. Иш ўринлари тартибга келтирилади.

Якуний инструктажда бажариладиган ишлар:

- машғулот жараёнида ўқувчилар йўл қўйган хатоларни сабабларини тушунтиради ва ушбу хатолар такрорланмаслиги учун кўрсатмалар беради.
- баҳолаш мезони асосида ўқувчиларнинг ўзлаштириш даражаларини баҳолайди.
- машғулот тугагандан сўнг иш жойларини тартибга келтиришини назорат қилади. Тайёрланган маҳсулотни қабул қилади.

ЯКУНИЙ БОСҚИЧ

Уста машғулот натижаларини таҳлил қилиб, гуруҳ ва айрим ўқувчилар қандай ютуқларга эришганликлари у ёки бу ўқувчининг ишида хатоликлар аниқланганлигини, машғулотларнинг боришида қандай носозликларга, меҳнат ва технология интизомнинг бузилишига йўл қўйилганлиги, уларга нималар сабаб бўлганлиги, бундан кейин юқорида кўрсатилиб ўтилган камчиликларга йўл қўймаслик учун қандай чоралар кўриш зарурлигини таъкидлаб ўтади.

Ўқув амалиёти давомида бутун гуруҳ амалга оширган ишлар ва ўқувчилар кунлик топшириқларни қандай бажарганлигини маълум қилиб,

баҳолаш мезонига асосланган ҳолда ишлар баҳоланади ва нима сабабдан айнан шу баҳо қўйилганлигини ўқувчиларга тушунтирилади.

Якуний босқичнинг охирида кейинги машғулот ҳақида қисқача маълумот бериб, уйга вазифа берилиб, уни бажариш учун кўрсатмалар беради.

Уйга берилган топшириқлар ўтилган мавзунини такрори бўлмасдан кейинги мавзуга тайёрланиб келишдан иборат бўлади. Кейинги мавзуга тайёрланишда маҳсулот тайёрлаш ва йиғиш операцияларини ҳамда технологик жараённинг схемасини тузиш, бажариладиган ишларни осонлаштириш учун мосламалар конструкцияларини ишлаб чиқиш каби топшириқлар ўқувчиларнинг техник тафаккурини ривожлантиради, рационализаторлик ҳамда ихтирочилик қобилиятларини намоён қилиш учун кенг имкониятлар очиб беради.

Якуний босқичда бажариладиган ишлар:

- ўқувчиларнинг амалий машғулоти бўйича олган баҳоларини эълон қилади.
- келгуси касбий фаолиятларида амалиётда бажарган ишларининг аҳамияти ва муҳимлигига ўқувчилар эътиборини қаратади.
- келгуси машғулоти мавзуси билан таништириб, уйга вазифа беради

Ўқув амалиёти машғулотида сўнг бажариладиган ишлар

- ўқув устахонасини тартибга келтириш мақсадида навбатчи ўқувчилар ишини ташкил қилиш.
- гуруҳ журналини тўлдириш.
- амалиётда қатнашмаган ўқувчиларга ажратилган хомашёни ва ўқувчилар тайёрлаган маҳсулотни омборга топшириш.
- мослама ва асбобларнинг техник ҳолатини текшириш, зарур ҳолатларда таъмирлаш ва коллеж асбоб-ускуналар сақлаш ва тарқатиш омборхонасига топшириш.
- жиҳоз ва дастгоҳларнинг техник ҳолатини кўздан кечириш.
- устахонани устахона мудури ёки бош устага топшириш.

Ўқув амалиёти машғулотида ўқувчиларнинг ўзлаштириш даражаларини баҳолаш мезони

Ўқув амалиёти машғулотида ўқувчилар назарий билимлар билан бир қаторда касбий - амалий кўникмаларни ўзлаштиради. Машғулоти вақтида ўқувчининг барча фаолиятини бир вақтнинг ўзида бажарилган ишлар сифати, олган назарий билимлари, вақт меъёрларига риоя қилиш, иш ва иш жойини ташкил қилиш, ишлов бериш ва назорат-ўлчов асбобларидан фойдаланиш, хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиши баҳоланади. Ўқувчиларнинг ўзлаштириш даражаларини “Вазирлар Маҳкамасининг 1998 йил 13 майдаги 204-сонли ва 2004 йил 24 июндаги “Ўзбекистон Республикаси

Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат тест маркази фаолиятини такомиллаштириш тўғрисида”ги 293-сонли қарорларига асосан академик лицейлар ва касб-хунар коллежлари ўқувчиларининг билим савияси, кўникма ва малакаларини назорат қилишнинг рейтинг тизими асосида баҳолаш мезонини ишлаб чиқдик. Баҳолаш мезони кўрсаткичлари 3-жадвалда келтирилган:

Баҳолар беш баллик тизимда қўйилади

5 – “аъло”

4 – “яхши”

3 – “қониқарли”

2 – “қониқарсиз”

Ўқув амалиёти машғулотида ўқувчиларнинг ўзлаштириш даражаларини баҳолаш мезони

т/р	Мезонлар	Баҳо
Назарий билим (берилган саволларга жавоб бериши)		
1	Саволларга тўлиқ жавоб бериш, мисоллар, далиллар келтириш	5
2	Саволларга тўлиқ жавоб бера олмаслиги	4
3	Саволларга қисман жавоб бериш	3
4	Саволларга умуман жавоб бера олмаслик	2
Бажарилган ишлар сифати (техник талабларга риоя қилинганлик)		
5	Белгиланган техник талабларга тўлиқ риоя қилганлиги	5
6	Техник талабларга риоя қилганлиги	4
7	Ишлаб чиқариш таълими устасининг кўрсатмаларидан кейин тўғриланган. Бажарилган ишлар техник талаблар доирасида	3
8	Асосий техник талабларга риоя қилинмаган (тўғрилаб бўлмайдиган яроқсиз маҳсулот)	2
Вақт меъёрларига риоя қилиш		
9	Ишларни ўз вақтидан олдин бажариш	5
10	Ишларни ўз вақтида бажариш	4
11	Ишларни вақтида бажариш	3
12	Ишларни вақтида бажаролмаганлиги	2
Иш ва иш жойини ташкил қилиш		
13	- иш ва иш жойини тўғри ташкил этиш; - ишлаб чиқариш операцияларини амалга оширишда мақбул иш усуллари қўллаш ва турли ишларни хатосиз бажариш; - ишни мустақил режалаштириш ва бажариш	5
14	Ишлаб чиқариш таълими устасининг кўмаги билан: - иш ва иш жойини тўғри ташкил этиш; - ишлаб чиқариш операцияларини амалга оширишда мақбул иш усуллари қўллаш ва турли ишларни хатосиз бажариш; - ишни мустақил режалаштириш ва бажариш	4
15	- иш ёки иш жойини ташкил этиш, ишлаб чиқариш	3

	операцияларини амалга оширишда мақбул иш усулларини қўллаш ва турли ишларни бажаришда баъзи хатоликларга йўл қўйганлиги; - ишни етарли даражада мустақил режалаштира олмаганлиги ва бажара олмаслиги	
16	- иш ва иш жойини ташкил этишда мунтазам равишда хатоларга йўл қўйиш ва асосий иш усулларини етарли даражада ўзлаштира олмаслиги - ишни мустақил режалаштира олмаганлиги ва бажаролмаслиги - хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилмаганлиги	2
Ишлов бериш ва назорат-ўлчов асбобларидан фойдаланиш		
17	- асбобларни мустақил тўғри танлаш ва улардан мақсадли фойдаланиш; - асбобларни ишлатиш, созлаш ва сақлаш қоидаларига тўлиқ риоя қилиш; -асбобларнинг конструкцияси ва ишлаш принципини билиши	5
18	Ишлаб чиқариш таълими устасининг кўмаги билан: - асбобларни тўғри танлаш ва улардан мақсадли фойдаланиш; - асбобларни ишлатиш, созлаш ва сақлаш қоидаларига риоя қилиш; - асбобларнинг конструкцияси ва ишлаш принципини билиши	4
19	- асбобларни тўғри танлаш ва мақсадли фойдаланишда хатоликларга йўл қўйиши; -асбобларни ишлатиш, созлаш ва сақлаш қоидаларига риоя қилишда хатоликларга йўл қўйиши; -асбобларнинг конструкцияси ва ишлаш принципини қисман билиши	3
20	- асбобларни тўғри танлай олмаслиги ва мақсадли фойдаланмаслиги; - асбобларни ишлатиш, созлаш ва сақлаш қоидаларига риоя қилмаганлиги; - асбобларнинг конструкцияси ва ишлаш принципини билмаслиги	2
Хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш		
21	Хавфсизлик техникаси қоидаларини мукамал билиши ва уларга тўлиқ риоя қилиш	5
22	Хавфсизлик техникаси қоидаларини билиши ва уларга тўлиқ риоя қилиш	4
23	Хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилишда хатоликларга йўл қўйиши	3
24	Хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилмаслиги	2

Изоҳ: ҳар бир ўқувчи ўқув амалиёти маиғулотида бажарган ишлари учун баҳоланиши зарур.

Ўқув амалиёти машғулотининг ўқитиш технологияси

Мавзу (номи).....

Ўқув амалиёти машғулотининг ўқитиш технологияси модели

Вақт: 6 соат	Ўқувчилар сони: ____ нафар
Ўқув машғулотининг шакли ва тури	Ўқув амалиёти
Ўқув машғулоти режаси\ тузилиши	1. ... 2. ... 3. ...
Ўқув машғулотининг мақсади: ... тўғрисида кўникма ва малакаларни шакллантириш (Машғулот мавзуси мазмунидан келиб чиқиб мақсад қўйилади)	
Педагогик вазифалар: ... билан таништириш; ... тушунтириш, кўрсатиш; ... инструктаж бериш; ... йўл қўйилган хатоларни кўрсатиш	Ўқув фаолияти натижалари: ... кўрсатади; ... таснифлайди; ... машқларни мустақил бажаради; ... хатолари устида ишлайди
Ўқитиш усуллари	Тушунтириш, ҳикоя, кўрсатиш, намоиш, суҳбат, кўрсатмалар бериш, амалий машқ (Машғулот мавзусидан келиб чиқиб)
Ўқув фаолиятини ташкил этиш шакли	Оммавий, жамоавий, гуруҳли, яқка тартибда
Ўқитиш воситалари	Керакли жиҳоз ва асбоб, кўргазмалар, курул, проектор, кодоскоп, стенд, плакатлар, слайд, йўриқли-технологик хариталар, компьютер курилмаси
Ўқитиш шароити	Жиҳозланган устaxonа
Қайта алоқанинг усул ва воситалари	Сўров, ким ошди савдоси (аукцион), тезкор сўров, қора қути

Ўқув амалиёти машғулотининг технологик харитаси машғулотнинг босқичлари ва уларнинг машғулот давомидаги вақтини белгилайди. Ўқув амалиёти машғулоти технологик харитасининг вазифаси: дарс жараёнида ишлаб чиқариш таълими устаси ва ўқувчилар фаолияти кетма-кетлигини

кўрсатиш ҳамда мазмунини ёритиш. Машғулот давомида ишлаб чиқариш таълими устаси фойдаланиладиган барча ўқитиш воситалари, назорат воситалари, бериладиган топшириқлар иловасини кўрсатиб ўтади.

Ўқув амалиёти машғулотининг технологик харитаси

Машғулот босқичлари ва вақти	Фаолият мазмуни	
	ўқитувчи	ўқувчи
1-босқич. Ўқувмашғу лотиға киришдақиқа	Ташкилий қисм: 1. Ўқувчиларнинг даволатини текширади. 2. Ўқувчиларнинг машғулотга тайёргарлигини назорат қилади. Мақсад ва вазифанинг белгиланиши: 3. Амалий машғулот номи, режаси, мақсад ва кутилаётган натижалар билан таништиради 4. Амалий машғулотнинг баҳолаш мезонлари билан таништиради. 5. Хавфсизлик техникаси қоидаларига амал қилишни эслатади	Машғулотга тайёргарлик кўради Амалиётга хавфсизлик техникаси, санитария ва гигиена талабларига риоя қилган ҳолда махсус кийимда келади. Хавфсизлик техникаси журналига имзо қўяди. Тинглайди
2-босқич. Асосий босқичдақиқа	Кириш инструктажи (..... дақ.) Ўқувчиларбилимини фаоллаштириш: 1. Тезкор савол-жавоб, ақлий ҳужум ўтказади. Ўқувчиларнинг ўқув материални ўзлаштирганлик даражасини аниқлаб ва уларни ривожлантириш мақсадида янги мавзу баёнига ўтади. Янги мавзу баёни: 2. Ўқув амалиёти машғулоти мавзуси бўйича умумий маълумот беради, иш жараёнини тушунтиради Жорий инструктаж (..... дақ.). Янги мавзу бўйича амалий машқ бажариш: 2. Ўқувчиларни иш жойларига тақсимлаб амалий иш юзасидан йўриқли-технологик харита (...-илова) ҳамда мустақил иш бажариш учун хомашё тарқатади ва кўрсатмалар беради 3. Мустақил ишларни бажарилишини мақсадли айланиш вақтида назорат қилади ва иш жараёнида ўқувчилар йўл қўйган хатоларни кўрсатади Якуний инструктаж (..... дақ.): 1. Баҳолаш мезони асосида ўқувчиларнинг ўзлаштириш даражаларини	Саволларга жавоб беради Тинглайди, чизади, ёзиб олади Ўз иш жойларини эгаллайди, машғулот раҳбари кўрсатмалари ва йўриқли-технологик харитага риоя қилган ҳолда ишни бажаради. Йўл қўйган хатоларини тўғрилайди. Фойдаланилган жиҳозларни машғулот раҳбарига топширади. Иш жойини тартибга келтиради

	баҳолайди. 2. Машғулот тугагандан сўнг иш жойларини тартибга келтиришини назорат қилади. Тайёрланган маҳсулотни қабул қилади	
3-босқич. Яқуний босқич ...дақиқа	Яқунлаш: 1. Ўқувчиларнинг амалий машғулот бўйича олган баҳоларини эълон қилади (...-илова); 2. Келгуси касбий фаолиятларида амалиётда бажарган ишларининг аҳамияти ва муҳимлигига ўқувчилар эътиборини қаратади; 3. Келгуси машғулот мавзуси билан таништириб, уйга вазифа беради (...-илова).	Тинглайди Топшириқни ёзиб олади

Асосий концептуал ёндашув ва мақсаддан келиб чиққан ҳолда ҳамда ўқитиш технологияларини лойиҳалаштиришда ўқитиш методлари, шакллари, воситалари ҳамда қайтар алоқанинг усул ва воситалари танлаб олинган, яъни:

Ўқитишнинг методлари ва техникалари: кичик-маъруза, ҳикоя, тушунтириш, кўрсатма бериш, намоиш, кўрсатиш, видеометод, китоб билан ишлаш, ИНСЕРТ, машқ, суҳбат, баҳс, ақлий ҳужум, пинборд, муаммоли метод, кейс-стади, лойиҳа, лаборатория ва амалий ишлаш методлари.

Ўқув фаолиятни ташкил этиш шакллари: жамоавий, оммавий, гуруҳли ва якка тартибда.

Ўқитиш воситалари:

– Ўқитишнинг техник воситалари – компьютер, ёзув тахтаси, флипчарт, проектор, слайдлар, ўқув-компьютер тизими.

– Ёрдамчи ўқитиш воситалари – график ташкил этувчилар, чизмалар, намуналар, гербарий, реактивлар, лаборатория ускуналари ва ҳ.к.

– Ўқув - дидактик материаллар – ўқув топшириқлар ва уни бажариш бўйича кўрсатмалар, дарсликлар.

Қайтар алоқа усуллари ва воситалари: кузатиш, тезкор сўров, савол-жавоб, ўқув топшириқ, жорий, оралиқ ва яқунловчи назорат тестлари натижаларини таҳлили асосида педагогик диагностикаси.

Йўриқли-технологик харитага қуйидаги талаблар қўйилади:

1. Шакли ва тузилиши Ўрта махсус, касб-ҳунар таълими марказининг 2015 йил 8 сентябрдаги “Ўқув-методик мажмуаларни яратишни такомиллаштириш тўғрисида”ги 283-сонли буйруғи талабларига мос келиши (1-жадвал).
2. Ўқув амалиёти ишчи дастурига мазмунан мос келиши.
3. Мақсад тўғри қўйилганлиги.
4. Мазмунан ва мантиқан тугалланган бўлиши.
5. Тузилмаси оддий ва тушунарли бўлиши.
6. Реал ўқув жараёни ва муайян касб ҳамда иктисослик бўйича мутахассис меҳнат фаолияти элементларини ўзида ифодалаши.
7. Ахборотлар кўламининг зарур ва етарлилик даражасида бўлиши.
8. Ахборотлар аниқ, қисқа, тушунарли ва етарлича образли бўлиши.
9. График қисмида эскиз (чизма, расм, схема)лар бажариладиган ишлар мазмуни ва кетма-кетлигини ёритиши.
10. Ўқув амалиёти шароитида қўлланиш имконияти мавжудлиги.
11. Меҳнат операциялари даражасини секин аста ошиб бориши.

1-жадвал

Йўриқли-технологик харита

Касб-коди ва номи: _____

Ўқув амалиёти номи: _____

Амалий машғулот: _____

Мақсад: _____

№	Бажариладиган ишлар мазмуни	Мосламалар, асбоблар ва хом ашёлар	Эскизлар (чизмалар, расмлар)	Бажариш тартиби
1				
2				
3				

Бунда қуйидагиларни ҳисобга олиш лозим:

- ўқув амалиётининг мақсади;
- коллежнинг моддий-техника базаси;
- ўқувчиларнинг ўзлаштирган билим ва кўникмалари;
- ўқув амалиётини ўтказиш шакли;
- бажариладиган ишларнинг мазмунини яратиш;
- иш ўрнини хавфсизлик техникаси талабларига асосан ташкил қилиш.

Ишлаб чиқариш таълими устаси ўқув машғулотида тайёрланиш жараёнида топшириқни ўзи бажариб кўради. Зарур бўлган ҳолда режадаги ишларда тегишли ўзгартиришлар киритади.

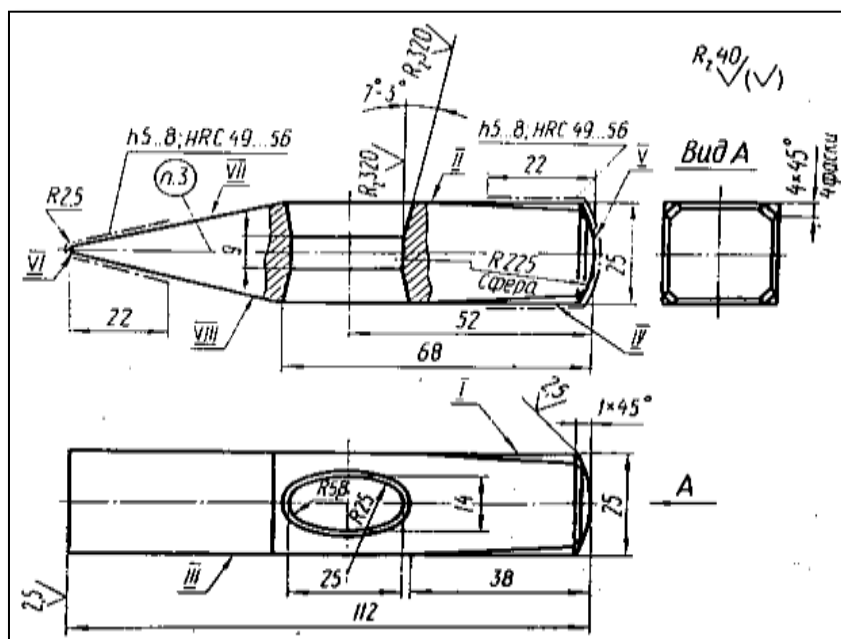
ЙЎРИҚЛИ-ТЕХНОЛОГИК ХАРИТА

Касб коди ва номи:3540303 -Нефть ва газ қудуқларини бурғулаш техникги

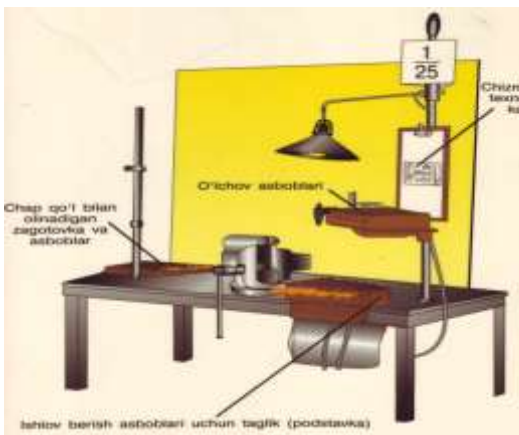
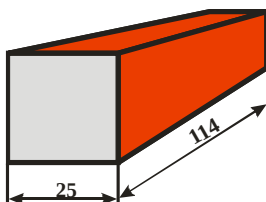
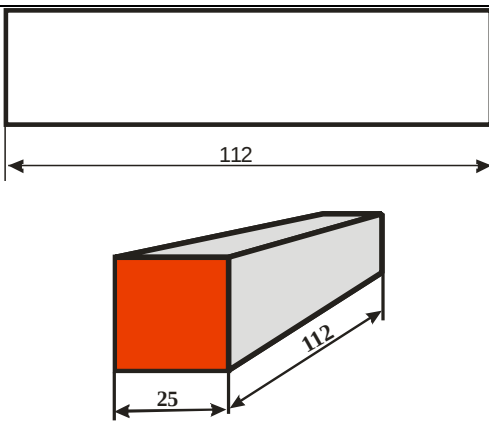
Амалиёт номи:Чилангарлик ишлари.

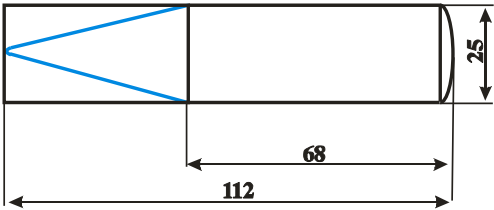
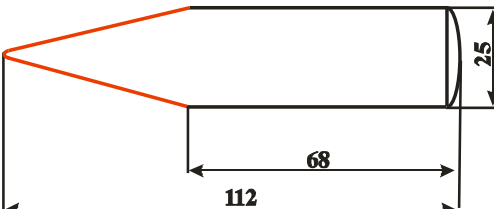
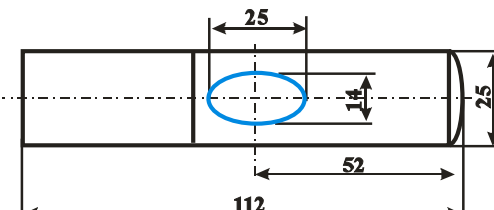
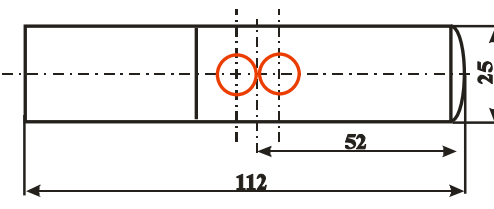
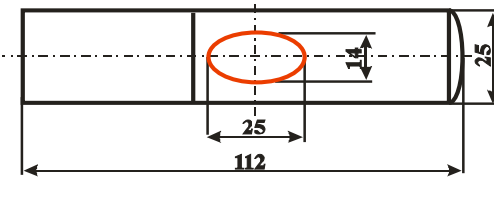
Мавзу № 20: Болға тайёрлаш

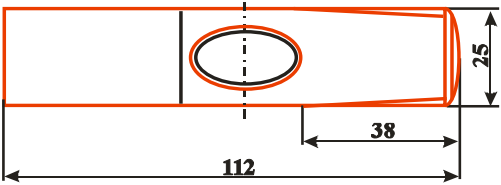
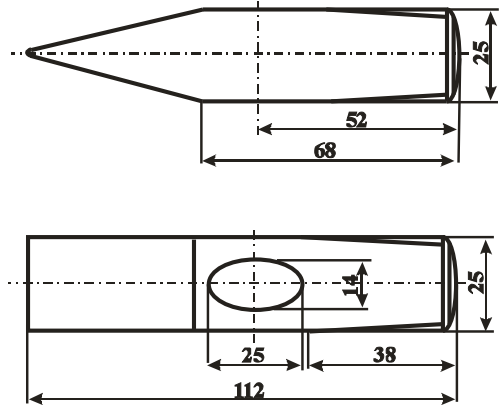
Амалий машғулотнинг мақсади: ўқувчиларни “Чилангарлик ишлари” ўқув амалиётида ўзлаштирган билимлари текшириш ҳамда кўникма ва малакаларини мустаҳкамлаш ва ривожлантириш



№	Бажарадиган ишлармазмуни	Мосламалар, асбоблар ва хомашёлар	Бажариладиган амалий иш кўриниши Эскизлар	бажарадиган ишлар кетма-кетлиги
	Топшириқ билан танишиш			1. Болға чизмасини кўриб чиқиш 2. Бажариладиган ишлар мазмуни ва бажариш тартиби билан тўлиқ танишиб чиқиш

				3. Ишни бажариш юзасидан тушунмаган жойлар бўйича саволлар бериш
1	Иш жойини ташкил қилиш	1. Чилангарлик верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x114 4. Эговлар 5. Пармалар 6. Штангенциркуль 7. Керна 8. Андаза		1. Ишлатиладиган асбоблар созлиги текширилади. 2. Оёқ остига қўйиладиган таглик (панжара) дан ёки кўтариладиган гирали дастгоҳлардан фойдаланиб гира ишловчининг бўйига мослаб ўрнатилади
2	Заготовкани ён тарафларига ишлов бериш	1. Чилангарлик Верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x114 4. Эговлар 5. Штангенциркуль		Заготовка гирада керакли ўлчамда қирқиб олингандан кейин ён тарафларига кетма-кет эгов билан ишлов берилади
3	Болғани узунлик ўлчамини келтириш	1. Чилангарлик Верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x114 4. Эговлар 5. Штангенциркуль		Заготовкани торецлари эговлаб узунлиги 112 мм қилинади
4	Болға муҳрасини эговлаш	1. Чилангарлик Верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x112 4. Эговлар 5. Штангенциркуль		Болға муҳраси эговланади.

5	Болға тумшугини қиялигини режаш	1. Чилангарлик верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x112 4. Андоза 6. Чизгич		Болға тумшугини режаш учун андозани заготовкага юзасига кўйиб чизгич ёрдамида режаланади
6	Берилган ўлчамга тумшугини эговлаш	1. Чилангарлик верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x112 4. Эговлар 5. Штанген-циркуль		Заготовка гирага маҳкамланган ҳолда дағал эгов ёрдамида тумшуги эговланади
7	Дастаучун тешикни режаш	1. Чилангарлик верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x112 5. Штанген-циркуль 6. Чизгич 7. Керна		Болға дастаси учун овал тешик режаландива тешиклар маркази тўғирланади
8	Тешикни пармалаш	1. Пармалаш дастгоҳи 2. d=11.5мм парма		1. Заготовка гирага ўрнатилиб маҳкамланади 2. Режаланган (кёрнланган) жойдан тешиклар пармаланади
9	Овалшаклини келтириш	1. Чилангарлик верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25x25x112 4. Эговлар 5. Штанген-циркуль		Тешиклар думалок ва ярим думалок эговлар ёрдамида ўлчамларга келтириб эговланади

1 0	Қирраларни эг овлабтозалаш (фаскаларни олиш)	1. Чилангарлик верстаги, 2. Гира 3. Металл ғулача 25х25х112 4. Эговлар 5. Штанген- циркуль		Болғани қирраларни эг овланиб силлиқланади (фаска олиш)
1 1	Маҳсулотни текшириш	Штанген- циркуль		Тайёрланган болғани ишлаб чиқариш таълими устаси баҳолайди

ЙЎРИҚЛИ-ТЕХНОЛОГИК ХАРИТА

Касб коди ва номи: 3522701 –Пайванд конструкциялар ишлаб чиқариш(техник) механиги

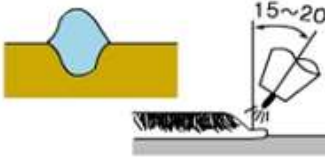
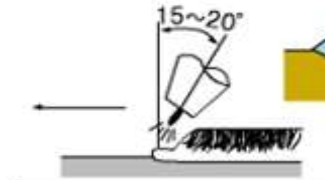
Ўқув амалиёти номи: Қўлда электр ёйли пайвандлаш ишлари.

Амалий машғулот №: Пастки ҳолатда валикларни эритиб қоплаш.

Амалий машғулотнинг мақсади: Ўқувчиларга пастки ҳолатда валикларни эритиб қоплашни ўргатиш орқали уларда ёй ёқиш, ёй узунлигини тутиб туриш ва электродни уч йўналиш бўйича ҳаракатлантириш кўникмаларини шакллантириш.

№	Бажариладиганишлармазмуни	Мосламаларасбоблар ва хомашёлар	Эскизлар,чизмалар,расмлар	Бажариш тартиби
1	2	3	4	5
1	Топшириқбилантанишиш			1. Бажариладиганишлармазм унивакетма-кетлигибилантанишиш. 2. Ишнибажаришюзасидантушинмаганжойлар бўйичасаволларбериш
1	Металл пластинани валиклар эритиб қоплаш учун тайёрлаш	1.Металл чўтка 2.Металл пластина (200x100x4мм)		Металл пластинанинг валиклар эритиб қопланадиган юзасидаги ёғ, занглар метал чўтка ёрдамида тозаланади
2	Пайвандлаш аппаратини ташқи кўздан кечириш	1.Электр пайвандлаш аппарати ТС-ДС 300А		Пайвандлаш аппаратининг корпусидаги махсус ерга улаш учун мўлжалланган белгили болт орқали ерга уланганлиги, тармоққа уловчи сим, кабеллар, электрод тутгич ва масса кабеллари пухта бириктирилганлиги, кабеллар изоляцияси бутунлиги,ток кучи ва кучланишни созловчи дасталар ҳамда ток кучини кўрсатувчи табло ойнаси бутунлиги кўздан кечирилади

3	Пайвандлаш постини жиҳозланишини кўздан кечириш	1. Пайвандлашпости ва жиҳозлари		Пайвандлаш постидаги сўрувчи қурилманинг созлиги, ёритилганлиги, бурувчи винтли стул созлиги, асбоб анжомларга мўлжалланган стол ишлаш учун қулай жойга ўрнатилганлиги ва унда керакли асбоб-анжомларнинг борлиги, оёқ остида резина гиламча борлиги, электрод тутгичнинг ҳолати, масса кабелининг қисқичи ҳолати, ниқобнинг ҳимоя ойнаси бутунлиги ва зичловчи қистиргич борлиги, кўздан кечирилади								
4	Электрод тутгичга электрод ўрнатиш	1. Электрод тутгич. 2.Электрод (Э 42 Ø 3 мм)		Электродни электрод тутгичга ўрнатиш, бунда электрод тутгичга пухта қистирилишига эътибор бериш лозим								
5	Пайвандлаш тўғрилагичини тармоққа улаш ва ток кучини ростлаш	1.Пайвандлаш тўғрилагичи ТС-ДС 300А		Ток кучи қуйидаги формуладан аниқланади: $I=K \cdot d_{\text{дел}}$ Коэффициент $K=25-60\text{А/мм}$. бўлиб <table><tr><td>Дел , мм</td><td>1–2</td><td>3–4</td><td>5–6</td></tr><tr><td>К, А/мм</td><td>25–30</td><td>30–45</td><td>45–60</td></tr></table> қуйидаги жадвалдан олинади: $I=K \cdot d_{\text{дел}}=40 \cdot 3=120\text{А}$	Дел , мм	1–2	3–4	5–6	К, А/мм	25–30	30–45	45–60
Дел , мм	1–2	3–4	5–6									
К, А/мм	25–30	30–45	45–60									

6	Металл пластинага “Чапдан ўнгга” қарата валиклар эритиб қоплаш	1.Металл пластина (200x100x4м м) 2.Электрод (Э42 Ø 3 мм)	 	Электродни чапдан ўнгга қарата ҳаракатлантириб валик қуядилар, бунда электрод қиялигини верти калга нисбатан валик йўналиши томонга 15-20° қиялатиб ҳаракатлантирилади. Эътибор бериш керак: 1.Қопланган валик энига; (эни қисқаради) 2.Қопланган валик баландлигига. (баландлиги ортади) 3.Валик қуйишдаги қулайликлар ва қийинчиликларга. 4.Электродни уч йўналиш бўйича ҳаракатига
7	Металл пластинага “Ўнгдан чапга” қарата валиклар эритиб қоплаш	1. Метал л пластина (200x100x4м м) 2.Электрод (Э 42 Ø 3 мм)	 	Электродни ўнгдан чапга қарата ҳаракатлантириб валик қуйиш, бунда электрод қиялигини верти калга нисбатан валик йўналишига қарама-қарши томонга 15-20° қиялатиб ҳаракатлантириш. Эътибор бериш керак: 1.Қопланган валик энига; (эни ортади, кавариклиги пасаяди) 2.Қопланган валик баландлигига. (кавариклик камаяди) 3.Валик қуйишдаги қулайликлар ва қийинчиликларга
8	Эритиб қопланган валикни шлакдан тозалаш	1. Валик эритиб қопланган метал пластина 2.Шлак ажратувчи болға		Эритиб қопланган валик шлакдан шлак кўчирувчи болға ёрдамида тозаланади

9	Металл чўтка билан чокни тозалаш	1. Валик эритиб қопланган метал пластина 2. Металл чўтка		Эритиб қопланган валик металл чўтка ёрдамида ялтиратиб тозаланади
10	Бажарилган ишни текшириш ва баҳолаш учун топшириш. Иш жойини тартибга келтириш	1. Валик эритиб қопланган металл пластина		Бажарилган ишни ишлаб чиқариш таълим устасига топширади. Иш ўрнини тартибга келтириш

Изох: Пайвандлашдан олдин электрод қуритилган бўлиши керак.

ЙЎРИҚЛИ-ТЕХНОЛОГИК ХАРИТА

Касб коди ва номи: 3340202 - Қурилиш–пардозлаш ишлари устаси

Ўқув амалиёти номи: Қуруқ усулда қурилиш-пардозлаш ишлари

Амалий машғулот №: Бино ва иншоотлар ички конструкциялари ва пойдеворини гипсокартон қопламалар билан монтаж қилиш ишлари

Амалий машғулотнинг мақсади: Ўқувчиларга мавжуд замонавий асбоб-ускуналар билан ишлаш жараёнида қуруқ усулда профил ёрдамида синч шаклида девор тайёрлаш ва ушбу синчли деворга гипсокартонни маҳкамлаш усуллари билан бириктириш асосида яхлит деворчани тайёрлаш кўникмаларини шакллантириш.

№	Бажарадиганишлармазмун и	Мосламалар , асбоблар ва хомашёлар	Бажариладиган амалий иш кўриниши Эскизлар	Бажарадиган ишлар кетма- кетлиги
	Топшириқ билан танишиш			Бажариладиган ишлар мазмуни ва кетма-кетлиги билан танишиш. Ишн и бажариш юзасидан тушунмаган жойлар бўйича саволлар бериш
	Ўлчов ишларини олиб бориш			
1.	Ўлчов ишларини олиб бориш	Шовин, бичув столи, бурама метр, қалам, шайтон	 	Монтаж пойдеворлар белгиланган полда, шифтда ва асосий деворда Лазерли сатх ўлчагич ёки режа чизғичи туширгич (шовин) мослама ёрдамида белгиланади
	Профилни кесиш ва ўрнатиш			
2.	Профилни кесиш	Профилни кесиш учун махсус қайчи		Проофилни махсус қайчи ёрдамида керакли ўлчамда кесиб олинади

3.	Профилни мустаҳкамлаш	Перфоратор, электр дрел, дюбел, бурама мих, болға, профил туташтиргич	  	Электр дрель ёрдамида бурама мих маҳкамланади. Изоҳ: Ғиштли, бетон деворларга перфоратор ёрдамида профил тешилиб олинади ва узунлиги 35 мм, диаметри 5 мм гача бўлган бурама мих маҳкамланади
4.	Профилга тасма ёпиштириш	Тасма		Конструкциянинг товуш изоляциясини яхшилаш мақсадида махсус зичловчи тасма ёпиштирилади
5.	Профилни ўрнатиш	Метростат устун профил		Устун профил метростат ёрдамида ўлчаб олинади, сўнг йўналтирувчи профилга устун профил ўрнатилади
Гипсокартон кесиш ва юзага қоплаш				
6.	Гипсокартон қопламаларни кесиш	Метр, пичок, ранда	 	Белгиланган ўлчамда гипсокартон қопламаси махсус пичок ёрдамида кесилади ва ранда ёрдамида текисланади

7.	Юзани қоплаш	Электр дрел, бурама мих, гипсокартон қопламаси	 	Гипсокартон қопламаси синчга 1 мм ўлчамда чўктирилиб қотирилади
----	--------------	---	--	---

ЙЎРИҚЛИ-ТЕХНОЛОГИК ХАРИТА

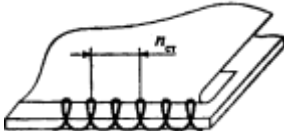
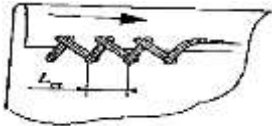
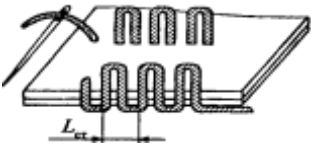
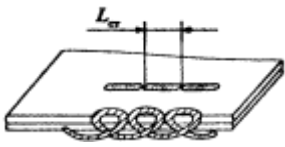
Касб коди ва номи: 3320908 – Кенг ассортиментдаги кийимлар модельер-конструктори

Ўқув амалиёт номи: Кийимнинг айрим бўлакларига ишлов бериш (120соат)

Амалий машғулот №: Қўл чокларининг тикилиши (6 соат)

Амалий машғулотнинг мақсади: Қўл чокларини тикилишини ўргатиш.

№	Бажариладиган ишлар мазмуни	Мосламалар, асбоблар ва хомашёлар	Эскизлар, чизмалар, расмлар	Бажариш тартиби
1	2	3	4	5
1.	Газламага бўлаклари белгилаб жойлаштириш	Бичув столи, чизғич, бўр, қайчи Бир ўқувчи учун газлама сарфи: чит газлама 0,7х0,8м , ип 1та ғалтак		Бўлакларни чизғич ёрдамида чизиб бичиш. Бунда бўлакларнинг танда ипи ёъналиши тушиши керак. Шунингдек, бўлакларнинг симметриклигига аҳамият бериш керак. Бўлакларни бўрлаб бичилади
2.	Тўғри сирма қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Қавиқ узунлиги кўклаганда Лқ 2-3 см солқили Лқ 1-2 см сирмалашда лқ 3-5 см, букиб кўклаганда Лқ 1,5-3 см.
3.	Қия сирма қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Солқисиз сирмалашда 3-5 см, солқили 1,5-3 см бўлиб кўклаганда 1,5-3 см
4.	Ёрма қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Игна санчилган жойдан газлама қирқимигача бўлган масофа 0,5,-0,7 см Лқ қ 0,5-0,7 см.
5.	Қия бириктирма қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Қавиқ узунлиги 0,3-0,5 см қавиқ устки газлама қирқимидан 0,3-0,5 см нари туширилади. 1 смда қовиқлар сони 2-3 та

				бўлади Lк қ 0,3-0,5
1	2	3	4	5
6.	Яширин бирикторма қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		1 см да 2-3 қавиқ
7.	Ироқисимон бирикторма қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Қавиқ йириклиги 0,5-0,7 см, қавиқ қатор кенглиги эса 0,3- 0,7 см бўлади.
8.	Солқи (нухалама) қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Солқи ипнинг узунлиги 0,5- 0,7 см, қавиқ узунлиги 1,0- 1,5 см
9.	Тепчима қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Ип номери-40 –80, қавиқ йириклиги 0.5-0,7 см қавиқ орасидаги масофа 0,4- 0,7 см.
10.	Тўр қавиқ	Чит газлама 16х13см 2та бўлак, ип, игна, ангишовна, қайчи, бўр, чизғич		Қавиқ узунлиги 0,2-0,4 см

ЙЎРИҚЛИ-ТЕХНОЛОГИК ХАРИТА

Касб коди ва номи: 3510701 - Тиббиёт ҳамшираси

Ўқув амалиёт номи: Ҳамширалик асослари

Амалий машғулот: “Вена ичига инъекция қилиш”

Амалий машғулотнинг мақсади: Ўқувчиларда амалий иш бажаришда вена ичига инъекция қилиш кўникмаларини шакллантириш

т/р	Бажариладиган ишлар мазмуни	Керакли асбоб-ускуналар, хом-ашё материаллари, мосламалар	Расмлар, чизмалар, эскизлар	Ишнинг бажарилиш тартиби
1	2	4	3	5
1	Кийимларингиз нитартибга келтиринг	Калпачок, ниқоб, халат, фартук, кўзойнак, махсус пойафзал (шиппак).		Бошингизга қалпоқ кийинг; кўзингизга махсус кўзойнак тақинг; ниқоб тақинг; халат кийинг ва энгини тирсакларгача шимаринг ҳамда унинг тугмаларини тақинг; фартук кийинг; оёқларингизга махсус пойафзал (шиппак) кийинг
2	Инфекция тушмаслиги учун асептика ва антисептика қоидаларига риоя қилган ҳолда қўлларингизни совунлаб, тозалаб ювинг	Сув, суюқсовун		Қўллардаги тақинчоқлар ва соатни ечиб қўйинг. Сув манбаи жўмрагини очиб қўлингизни сув оқимида суюқ совун билан яхшилаб, барча жойларини бир неча марта ишқалаб ювинг
3	Қўлларингизни сочиққа артиб қуритинг	Бирмарталик сочиқ ёкисальфетка.		Қўлларингизни бир марталик сочиқ ёки салфеткага артиб қуритинг. Ишлатган бир марталик сочиқ билан сув жўмрагини беркитинг ва шундан

				сўнг бир маротабалик сочикни утелизация контейнерига ташланг
4	Ўзингиз ва беморни химоя қилиш мақсадида стерил қўлқоп кийинг	70% ли этил спирти, стерил резина қўлқоп		Қўлларингизни дезинфекция қилишмақсадида 70% ли этил спирти биланартинг. Стерильқўлқопкийи ш қоидаларига амалқилганҳолдарези налиқўлқопкийинг
5	Буюрилган дори моддаси ва уни инъекция қилиш учун керакли бўлган ўлчамдаги бир марталик шприцни олинг, дори моддасининг ранги, тиниқлиги, унда чўкма бор йўқлиги, ампула ёки флаконт бутунлигини ва уларнинг яроқлилигини текширинг	Рибоксиндори воситаси, 10 мл ўлчамли бир марталик шприц	 	Буюрилган дори воситасининг номи, дозаси ва яроқлилигини текширинг. Дори воситасининг номини буюртмага мос келишини аниқланг. Шприцнинг стириллиги ва яроқлилигини текширинг, агар стерил ўрам бутунлиги бузилган бўлса, бундай шприц ностерил ҳисобланиб уни ишлатиш тақиқланади
6	Махсус мослама (латок)га керакли анжомларни (дори воситаси, шприц, спирт, пахта шарча, жгут, ёстикча)	Латок, рибоксин дори воситаси, 10 мл. ўлчамли бир маротабалик шприц, пахта шарчалар, 70 % ли этил спирт, жгут,		Стерил лотокка дори воситаси, бир марталик шприц, спирт, пахта шарчалар, жгут, ёстикча, пинцет, эговча ва ишлатилган материалларни ташлаш учун мўлжалланган

	тайёрланг	ёстикча, эговча, пинцет, ниқоб, резина кўлқоп, ишлатилган материаллар учун махсус идиш		идишни фойдаланиш учун қулай ҳолатда жойлаштиринг
7	Беморга муолажа мақсадини тушунтиринг ва уни психологик тайёрланг, қандай дориларга сезувчанлиги юқори эканлигини яна бир бор сўранг. Сезувчанлик йўқ ҳолларида инъекция қилиш мумкин		 	Беморга муолажа мақсадини тушунтиринг ва уни психологик жиҳатдан муолажага тайёрланг. Дори моддаларига сезувчанлигини сўраб билинг
8	Беморни инъекция олиш учун қулай ҳолатга келтиринг	Беморнинг кроватьда чалқанча ётган ёки стерил столга нисбатан тўғри ўтирган ҳолати		Беморни муолажа олиш учун қулай ҳолатга келтиринг, кроватьга чалқанча ётган ёки стерил столга нисбатан тўғри ўтирган ҳолатни эгаллашига ёрдам беринг
9	Бир марталик шприц ва дори воситасини беморни кўз олдида очинг, дори воситасини ампуладан шприцга тортинг, шприцда ҳаво	Ампуладагири боксиндориво ситаси, стерил бирмарталик шприц, эговча.		Талабларга амал қилган ҳолда ампулани очинг, шприцни ғилофидан чиқаринг, дори воситасини шприцга тортинг, шприцда ҳаво қолмаслигини таъминланг. Бунинг учун шприцни вертикал ҳолда, яъни

	қолмаслигини таъминланг ва игнага қопқоқ кийгизиб идишга қўйинг		 	игнасини юқорига қаратган ҳолда шприц поршенини юқорига суриб ҳаво пуфакчаларини чиқаринг ва игнага қалпоқчасини кийгизиб тайёр шприцни лотокка қўйинг
10	Бемор қўлининг тирсаги остига ёстиқчани қўйинг	Ёстиқча		Тирсак бўғимини максимал очилишига эришиш учун бемор қўл тирсаги остига ёстиқча қўйинг
11	Бемор қўлини инъекция соҳасидан 5-10 см. юқоридан жгут билан боғлаб, венада қон димланишини ҳосил қилинг	Жгут, сочиқ		Бемор қўлини инъекция соҳасидан 5-10 см юқори енг ёки салфетка устидан жгут билан боғлаб венада қон димланишини ҳосил қилинг. Бемордан қўлини бир неча бор мушт қилиб очишини сўранг
12	Инъекция соҳасиниқўздан кечириб, венанингҳолати нианиқланг	Бемор		Бемор қўлининг вена ҳолати, йўналиши, силжувчанлиги чуқурлигини аниқланг
13	Инъекция соҳасини спирт шимдирилган пахта шарча ёрдамида ичкаридан ташқарига айланма ҳаракатлар	Пахташарчала ри, 70% ли спирт		Инъекция соҳасини спирт шимдирилган пахта шарча ёрдамида ичкаридан ташқарига айланма ҳаракатлар билан артиб, <u>зарарсизлантиринг</u>

	билан артиб, <u>зарарсизлантир</u> <u>инг</u>			
14	Шприцни ўнг қўлга олиб венага параллель ҳолда 30- 45 градус бурчак остида игнани киритинг ва венада эканлигингизга ишонч ҳосил қилинг. Бунинг учун шприцни поршенини ўзингиз томонга тортиб, шприцга қон оқиб ўтаётганлигига ишонч ҳосил қилинг (кузатинг)	Пахташарчала ри, 70% ли спирт	 	Шприцни ўнг қўлга олиб венага параллель ҳолда териға 30 - 45 градус бурчак остида киритинг ва венада эканлигига ишонч ҳосил қилинг. Бунинг учун шприц поршенини ўзингиз томонга тортиб, шприцга қон оқиб ўтаётганлигига ишонч ҳосил қилинг
15	Шприцни фиксация қилиб, жгутни секин ечиб юборинг ва нина венада эканлигини яна бир бор текшириб кўринг	Дори воситаси тўлдирилган шприц, пахта шарчалар, жгут, ёстикча.	 	Шприцни аввал чап қўлда сўнгга ўнг қўлда фиксация қилиб, жгутни чап қўл билан ечиб юборинг, бемордан муштини ёзиб юборишни сўранг. Игна венада эканлигини яна бир бор текшириб кўринг.
16	Нина венада эканлигига ишонч ҳосил қилганингиздан сўнг дори воситасини аста секинлик билан	Диққат-эътиборли бўлинг.		Игна венада эканлигига ишонч ҳосил қилганингиздан сўнг чап қўлингиз билан шприц поршенига босим бериб, дори

	юборинг. Шу билан бир вақтда беморнинг аҳволидан огоҳ бўлиб туринг			воситасини аста-секинлик билан юборинг. Шу билан бирга беморнинг аҳволидан огоҳ бўлиб туринг, у ўзини қандай ҳис этаётганлигини сўраб туринг, шу билан бирга инъекция соҳасидаги игна ҳолатини ҳам назоратда тутинг
17	Дори воситасини юбориб бўлганингиздан сўнг инъекция соҳасини спиртли пахта билан босинг ва игнани аста-секин чиқаринг	Шприц, спирт шимдирилган пахта шарчалар.		Дори воситасини юбориб бўлганингиздан сўнг инъекция соҳасини спиртли пахта билан босинг ва игнани секин чиқаринг, ишлатилган шприцни махсус идишга ташланг
18	Бемордан тирсак бўғинини буккан ҳолда спиртли пахта билан бироз ушлаб туришини сўранг	Спирт шимдирилган пахта шарча	 	Бемордан спирт шимдирилган пахта шарчасини тирсак бўғинини буккан ҳолда бироз ушлаб туришини сўранг
19	Беморга инъекция қабул қилганидан сўнг бир оз муддат ётишини уқтиринг	Кроватда ётган бемор		Беморга инъекция қабул қилганидан сўнг бир оз муддат ётишини уқтиринг

20	5-10 минут давомида бемор аҳволини кузатинг	Кроватда ётган бемор		5-10 минут давомидабемораҳвол иникузатинг
21	Беморга муолажа қилинганлигин и махсус дафтарга қайд этинг	Махсус муолажа қилинганлик хақидаги дафтар, ручка		Махсус дафтарга муолажа қилинганлигини қайд этиб имзо қўйинг

ЎҚУВ АМАЛИЁТИ МАШҒУЛОТЛАРИНИ ТАШКИЛ ЭТИШДА ХОМАШЁ ВА ЁНИЛҒИ-МОЙЛАШ МАТЕРИАЛЛАРИДАН ФОЙДАЛАНИШ БЎЙИЧА ХУЖЖАТЛАРНИ РАСМИЙЛАШТИРИШ ТАРТИБИ

Касб-ҳунар коллежларида ўқув амалиётларининг сифат ва мазмунини таълим стандартлари талаблари даражасида таъминлаш ва унинг самарадорлигини оширишда, ҳамда замонавий касбий куникамага эга бўлишда хом ашёнинг аҳамияти жуда муҳимдир.

Касб-ҳунар коллежлари томонидан ўқув амалиётларига зарурий хомашё ва материаллар ҳамда ёнилғи-мойлаш материалларини харид қилиш ва ишлатиш Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигидан 2013 йил 14 февралда 2427-сон билан давлат рўйхатидан ўтказилган “Касб-ҳунар коллежларини ўқув-амалий машғулотларни ўтказиш учун сарфланадиган материаллар ҳамда зарур хом ашё билан таъминлаш тартиби тўғрисида”ги Низом ва бошқа норматив-ҳукукий ҳужжатлар асосида амалга оширилади.

Ўқув-амалий машғулотларни ўтказишда хом ашё ва материаллар, шу жумладан, ёнилғи-мойлаш материалларидан фойдаланиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

- ўқув-амалий машғулотлар (бир кунлик ёки ҳафталик ўқув-амалий машғулотлар) бошланишидан камида бир кун олдин зарур хом ашё ва материалларни олиш учун ишлаб чиқариш таълими устаси томонидан Меъёрлар асосида мавзу режасига ва ўқувчилар сонига мос равишда талабнома (1-илова)тайёрланади ва талабнома касб-ҳунар коллежи директори томонидан тасдиқланади;

- хом ашё ва материаллар тасдиқланган талабнома бўйича расмийлаштирилган юк-хати (2-илова)гаасосан берилади;

- олинган хом ашё ва материаллар «Ўқув-амалий машғулотларни ўтказиш учун ишлатилган материалларни ҳисобга олиш китоби» (3-илова)га қайд этилади;

- ўқув-амалий машғулотлар бошланишидан олдин ишлаб чиқариш таълими устаси томонидан ҳаражатлар қайднома (4-илова)сига ҳар бир ўқувчига имзо қўйдирган ҳолда хом ашё ва материаллар тарқатилади;

- ўқув амалиёти машғулотига турли сабабларга кўра қатнашмаган ўқувчилар учун олинган хом ашё ва матереаллар ҳамда амалий машғулот жараёнида ҳосил бўлган металл чиқиндисини омборга қайтариб топшириш билдиргиси тайёрланади (5-илова);

- ўқув-амалий машғулотларга турли сабабларга кўра қатнашмаган ўқувчиларга амалиётни қайта ташкил этиш учун зарур хом ашё ва материалларни олиш учун ишлаб чиқариш таълими устаси томонидан Меъёрлар асосида тақвим мавзу режасига ва ўқувчилар сонига мос равишда талабнома (6-илова)тайёрланади ва талабнома касб-ҳунар коллежи директори томонидан тасдиқланади;

- амалиётни қайта ташкил этиш учун зарур хом ашё ва материаллар тасдиқланган талабнома бўйича расмийлаштирилган юк-хатига асосан берилади;

- қайта ташкил этиладиган ўқув-амалий машғулоти бошланишидан олдин ишлаб чиқариш таълими устаси томонидан харажатлар қайднома (7-илова)сига ҳар бир ўқувчига имзо қўйдирган ҳолда хом ашё ва материаллар тарқатилади;

- ҳар ой якунида хом ашё ва материалларнинг ўқув-амалий машғулоти даврида амалда ишлатилганлиги ҳақида бош уста ва ишлаб чиқариш таълими устаси билдирги (8-илова) тайёрлайди ва “Хом ашё ва материалларни ҳисобга олиш, сақлаш ва ҳисобдан чиқариш бўйича Ишчи гуруҳ”га тақдим этади.

- хом ашё ва материалларни ҳисобдан чиқариш учун қуйидаги ҳужжатлар асос бўлади:

- хом ашё ва материалларнинг ўқув-амалий машғулоти даврида амалда ишлатилганлиги ҳақида бош уста ва ишлаб чиқариш таълими устасининг билдиргиси;

- бухгалтерия ҳисоботлари;

ўқув-амалий машғулоти жароғида ишлатилган хом ашё ва материаллар қолдиқларидан қайта фойдаланиб бўлмағлиги тўғрисидаги Ишчи гуруҳ ҳулосаси (9-илова).

- Касб-ҳунар коллежи директори томонидан Ишчи гуруҳ ҳулосасига асосан чиқиндилар ва ишлатилган хом ашё ва материалларни ҳисобдан чиқариш тўғрисида буйруқ чиқарилади. Ҳисобдан чиқарилган чиқиндилар ҳамда хом ашё ва материалларнинг металл қисми белгиланган тартибда «Ўзбекистон Республикасидаги Ишчи гуруҳи» ОАЖга қарашли корхоналарга топширилади ва улардан тушган маблағлар касб-ҳунар коллежининг ғазначилик бўлимида очилган бюджетдан ташқари ривожлантириш жамғарма ҳисобварағига кириш қилинади.

(1илова)

Бухоро қурилиш ва миллий
хунарамандчилик касб-ҳунар коллежи
директори О. Сармановга
Бош уста А.Абдуллаевдан
«12»март 2015 й

ТАЛАБНОМА

«Электргазпайвандлаш» устахонасида 2015 йил “14”мартда “Пайвандлаш ишлари (механик) техниги” касби, II курс, П-3-13 гуруҳнинг 30 нафар ўқувчиси учун “Қўлда электр ёй пайвандлаш ишлари” ўқув амалиётидан “Бурчак бирикма билан металл пластиналарни вертикал ҳолатда пайвандлаш” мавзуси бўйича амалий машғулоти ташкил этиш учун қуйидаги хомашё ва материаллар билан таъминлашингизни сўрайман.

Т/р	Хомашё ва материаллар номи	Ўлчов бирлиги	Бир ўқувчи учун белгиланган миқдор	Гуруҳдаги ўқувчилар сони	Гуруҳ учун талаб этиладиган хомашё миқдори
1	Металл пластина (200x100x4мм)	Дона/кг	2/1,25	30	60/37,5
2	Электрод (Э-42 d3мм)	Дона/кг	2/0,09		60/2,7
	Жами:				

КТБДЎ

М.Хасанов

(имзо)

Бош уста

А.Абдуллаев

(имзо)

Ишлаб чиқариш таълими устаси

Р.Рахимов

(2-илова)

ЮК ХАТИ № 15

«13» март 2015 йил

Кимдан: В.Зафаров - омборхона мудури
(Ф.И.Ш., лавозими)

Кимга: А.Абдуллаев - бош усто
(Ф.И.Ш., лавозими)

Т/р	Хомашё ва материаллар номи	Ўлчовбирлиги	Сони	Нархи	Жами
1	Металл пластина (200x100x4мм)	Дона/кг	60/37,5	/3800	142500
2	Электрод (Э-42 d3мм)	Дона/кг	60/2,7	/5320	14364
	Жами:				156864

Директор

Р.Буранов

(имзо)

Бош ҳисобчи

С.Савриева

(имзо)

Топширди : В. Зафаров

(имзо)

Қабул қилди:

А.Абдуллаев

(3-илова)

Ўқув амалиётларини ўтказиш учун тарқатилган хомашё ва материалларни ҳисобга олиш КИТОБИ

Сана	Хомашё ва материаллар номи	Ўлчов бирлиги	Туруқ рақами	Бир ўқувчи учун тарқатилган миқдори	Туруқдаги ўқувчилар сони	Туруқда ажратилган хомашё миқдори	Олган шахснинг имзоси	Амалдада шитирок этилган ўқувчилар сон	Сарф қилинган хомашё миқдори	Қолган хомашё миқдори	Қилганиб топширди (и/ч таълими устаси имзоси)	Қабул қилди (бош уста имзоси)
13.03.2015й	Металл пластина (200x100x4мм)	Дона/кг	П-3-13	20,25	30	607,5		26	5232,5	8,5		
	Электрод (Э-42 d3мм)	Дона/кг		20,89		602,7		26	5232,34	80,36		
	Жами:											

Маъмур китобнинг ҳар бир varaғи рақамланади, шунурданиб, муҳр босилади.

Директор

Р.Буранов

Бош ҳисобчи

С.Савриева

Электргазнайвандлаш ўқув устанонасида “Пайвандлаш ишлари (механик) техник” касби
II курс П-3-13 гуруҳга, Қўлда электр пайвандлаш ишлари ўқув амалиётидан, “Бурчак бирикма билан металл пластиналарни
вертикал ҳолатда пайвандлаш” мавзуси бўйича амалий машғулотни ўтказиш учун ўқувчиларга
тарқатилган хомашё ва материаллар

ҚАЙДНОМАСИ № 20

-илова

Сана: 14.03.2015 й Рўйхат бўйича ўқувчилар сони: 30 Амалда: 26



Т/р	Ўқувчининг Ф.И.Ш.	Хомашё ва материаллар номи, миқдори						Олганлиги тўғрисида ўқувчининг имзоси
		Металл (200x100x4mm)	Электрод (2 42 d3mm)					
1	Абдуллаев Азизбек	2/1,25	2/0,09					
2	Буранов Достон	2/1,25	2/0,09					
3	Гулямов Исмоил	2/1,25	2/0,09					
4	Жураев Хусен	2/1,25	2/0,09					
5	Музаффаров Мустафо	2/1,25	2/0,09					
6	Мўминов Абдурахмон	2/1,25	2/0,09					
7	Нурматов Бобирбек	2/1,25	2/0,09					Катнашмади
8	Нуриллаев Дилшод	2/1,25	2/0,09					
9	Сайфуллаев Азизбек	2/1,25	2/0,09					
10	Саматов Ахмадбек	2/1,25	2/0,09					
11	Салимов Бехруз	2/1,25	2/0,09					катнашмади
12	Эргашев Дилшод	2/1,25	2/0,09					
....								
30	Хаётов Миржон	2/1,25	2/0,09					
	Жами:							

(5-илова)
 Бухоро қурилиш ва миллий
 ҳунармандчилик КХК директори
 А.Абдуллаевга
 бош устас Р.Рахимовдан
 «14» март 2015й

БИЛДИРГИ

Мен ушбу билдиргини ёзишимдан мақсадим 2015 йил “16” мартда “Пайвандлаш ишлари(механиги) техниги” касби, II курс, П-3-13 гуруҳининг 4 нафар ўқувчиси учун “Қўлда электр ёй пайвандлаш ишлари” ўқув амалиётидан “Бурчак бирикма билан металл пластиналарни вертикал ҳолатда пайвандлаш” мавзуси бўйича ўтказилган ўқув амалиёти машғулотиغا турли сабабларга кўра қатнашмаган 4 нафар ўқувчилар учун олинган хом ашё ва материаллар ҳамда амалий машғулот жараёнида ҳосил бўлган металл чиқиндисини омборга қайтариб топширишга рухсат беришингизни сўрайман.

Т/ р	Хом ашё номи	Ўлчов бирлиги	Бир ўқувчи учун белгиланган микдор	Амалиётга қатнашмаган ўқувчилар сони	Жами
1	Металл пластина (200x100x4мм)	Дога/кг	2/1,25	4	8/5
2	Электрод (Э-42 d3мм)	Дога/кг	2/0,09		8/0,36
3	Чиқинди	кг	-	-	8.32

Бош уста

Ишлаб чиқариш таълими устаси

Р.Рахимов

В. Алиев

(6-илова)
 Бухоро қурилиш ва миллий
 Ҳунармандчилик КХК
 директори Р. Буроновга
 бош уста А.Абдуллаев дан
 «15» март 2015й

ТАЛАБНОМА

(турли сабабларга кўра амалий машғулотларни қолдирган 4 нафар
 ўқувчилар учун)

Электргазпайвандлаш устахонасида 2015 йил “16” мартда “Пайвандлаш ишлари(механиги) техниги” касби, II курс, П-3-13 гуруҳининг 4 нафар ўқувчиси учун “Қўлда электрёй пайвандлаш ишлари” ўқув амалиётидан “Бурчак бирикма билан металл пластиналарни вертикал ҳолатда пайвандлаш” мавзуси бўйича амалий машғулотни қайта ташкил этиш учун куйидаги хомашё ва материаллар билан таъминлашингизни сўрайман.

13-жадвал

Т/р	Хомашё ва материаллар номи	Ўлчовби рлиги	Бир ўқувчи учун белгиланган миқдор	Гуруҳдаги ўқувчилар сони	Гуруҳ учун талаб этиладиган хомашё миқдори
1	Металл пластина (200x100x4мм)	Дона/кг	2/1,25	4	8/5
2	Электрод (Э-42 d3мм)	Дона/кг	2/0,09		8/0,36
	Жами:				

КТБДЎ

(имзо)

М.Хасанов

Бош уста

(имзо)

А.Абдуллаев

Ишлаб чиқариш
таълими устаси

(имзо)

Р.Рахимов

Электргазнайвондлаш ўқув устахонасида “Пайвондлаш ишлари (механик) техниги” касби
III курс, П-3-13 гуруҳга, Қўлда электрэй пайвондлаш ишлари ўқув амалиётидан, “Бўрчак бирикма билан металл пластиналарни
вертикал холатда пайвондлаш “ мавзуси бўйича амалий машулотни қайта ўтказиш учун ўқувчиларга
тарқатилган хомашё ва материаллар

ҚАЙДНОМАСИ № 22

Сана:16.03.2015 й Рўйхат бўйича ўқувчилар сони: 30 Амалда: 4

Т/р	Ўқувчининг Ф.И.Ш.	Хомашё ва материаллар номи, миқдори					Олганлиги ҳақида ўқувчининг имзоси
		Металл пластина (200х100х4 мм)	Электрод (3-42 d3mm)				
1	Нурмагов Бобир	2/1,25	2/0,09				
2	Салимов Бехруз	2/1,25	2/0,09				
3	Хужамбердиев Фаррух	2/1,25	2/0,09				
4	Ярашев Азизбек	2/1,25	2/0,09				
ЖАМИ							

КТБДЎ

Бош уста

И/ч таълими устаси

М.Хасанов

А.Абдуллаев

Р.Рахимов

Активация M

Чтобы активировать компьютер.

(8-илова)

_____ Бош устаси

_____ га

ИЧТ устаси _____ дан

“ _____ ” _____ 201_ й

БИЛДИРГИ

Мен ушбу билдиргини ёзишимдан мақсадим “ _____
_____ ” касби _____-босқич _____-гуруҳи ўқувчилари
томонидан “ _____ ” ўқув амалиётида
_____ ойда қуйидаги хом ашё ва материалларнинг ўқув-
амалий машғулот даврида амалда ишлатилганлигини маълум қиламан ва
ҳисобдан чиқаришингизни сўрайман.

Т/р	Хом ашё ва материалларнинг номи	Ўлчов бирлиги	Миқдори
1			
2			
3			

Ишлаб чиқариш таълими устаси _____

ТАСДИҚЛАЙМАН»
Бухоро қурилиш ва миллий
хунармандчилик КХК
 директори Р.Ё.Буранов
 « » 2015 й

**Ўқув амалиёти машғулотида сарфланган хомашё ва материалларни
 рўйхатдан чиқариш далолатномаси**

Биз қуйида имзо чекувчилар: Ишчи гуруҳ раиси:- касбий таълим бўйича директор ўринбосари М.Хасанов аъзолари: -хўжалик ишлари бўйича директор ўринбосари А.Эргашев, касаба уюшмаси раиси Ш.Бозорова, бош ҳисобчи С.Савриева, бош уста А.Абдуллаев, махсус фан ўқитувчиси А.Каххоров, ишлаб чиқариш таълими устаси Р.Рахимовлар иштирокида моддий жавобгар А.Абдуллаев томонидан 2015 йил март ойида ўқув устахоналарида ўқув амалиётлари машғулотларини ўтказиш учун сарфланган хомашё ва материаллар бўйича тақдим этилган ҳужжатларни кўриб чиқиб, қуйидаги хулосаларни қабул қилдик:

16-жадвал

Касб номи, курс ва гуруҳ рақами	Гуруҳдаги ўқувчилар сони	Хомашёноми	Ўлчов бирлиги	Ўқувчи учун зарур бўлган миқдор	Иштирок этган ўқувчилар	Сарфқилинган хомашё миқдори
Пайвандлаштиришлари (техник) механиги	30	Металлпластина (200x100x4мм)	Дона/кг	2/1,25	30	60/37,5
		Электрод (Э-42 d3мм)	Дона/кг	2/0,09	30	60/2,7
		Жами:				

Юқоридагиларга ва ишлаб чиқариш таълими устасининг ишчи ўқув дастури ҳамда гуруҳ ўқувчиларининг ўқув амалиётидаги давоматига асосланган ҳолда Ишчи гуруҳ, моддий жавобгар шахс - бош уста А.Абдуллаев зиммасидаги юқорида қайд этилган товар моддий бойликларни, ўқув амалиёти машғулотларини ўтказиш пайтида сарфланганлигини ҳисобга олиб, улар рўйхатдан чиқарилсин

Ишчи гуруҳ раиси:

Касбий таълим бўйича директор ўринбосари _____ М.Хасанов
 (имзо)

Аъзолари:

Хўжалик ишлари бўйича директор ўринбосари _____ А.Эргашев
 (имзо)

Касаба уюшма раиси _____ Ш.Бозорова
 (имзо)

Бош ҳисобчи _____ С.Савриева
 (имзо)

Бош уста _____ А.Абдуллаев
 (имзо)

Махсус фан ўқитувчиси _____ А.Каххоров
 (имзо)

Ишлаб чиқариш таълими устаси _____ Р.Рахимов
 (имзо)

Касб-хунар коллежларида ёнилғи мойлаш материалларидан фойдаланиш ТАРТИБИ

1. Таълим муассасаси ва тегишли Нефть маҳсулотлари базаси ўртасида йиллик ҳаражатлар сметасида ажратилган маблағлар ва белгиланган лимитлар доирасида ўрнатилган тартибда шартнома имзоланади.

2. Касб-хунар коллежининг ҳисобхонасидан ҳар ойда ёнилғи олиш учун моддий жавобгар шахсга Ишончнома берилади ва у нефть маҳсулотлари базасига тақдим этилади.

3. Моддий жавобгар шахс Нефть маҳсулотлари базасидан олинган рухсатномани белгиланган АЁҚШга тақдим этади.

4. Ўқув режа ва дастурга мувофиқ, таълим муассасаси директори томонидан “Ўқув йили учун автомобилларни бошқариш бўйича ўргатувчи усталарга бириктирилган гуруҳлар ва соатлар миқдори” тасдиқланади (10-илова) ҳамда касбий таълим бўйича директор ўринбосари томонидан эса “В” ёки “ВС” тоифали ҳайдовчилик гувоҳномасини олиш учун “Автотранспорт воситаларини бошқаришни ҳисобга олиш шахсий варақаси” (11-илова) расмийлаштирилади.

5. “В” ёки “ВС” тоифали ҳайдовчиларни тайёрлаш учун яқка тартибда автомобилни бошқариш машқларини тизимли йўлга қўйишда (12-илова) таълим муассасаси томонидан ишлаб чиқилган ўқув машқларини ўтказиш графигидан фойдаланилади. Ўқув машқларини йўл ҳаракати қоидалари талаблари доирасида ўтказиш учун енгил ва юк ўқув автомобилларини бошқаришнинг (13-илова) маршрут схемалари ишлаб чиқилади ва ҳудудий йўл ҳаракати ҳавфсизлик бошқармаси билан келишилади ҳамда таълим муассасаси раҳбарияти томонидан тасдиқланади.

6. Таълим муассасасида “Ўқув техникаларининг ҳаракатини қайд этиш китоби”ни юритиш йўлга қўйилади (14-илова).

7. Моддий жавобгар шахс автомобиллар русумига қараб, таълим муассасаси томонидан ўргатувчи усталарга берилган йўл варақасига ёнилғи миқдорини белгилайди ва АЁҚШдан ёнилғи олиш учун рухсат беради (15-илова).

8. Йўл варақаси расмийлаштирилгандан сўнг, Ўзбекистон Республикасининг “Ҳаракат ҳавфсизлиги тўғрисида”ги Қонуни ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2006 йил 2 августдаги 156-сонли ҳамда 2010 йил 31 декабрдаги 325-сонли “Ўзбекистон Республикада автотранспорт воситаларини бошқариш ҳуқуқини бериш, ҳайдовчиларни тайёрлаш ва қайта тайёрлаш тартибини такомиллаштириш чоралари тўғрисида”ги Қарори ҳамда “Ўқув-машқ жадвали”га асосан ўқувчилар яқка тартибда автомобиль бошқаришга рухсат этилади.

9. Машғулот тугагач, ўргатувчи уста томонидан сарфланмаган (қолдиқ) ёнилғи миқдори йўл варақасида кўрсатилиб, автомобилнинг техник ҳолати (соз ёки носозлиги) билдирилиб, йўл варақаси билан биргаликда моддий жавобгар шахсга тақдим этади.

10. Ҳар ойнинг охирида касбий таълим бўйича директор ўринбосари йўл варақасининг расмийлаштирилиш ҳолатини таҳлилий кўриб чиқиб, уни имзолайди ва муҳрлайди ҳамда моддий жавобгар шахсга тақдим этади.

11. Ҳар ойнинг охирида моддий жавобгар шахс расмийлаштирилган йўл варақасини ҳисобхонага тақдим этади. Шунингдек, мемориаль ордер (16-илова), “Ёнилғи-мойлаш материаллари ва сиқилган газларни ажратиш учун йиғма қайднома”си (17-илова), “Ёнилғи-мойлаш материаллари ва сиқилган газларнинг йўл варақаси бўйича сарфланган йиғма қайднома”си (18-илова) ва “Йўл варақаси” (19-илова)ни тўлиқ расмийлаштириб, ҳисобхонага тақдим этади.

НАМУНА

10-илова

“ТАСДИҚЛАЙМАН”

Касб-ҳунар коллежи

директори

“_____” _____ 201__ й.

201__-201__ ўқув йилида автомобилларни бошқариш бўйича ўргатувчи усталарга бириктирилган гуруҳлар ва соатлар миқдори

Т/р	Ўргатувчи усталарнинг Ф.И.Ш.	Бириктирилган автомашина		Гуруҳ рақами	Ўқувчи сони	Курс	Бир ўқувчига ажратилган вақт	Гуруҳга ажратилган вақт, соат	Ўргатувчи усталарга жами ажратилган вақт, соатда
		Русуми	Давлат рақами						
1									1500
2									1500
3									1500

КТБД ўринбосари

(имзо)

(Ф.И.Ш.)

Расм
(3X4 см)

11-илова

КХКда

**“В” тоифадаги ҳайдовчилик гувоҳномасини олиш учун
автотранспортни бошқаришни расмийлаштириш**

ШАХСИЙ ВАРАҚА

Ўқувчининг Ф.И.Ш.

(Ўқув автомобиллари русуми ва ўргатувчи усталарнинг Ф.И.Ш)

Ўргатиш бошланди : “ ” 20 йил

Ўргатиш якунланди: “ ” 20 йил

КТБД ўринбосари : _____

(имзо)

№	Вазифаларнинг номи	Сана	Вазифалар бўйича умумий соат	Машгулотларнинг рақамлари	Машқларга ажратилган соатлар сони	Ўтказиш жойи ва соатлар сони			Баҳо	Имзолар	
						Транажёрлар	Автодромда (ёпиқ майдонда)	Йўларда		Ўргатувчи уста	Ўқувчи
1	Бошланғич таълим		4	1	1	1*					
				2	1	1*					
				3	1	1*					
				4	1	1*					
2	Қисман чекланган йўларда ҳаракатланиш		7	5	1		1				
				6	1		1				
				7	1		1				
				8	1		1				
				9	1		1				
				10	2		2				
	Назорат текшириш		15 дақ	-	15 дақ	-	15 дақ	-			
3	Ҳаракатланиш жадаллиги паст бўлган йўларда автотранспорт воситасини бошқариш		8	11	2	-	-	2			
				12	2	-	-	2			
				13	2	-	-	2			
				14	2	-	-	2			
4	Йўларда автотранспорт воситаларини бошқариш		8	15	2	-	-	2			
				16	2	-	-	2			
				17	2	-	-	2			
				18	2	-	-	2			
5	Автотранспорт		2	19	2	-	-	2			

	воситаларини сутканинг қоронғу вақтларида бошқариш										
6	Автотранспорт воситаларини турли йўл шароитларида бошқариш бўйича қўникмаларни такомиллаштириш		10	20	10	-	-	10			
Синов			15 дақ		15 дақ			15 дақ			
ЙҚХБ РИБ да (ТРИБ) имтиҳон			30 дақ		30 дақ		15 дақ	15 дақ			
Жами			40		40	4	7с 30 д	28 с 30 д			

Изоҳ: Амалий машғулотларни ўтиш жараёнида автотранспорт воситаларини назорат кузатуви ва кундалик хизмат кўрсатиш ишлари амалга оширилади.

**ЙҚХБ имтиҳонларига қўйилсин _____ КТБД
ўринбосари**

М.Ў. “ _____ ” _____ 20____ й
ЙҚХБ даги имтиҳон олдидан қўшимча ____ соат автомобилни
бошқаришни ўрганди
М.Ў. _____ КТБД ўринбосари
“ _____ ” _____ 20____ йил

Расм
(3X4 см)

11-илова

КХКда

**“ВС” тоифадаги ҳайдовчилик гувоҳномасини олиш учун
автотранспортни бошқаришни расмийлаштириш**

ШАХСИЙ ВАРАҚА

Ўқувчининг Ф.И.Ш. _____

(Ўқув автомобиллари русуми ва ўргатувчи усталарнинг Ф.И.Ш)

Ўргатиш бошланди : “ _____ ” _____ 20 ____ йил

Ўргатиш якунланди: “ _____ ” _____ 20 ____ йил

КТБД ўринбосари : _____

(имзо)

№	Вазифаларнинг номи	Сана	Вазифалар бўйича умумий соат	Машинолотларнинг рақамлари	Машиноларга ажратилган соатлар сони	Ўтказиш жойи ва соатлар сони			Баҳо	Имзолар	
						Трансжёрлар	Автодромда (ёпиқ майдонда)	Йўларда		Ўргатувчи уста	Ўқувчи
1	Бошланғич таълим		4	1	1	1*					
				2	1	1*					
				3	1	1*					
				4	1	1*					
2	Қисман чекланган йўларда ҳаракатланиш		12	5	1/1		1/1				
				6	1/1		1/1				
				7	1/1		1/1				
				8	1/1		1/1				
				9	1/1		1/1				
				10	1/1		1/1				
	Енгил автомобилни назорат текшириш		15 дақ	-	15 дақ	-	15 дақ	-			
	Юк автомобилни назорат текшириш		15 дақ	-	15 дақ	-	15 дақ				
3	Ҳаракатланиш жадаллиги паст бўлган йўларда автотранспорт воситасини бошқариш		8	11	2	-	-	2			
				12	2	-	-	2			
				13	2	-	-	2			
				14	2	-	-	2			
4	Йўларда автотранспорт воситаларини бошқариш		8	15	1/1	-	-	1/1			
				16	1/1	-	-	1/1			
				17	1/1	-	-	1/1			
				18	1/1	-	-	1/1			
5	Автотранспорт		2	19	2	-	-	2			

	воситаларини сутканинг қоронғу вақтларида бошқариш										
6	Енгил автомобилни турли йўл шароитларида бошқариш бўйича кўникмаларни такомиллаштириш		6	20	6	-	-	6			
	Юк автомобилни турли йўл шароитларида бошқариш бўйича кўникмаларни такомиллаштириш		8		8			8			
Енгил автомобилда синов			15 дақ		15 дақ			15 дақ			
Юк автомобилда синов											
ЙХХБ РИБ да (ТРИБ) имтиҳон			30 дақ		30 дақ		15 дақ	15 дақ			
Жами			40		40	4	7с 30 д	28 с 30 д			

Изоҳ: Амалий машғулотларни ўтиш жараёнида автотранспорт воситаларини назорат кузатуви ва кундалик хизмат кўрсатиш ишлари амалга оширилади.

ЙХХБ имтиҳонларига қўйилсин _____ КТБД ўринбосари

М.Ў. “ _____ ” _____ 20 ____ й

ЙХХБ даги имтиҳон олдидан қўшимча ____ соат автомобилни бошқаришни ўрганди

**М.Ў. _____ КТБД ўринбосари
“ _____ ” _____ 20 ____ йил**

“КЕЛИШИЛДІ”

Касбий таълим бўйича директор
ўринбосари _____ Ф.И.Ш

Ўқув ишлари бўйича директор
ўринбосари _____ Ф.И.Ш

З-ялова
“ТАСДІҚЛАЙМАН”
Коллеж директори _____ Ф.И.Ш

20 __ й __ ойда “В” топфали хайдовчиларни якка тартибда автомобилларни бошқариш машқларини олиб бориш
ГРАФИГИ

_____ якка тартибда автомобилларни бошқариш машқларини ўргатувчи

_____ Енгил автомобил рўсуми ва давлат рақами белгиси

			Ўқув-машқларнинг тартиб рақами: Машқларнинг ўтказилган саниси, ойн ва соати																															
Гр	Ўқувчиларнинг Ф.И.Ш	Група рақами	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1																																		
2																																		
3																																		
—																																		
—																																		
25																																		
Жами																																		

Графикни ишлаб чиққан ўргатувчи

(имзо)

(Ф.И.Ш)

“КЕЛИШИЛДИ”

Касбий таълим бўйича директор
Ўринбосари _____ Ф.И.Ш

Ўқув ишлари бўйича директор
Ўринбосари _____ Ф.И.Ш

3-нлова давоми
“ТАСДИҚЛАЙМАН”
Коллеж директори _____ Ф.И.Ш

20__ й _____ ойда “ВС” тонфали хайдовчиларни якка тартибда автомобилларни бошқариш машқларини олиб бориш
ГРАФИГИ

_____ якка тартибда автомобилларни бошқариш машқларини ўргатувчи

_____ Юк автомобил русуми ва давлат рақами белгиси

Т/р	Ўқувчиларнинг Ф.И.Ш	Група рақами	Ўқув-машқларнинг тартиб рақами/Машқларнинг ўтказилган санаси, охи ва соати																															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1																																		
2																																		
3																																		
...																																		
...																																		
25																																		
Жами																																		

Графикни ишлаб чиққан ўргатувчи

_____ (имсо)

_____ (Ф.И.Ш)

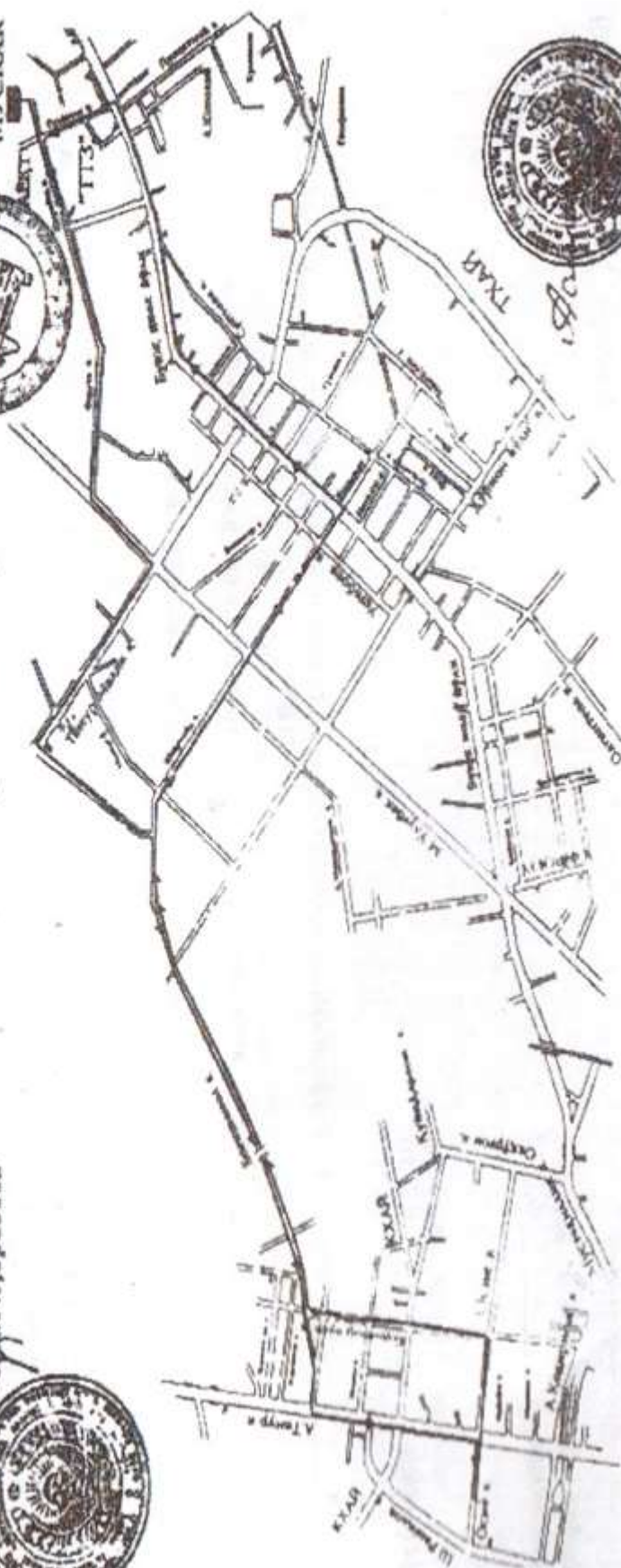
4-илова

МАШҚ ЙЎНАЛИШ ЧИЗМАСИ (1 йўналиш)

"ТАСДИҚЛАЙМАН"
МУСКХК директори
Ш. Ҳ. Қоробоев



"КЕЛИШИЛГАН"
Тошкент шаҳар ИИББ
ИИХБ ва ИИД бошқармалари
Хаммадов
2-13
МУСКХК



**Ўқув техникаларининг ҳаракатини қайд этиш
КИТОБИ**

Т/ р	Ўргатувчи устанинг Ф.И.Ш.	Сана	Автомобиль			Спидометр кўрсаткичлари		Вақт		Ўргатувчи устанинг имзоси
			русуми	Давлат рақами	Ким- нинг ихтиёри да	чиқиш	кириш	чиқиш	кириш	

Изоҳ: Ушбу қайд этиш китоби саҳифаланади, шнурланади ва муҳрланади ҳамда КХКнинг механиги томонидан юритилади ва ўрнатилган тартибда сақланади.

ЙЎЛ ВАРАҚАСИ

20__ йил “__” _____

Автомобиль техник жиҳатдан соз.

Автомобиль русуми _____

Саройдан чиқишга рухсат бераман

Давлат белгиси _____ Механик Ф.И.Ш. _____ имзо _____

Ўргатувчи устанинг Ф.И.Ш. _____

Автомобилни техник жиҳатдан соз ҳолда қабул қилдим.

Ўргатувчи устанинг Ф.И.Ш. _____ имзо _____

Режа бўйича вақти:

Спидометр кўрсаткичи _____

Ҳайдовчининг соғлиги ҳолатига кўра автомобилни бошқаришга қўйилди

Врач Ф.И.Ш.: _____ имзо _____

Саройдан чиқиш: _____ соат _____ мин

Саройдан чиқиш: _____ км

Саройга қайтиш : _____ соат _____ мин

Саройга қайтиш : _____ км

Ўргатувчи устанинг топшириғи			Ёқилғи	Бекор туриш ҳақида белгилар	
Гуруҳ рақами	Ўқувчининг Ф.И.Ш	Машқ рақами		Автосаройда ва йўлда бекор Туриш сабаблари	Бекор турган вақт, соатда
			Ишбошланишида қолдик: _____ л.		

			Олинди: 1.		
			2.		
			(имзо)		
Ўргатувчи устага қўшимча топширик			Ишохоридаги қолдиқ: _____л	Бошқа белгилар	
			(имзо)		

Гуруҳ рақами	Ўқувчин инг Ф.И.Ш	Машқ рақами	Машғулот бошланиши		Машғулот туташи		Жами		Юрилган масофа	Олинган баҳо	Ўқувчин инг имзо си
			соат	мин.	соат	мин.	соат (ёзув да)	ми н.	км		

Ўргатувчи уста _____ /имзо/

ИШ НАТИЖАСИ

Соатлар					Босиб ўтилган масофа, км			Ўқилган сарфи, л			
	ҳаракатда		Бекор туриш	шу биланбир га, техник сабаблар га кўра	умум ий	шу жумладан		меъёр бўйича	хақи- қийси	икти сод	Орти қ ча сарф
	Юксиз машқ	Юк билан машқ				юксиз машқ	Юк билан машқ				

КТБД ўринбосари _____ /имзо/

Мемориаль ордер

_____ 201__ й

(ой)

Счет рақами	Счет рақами	Сўм	Эслатма

Бош ҳисобчи _____

(имзо)

(Ф.И.Ш.)

Жавобгар шахс _____

(имзо)

(Ф.И.Ш.)

17-илова

Ёнилғи-мойлаш материаллари ва сиқилган газларни ажратиш учун

Йиғмақайднома

_____ 201__ й

(ой)

Т/р	Ўргатувчи устан инг Ф.И.Ш.	Бензин		Дизель		Сиқилган газ	
		миқдори (л / кг)	нархи (сўм)	миқдори (л / кг)	нархи (сўм)	миқдор и М ³	нархи (сўм)
1							
2							
6							

Моддий жавобгар шахс _____

(имзо)

(Ф.И.Ш.)

Ўргатувчи уста _____

(имзо)

(Ф.И.Ш.)

**Ёнилғи-мойлаш материаллари ва сиқилган газларнинг
Йўл ва рақаси бўйича сарфланган
Йиғмақайдномаси**
_____ 201__ й
(ой)

Т/р	Ўргатувчи устанин г Ф.И.Ш.	Бензин		Дизель		Сиқилган газ	
		миқдори (л / кг)	нарни (сўм)	миқдори (л / кг)	нарни (сўм)	миқдор иМ ³	нарни (сўм)
1							
2							
3							
4							

Моддий жавобгар шахс _____
(имзо) (Ф.И.Ш.)

Ўргатувчи уста _____
(имзо) (Ф.И.Ш.)

Йўлварақаси

_____ 201__ й.
(ой)

Автомобилнинг русуми _____
Ўргатувчи устанин Ф.И.Ш. _____

Сана	Йўл варақаси рақами	Масофа, км	Ёнилғи	
			номи	миқдори (л/кг)
	Жами:			

Моддий жавобгар шахс _____
(имзо) (Ф.И.Ш.)

Ўргатувчи уста _____
(имзо) (Ф.И.Ш.)

“В” ва “ВС” тоифали ҳайдовчи тайёрлашда зарур ўқув машиналари сонини ҳисоблаш тартиби

“В” тоифа учун:

Ҳар бир ўқувчи энгил автомобилни 46 соат якка тартибда бошқариши керак, 6 соат автотренажерда.

- езда 2-курсда бошланади, **40 ҳафта** ўқиш бўлади (5 кун 8 соатдан, шанба кун 6 соат), яъни, **1 та** ўқув автомобилнинг йиллик лимити максимум **1840 соат**.

Демак **1 та** энгил автомобилда бир ўқув йилида максимум **40 нафар** ўқувчи езда қилса бўлади.

Байрам кунлари ва автомобилни таъмирлаш кунлари ҳисобга олинса **1 та гуруҳ (25 нафар ўқувчи)га** езда учун **1 та** энгил автомобил керак.

“ВС” тоифа учун:

Ҳар бир ўқувчи энгил автомобилни 17 соат, юк автомобилни 33 соат якка тартибда бошқариши керак, 6 соат автотренажерда.

- езда 2-курсда бошланади, **40 ҳафта** ўқиш бўлади, яъни **1 та** ўқув автомобилнинг йиллик лимити максимум **1840 соат**.

Демак **1 та** энгил автомобилда бир ўқув йилида максимум **108 нафар** ўқувчи, **1 та** юк автомобилда бир ўқув йилида максимум **56 нафар** ўқувчи езда қилса бўлади.

Байрам кунлари ва автомобилни таъмирлаш кунлари ҳисобга олинса **1 та** энгил автомобилда **4 та** гуруҳ (**100 нафар** ўқувчи) ва **1 та** юк автомобилда **2 та** гуруҳ (**50 нафар** ўқувчи) езда қилса бўлади.

Таълим муассасаларининг ўқув режаларида кўрсатилган фанлар учун ўқитиш материаллар тўплами ОЎМТ вазирликнинг 2021 йил 4 сентябрдаги №465 буйруғида (кейинги матнларда Буйруқ) белгиланган ягона талаб асосида яратилади.

Ўқитиш материаллар тўплами- ўқитишнинг барча норматив ва дидактик жиҳатларни ўз ичига қамраб олади.

Унинг таркиби 5 қисмдан иборат:

1. Тақвим-мавзулар режаси
2. Фаннинг таълим технологияси
3. Мавзулар тўплами
4. Баҳолаш воситалари
5. Визуал-дидактик ресурслар

Ўқитиш материаллар тўпламини ИШЛАБ ЧИҚИШ ТАРТИБИ

Ўқитиш материаллар тўплами ҳар бир ўқув фани(амалиёти) бўйича ишлаб чиқилади. Тўпламнинг таркибини шакллантириш учун дастлаб, ўқув фан(амалиёт)нинг намунавий ўқув дастуридан фойдаланиб ишчи ўқув дастури тайёрланади. Дастур асосида фан ёки амалиётнинг тақвим-мавзулар режаси белгиланган тартибда ишлаб чиқилади ва режадаги ҳар бир мавзу учун таълим технологиялари шакллантирилади, бунда мавзуни технологик модули ва харитаси ҳамда тегишли иловалар ўз аксини топади. Шунингдек тўпламда ҳар бир мавзунинг назарий асослари ёритилиши лозим. Фан бўйича барча мавзуларнинг маърузаларини умумлаштириш натижасида “Мавзулар тўплами”ни шакллантириш мумкин.

Ўқитиш материаллар тўпламинининг расмийлаштириш тартиби

Ўқитиш материаллар тўплами тўлиқ ишлаб чиқилгандан кейин таълим муассасасининг педагогик кенгашида муҳокама қилинади, кенгаш раиси сифатида директор томонидан тасдиқланади ҳамда ўқув жараёнига фойдаланиш учун татбиқ этилади.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
BUXORO VILOYATI KASBIY TA'LIMNI RIVOJLANTIRISH VA
MUVOFIQLASHTIRISH HUDUDiy BOSHQARMASI

BUXORO SHAHAR KASB-HUNAR MAKTABI

“TASDIQLAYMAN”

Buxoro shahar kasb-hunar maktabi

direktori _____ D.T.Bozorov

“_____” _____ 2021-yil

“Chilangarlik ishi” o‘quv amaliyotidan

O‘QITISH MATERIALLARI TO‘PLAMI

Tayyorlov yo‘nalishi- 0.51.05.00 - “Yer usti transport tizimlari va ularning ekspluatatsiyasi (taransport turlari bo‘yicha)

Kasbi- 3.51.05.01- “Avtomobillarni ta‘mirlash chilangari”

Pedagogik kengashning 2021-yil “_____” avgustdagi _____-sonli yig‘ilishida o‘quv jarayoniga qo‘llashga tavsiya etildi.

O‘qitish materiallari to‘plami “Maxsus fanlar” kafedrasining 2021-yil “_____” _____dagi _____-sonli yig‘ilishida muhokama etildi va ma‘qullandi.

Kafedra mudiri: _____

Ishlab chiqarish ta‘limi ustasi: _____

To'plamning muallifi to'g'risida ma'lumot.

O'qituvchining FISH:

Ma'lumoti: Oliy

Mutaxassisligi: _____

Pedagogik ish staji: ____-yil

Ish joyi: Buxoro shahar kasb-hunar maktabi

Elektron pochta manzili:

Telefon raqami: +9989__-_____-_____-_____

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O‘RTA MAXSUS TA’LIM VAZIRLIGI
BUXORO VILOYATI KASBIY TA’LIMNI
RIVOJLANTIRISH VAMUVOFIQLASHTIRISH
HUDUDiy BOSHQARMASI
Buxoro shahar kasb-hunar maktabi

“TASDIQLAYMAN”

Buxoro shahar kasb-hunar maktabi

direktori_____D.T.Bozorov

“___”_____20__yil

**“Chilangarlik ishi”
o’quv amaliyotidan
Ishchi o’quv dasturi**

3.51.05.01 – Avtomobillarni tamirlash chilangari

(Kasb (mutaxassislik) kodi va nomi)

Ta’lim darajasi:	Boshlangich professional ta’lim
Kvalifikatsiya nomi:	1.Avtomobillarni ta’mirlash chilangari 2.”B” yoki “BC” toifali avtomobil haydovchisi
O’quv rejadagi tartib raqami:	2.06
Ajratilgan soat::	60

Mazkur ishchi o'quv dasturi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligining 2021-yil "___" ___dagi 110-son buyrug'i bilan tasdiqlangan ___-raqam bilan ro'yxatga olingan namunaviy o'quv dastur asosida ishlab chiqilgan.

Buxoro shahar kasb-hunar maktabining 2021-yil "___" ___dagi Pedagogik kengashida muhokama qilindi, mazkur ishchi o'quv dasturini tasdiqlashga va o'quv jarayoniga tadbiq etishga qaror qilindi. Bayonnoma №___

Tuzuvchi: _____ **Buxoro shahar kasb-hunar maktabi ishlab chiqarish ta'limi ustasi**

Taqrizchilar : _____ **"AKS ENGINE SERVIS" rahbari:**

1. O'QUV AMALIYOTI DASTURINING PASPORTI

1.1. Mutaxassis tayyorlashda amaliyot dasturining o'rni:

O'quvchilarda payvandlash ishlariga tayyorgarlik ko'rishda detallar va zagotovkalarga chilangarlik asboblari bilan ishlov berish, yuzalarni tozalash hamda detallar, qismlar va mexanizmlarni yig'ib payvandlashga tayyorlash, rezbali, yelimli, parchinli birikmalarni yig'ish uchun bilim va ko'nikmalarini

1.2. Shakllantirish O'quv amaliyotining maqsad va vazifalari.

- O'quvchilar chilangarlik kasbi va ishi turlari, ish joyidagi jixozlar, ish joyini xavfsizlik texnikasiga rioya qilib tashkil etish, chilangarlik ishlarida qo'llaniladigan ishlov berish va o'lchash asboblari, detallarga chilangarlik ishlov berish texnologiyasi to'g'risida bilimga ega bo'ladi;

1.2.1. Amaliyot mashg'ulotining maqsadi:

- O'lchash, rejalash, ishlov berish asboblaridan foydalanadi hamda rejarlash usullarini bajara oladi;
- metall list, prutok va quvurlarni egish, to'g'rilash bo'yicha ishlarni bajara oladi
- metallarga kesish va qirqish usullari bilan bo'laklargaajratadi.
- metall yuzasi va qirralariga qo'lda va mexanizasiyalashga asbobda ishlov beradi.
- parmalash ishlarini bajaradi
- rezbarni kesadi va rezbali birikma yig'adi;
- kavsharlash va yelimlab biriktirish ishlarini bajaradi;

1.2.2. Chilangarlik asboblari sozlaydi. Amaliyot mashg'ulotining vazifalari:

- chilangarlik ishi turlari, mehnat madaniyati, mahsulot sifati, texnika, elektr va yong'in havfsizligi, sanitariya-gigiyena qoidalari;
 - o'lchash asoslari, chilangarlikdagi o'lchash asboblari, o'lchash qoidalari;
 - tekislikda va fazoviy rejalash qoidalari;
 - metallarni kesish texnologiyasi;
 - metallarni qirqish texnologiyasi;
 - metallarni to'g'rilash texnologiyasi;
 - metallarni egish texnologiyasi;
 - egovlash texnologiyasi;
 - parmalash texnologiyasi;
 - parchinlash texnologiyasi;
 - kavsharlash, qoviyalash va yelimlab biriktirishtexnologiyasi;
 - rezba kesish texnologiyasi;
- chilangarlik asboblari sozlash talablarini.

1.3. Amaliyot natijalari va mazmuniga qo'yiladigan talablar.

- chilangarlik ishi turlari, mehnat madaniyati, mahsulot sifati, texnika, elektr va yong'in havfsizligi, sanitariya-gigiyena qoidalariga rioya qilib ish joyini tashkil qilish;
- chilangarlik ishlarida o'lchash asboblaridan foydalanish;

- qoidalar bo'yicha tekislikda va fazoviy rejalash;
- texnologiyaga rioya qilib metallarni dastaki va mexanizatsiyalashgan asboblardan kesish;
- texnologiyaga rioya qilib metallarni dastaki va mexanizatsiyalashgan asboblardan qirqish;
- texnologiyaga rioya qilib metallarni to'g'rilash;
- texnologiyaga rioya qilib metallarni egish;
- texnologiyaga rioya qilib metallarni egovlash;
- texnologiyaga rioya qilib metallarni parmalash;
- texnologiyaga rioya qilib parchinlash;
- texnologiyaga rioya qilib kavsharlash va yelimlabbiriktirish;
- texnologiyaga rioya qilib rezba kesish;
- chilangarlik asboblarni sozlash.

AMALIYOT NATIJALARI

Kompetensiya kodi va nomi	Amaliyot natijasi nomi
1	2
KK-2.3	Chilangarlik ishi to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi
KK-2.1.	Chilangarlik ishlov berish jihozlari va moslamalarida ishlash
KK-2.2.	Chilangarlik ishlov berish jihozlari va moslamalarida ishlashda mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlikni ta'minlash
KK-2.3	Ish ketma-ketligini aniqlay olish.
KK-2.4.	Chilangarlik ishi bo'yicha amaliyotda mustaqil ishlay oladi
KK-2.5	Chilangarlik dastgohlarida mustaqil ishlay olish
KK-2.6.	Tiski dastgohda ishlarni mustaqil bajarish
KK-2.7	Chilangarlik ishini bajarishda vujudga kelgan nuqsonlarni aniqlash va ularni bartaraf etish

3.AMALIYOT MAVZULAR REJASI

№	Amaliy mashg'ulot mavzusi	Ajratilgan soat	Amaliyot natijasi
1	2	3	4
1.	Chilangarlik ishigakirish va mehnat muhofazasi	6	Chilangarlik ishiga kirish va mehnat muhofazasi to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi

2.	O'lchash va rejalash asoslari	6	O'lchash va rejalash asoslari to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
3	Metallarni kesish vaqirgish	6	Metallarni kesish va qirgish to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
4	Metallarni to'g'rilash	6	Metallarni to'g'rilash to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
5	Metallarni egish	6	Metallarni egish to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
6	Egovlash	6	Egovlash to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
7	Parmalash, zenkovkalash va razvyortkalash	6	Parmalash, zenkovkalash va razvyortkalash to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
8	Rezba kesish	6	Rezba kesish to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
9	Parchinlash. Kavsharlash va yelimlab biriktirish	6	Parchinlash. Kavsharlash va yelimlab biriktirish to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
10	Chilangarlik asboblari sozlash	6	Chilangarlik asboblari sozlash to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi, amalda bajara oladi
	Jami:	60	

**O'QUV AMALIYOTI MASHG'ULOTLARINI O'TKAZISHDA ZARUR
BO'LADIGAN ZARUR JIHOZLAR HAMDA XOM ASHYO VA
MATERIALLAR MIQDORI**

T/r	Amaliy mashg'ulot mavzusi	Bir o'quvchi yoki guruh uchun talab etiladi			
		Jihoz nomi	Miqdori	Xom ashyo va materiallar nomi	O'lchov birligi va miqdori
1	2	3	4	5	6
1	Chilangarlik ishiga kirish va mehnat muhofazasi	-			

2	O'lchash va rejalash asoslari				
3	Metallarni kesish vaqirqish	Tiski, metall kesuvchi arra, metall kesuvchi qaychi	40500	Metall plastina (200x100x1mm)	Dona/kg
4	Metallarni to'g'irlash	Tiski dastgohi	13500	Metall plastina (200x100x1mm)	Dona/kg
5	Metallarni egish	Metall to'g'irlagich dsgoh	900	Metall quvur (15 mm, L=150mm)	Dona/kg
6	Egovlash	Qumqog'oz, egovlar	13500		
7	Parmalash, zenkovkalash va razvyortkalash	Parmalash dastgohi	900		
8	Rezba kesish	Rezba kesish dastgohi	900		
9	Parchinlash. Kavsharlash va yelimlab biriktirish				
10	Chilangarlik asboblari sozlash				

AMALIYOT NATIJALARI

Kompetensiya kodi va nomi	Amaliyot natijasi nomi	Nazorat va baholash shakllari va usullari
1	2	3
UK1.10 Umumiy ko	Kasbiy faoliyatda xavfsizlik texnikasi va mexnat muxofazasi qoidalariga amal qilish kunikmalariga ega bulish	Nazariy bilimlar; Xulq- atvor va shaxsiy fazilatlar.
KK-2.1.	CHilangarlik ishi to'g'risida to'liq ma'lumotga ega bo'ladi	Amaliy ko'nikma va malakalar; amaliy faoliyatni to'g'ri bajarilishi
KK-2.2.	CHilangarlik ishi bo'yicha amaliyotda mustaqil ishlay oladi	Amaliy ko'nikma va malakalar; amaliy faoliyatni (manipulyatsiyalar, modellar, ko'nikmalar vaboshqalarni) bajarish algoritimga muvofiq

		bajarishi
KK-2.3	Chilangarlik asboblari bilan ishlov berish	chilangarlik kasbi va ishi turlari, ish joyidagi jixozlar, ish joyini xavfsizlik texnikasiga rioya qilib tashkil etish, chilangarlik ishlarida qo'llaniladigan ishlov berish va o'lchash asboblari, detallarga chilangarlik ishlov berish texnologiyasi to'g'risida bilimga ega bo'ladi
KK-2.4.	Yuzalarni tozalash hamda detallar, qismlar va mexanizmlarni yig'ib payvandlashga tayyorlash	- o'lchash, rejalash, ishlov berish asboblardan foydalanadi hamda rejarlash usullarini bajara oladi; - metall list, prutok va quvurlarni
KK-2.5	rezbali, yelimli, parchinli birikmalarni yig'ish uchun bilim va ko'nikmalarini shakllantirish	- metallarga kesish va qirqish usullari bilan bo'laklarga ajratadi. - metall yuzasi va
KK-2.6.	Payvandlash ishlariga tayyorgarlik ko'rishda detallar va zagotovkalarga chilangarlik asboblari bilan ishlov berish	- parmalash ishlarini bajaradi - rezbarni kesadi va rezbali birikma yig'adi; - kavsharlash va yelimlab biriktirish ishlarini bajaradi;
KK-2.7	Chilangarlik kasbi va ishi turlari, ish joyidagi jixozlar, ish joyini xavfsizlik texnikasiga rioya qilib tashkil etish	chilangarlik asboblari sozlaydi.

“TASDIQLAYMAN”

Direktor o‘rinbosari

“ ” 2021 yil

Buxoro shahar kasb-hunar maktabi o‘qituvchisi _____ ning

2021-2022 o‘quv yili uchun “**Chilangarlik ishlari**” o‘quv amaliyotidan
TAQVIMiy – MAVZULAR REJASI

T/r	Kasb va guruhlar	Umumiy ajratilgan vaqt (soat)							
		auditoriyadagi							mustaqilish
		Hammasi	jami	nazariy	amaliy	laboratoriya	kursishi	seminar	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1		60			60				21

Taqvimiy- mavzular rejasi“ _____” kafedrasining 2021 yil “ _____” –sonli yig‘ilishida muhokama etilib, ma’qullandi.

Kafedra mudiri:

№	Mavzu nomi	Soat	O'qitishning tashkiliy shakli	Mustaqil ta'lim	O'quvchilar bilim va ko'nikmalarini baholash	Sana
1	Chilangarlik ishiga kirish. Mehnat muxofazasi.	6	Amaliy	Texnika, elektr va yong'in jixozlarini tahlil qilish	O'g'zaki so'rov, amaliy mashq, ta'limiy o'yinlar	
2	O'lchash va rejalash asoslari	6	Amaliy	O'lchash asbobini tanlash	O'g'zaki so'rov, amaliy mashq, test ishlash	
3						
4						

Jami soat:

Nazariy soat:

Amaliy soat:

Tuzuvchi: _____

Fandosh o'qituvchi: _____

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI

KASBIY TA'LIMNI RIVOJLANTIRISH VA MUVOFIQLASHTIRISH BUXORO
VILOYAT HUDUDiy BOSHQARMASI

BUXORO SHAHAR KASB-HUNAR MAKTABI



CHILANGARLIK ISHI O'QUV AMALIYOTIDAN

TA'LIM TEXNOLOGIYALARI

Ishlab chiqarish ta'limi ustasi:

S.Abdullayev

2021-yil

Mavzu: Chilangarlik ishiga kirish. Mehnat muxofazasi.

1.1. O'quv ishlab chiqarish mashg'ulotining ta'lim texnologiyasi modeli

<i>Mashg'ulot vaqti</i> -6 soat	Talabalar soni: 30 ta
<i>O'quv mashg'ulot shakli va turi</i>	O'quv -amaliy bilimlarni mustahkamlash va ko'nikma va malakalarini shakllantirish bo'yicha o'quv mashg'uloti
<i>O'quv mashg'uloti rejasi</i>	1. Texnika, yong'in xavfsizligi va mehnat xavfsizligi qoidalari bo'yicha yo'riqnomalar. 2. Ish joyida xavfsiz ishlash xarakatlari va usullari. 3. Yong'inga qarshi inventarlarni turlari va joylar bilan tanishish. 4. Elektr xavfsizligi qoidalariga rioya qilish.
<i>O'quv amaliyotining maqsadi:</i> Ish joyida xavfsiz ishlash xarakatlarini o'rganish va texnika xavfsizligi bo'yicha yo'riqnomalar haqida ko'nikmalarini hosil qilish.	
<i>O'qitish natijasi:</i> O'quvchilar o'quv amaliyotining dastlabki tushunchalarini bilib oladi, ish joyida xavfsiz ishlash harakatlarini o'rganadi	
<i>Pedagogik vazifalar:</i> - Texnika, yong'in xavfsizligi va mehnat xavfsizligi qoidalari bo'yicha yo'riqnomalar berish; - Ish joyida xavfsiz ishlash xarakatlari va usullari o'rgatish; - Yong'inga qarshi inventarlarni turlari va joylar bilan tanishtirish; - Elektr xavfsizligi qoidalarga rioya qilishni o'rgatish;	<i>O'quv faoliyati natijalari:</i> - Texnika, yong'in xavfsizligi va mehnat xavfsizligi qoidalari bo'yicha yo'riqnomalarni biladilar; - Ish joyida xavfsiz ishlash xarakatlari va usullarini aytadilar; - Yong'inga qarshi inventarlarni turlari va joylarni gapira oladilar ; - Elektr xavfsizligi qoidalarga rioya qila oladilar;
<i>O'qitish metodlari</i>	Blits-so'rov, klaster, yo'riqnoma berish, amaliy ish, ko'rsatish.
<i>O'quv faoliyatini tashkil etish shakllari</i>	Ommaviy, individual
<i>O'qitish vositalari</i>	O'quv uslubiy material, Sh.K va atrof qurilmalari, videoproektor va ko'rgazmali qurollar
<i>O'qitish sharoiti</i>	O'quv amaliyoti ustaxonasi
<i>Qaytar aloqaning usul va vositalari</i>	Og'zaki nazorat: savol-javob

1.2. « Chilangarlik ustaxonasi bilan tanishuv texnika va yong'n xavfsizligi.» mavzusi bo'yicha o'quv ishlab chiqarish mashg'ulotining texnologik xaritasi

Ish bosqichlari va vaqti	Faoliyat mazmuni	
	Ta'lim beruvchi	Ta'lim oluvchilar
Mavzuga kirish (20 daq)	Mavzuni e'lon qiladi. Mavzu bo'yicha vazifalarni tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligi bilan tanishtiradi. Texnika, yong'in xavfsizligi va mehnat xavfsizligi qoidalari bo'yicha yo'riqnomalar beradi. O'quvchilarni baholash mezonlari bilan tanishtiradi (1-ilova) 1.3. Mavzuning ahamiyati ustida to'xtalib o'tadi. 1.4. Mavzu bo'yicha bilimlarini rivojlantirish maqsadida o'quvchilar bilan tezkor- so'rov, orqali bilimlarni faollashtiradi. (2-ilova)	Eshitadi, kuzatadi, savollarga javob beradi.
Asosiy bosqich (210 daq)	I bosqich. Kirish yo'l-yo'riqnomasi(30 daq.) 1.1. Mavzuga taaluqli asosiy tushunchalar aytiladi.Mavzuning maqsad va vazifalarining asosiy nazariy holatlarini slaydlarni tartibida namoyish va sharhlash orqali tushuntiradi 1.2.O'qituvchi kompyuterini yoqadi va videoproektor yordamida prezentatsiya asosida ish joyida texnika xavfsizlik qoidalarni, va o'rgatuvchi mavzuga doir videyo lavhalarini o'quvchilarga ko'rsatadi hamda asosiy elementlar bilan tanishtirilib, ularning vazifalari aytiladi. Klaster yordamida shaxsiy himoya vositalari tushuntiriladi (3- ilova).	Usta bajarayotgan ishni diqqat bilan kuzatadi.
	II bosqich. Joriy yo'l- yo'riqnoma (150 daq.) 2.1 Har bir o'quvchiga texnologik yo'riqnoma tarqatiladi. (4-ilova) 2.2. O'quvchilarga tarqatilgan yoriqnoma tushuntiriladi. 2.3. Har bir o'quvchi olgan yo'riqnomasi bo'yicha bajarayotgan ishi ketma-ketligi kuzatib boriladi. 2.4.Kamchilikka yo'l qo'ygan o'quvchilarga savol javob asosida kamchiliklari to'ldirilib boriladi, o'quv topshirig'I beriladi. (5-ilova)	Yo'riqnomaga diqqat qiladilar. Har bir o'quvchi o'z ishlarini tahlil qiladilar. Yo'l qo'yilgan xatoliklar va kamchiliklarga diqqat qiladilar.
	III bosqich. Yakuniy yo'l-yo'riqnoma (30 daq.) Har bir o'quvchi bajargan ishlarni qabul qiladi va yakun yasaydi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi.	Hisobot yozadilar Topshiradilar. Kamchiliklarni to'g'rilaydilar
Yakuniy bosqich (10 daq)	Baholarni e'lon qiladi. Uyga vaziaf va uni bajarish uchun yo'l-yo'riqlar beradi. (6-ilova)	Baholarni eshitadi. Uy vazifasini daftarga yozib oladi.

BAHOLASH KO'RSATKICHLARI VA MEZONLARI

Mavzu: Ustaxonasi bilan tanishuv texnika va yongʻn xavfsizligi. Ajratilgan vaqt – 6 soat. Sanasi -	Baholash varaqasi																											
	Oʻquvchilarning ismi sharifi:																											
Baholash mezonlari																												
I. Ish oʻrnini tashkil qilinishi:																												
- asbob va uskunalar toʻgʻri tanlanganmi.(5 ball)																												
-texnika xavfsizligi qoidalariga rioya qilinganmi. (5 ball)																												
II. Amaliy koʻnikmalar																												
1.Texnika, yongʻin xavfsizligi va mehnat xavfsizligi qoidalari boʻyicha yoʻriqnomalar.(5 ball)																												
2. Ish joyida xavfsiz ishlash xarakatlari va usullari (5 ball)																												
3. Yongʻinga qarshi inventarlarni turlari va joylar bilan tanishish. (5 ball)																												
4. Elektr xavfsizligi qoidalarga rioya qilish.(5 ball)																												
JAMI:																												
Oʻrtacha bahosi																												

Izoh:

1) Topshiriqning bajarilishi besh balli tizim asosida baholanadi. Bunda ushbu topshiriqning tarkibiga kiruvchi barcha faoliyat turlari inobatga olinib, ularning har biriga baho berilishi shart.

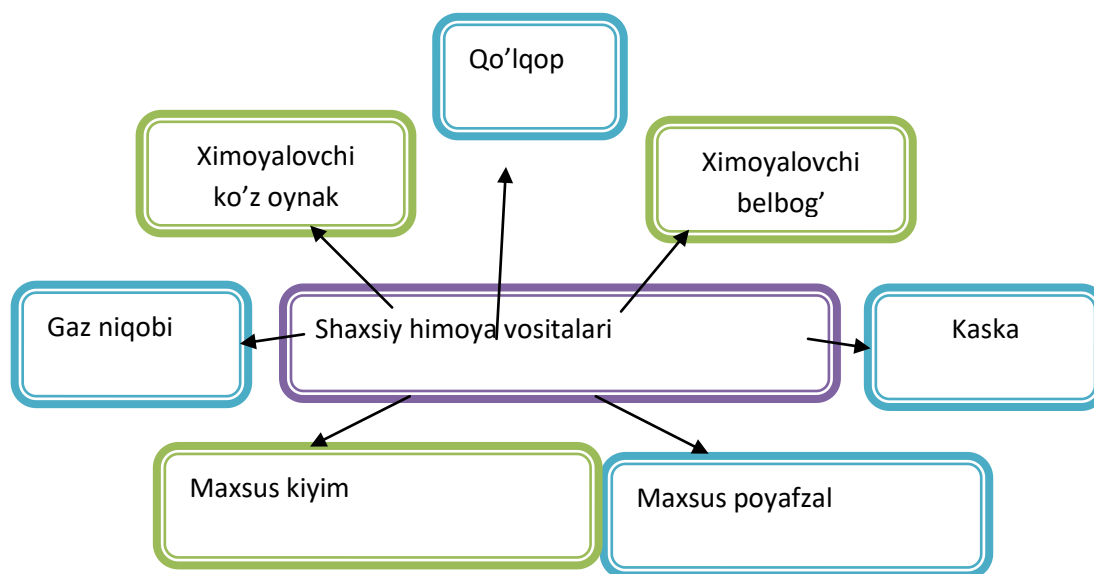
Topshiriq bo'yicha o'quvchining yakuniy bahosi esa har bir faoliyat turi bo'yicha olingan baholarning jami topilib, ushbu faoliyat turlarining soniga bo'linadi. 2) Qoniqarsiz baho olgan o'quvchilar ma'muriyat ko'rsatgan muddatda mashqlarni qayta topshiradi.

Tezkor-Savol O'z-o'zini nazorat qilish savol va topshiriqlari:

1. Qanday shaxsiy ximoya vositalarini bilasiz ?
2. Qanday yong'in xavfsizligi vositalarini bilasiz ?
3. Sprinkler va drencherli sistemalar ?
4. Elektr qurilmalarni ishlatishda qanday elektr xavfsizlik qoidalarini bilasiz ?
5. Texnologik uskunalarni ishlatishda qanday texnika xavfsizlik instruktsiyalarini bilasiz?.

3-ilova

Texnologik zonada ishlatiladigan shaxsiy himoya vositalari.



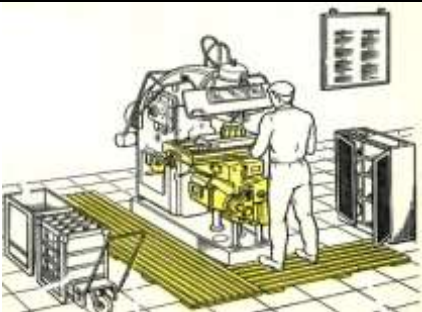
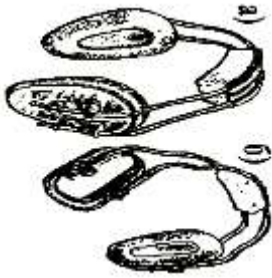
4-ilova

YO'RIQNOMALI TEXNOLOGIK XARITA

O'quv amaliyoti nomi: Chilangarlik ishlari.

Amaliy mashg'ulot №1: Chilangarlik ustaxonasi bilan tanishuv texnika va yong'in xavfsizligi.

Amaliy mashg'ulotning maqsadi: Ish joyida xavfsiz ishlash xarakatlarini o'rganish va texnika xavfsizligi bo'yicha yo'riqnomalar haqida amaliy ko'nikmalarini hosil qilish.

№	Bajariladigan ishlar mazmuni	Rasm ko'rinishi (chizma, eskiz)	O'quvchilar bajaradigan ishlar ketma-ketligi	Asbob-uskuna, moslama va xom ashyolar
1	Xavfsizlik texnikasi		Chilangarlik ishlarini bajarishda xavfsizlik texnikasi qoidalarigi rioya qilish, asbob-uskunalaridan va dastgohlardan foydalanish qoidalarini tushuntirish. Shovqinga qarshi moslamalar.	Elektr jixozlari, ko'chma elektr asbob-uskunalar
2	Yong'in xavfsizligi		Chilangarlik ishlarini bajarishda yong'in xavfsizligi qoidalarini tushuntirish, Yong'inning oldini olish ishlari, o't o'chirish vositalari bilan tanishtirish	O't o'chirish vositalari
3	Elektr xavfsizligi		Chilangarlik ishlarini bajarishda foydalaniladigan elektr jihozlar qanday kuchlanishlarda ishlashini o'rgatish. Elektr moslamalarini erga ulash usullarini tushuntirish. Qo'llar nam bo'lgan holda uskunalarini elektr manbaiga ulash yoki ajratish taqiqlanadi.	Elektr jihozlari, ko'chma elektr asbob-uskunalar

Mavzuni mustahkamlash:

O'quv topshirig'i.

1. Ishdan oldin ish joyini ko'zdan kechiring;
2. Ishlab chiqarish ta'limi ustasidan maxsus kiyimlarni qabul qilib oling;
3. Ish jarayonida fikringiz qilinayotgan ishda bo'lsin ;
4. Ishdan so'ng asbob-uskunalarni ustaga topshiring va ish joyining tozaligiga e'tibor bering.

Uyga vazifa: Mavzu bo'yicha ta'limiy o'yin tayyorlab kelish.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI

KASBIY TA'LIMNI RIVOJLANTIRISH VA MUVOFIQLASHTIRISH
BUXORO VILOYAT HUDUDIIY BOSHQARMASI

BUXORO SHAHAR KASB-HUNAR MAKTABI



CHILANGARLIK ISHI O'QUV AMALIYOTIDAN

MAVZULAR TO'PLAMI

Ishlab chiqarish ta'limi ustasi:

S.Abdullayev

2021-yil

1-MAVZU: Chilangarlik ishiga kirish. Mehnat muxofazasi.

Reja:

1. Ishlab chiqarishda va o'quv ustaxonalarida sanitariya holatlari. Sanitariya me'yorlari va qoidalari
2. Elektr to'kidan himoyalash tadbirlari
3. Yong'in xavfsizligi. Yong'inning sabablari va oldini olish chora-tadbirlari

Har qanday texnologik jarayonni to'g'ri va muvaffaqiyatli bajarish uchun ish o'rnini ilmiy asosda to'g'ri

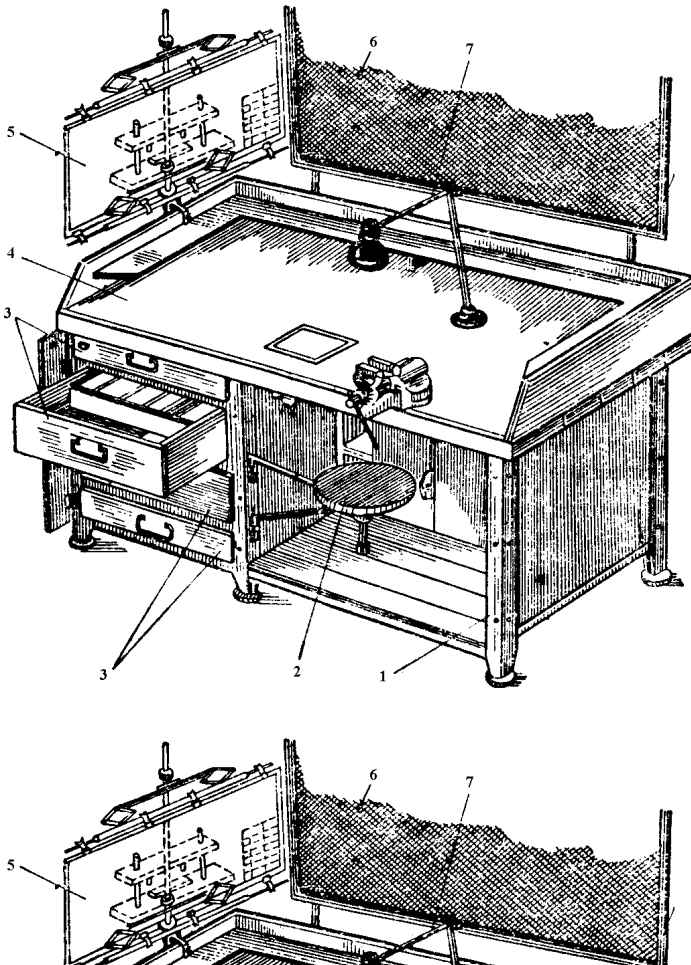
tashkil etish katta ahamiyatga ega. Ish o'rnini ishlab chiqarish sexi, avtokorxonasi yoki avtoservisning bir qismini tashkil qilib, bir yoki bir necha ishchilarga birlashtiriladi. Kasb-hunar kollejlari esa laboratoriya yoki o'quv amaliyoti kolleji ustaxonasida tashkil etilib guruh guruhchalarga bo'lib o'tiladi. Guruh va guruhchalarga sardor tayinlanib u ish o'rniga javobgar bo'ladi.

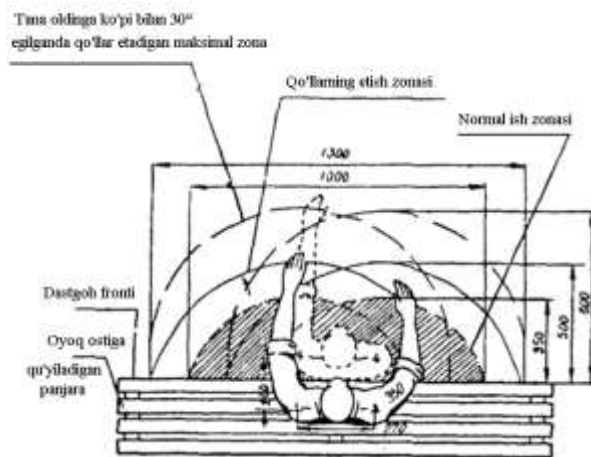
Ish o'rnini quyidagi talablarga javob berishi lozim:

- ish o'rniga o'rnatilgan dastgohning balandligi o'quvchi uchun qulay, ish bajarishni ta'minlash;
- asbob-uskunalar joylashishi qo'l yetadigan darajada qulay bo'lishi;
- ish qurollari ma'lum tartibda va bir joyda turishi, toza, soz holatda bo'lishi;
- ish o'rnida ortiqcha narsalar bo'lmasligi;
- ishlayotgan predmet bilan ishchining ko'zi orasidagi masofa taxminan 450-550 mm bo'lishiga harakat qilish zarur.
- asbob turadigan shkaf va dastgohlarda tortma qutilar bo'lishi;

- ish o'rnini bir me'yorda yoritilishi;
- xona harorati me'yorda bo'lishi;
- ish o'rnini ozoda va tartibli bo'lishiga rioya qilish.

Ishchi kiyim (jomakor) havo – bug' o'tkazadigan, ishchini tashqi muhitning noqulay ta'siridan asrash, xarakatga halaqit bermasligi kerak. Ish oldidan yengining tugmalari qadalgan, kiyimning etaklari yoyilib ketmasligi, sochni bosh kiyim ostiga joylash zarur. Oyoq kiyim oyoqdan chiqib ketmaydigan, sirpanmaydigan va oyoqni ifloslanish hamda jarohatlanishdan saqlay oladigan bo'lish kerak.





Ishchi kiyim (jomakor).

I
shla
b
chiq
arish
da
va
o'qu
v
usta

xonalarida sanitariya holatlari. Sanitariya me'yorlari va qoidalari

Mehnat gigiyenasi ishlab chiqarish muhitini va mehnat jarayonini kishi organizmiga ta'sirini o'rganadi va ularning sanitariya-gigiyena holatlarini yaxshilash bo'yicha tavsiyanomalarni ishlab chiqadi. Bularning hammasi ishchilarning sog'lig'iga va ish qobiliyatini saqlab qolishga yordam beradi.

Ishlab chiqarish sanitariyasi - ishlab chiqarish korxonalari hududlarining holatini yaxshi saqlash, sanitariya-obodonlashtirish, ishlab chiqarish binolarini va xonalarini, sanitariya-texnik qurilmalari (havo almashish, istish, yoritish), sanitariya-maishiy xonalar qurilmalari, shaxsiy himoyalash vositalaridan foydalanish, mehnat sharoitlarini yaxshilash, ishlab chiqarishdagi zaharlanishlarni hamda kasb kasalliklarini oldini olish, xizmatchilar sog'ligini muhofaza qilish, shuningdek mehnatni ilmiy tashkil qilish va ishlab chiqarish estetikasi bilan bog'liq bo'lgan gigiyena chora-tadbirlarini ishlab chiqish masalalarini hal qiladi.

Shaxsiy gigiyena tushunchasi - bu badanni toza tutish, ishlaganda shaxsiy gigiyenaga rioya qilish, o'zi ishlaydigan joyni ozoda tutish va boshqalar. Shaxsiy gigiyena qoidalarini bajarish faqat individual emas, balki ijtimoiy ahamiyatga ham bog'liq bo'ladi. Agar har bir odam shaxsiy gigiyena qoidalariga amal qilmasa u o'z oilasida va ishlaydigan jamoada yuqumli kasalliklarning tarqalishiga sababchi bo'lishi mumkin.

Ishlab chiqarishdagi zararli omillar va ularning inson organizmiga ta'siri

Ishlab chiqarishning zararli omillar odamning ish qobiliyatiga ta'siri har xil bo'ladi va ularni ruxsat etilgan me'yordan ortishi kishining ish qobiliyatini birdan o'zgartirib yuborishi, shuningdek kasallikning kelib chiqishiga sabab bo'lishi mumkin.

Issiqlik – barcha jismlarni tashkil etgan mikrozarralarning tartibsiz harakati. Ruxsat etilgan me'yordan havoning issiqligi yuqori bo'lsa, odam toliqadi, yurak-tomir kasalligiga chalinishi mumkin. Bosh og'rig'i paydo bo'lishi, issiq urishi mumkin. Agar havoning harorati me'yoridan past bo'lsa, issiqlikni yo'qotish ko'payadi. Havo namligi ham ma'lum darajada kishining ishlash qobiliyatiga ta'sir qiladi. Havoning nisbiy namligi 75 % dan oshmasligi va 30% dan kam bo'lmasligi kerak.

Gazlar va bug'lar qattiq va suyuq kristall holatdagi moddalar zaharli preparatlardan, yonilg'ilardan va moylash materiallaridan ajralib chiqishi mumkin. Gaz va bug' inson organizmini zaharlabgina qolmay, balki gaz portlash va yong'inga ham olib kelishi mumkin.

Chang. Zaharli bo'lmagan mineral yoki organik moddalar tomoq, ko'z, havo yo'li va o'pkani kasallanishiga olib kelishi mumkin. Zaharli moddadan iborat changlar organizmning zaharlanishiga olib keladi. Kishi ishlayotgan joydagi havoning zaharlangan chang 10 mg / m³ dan, kvars changi esa 2 mg / m³ dan ko'p bo'lmasligi kerak.

Titrash – kishi organizmiga uzoq vaqt davomida ta'sir qiladigan bo'lsa, yurak qon-tomir tizimini kasallanishiga, qon tarkibining o'zgarishiga, gipertoniya, hushdan ketishga sabab bo'lishi mumkin.

Yoritilganlik. Ishlab chiqarish xonalari va ish joylarining yaxshi yoritilganligi ko'z toliqishini kamaytiradi, nafas olishni yaxshilaydi, jarohat sabablarini yo'qotadi. Ish joylari tabiiy va sun'iy yorug'lik bilan yoritiladi. Joyidan qo'zg'almaydigan mashinalarda ish bajarilganda ularni yoritishda soya va yorug'lik nurlari odam ko'ziga to'g'ridan-to'g'ri tushishidan saqlash kerak.

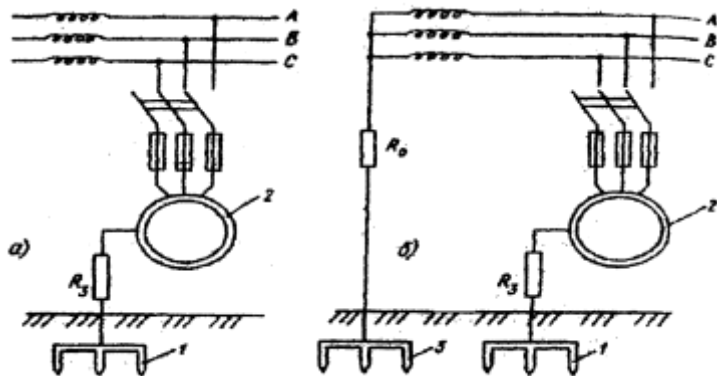
Elektr xavfsizligi. Elektr to'kidan jarohatlanish sabablari va uning oldini olish

Elektr to'ki urushiga kishining elektr zanjiriga ulanib qolishi sabab bo'ladi. Elektr to'kiga ulanishning ikki xil shakli bor: ikkita sim orasida ulanish va sim bilan yer orasidagi ulanish. Ikkala holda ham jarohatlanish darajasi kuchlanish kattaligiga, pol va poyabzalning himoyalash holatiga, ishlab chiqarish xonasidagi muhit sharoitiga, simlarga tekkan paytda kishining holatiga bog'liq. Tanaga to'k urishi eng xavfli hisoblanadi, chunki to'k urganda insonning yuragi, o'pkasi, miyasiga ta'sir qilishi mumkin. Odamning elektr to'kidan jarohatlanishining boshqa hollariga quyidagilar sabab bo'ladi:

1. Elektr qurilmalarini o'rnatish va ulardan foydalanishda xavfsizlik texnikasining qoidalarini buzilishi;
2. Elektr jihozlarning kuchlanish ostida qolgan to'k o'tkazadigan metall qismlarga tegib ketishi;
3. Xavfsiz mehnat usullarini bilmaslik, jarohatlanishga olib keladi: Elektr to'kidan jarohatlanish sabablarini aniqlash va jarohatlanishga sabab bo'lgan elektr jihozlarni mufassal ko'zdan kechirish lozim. Jihoz va elektr tarmog'i to'g'risidagi ma'lumotlarni, qurilmaning kuchlanish kattaligi, chastotasi, quvvati, simlarning markasi, tarmoqning hamda ta'minlash manbaining yerga nisbatan himoyalash (izolatsiyalash) tartibi, asboblarning inson jarohatlanishidan oldingi va keyingi ko'rsatkichi, jarohatlangan kishining kiyimi, poyabzalining holatini (quruq, nam xalligi) va havo haroratini aniqlab olish kerak.

Elektr to'kidan himoyalash tadbirlari

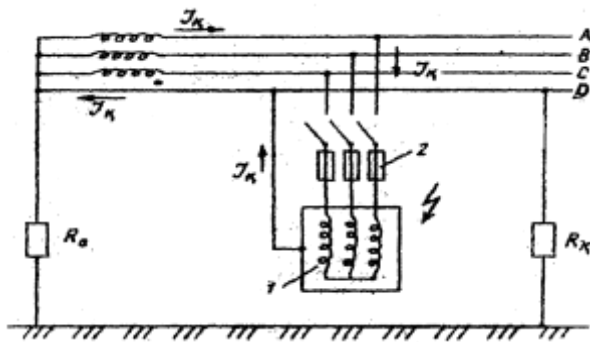
Himoyalash simlari yerga ulanadi. Elektr qurilmalarining to'k, yurmaydigan qismlarini yerga ulab qo'yish himoyalovchi yerga ulash deyiladi. To'kli simlar mashina qismlariga tasodifan tegib ketganda yoki uzilib uning ustiga tushganda, himoyalovchi (izolatsiya) qismi ishdan chiqib cho'lg'am simlari yalang'ochlanib korpusga tegib qolganda, shuningdek, mashinaning to'k yurmaydigan qismlari kuchlanish ostida qolganda to'k uradi.



1-chizma. Ishchi va himoyalovchini yerga ulash.

a) himoyalangan neytral bilan 1000V gacha tarmog'iga; b) yerga ulangan neytrali bilan 1000V dan yuqori tarmog'iga.

1 - himoyalovchi ulagich; 2-yerga ulanadigan uskuna; 3- himoyalovchi ulagich; R_3 va R_4 – himoyalovchi va ishchi yerga ulashning qarshiliklari; A, V, S – elektr simlari.



Nol simga ulash chizmasi.

1-to'k iste'molchisi; 2-iste'molchi himoya apparatlari; R_k -himoya nol simini yerga qayta ulash qarshiligi; R_0 – podstantsiyadagi nol simini yerga ulagichning qarshiligi; I_q -qisqa ulanish to'ki; A, V, S, D – simlar

Elektrdan himoyalovchi vositalari

Elektrdan himoyalovchi vositalari, insonlarni elektr qurilmalarga xizmat ko'rsatish vaqtida himoyalashga mo'ljallangan. Ularni himoyalovchi (asosiy qo'shimcha) to'suvchi va himoyalovchilarga bo'linadi. Himoyalovchi vositalar insonni to'k o'tkazuvchi qismlardan himoyalash uchun xizmat qiladi. Asosiy vositalar elektr qurilmalarning to'liq ishchi kuchlanishini ko'taradi, ular bilan kuchlanishda bo'lgan to'k o'tkazuvchi qismlarga tegishi ruxsat etiladi. Yordamchi vositalar o'ziga xizmat ko'rsatuvchi xavfsizlikni ta'minlab berolmaydi, shuning uchun ularni asosiy vositalar bilan birga qo'llash lozim. Kuchlanishi 1000 V dan yuqori bo'lgan elektr qurilmalarning asosiy himoyalovchi vositalariga: shtangalar va elektr o'lchov qisqichi, kuchlanish ko'rsatkichlari olinadigan balandliklar, narvonlar, maydonchalar kiradi. 1000 V kuchlanishgacha ega bo'lgan elektr qurilmalarining asosiy himoyalovchi vositalariga esa yuqorida ko'rsatilganlardan tashqari; dielektrik qo'lqoplar va yonlari himoyalangan asboblari kiradi. Kuchlanishi 1000 V dan ortiq bo'lgan elektr qurilmalarining asosiy himoyalovchi vositalariga: qo'shimcha izolatsiyalovchi tagliklar kiradi. 1000 V gacha bo'lgan elektr qurilmalarining asosiy himoya vositalariga: dielektrik kalishlar, gilamchalar, tagliklar kiradi.

To'suvchi himoyalovchi vositalar - (qo'lqoplar, to'suvchi kataklar, nakladkalar, vaqtinchalik ko'chma yerga ulanishlar qisqartiruvchi simlar) to'k uzatuvchi qismlarni vaqtincha to'sishga mo'ljallangan.

Yordamchi himoyalovchi vositalar – (saqlovchi belkuraklar, xavfsizlik arqonlari, temir tutqichlar, himoyalovchi kuzoynak, qo'lqop, movut) balandlikdan yiqilmaslik uchun elektr to'kining yorug'lik, issiqlik, kimyoviy va mexanik ta'siridan saqlaydigan maxsus kiyimlar kiradi.

Yong'in xavfsizligi. Yong'inning sabablari va oldini olish chora-tadbirlari

Xo'jalikda yong'inni keltirib chiqaradigan sabablar: isitish pechlarini qurish yoki ishlatish qoidalarining buzilishi, ishlab chiqarishda yoki xonada olovni ehtiyotsizlik bilan ishlatish, kerosinda ishlaydigan yoritish va qizdirish asboblari noto'g'ri o'rnatish yoki ulardan foydalanish qoidalarini buzish, yashin yoki statik elektr zaradlar, mashinalar va ishlab chiqarish jihozlarining nosozligi hamda ularni ishlatish qoidalariga rioya qilmaslik (ichki yonuv dvigatellaridan chiqadigan uchqunlar, elektr qurilmalaridagi qisqa tutashuvlar yoki yerga ulanib qolishi, elektr simlarida yuqori yuklanishni ortib ketishi, tutashuvlar nosoz bo'lgan joylarning qizib ketishi va ulardan uchqun chiqishi, bug' qozonlarining portlashi;) qishloq xo'jaligi mahsulotlarining yoki yonilg'ining o'z-o'zidan yonib ketishiga sabab bo'ladi.

Yong'inning oldini olish tadbirlari: tashkiliy (ko'ngilli o't o'chiruvchi navbatchilik yoki yong'indan muhofazalash navbatchilar guruhini tuzish, ommalashda tushuntirish ishlarini olib borish). **Texnikaviy tadbirlarga quyidagilar kiradi:** yong'in yoki portlash jihatidan xavfli xonalarga alohida konstruksiyali elektr jihozlar o'rnatish, nosoz pechlar, mashinalar, elektr jihozlardan, shuningdek, oson alanganadigan suyuqliklar saqlanadigan yoki ishlatiladigan joylarda olovdan foydalanishni taqiqlab qo'yish, yashin qaytargich o'rnatish, chiqqan yong'inning tarqalishiga yo'l qo'ymaslik choralari ko'rish (obyektlarni o'tga chidamli materiallardan qurish, binolar orasidagi yong'inga qarshi oraliqlarga rioya

qilish), yonayotgan binolardan, hayvonlar va qimmatbaho xo'jalik buyumlarini muvaffaqiyatli ravishda ko'chirishga imkon beradigan choralarni ko'rish (kerakli miqdorda eshiklar, zarar kenglikda koridor (yo'lak) lar qurish, ularni to'sib qo'yishni man etish), yong'inni o'chirishni yengillashtiradigan tadbirlarni ko'rish (yong'inni o'chirish narvonlari, yong'inni kuzatish mumkin bo'lgan balandliklar, suv havzalari va binolarga kelish yo'llarini qurish, yong'in aloqasi hamda xabarlagichlar o'rnatish).

O't o'chirish vositalari

Yong'inni o'chirish yo'llari va o't o'chirgich moddalarning xususiyatlariga mos ravishda yong'inni o'chirish vositalari tanlab olinadi. Ular asosiy, maxsus va yordamchi vositalarga bo'linadi.

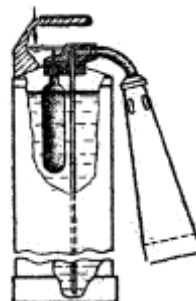
Asosiy vositalar - yong'inga o't o'chirish vositalarini (suv, ko'pik, kukun, karbonat angidrid gazi va boshq.) sepish uchun belgilangan. Bularga avtomobil avtotsisterna, motopompa, o't o'chirgichlar va boshqalar kiradi.

Maxsus vositalar - yong'inni o'chirishda maxsus ishlarni bajarish uchun ishlatiladi. Ularga avtonarvonlar va tirsakli ko'targichlar, yoritish va aloqa avtomobillari, shuningdek tezkor avtomobillar kiradi.

Yordamchi vositalar - yong'inni o'chirish ishlarini bajarish uchun yetarli sharoit yaratadi. Bularga avtosuv quygichlar, yuk avtomobillari, avtobuslar, traktor va boshqa mashinalar kiradi.

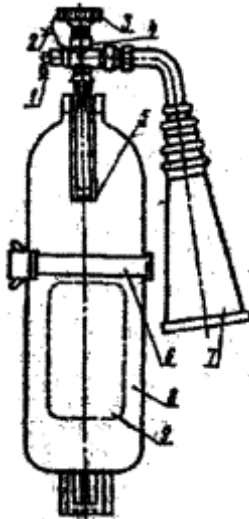
O't o'chirgichlar – yong'in boshlanish vaqtida o'chirish uchun qo'llaniladi. Ular turli hajmdagi o't o'chiruvchi moddalar bilan to'lg'iziladi. O't o'chiruvchi moddalarning tarkibiga qarab o't o'chirgichlar ko'pikli, gazsimon, suyuq, kukunsimon guruhlarga bo'linadi.

Ko'pikli o't o'chirgichlar - ular ko'pikli va mexanik havo turlariga bo'linadi. Kimyoviy ko'pikli o't o'chirgich OXP – 10 yona boshlagan qattiq materiallarni, maydoni 1 m² dan ortiq bo'lmagan turli yonuvchi suyuqliklarni o'chirish uchun qo'llaniladi; 4-rasm, 5-rasm va 6-rasm.



Karbonat angidrid gazli o't o'chirgichlarda (OU-2, OU-5, OU-8 qo'l va OU-25, OU-80 aravachaga o'rnatilgan ko'chma) karbonat angidrid (SO₂) o't o'chirgich zaradi hisoblanadi. Ularning tuzilishi bir-biriga o'xshash. Belgidagi son qiymati idishning hajmini litrda ifodalanishini ko'rsatadi. O't o'chirgichlar gaz bilan to'ldirilgan bo'lib, to'k o'tkazmaydi. Shuning uchun ular to'k ostida bo'lgan elektr qurilmalarni va katta bo'lmagan yong'inni o'chirish uchun mo'ljallangan.

Karbonat angidridli o't o'chirgich



1-saqlagichli membrana plombasi; 2-zarad plombasi; 3-maxovik; 4-ventil – tomba; 5-ushlagich; 6-kronshteyn tombasi bilan; 7-qor hosil qilib beruvchi voronkasimon nay; 8-ballon; 9-yorug'lik joyi;

Jarohatlanganlarga dastlabki yordam ko'rsatish

Hozirgi mashina va avtomobillar korxona ma'muriyati dori-darmonlar to'plami bor tibbiyot aptechkasi bilan ta'minlashi zarur. Aptechkada quyidagilar bo'lishi lozim: ichimlik sodasi – 200 g, validol – 30 tabletka, bort kislotasi – 60g, leykoplastir – (1x15 sm) – 5 dona, vazelin – 50 g, rezina naycha – 1 dona, shaxsiy paket – 10 dona, bint – 10 dona, novshadil spirti – 20 g, paxta – 100 g, shinalar – komplekt, yod eritmasi.

Aptechkadagi tibbiy preparatlar quyidagi maqsadlarda ishlatiladi: ichimlik sodasi – kislotaga kuydirganda (ishqor va kislotalar bilan ishlashda) ko'zni yuvish va og'izni chayish maqsadida ichimlik sodaning 2-4% li eritmasini tayyorlash uchun; validol – asab sistemasini tinchlantirish va yurak atrofidagi og'riqlarni yo'qotish, bora kislotaga ishqori ta'sirida kuyganda ko'zni yuvish va og'izni chayish maqsadida 2-4% li eritmasi tayyorlanadi. Vazelin – 1 darajali kuyishda, tirnalganda, teri yallig'langanda, teriga surtishga; rezina bog'lam qon ketishini to'xtatishga; shaxsiy paketlar, bintlar, paxta – lat yeganda, yaralangan bog'lab quyishga; spirt – xushdan ketganda hidlatib hushiga keltirishda; yod eritmasi jarohat atrofiga surishda (teridagi shilingan, tirnalgan joylarga) ishlatiladi.

Birinchi tibbiy yordam ko'rsatishning umumiy qoidalari

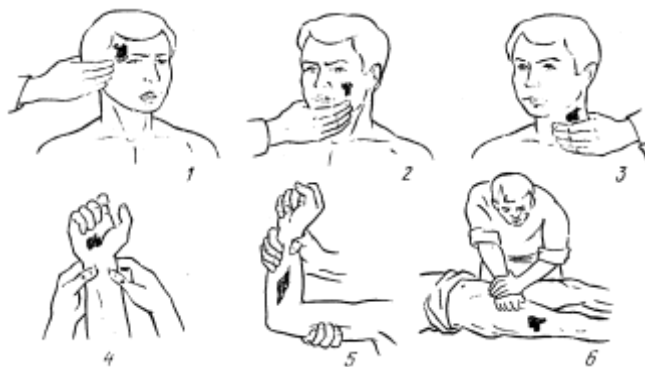
Jarohatlanganlarga birinchi yordam ko'rsatishdan oldin quyidagi ishlarni bajarish lozim:

- jarohatlanish omillarini yo'qotish (masalan, jarohatlanuvchini xavfli joydan olib chiqish); elektr simidan ajratib olish (elektr to'ki urganida; jarohatlanuvchining ahvolini yomonlashtiruvchi barcha narsalardan qo'tqarish) jarohatlanuvchi ustidagi yukni, devor parchalarini olish, xonadan yoki yonayotgan joydan olib chiqish kerak;
- agar bemorga xavf tug'ilmaydigan bo'lsa, birinchi tibbiy yordam ko'rsatishda uni qo'zg'atmaslik kerak;
- hushidan ketganda xushiga keltirish va tashlab ketmaslik kerak;
- birinchi tibbiy yordam ko'rsatish uchun jarohatlanganning kiyimini yechish yoki yaralangan joyidagi kiyimini qirqishda juda ehtiyot bo'lish zarur;
- jarohatini avaylash;

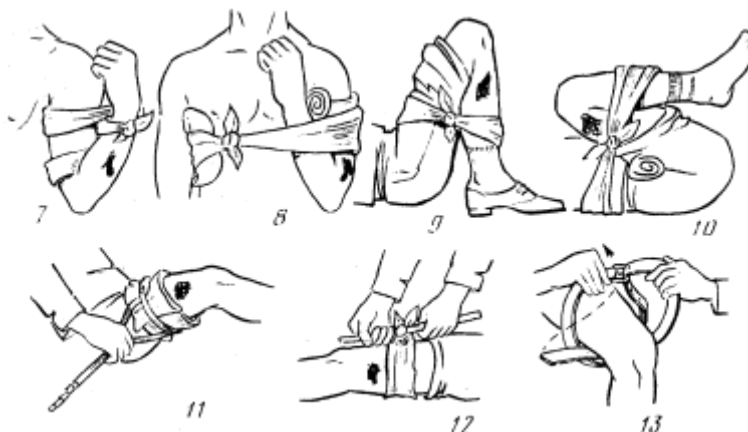
Tananing biror joyi shikastlangan yoki suyagi ochiq singan bo'lsa arteriyadan yoki venadan qon ketishi mumkin. Arteriyadan oqadigan qon och qizil rangli bo'ladi va u kuchli bosim ostida beto'xtov oqadi. Venadan oqadigan qon to'q qizil rangli bo'ladi va u jarohatdan otilib chiqadi. Tomchilab qon ketishda qon tomib – tomib turadi va qon ozroq miqdorda sekin chiqadi.

Yirik arteriyalar jarohatlanganda tezlik bilan birinchi yordam ko'rsatish zarur. Birinchi navbatda tomirni barmoqlar bilan qattiq bosib, suyakka siqish orqali qon ketishini to'xtatish lozim.

Qon ketishini suyakga qon tomirlarini siqish orqali to'xtatish ham mumkin. Oyoq qo'llardan qon oqqanda rezina bog'lam yoki tasma, gazlama parchasi, ro'molga yoki boshqa narsalardan foydalanib burama bog'lam usulida qon to'xtatiladi.



Qon ketishini suyakga qon tomirini siqish orqali to'xtashi



Burama bog'lam usulida qon ketishini to'xtatish

Burama bog'lam usulida quyidagi ishlarni bajarish lozim;

- teriga bir necha qatlam qilib taxlangan toza bint, gazlama parchasi yoki ro'molcha qo'yilib; jarohat bo'sh boylanib, qon to'xtaguncha tayoqcha yoki ruchka bilan buraladi;
- bog'lam ostiga jarohat qachon bog'langan vaqti aniq yozilgan (masalan, 05 soat 35 min.) qog'oz qo'yilishi shart, chunki shifokorni yordam ko'rsatishiga qayta yordam beradi.

Vena va kapilyar qon oqishni to'xtatishda bosib turadigan bog'lam qo'yishning o'zi kifoya. Jarohat atrofiga yod suriladi va ustidan sterillangan bint parchasi yoki toza ip – gazlama qo'yilib bint bilan mahkam bog'lanadi.

Zaharlanganda birinchi yordam

Zaharlanish odam organizmida uzoq vaqt mobaynida zaharli changlar, suyuqlik va gazlarning ta'siridan kelib chiqadi. Buning natijasida hid sezish va his etish organlarini ishdan chiqaradi. shuningdek, umumiy holsizlanish paydo bo'ladi. Zaharlangandagi birinchi belgi bosh og'rishi, ko'ngil aynishi, quloqda shovqin paydo bo'ladi, bosh aylanadi va yurak urishi tezlashadi. Zaharlangan odamning zaharlangan muhitda bo'lishining davom etishi uni yanada holsizlantiradi, uyquga tortadi, hushidan ketkazadi va nafas olish markazining falajlanishidan o'lim yuzaga keladi.

Zaharlanganda birinchi navbatda nafas olish yo'li, teri, oshqozon – ichak traktidan zaharli moddalarning o'tishi to'xtatiladi. Zararli modda teriga tushishi bilan suvda yuvib tashlansin. Agar zahar oshqozon – ichak trakti orqali organizmga o'tsa, bir necha stakan iliq suv yoki kuchsiz kaliy permanganat aralashmasi ichirilib, qayt qilishi bir necha marta qaytariladi, ya'ni ko'ngil aynashi to'xtatiladi. So'ngra

yarim stakan suvga ikki – uch qoshiq aktivlashtirilgan ko‘mir aralashmasini va ichni bo‘shashtiradigan dorilar ichiriladi.

Teri kuyushi va unga birinchi yordam berish

Kuyish - teriga yuqori haroratlar ta‘sirida (termik) shuningdek kislota, ishqor, fosfor va boshqalarni (kimyoviy) ta‘siri natijasida sodir bo‘ladi. Kuyish holatiga qarab to‘rt darajaga bo‘lish mumkin. Birinchi darajali kuyganda terida qizarib shishi seziladi; ikkinchi darajali kuyishda suyuqlikka to‘lgan pufakchalar hosil bo‘ladi; uchinchi darajali kuyishda teri kuyib tirishadi va jonsizlanadi, to‘rtinchi darajali kuyishda teri kuyib ko‘mirga aylanib inson hayoti to‘xtaydi.

Birinchi darajali kuyishda kuygan joylari toza suvda yuviladi, undan keyin spirt, odekolon yoki kaliy permanganatning kuchsiz aralashmasi bilan xo‘llanadi.

Ikkinchi darajali kuyishda terining kuygan qismlarida paydo bo‘lgan pufakchalar ko‘chirilmasdan sterillangan bog‘ich quyiladi. Kiyim va oyoq kiyimlarni yechganda teriga tegib ketmasligi va yara ifloslanmasligi lozim. Konsentrlangan kislotalardan kuyganda (sulfat kislotalardan tashqari) terining kuygan yuzasi 15 – 20 minut davomida sovuq suv, sovunli suv va ichimlik (3% li) soda aralashmasi bilan yuviladi. Ishqordan kuygan teri suv bilan yuviladi, so‘ng 2 % li sirka yoki limon kislota aralashmasi bilan tozalanadi. Ishlov berilgandan keyin terining kuygan yuzasiga zararsizlantirilgan bog‘ich qo‘yiladi. So‘ndirilmagan ohakdan kuygan teri qismlariga hayvon yoki o‘simlik yog‘lari bilan tozalanadi.

Qismlarga ajratish-yig‘ish ishlarini bajarganda

xavfsizlik qoidalari.

Umumiy qoidalar. Avtomobil yig‘ma birliklarini qismlarga ajratish va yig‘ish uchun ularni turg‘un holatini ta‘minlovchi maxsus stend, aravacha yoki moslamalardan foydalanish lozim. Bu ish unumini oshirib, xavfsiz ishlashni ta‘minlab va qulaylik yaratibgina qolmay balki ish sifatini ham oshiradi.

Ko‘tarish-tushirish jihozlari yaroqli, ishlashga qulay va xavfsiz bo‘lishi lozim. Og‘ir vaznli agregat va detallarni olishda maxsus qamragich (strop) ishlatilib kamida to‘rt joyidan ilinib mahkamlanishi kerak. Agregat aylanib ketishga yo‘l qo‘ymasdan ko‘tariladi. Agregat yoki mexanizm ko‘tarilgan holatda qismlarga ajratish yoki yig‘ish man etiladi. Ilgak, zanjir, qamragich va yuk ko‘tarish kamida bir yilda ikki marta tekshirilib, sinab ko‘riladi. Yukni ko‘tarishda og‘irlik markazi hisobga olinmasa aylanib ketishi yoki surilishiga sabab bo‘ladi va xavfli vaziyatni yuzaga keltiradi.

Yukni sekinlik bilan ko‘tarib uni turgan joyidan ajratish paytida ehtiyot bo‘lish maqsadga muvofiq, aynan shu holatda o‘girilib yoki surilib ketishi mumkin. Agregat yoki qismlarni ajratish va yig‘ish ishlarida yaroqli asbob–uskunalarni ishlatish xavfsiz ishlashning eng muhim shartidir. O‘lchami to‘g‘ri kelmaydigan kalitlar bilan bolt yoki gaykani burab bo‘shatish, kalitni boshqa kalit yoki truba bilan uzaytirib tortish mumkin emas, bu shikastlanishga olib keladi. Burab chiqarib bo‘lmaydigan holatlarda gaykani kesib olish va gaz alangasidan foydalanish mumkin. Qo‘zg‘almas birikmalar vtulka, podshipnik halqa va boshqa detallar maxsus moslama va press yordamida chiqarib olinadi yoki o‘rnatiladi. Har bir asbob-uskuna foydalanishda o‘z vazifasi bo‘yicha qo‘llanish shart! Prujina yoki siqilib turuvchi detalni bo‘shatish vaqtida chiqib ketishdan saqlovchi moslama yoki himoyalovchi vositadan foydalanish kerak. Detal yoki agregatlarni yuvish va tozalash ishlarini bajarishda yuvish uskunalaridan to‘g‘ri foydalanish zarur. Siqilgan havo bilan tozalashda himoya ko‘zoynagi taqib olinadi va havo oqimini o‘ziga qarama-qarshi tomonga yo‘naltiriladi. Uchli va kesib ketish ehtimoli bo‘lgan detallarni qo‘lqop bilan mahkam ushlab, sirpanib ketishga yo‘l qo‘ymasdan olish kerak. Moy, suyuqlik va loyli yuzalarni tozalab, artib quruq holda ishlashga ruxsat etiladi. Ish joyida moy va suyuqliklarning yerga to‘kilishi-yiqilish va jarohatlanishga sabab bo‘ladi.

Asbob-uskunalarini o‘z joyiga tartib bilan qo‘yish, ish joyini toza tutish, oyoq kiyimni oyoqda mustahkam turishi va ishchi kiyimni loyiq hamda qulay bo‘lishi, ish joyini to‘g‘ri tashkil qilinishi-xavfsiz

ishlashning zaruriy talablaridan biridir. Har bir ish bajarilishining o'ziga xos texnika xavfsizligi bo'lib, ularni bajarishdan avval barcha o'quv amaliyotida yo'riqnoma asosida tushuntiriladi hamda muhandis-pedagog amalda ko'rsatishi maqsadga muvofiqdir.

Chilangarlik o'quv ustaxonalarida olib boriladigan amaliy mashg'ulotlar talabalarning nazariy va umumtexnikaviy tayyorgarliklari asosida, konstruksion materiallar texnologiyasi, chizmachilik va maktab mehnat ta'limi dasturlariga bog'langan holda, ularning maktab o'quv ustaxonalarida metall ishlash darslarida hosil qilgan boshlang'ich ko'nikma va malakalari asosida tashkil etiladi.

Amaliy mashg'ulotlarda ishlarni bajarishni o'rgatish jarayonida talabalarga mehnatni ilmiy tashkil etishning asosiy yo'l-yo'riqlarini o'rgata borib, ularni qat'iy ish chizmalari va texnologik kartalar asosida, sirtlarning tozaligi va anihlik klassiga amal qilgan holda ishlashga o'rgatiladi.

Talabalarga topshiriladigan ishlar sharoitni hisobga olgan holda dastur asosida tanlanadi va tavsiya etiladi.

Talabalarga Chilangarlik ishlarini o'rgatishda metall materiallardan tejab-tergab, asbob va moslamalardan to'g'ri va unumli foydalangan holda ishni rasional tashkil eta olishlarini ta'minlash maqsadida, ularning o'rta umumta'lim maktablarida hosil qilingan o'quv, ko'nikma va malakalari asosida, o'qitish va o'rgatishning didaktik prinsipiga amal qilgan holda oddiydan murakkabga, bir detalli buyumlardan ko'p detalli murakkab kompleks ishlarga o'tib boriladi. Har bir asbob yoki moslama yordamyda bajariladigan dastlabki o'rganish mashqlarini instruksion kartalar asosida tashkil etib, bunda ishlarni bajarishda foydalaniladigan asbob-uskunalarining turlari, tuzilishi, ishga sozlash, ish vaqtida rioya qilinadigan xavfsizlik texnikasi qoidalari bilan tanishtirilib, ular yordamida ishlashni mashq qildirishga o'tib boriladi.

Masalan, birinchi mashg'ulotda: Chilangarlik o'quv ustaxonasida bajariladigan ishlar va uni o'rganishdan ko'zlangan maqsad, Chilangarlik kasbi haqida, ustaxonada rioya qilinadigan umumiy tartib, xavfsizlik texnikasi va sanitariya-gigiena qoidalari, o'quv ustaxonasining jihozlari, Chilangarlik ish o'rni va uni tashkil etish to'g'risida umumiy tushunchalar beriladi, xavfsizlik texnikasi jurnaliga qo'l qo'ydiriladi.

Ikkinchi mashg'ulotda tayyorlanadigan detal va buyumlarning aniq o'lchamli va sifatli bo'lishini ta'minlashga yordam beradigan Chilangarlik nazorat-o'lchov va rejalash asboblarining turlari, tuzilishi, ishlatilishi, o'lchash va rejalash vaqtida rioya qilinadigan xavfsizlik texnikasi qoidalari haqida tushuncha berilib, o'lchash va rejalashni mashq qildirishga o'tiladi. Bunda keyinchalik qiyish, qirqish, arralash 'yo'li bilan kesib olinadigan detal va buyumlarga mos materiallar rejalaniadi.

Uchinchi mashg'ulotda Chilangarlik qaychisi, uning turlari, tuzilishi, ishga sozlash, qiyish usullari va qiyish vaqtida o'riya qilinadigan xavfsizlik texnikasi qoidalari bilan tanishtirilib, qiyishni mashq qildirishga o'tiladi. Bunda har xil o'lchamdagi tunuka qutichalar, chelaklar, kurakcha, kalorimetr, spirtovka kabilarga mos material qiyiladi.,

To'rtinchi mashg'ulotda Chilangarlik dastarrasi tuzilishi, ishga sozlash, arralash usullari, arralash vaqtida rioya qilinadigan xavfsiz texnikasi qoidalari haqida tushuncha berilib, bu narsalar amalda ko'rsatiladi va arralashni mashq qildirishga o'tiladi.

Arralash mashqida keyinchalik bajariladigan ishlar uchun material tayyorlanadi.

Beshinchi mashg'ulotda qirqish va tarashlash ishlari o'rgatilib, bunda zubilo va larning tuzilishi, ishga sozlash, o'tkirlik burchaklari, qirqish usullari, qirqish vaqtida rioyaqilinadigan xavfsizlik texnikasi qoidalari , bilan tanishtiriladi va qirqishni mashq qildirishga o'tiladi.

Oltinchi mashg'ulotda egovlash mashq qildirilib,. bunda oldindan qiyish, qirqish, arralash yo'li bilan tayyorlangan detal va buyumga mos materiallarning chet (zeh)lari egovlab tekislash, sillihlash

yo'li bilan aniq o'lchamga keltiriladi. Bu maqsadda egovlarning turlari, tuzilishi, egovlarni ishlatish ketma-ketligi, zgovlash usullari va bu vaqtda rioya qilinadigan xavfsizlik texnikasi qoidalari bilan tanishtirilib, egovlashni mashq qildiriladi.

So'nggi mashg'ulotlarda parmalash, parchinlash, rezba qirqish, kavsharlash yo'li bilan qismlarni biriktirish va buyumlarni yig'ish, pardoqlash kabi operatsiyalarni mashq qildirish bilan Chilangarlikda qo'llaniladigan ishlar ketma-ketligi o'rgatib boriladi. Bu hol talabalarning buyum tayyorlashdagi ishlar ketma-ketligini to'g'ri tanlashga, mustaqil ish yurita olishlarini ta'minlashga yordam beradi.

Shu tariqa, dastlabki mashg'ulotlarni instruksion kartalar asosida tashkil etib, etarli ko'nikma va mehnat malakalari hosil qilinganidan so'ng talabalarni asbob-uskunalaridan erkin foydalangan holda ishni mustaqil ravishda bajarish chizmalarni o'qiy olish, turli xil konstruksiyalar bilan tanishtirish maqsadida bir necha operatsiyani o'z ichiga oladigan sodda buyum yoki detal tayyorlatishga o'tiladi. Buning uchun, detal yoki buyum tayyorlashda foydalaniladigan texnikaviy hujjatlardan biri texnologik karta haqida tushuncha beriladi va sodda, kam operatsiyali ishlardan ko'p operatsiyali murakkab ishlarga o'tib boriladi.

Detal va buyum tayyorlashda vaqt normasiga amal qilinadi. Biroq talabalar Chilangarlikda qo'llaniladigan ayrim operatsiyalar bilan tanishib, bu borada etarli malaka hosil qilmagunlariga qadar dastlabki mashg'ulotlarda ishlarni bajarishda shoshilmaslik kerak, chunki bo'lg'usi mehnat o'qituvchisi ishni bajarishnigina o'rganib qolmasdan, balki ishlarni, mehnatni ilmiy ravishda tashkil etgan holda, ortiqcha, kuch sarflamasdan, qulay usullar bilan bajarish yo'l-yo'riqlarini o'rganishi va izlashi zarur. Bu hol ularga topshirilgan ishlarni bajarishda foydalaniladigan instruksion va texnologik kartalarning to'g'ri tuzilganligini tekshira olishiga, undagi xato va kamqiliklarni topa bilishlariga, o'z fikr mulohazalarini o'rtoqlashishga o'rgatadi. Bu esa o'z navbatida ularning rasionalizatorlik qobiliyatlarining shakllanishiga, va o'sishiga yordam beradi.

Talabalarning instruksion va texnologik kartalardan foydalangan holda ishlarni mustaqil ravishda bajarish o'quvlari shakllantirilib, etarli darajada mehnat malakalari hosil qilinganidan so'ng ko'p detalli yoki murakkab buyumlarni ish chizmalari asosida tayyorlatishga o'tiladi.

Masalan, boshlang'ich mashg'ulotlarda qiyish, qirqish, arralash ishlari o'rgatilib, keyinchalik tayyorlanadigan buyum yoki detal uchun zagotovka tayyorlanadi. So'nggi mashg'ulotlarda, ularni egovlash yo'li bilan chizmadagi shakl va o'lchamga keltiriladi. Talab etilishiga qarab parmalanadi, parchinlab yoki rezba yordamida biriktiriladi.

Shu tariqa osondan-qiyinga, oddiydan-murakkabga, bir detalli sodda buyumlardan ko'p detalli murakkab buyumlar tayyorlatishga o'tib borish yo'li bilan Chilangarlikda qo'llaniladigan barcha asbob-uskunalar bilan tanishtirilib, ular yordamida bajariladigan ishlar o'rgatib boriladi.
.:

Talabalarning mehnatga ijodiy yondashishlari, mehnat madaniyati va konstruktorlik qobiliyatini o'stirish maqsadida detal yoki buyum konstruksiyasiga o'zgartirish kiritish, yangi texnologik kartalar tuzish, konstruksiyalarni loyig'alash kabi ishlar ham topshiriladi.

Chilangarlik ustaxonasida olib boriladigan amaliy mashg'ulotlar turli ko'rinishlarda tashkil etiladi. Masalan, talabalarning o'quv va mehnat malakalariga qarab mashg'ulotlarni frontal tarzda, guruhlariga bo'lingan holda, shuningdek individual tarzda tashkil etish mumkin.

Albatta, pedagogika institutlari o'quv ustaxonalarida olib boriladigan mashg'ulotlar talabalarning o'rta umumta'lim maktablarida hosil qilgan dastlabki ko'nikma va malakalari

asosida tashkil etiladi. Yozuvchi M. Gorkiyning "Takrorlash - o'qishning onasidir" degan dono fikriga amal qilib, o'rta maktabda o'rgatilgan Chilangarlik operatsiyalarini takrorlash, mustahkam mehnat malakalari hosil qilish bilan yangi ish turlariga o'tib boriladi.

O'quv ustaxonalarida o'tkaziladigan dastlabki mashg'ulotlarni, ya'ni ayrim operatsiyalarni frontal tarzda tashkil etish, maqsadga muvofiqdir. Mashg'ulotlarni bu ko'rinishda tashkil etganda guruhdagi barcha talabalarga bir turdagi ish topshiriladi, bu ishni bajarish yo'l-yo'riqlari to'g'risida umumiy tushuncha beriladi. Bunda ishni bajarish tartibi, foydalaniladigan asbob-uskunalar, ish vaqtida rioya qilinadigan xavfsizlik texnikasi qoidalari instruktaj tariqasida tushuntiriladi va amalda ko'rsatib boriladi. Ishni bajarish tartibi tushuntirilishidan qat'i nazar, har bir ish o'rnida shu ishga oid instruksion yoki texnologik kartalar, ish chizmalari bo'lishi zarur. Bu hol talabalarning ishni ko'rsatilgan tartibda, belgilangan vaqt ichida tez va sifatli bajarishlariga, asbob-uskunalaridan to'g'ri foydalanishiga, yo'l qo'yilgan xato va kamchiliklarni hujjatlarga, o'rtoqlarining ishiga qarab tuzatishlariga, bajarayotgan ish turlarini puxta o'rganishlariga yordam beradi. Ishni shu taxlitda tashkil etganda o'qituvchi yoki usta talabalarning bajarayotgan ishlarini kuzatish, yo'l qo'ygan xato va kamchiliklarini tuzatish, asboblardan to'g'ri foydalanish usullarini va ishga sozlashni o'rgatish imkoniga ega bo'ladi.

Talabalarning o'quv va mehnat malakalari har xil bo'lganligi sababli ular topshirilgan ishlarni turli muddatda, oldinma-keyin bajaradilar. Shunga qaramasdan, navbatdagi ishlarni frontal tarzda tashkil etilishini ta'minlash maqsadida bu ishlar yuzasidan umumiy tushuntirish berib borilaveradi.

SHu tarzda ayrim operatsiyalarni instruksion kartalar asosida bajarish borasida talabalarning etarli bilim, o'quv va mehnat malakalari hosil qilinib, topshirihlarni mustaqil ravishda bajara olish o'quvlari shakllantirilgandan so'ng bir necha operatsiyani o'z ichiga oladigan soddah buyum va detallarni texnologik karta asosida bajarishga o'tiladi.

Texnologik karta asosida bajariladigan ishlar tayyorlanadigan buyum xarakteriga, o'quv-material bazasiga qarab frontal tarzda, shuningdek individual tarzda topshirilishi mumkin. Individual topshiriladigan ishlar, ko'pincha turli xarakterda bo'ladi. Shuning uchun bu xildagi ishlarni talabalarning dastlabki ko'nikma va malakalariga tayanib, texnologik karta yoki ish chizmalari asosida mustaqil ravishda bajarishga topshirish mumkin.

Ayrim ko'p detalli murakkab ishlarni topshirishda, guruh usulidan ham foydalaniladi. Bunda ishning xarakteriga qarab guruh ikkitadan, uchtdan, to'rttdan va h. k. talabalardan tashkil topgan guruhlarga bo'linishi, har bir guruh bir-biridan farq qiladigan yoki bir turdagi ishlarni bajarishi mumkin.

Guruhlar bir turdagi ishlarni bajarganda uni bajarish yuzasidan umumiy tarzdagi instruktaj berilishidan qat'i nazar, guruh a'zolari bir-biridan farq qiladigan ishlarni bajaradilar.

Guruhlarga topshiriladigan ishlar bir-biridan farq qiladigan hollarda o'qituvchi yoki usta tomonidan har bir ishga doir tushuntirish berilmaydi. Topshirih guruh a'zolari o'rtasida taqsimlanadi va ish chizmalari asosida mustaqil ravishda yakka tartibda bajariladi, ishga guruh boshlig'hi rahbarlik qiladi.

Amaliy mashg'ulot qanday ko'rinishda tashkil etilmasin, o'qituvchi yoki usta bajarilayotgan ishlarni kuzatib boradi, kamchiliklarni tuzatadi, yo'l-yo'riqlar berib turadi.

Talabalarning texnikaviy hujjatlardan foydalangan holda mustaqil ishlashlarini ta'minlash maqsadida operatsiyalarga doir instruksion kartalar, detal yoki buyum tayyorlashga doir texnologik karta va ish chizmalari fotokopiya qilish usuli bilan ko'paytirilib, har bir ish o'rniga yoki guruhga alohida-alohida tarqatiladi. Yangi tur ish topshirishda o'qituvchi yoki usta mashg'ulotgacha unga tegishli bo'lgan texnikaviy hujjatva materiallarni taqsimlab tarqatib chiqadi.

O'quv ustaxonalarida olib boriladigan amaliy mashg'ulotlarda materialdan tejab-tergab foydalanishga alohida e'tibor berish kerak. Buning uchun tayyorlanadigan detal yoki buyumga mos material tanlashni, ishlarni bazalarga asosan tashkil etishni, rejalashda rejalash asboblari va andazalardan foydalanishni, materialning turi va o'lchamiga qarab keskich asboblarni to'g'ri tanlash va ishlata bilishni, tayyorlangan detallarni tekshirishda nazorat-o'lchov asboblariidan foydalanishga o'rgatish zarur.

Izoh: Ta'lim texnologiyasi bilan Mavzular to'plami namuna sifatida faqat bir ta mavzu ko'rinishida keltirilgan. O'quv'amaliyotining dasturi asosida barcha mavzular xuddi shunday tayyorlanishi lozim.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI

KASBIY TA'LIMNI RIVOJLANTIRISH VA MUVOFIQLASHTIRISH
BUXORO VILOYAT HUDUDIIY BOSHQARMASI

BUXORO SHAHAR KASB-HUNAR MAKTABI



CHILANGARLIK ISHI O'QUV AMALIYOTIDAN

BAHOLASH MEZONLARI

Ishlab chiqarish ta'limi ustasi:

S.Abdullayev

2021-yil

O'quvchilarning bilim va ko'nikmalarini baholash

O'quv moduli davomida o'tkazilgan mavzular bo'yicha o'quvchilar tomonidan o'zlashtirilgan bilim va ko'nikmalar ichki nazorat bo'yicha amaldagi tartib asosida baholanadi. Baholash usullari yozma, og'zaki, savol-javob, test, amaliy topshiriqlardan iborat bo'lib, ular o'quv elementini o'zlashtirish natijalarini aniqlashga imkon beradi. Nazorat savollari va topshiriqlar qo'yilgan maqsadga hamohang bo'lishi lozim.

Baholash tizimi:

Joriy baholash mezonlari

A'lo bahoga:

- bajargan ishining nazariy va amaliy ahamiyatini, maqsadi va vazifasini atroflicha tushungan bo'lsa;
- vazifani mustaqil ijodiy yondashib bajara olsa;
- chizgan xaritalarining mazmunini tushunsa, to'g'ri bayon qilib bersa;
- voqea-hodisalar tafsilotlarini, chegaralarini buzmay to'g'ri tasvirlasa;
- ishni belgilangan muddatda va puxta tayyorlab topshirsa.

Yaxshi bahoga:

- bajargan ishining nazariy va amaliy ahamiyatini, maqsadi va vazifasini tushungan bulsa;
- vazifani mustaqil bajara olsa;
- chizgan xaritalarining mazmunshsh tushunsa, to'g'ri bayon qilib bersa;
- voqea-hodisalar tafsilotlarini, chegaralarini buzmay to'g'ri tasvirlasa;
- ishni belgilangan muddatda topshirsa.

Qoniqarli bahoga:

- bajargan ishining nazariy va amaliy ahamiyatini, maqsadi va vazifasi haqida umumiy tasavvurga ega bo'lsa;
- vazifani mustaqil bajara olmay, ayrim yordamga muhtoj bo'lsa;
- xaritalarni mazmunan to'g'ri chizgan va tushungan, ammo bayonida qiynalsa;
- voqea-hodisalar tafsilotlarini, chegaralarini buzib tasvirlasa;
- ishda ayrim kamchiliklar bo'lsa va belgilangan muddatda topshirilmasa.

Qoniqarsiz bahoga:

- ishni bajarmagan yoki nazariy va amaliy ahamiyatini tushunmagan bo'lsa;
- vazifani mustaqil bajara olmasa;
- hisobotni chala va o'z vaqtida topshirmasa yoki umuman topshirmasa.

Baholash mezonlari

Guruhda ishlashni baholash jadvali

Guruh	Javobning aniqligi va to'liqligi (2-5 ball)	Taqdim etilgan axborot yaqqolligi (2-5 ball)	Guruhning har bir a'zosi faolligi (2-5 ball)	Umumiy ball miqdori (2+3+4)	Baho (5/4)
1	2	3	4	5	6
1					
2					

Har bir guruh mezonlar bo'yicha ballarni jamlab, boshqa guruhlar chiqishini baholaydi. Guruh olgan baho guruhning har bir a'zosi bahosini belgilab beradi: 5 ball - «a'lo»; 4 – «yaxshi»; 3 – «qoniqarli»; 2 ball – «qoniqarsiz».

Dars yakuni O'qituvchi o'tgan yangi mavzu bo'yicha o'quvchilarning tushunmagan savollarga javob beradi, darsni mustahkamlashdagi o'quvchilar javobini muhokama qilib, o'quvchilar bilimni baholaydi va darsni yakunlaydi.

Darsga faol ishtirok etgan o'quvchilarni o'qituvchi baholaydi

O'quvchilar faoliyatini baholash mezonlari	
86-100 %	5 baho "a'lo"
71 - 85%	4 baho "yaxshi"
55 – 70%	3 baho «qoniqarli»