



_____ *hokimligi*
maktabgacha va maktab ta'limi
boshqarmasi

_____ *maktabgacha va*
maktab ta'limi bo'limi tasarrufidagi
___-umumiy o'rta ta'lim maktabi
to'g'arak rahbari

_____ *ning*
20__-20__-o'quv yili uchun

“CHILANGARLIK”
TO‘GARAK
HUJJATLARI

To'garak a'zolari haqida ma'lumot

№	Familiya ismi va sharifi	Tug'ilgan sanasi	Sinfi	Manzili (to'liq)	Ota-onasi (Ismi sharifi)	Telefon (uy yoki mobil)	Izoh
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.							

O'tkazilgan xona _____

“TASDIQLAYMAN”

MMIBDO‘ _____

**20__-20__-o‘quv yili uchun tuzilgan “Chilangarlik” nomli to‘garagining
ISH REJASI**

№	Yillik ish reja mavzulari	Soat	Sana	Izoh
1.	Metallga ishlov berish ustaxonasining tuzilishi	1		
2.	Chilangarlik tiskisi	1		
3.	Metallga ishlov berishda xavfsizlik texnikasi qoidalari	1		
4.	Metallning turmushda va iqtisodiyot tarmoqlaridagi ahamiyati	1		
5.	Bosim bilan ishlash	1		
6.	Metall va uning qotishmalari. Qora va rangli metallar	1		
7.	Metallarning tashqi ko‘rinishi va o‘ziga xos belgilari	1		
8.	Cho‘yan, po‘lat va mis	1		
9.	Asbob-uskuna, moslama va stanok turlari	1		
10.	O‘lchash va rejalash asboblari	1		
11.	O‘lchash va rejalash asboblari	1		
12.	Chilangarlik qaychilari	1		
13.	Chilangarlik asboblari	1		
14.	Parchinlash va tunukasoqlik asboblari	1		
15.	Kavsharlash va payvandlash asboblari	1		
16.	Metallga ishlov berish stanoklari	1		
17.	Pardozlash asboblari va pardoz materiallari	1		
18.	Metallga ishlov berish turlari	1		
19.	Metallni rejalash , kesish , to‘g‘rilash , bukish	1		
20.	Metallni rejalash, kesish, to‘g‘rilash, bukish	1		
21.	Yumshoq simlarga ishlov berish	1		
22.	Yumshoq simlarga ishlov berish	1		
23.	Metall va yupqa simlardan xomut va prujina yasash	1		
24.	Prujina tayyorlash usullari	1		
25.	Metallarning fizik, mexanik va texnologik xossalari	1		
26.	Metall va uning qotishmalari xossalarini o‘rganish	1		
27.	Shtangensirkul	1		
28.	Mikrometr va Universal burchak o‘lchagich (uglomer)	1		
29.	Metall va plastmassa materiallarinichilangarlik arrasi bilan kesish	1		
30.	Chilangarlik arrasi bilan kesishni o‘rganish	1		
31.	Chilangarlik arrasi bilan kesishni o‘rganish	1		
32.	Chilangarlik arrasi bilan kesishni o‘rganish	1		
33.	Metallarni qirqish	1		

34.	Metallarni tiski yordamida qirqish	1		
35.	Metallarni sandon (plita) ustida qirqish	1		
36.	Chilangarlik bolg'asi	1		
37.	Zubiloni elektr charx yordamida charxlash	1		
38.	Zubiloni charxlash qoidasi	1		
39.	Metall va plastmassa materiallarni egovlash	1		
40.	Egovlar tishlariga ko'ra turlari	1		
41.	Shandon uchun taglik yasash	1		
42.	Po'latlar tasnifi. po'latlarga termik ishlov berish	1		
43.	Uglerodli konstruksion va uglerodli asbobsozlik po'latlaridan tayyorlanadigan mahsulotlar	1		
44.	Metallarni termik ishlash	1		
45.	Metall va qotishmalarga ishlov berishning zamonaviy usullari	1		
46.	Metall va metall qotishmalarga lazer yordamida ishlov berish	1		
47.	Metallarni plazma yordamida kesish	1		
48.	Metallga ishlov beruvchi asboblarni sozlash, ta'mirlash va saqlash texnologiyasi	1		
49.	Zubiloni charxlash	1		
50.	Chilangarlik arrasi polotnosini tanlash va o'rnatish	1		
51.	Bolg'a dastasini o'rnatish	1		
52.	Egovlarni ta'mirlash va saqlash	1		
53.	Metallarga ishlov berish asboblarini sozlashni o'rganish	1		
54.	Gorizontal-frezalash stanogining tuzilishi va vazifasi	1		
55.	Stanogining tuzilishi va vazifasi	1		
56.	Metallarga badiiy ishlov berish texnologiyasi	1		
57.	Folgada bosma tasvir hosil qilish texnologiyasi	1		
58.	Kandakorlik	1		
59.	Metall materiallarni rezbali biriktirish texnologiyasi	1		
60.	Rezbali birikma	1		
61.	Kavsharlash. kavsharlash asosida buyumlar yasash	1		
62.	Kavsharlash jarayoni.	1		
63.	Metallni to'g'rilash	1		
64.	Vallarni to'g'rilash.	1		
65.	Kesish asboblari, ularni charxlash va tekshirish	1		
66.	List va po'lat taxta materiallarni egish usulida detallar tayyorlash	1		
67.	Yumaloq, kvadrat, tasma va list materiallarni qirqish	1		
68.	Yumaloq, kvadrat, tasma va list materiallarni qirqish	1		

Mavzu: Metallga ishlov berish ustaxonasining tuzilishi

Mashg‘ulotning maqsadi:

Ta’limiy maqsad: to‘garak a’zolari faolligi va mustaqilligini oshirish, ularda texnik tafakkurni rivojlantirish, mehnatni tashkil etishga ijodiy yondashish tuyg‘usini tarbiyalash, ta’lim berishning jamoa shakllarini asta-sekin mustaqil, yakka tartibda ishlashga o‘tkazish, o‘zlariga yuklatilgan topshiriqlarni mustaqil va mas’uliyatni his qilgan holda amalga oshirish.

Tarbiyaviy maqsad: o‘quvchilarni mehnatsevarlikka o‘rgatish, turmushdagi ehtiyojlar va ulardan foydalanish, chilangarlik kasbida yuqori bilimli bo‘lishni, mahorat va malaka orttirishni, ish o‘rnini tashkil qilish qonun qoidalarini tushuntirish.

Rivojlantiruvchi maqsad: O‘zbekiston Respublikasida olib borilayotgan islohatlar, mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustivor yo‘nalishlariga muvofiq to‘garak a’zolarini sifatli o‘qitish va tarbiyalash, mustaqil fikrlashga qodir bo‘lgan, hozirgi zamon bozor sharoitlarida ishni izchil tashkil eta oladigan, yuqori malakali raqobatbardosh kadrlarni tayyorlash.

Mashg‘ulot turi: yangi bilim beruvchi, bilimlarni mustahkamlovchi.

Mashg‘ulot uslubi: tushuntirish, suxbat, tezkor savol – javob, amaliy mustaqil ishlar bajarish, munozara, muammoli topshiriq, ko‘rgazmali va boshqalar.

Mashg‘ulot metodi: guruhlarda ishlash, “kim epchil-u, kim chaqqon”, “ko‘rsam tezroq o‘rganaman”, “muammo va yechim” shu kabi metodlar.

Mashg‘ulot jihozi: mavzuga oid rasm, ko‘rgazmalar va tarqatma materiallar, o‘quv qurollari, elektron materiallar.

Mashg‘ulotning borishi:

I. Tashkiliy qism: a) Salomlashish. b) Davomatni aniqlash.

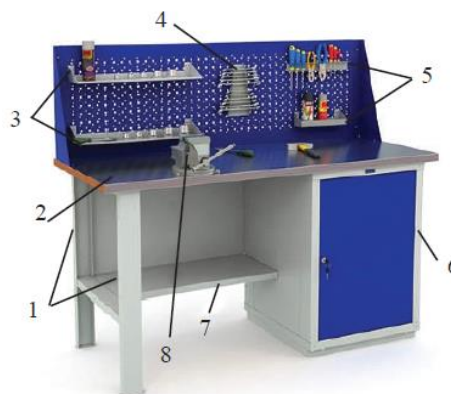
II. Uyga vazifani so‘rash: a) Savol – javob o‘tkazish. b) Topshiriqlarni tekshirish.

III. Yangi mavzu bayoni:

Siz yog‘ochni qayta ishlash duradgorlik o‘quv ustaxonasida amalga oshirilishini bilasiz. Xuddi shuningdek, metall materiallar bilan ishlash uchun ham metallga ishlov berish ustaxonasi mavjud (50-rasm). Chilangarlikda bajariladigan ish turlarini erkin bajarish imkonini beradigan, Kerakli asbob-uskuna va moslamalar hamda kerakli metall materiallar bilan ta’minlangan ustaxonaning bir qismi **chilangarlik ish o‘rni** deb ataladi. Ustaxonada ish o‘rnining asosini chilangarlik dastgohi tashkil etadi.

Metallni qayta ishlash uchun mo‘ljallangan dastgoh **chilangarlik dastgohi** deb ataladi (51-rasm, a).

Hozirda metallni qayta ishlash uchun mo‘ljallangan zamonaviy chilangarlik Dastgohlaridan ham foydalaniladi.



51-rasm, a. Chilangarlik dastgohining tuzilishi:
1 – metall karkas; 2 – ish o‘rni; 3, 4, 5,
7 – asboblarning tokchasi; 6 – asboblarning qutisi;
8 – chilangarlik tiskisi.

IV. Mashg‘ulotni yakunlash: to‘garak a’zolarini yutuq va kamchiliklarini muxokama qilish, rag‘batlantirish.

V. Uyga vazifani e’lon qilish: yangi mavzuni to‘liq takrorlash va yangi mavzu yuzasidan bilimlarini mustahkamlab kelish.

Mavzu: Chilangarlik tiskisi

Mashg‘ulotning maqsadi:

Ta‘limiy maqsad: to‘garak a‘zolari faolligi va mustaqilligini oshirish, ularda texnik tafakkurni rivojlantirish, mehnatni tashkil etishga ijodiy yondashish tuyg‘usini tarbiyalash, ta‘lim berishning jamoa shakllarini asta-sekin mustaqil, yakka tartibda ishlashga o‘tkazish, o‘zlariga yuklatilgan topshiriqlarni mustaqil va mas‘uliyatni his qilgan holda amalga oshirish.

Tarbiyaviy maqsad: o‘quvchilarni mehnatsevarlikka o‘rgatish, turmushdagi ehtiyojlar va ulardan foydalanish, chilangarlik kasbida yuqori bilimli bo‘lishni, mahorat va malaka orttirishni, ish o‘rnini tashkil qilish qonun qoidalarini tushuntirish.

Rivojlantiruvchi maqsad: O‘zbekiston Respublikasida olib borilayotgan islohatlar, mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustivor yo‘nalishlariga muvofiq to‘garak a‘zolarini sifatli o‘qitish va tarbiyalash, mustaqil fikrlashga qodir bo‘lgan, hozirgi zamon bozor sharoitlarida ishni izchil tashkil eta oladigan, yuqori malakali raqobatbardosh kadrlarni tayyorlash.

Mashg‘ulot turi: yangi bilim beruvchi, bilimlarni mustahkamlovchi.

Mashg‘ulot uslubi: tushuntirish, suxbat, tezkor savol – javob, amaliy mustaqil ishlar bajarish, munozara, muammoli topshiriq, ko‘rgazmali va boshqalar.

Mashg‘ulot metodi: guruhlarda ishlash, “kim epchil-u, kim chaqqon”, “ko‘rsam tezroq o‘rganaman”, “muammo va yechim” shu kabi metodlar.

Mashg‘ulot jihozi: mavzuga oid rasm, ko‘rgazmalar va tarqatma materiallar, o‘quv qurollari, elektron materiallar.

Mashg‘ulotning borishi:

I. Tashkiliy qism: a) Salomlashish. b) Davomatni aniqlash.

II. Uyga vazifani so‘rash: a) Savol – javob o‘tkazish. b) Topshiriqlarni tekshirish.

III. Yangi mavzu bayoni:

Chilangarlik tiskisi detallarni yig‘ish yoki kerakli ishlov berishda ularni mahkam qisish va ushlab turishga mo‘ljallangan. Tiskining dastasi aylantirilganda yurish vinti buralib gaykaga kiradi yoki undan chiqadi va qo‘zg‘aluvchi jag‘ni tegishli yo‘nalishda suradi (52-rasm).

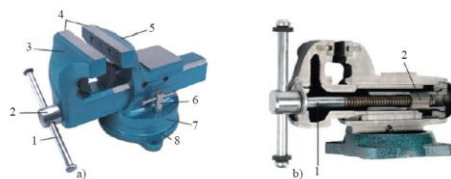
Chilangarlik tiskisini bo‘yga mos holda o‘rnatish.

1. Egov yoki dastarra bilan ishlashda bilak va yelka orasidagi burchak 90° bo‘lishi kerak (53-rasm, a).
2. Parallel tiskida tirsakdan bukilgan chap qo‘lning to‘g‘rilangan barmoqlari iyakka tegib turadigan qilib tiski jag‘lariga qo‘yiladi (53-rasm, b).
3. Stulbop tiskisida tirsakdan bukilgan, tiskining jag‘iga qo‘yilgan chap qo‘l musht qilib qisilganda iyakka tegadi (53-rasm, d).

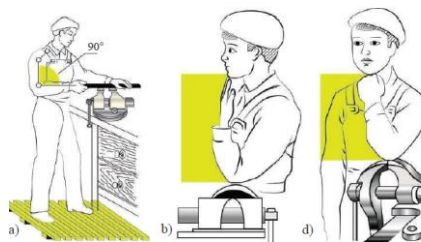
Siz metallga ishlov berish ustaxonasida shunday ishlashga o‘rganishingiz kerakki, u qulay va tartibli bo‘lsin.



51-rasm, b. Zamonaviy chilangarlik dastgohining ko‘rinishi.



52-rasm. Chilangarlik tiskisi tuzilishi: a) 1 – dasta; 2 – yurish vinti; 3 – harakatlanuvchi jag‘; 4 – olinadigan lablar; 5 – harakatsiz jag‘; 6 – mahkamlash dastasi; 7 – aylanadigan qismi; 8 – asos; b) 1 – yurish vinti; 2 – gayka.



53-rasm. Chilangarlik tiskisini bo‘yga mos holda o‘rnatish.

IV. Mashg‘ulotni yakunlash: to‘garak a‘zolarini yutuq va kamchilliklarini muxokama qilish, rag‘batlantirish.

V. Uyga vazifani e‘lon qilish: yangi mavzuni to‘liq takrorlash va yangi mavzu yuzasidan bilimlarini mustaxkamlab kelish.

Mavzu: Metallga ishlov berishda xavfsizlik texnikasi qoidalari

Mashg‘ulotning maqsadi:

Ta‘limiy maqsad: to‘garak a‘zolari faolligi va mustaqilligini oshirish, ularda texnik tafakkurni rivojlantirish, mehnatni tashkil etishga ijodiy yondashish tuyg‘usini tarbiyalash, ta‘lim berishning jamoa shakllarini asta-sekin mustaqil, yakka tartibda ishlashga o‘tkazish, o‘zlariga yuklatilgan topshiriqlarni mustaqil va mas‘uliyatni his qilgan holda amalga oshirish.

Tarbiyaviy maqsad: o‘quvchilarni mehnatsevarlikka o‘rgatish, turmushdagi ehtiyojlar va ulardan foydalanish, chilangarlik kasbida yuqori bilimli bo‘lishni, mahorat va malaka o‘rttirishni, ish o‘rnini tashkil qilish qonun qoidalarini tushuntirish.

Rivojlantiruvchi maqsad: O‘zbekiston Respublikasida olib borilayotgan islohatlar, mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustivor yo‘nalishlariga muvofiq to‘garak a‘zolarini sifatli o‘qitish va tarbiyalash, mustaqil fikrlashga qodir bo‘lgan, hozirgi zamon bozor sharoitlarida ishni izchil tashkil eta oladigan, yuqori malakali raqobatbardosh kadrlarni tayyorlash.

Mashg‘ulot turi: yangi bilim beruvchi, bilimlarni mustahkamlovchi.

Mashg‘ulot uslubi: tushuntirish, suxbat, tezkor savol – javob, amaliy mustaqil ishlar bajarish, munozara, muammoli topshiriq, ko‘rgazmali va boshqalar.

Mashg‘ulot metodi: guruhlarda ishlash, “kim epchil-u, kim chaqqon”, “ko‘rsam tezroq o‘rganaman”, “muammo va yechim” shu kabi metodlar.

Mashg‘ulot jihozi: mavzuga oid rasm, ko‘rgazmalar va tarqatma materiallar, o‘quv qurollari, elektron materiallar.

Mashg‘ulotning borishi:

I. Tashkiliy qism: a) Salomlashish. b) Davomatni aniqlash.

II. Uyga vazifani so‘rash: a) Savol – javob o‘tkazish. b) Topshiriqlarni tekshirish.

III. Yangi mavzu bayoni:

Texnologik xaritada belgilangan texnologik jarayonga qat‘iy rioya qilish **texnologik intizom** deb ataladi.

Texnologik intizomga rioya qilish ishlab chiqarishning normal borishini, mahsulotning yuqori sifatli bo‘lishini, mehnat unumdorligini va buyum tannarxining kamayishini ta‘minlaydi.

Metallarga ishlov berish ustaxonasida ishlarni bajarishda intizomga va xavfsizlik texnikasi qoidalariga qat‘iy amal qilish belgilangan. Bu qoidalar quyidagilardan iborat:

1. Mehnat intizomini saqlang, xavfsizlik texnikasi qoidalariga qat‘iy amal qiling. O‘qituvchining ruxsatisiz ish o‘rnini tashlab ketmang. Uskunalarga ortiqcha teginmang, o‘quv mashg‘ulotida boshqalarga xalaqit bermang.

2. Metallga ishlov berish ustaxonasiga kirganda maxsus ish kiyimida bo‘lish, kiyimning barcha tugmalari qadalishi, kiyim yengidagi manjet qo‘l uchini siqib turishi yoki tugmasi qadalgan bo‘lishi kerak. Galstuk va sharflar osilib qolmasligi, sochlaringizni bosh kiyimi to‘liq yopib turishi lozim.

3. O‘qituvchi tomonidan berilgan topshiriqni belgilangan tartibga rioya qilgan holda bajaring. Ishni texnologik xarita asosida yoki ko‘rsatilgan usullar bilan olib boring.

Vazifalarni bajarishda tana holatini to‘g‘ri saqlashga e‘tibor bering.

4. Metallga ishlov berishda tiskilar ishga yaroqli bo‘lishi, unga qistiriladigan buyumlarni mahkam tutib turishi, dastgohlarga puxta o‘rnatilishi kerak. Tiskilarning jag‘lari nosoz bo‘lmasligi shart.

5. Tiskilarga detallarni o‘rnatishda ularni qotirishni faqat qo‘l kuchi bilan bajaring. Detalni tiskidan chiqarib olishda uni chap qo‘lda tutib, tiskini ohista bo‘shating.

6. Bolg‘a, bosqon, yog‘och to‘qmoq kabi zarb beruvchi asboblarning dastalari pishiq yog‘ochlardan tayyorlanishi va ular puxta o‘rnatilgan bo‘lishi lozim.

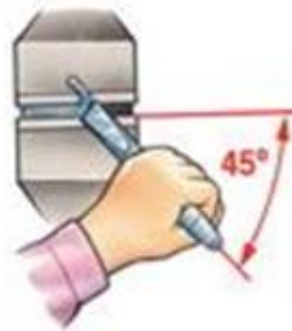
7. Zubilo, kreysmeysel, chekich, sumba kabi zarb ta‘sir etuvchi asboblarning kallaklari ezilmagan bo‘lishi kerak. Ezilgan kallakli asboblardan foydalanishga ruxsat etilmaydi.

8. Chilangarlik dastgohida ishlaganda ehtiyot to‘sqichi mustahkamligini tekshirib oling.

9. Mo‘rt metallarga ishlov berishda ulardan uchib chiqqan metall kukunlari ko‘zga tushmasligi uchun ehtiyot ko‘zoynagini taqib oling.

10. Ish o‘rnini tartibli va toza tuting. Ish joyini metall parchalari va kukunlardan faqat cho‘tka yordamida tozalang.

11. Xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilinmaganda yoki shikastlanish holati yuz berganda darhol o‘qituvchiga xabar qiling.



IV. Mashg‘ulotni yakunlash: to‘garak a‘zolarini yutuq va kamchiliklarini muxokama qilish, rag‘batlantirish.

V. Uyga vazifani e‘lon qilish: yangi mavzuni to‘liq takrorlash va yangi mavzu yuzasidan bilimlarini mustahkamlab kelish.

vab-saytimiz: Zokirjon.com

Hujjat Word variantda beriladi.

Zokirjon Admin bilan

90-530-00-68 nomerga murojaat qilishingiz, shu nomerdagi telegram orqali bog'lanishingiz yoki nza4567 izlab telegramdan yozishingiz so'raladi.

Telegramda murojaatingizga o'z vaqtida javob beriladi

75 listdan iborat 68 soatli "Chilangar" to'garagini to'liq holda olish uchun telegramdan yozing.

Narxi: 30 ming so'm

Telegram kanalimiz:

@Maktablar_uchun_hujjatlar

To'lov uchun: UZCARD *880*9860230104973329*summa#

Plastik egasi Nabiyev Zokirjon



DIQQAT!!!

Sizga bu **OMONAT** qilib beriladi.

To'liq holda olganingizdan so'ng:

Faqat o'zingiz uchun foydalaning.

Hech kimga bermang hattoki eng yaqin insoningizga ham.

Internet orqali vab-saytlarga joylamang.

Kanal va gruppalariga tarqatmang.

OMONATGA

HIYONAT QILMANG.