

**MAB3Y:AMALIYOTLAR TURLARI,
ULARNING BIR-BIRIDAN FARQI,
AFZALLIK VA KAMCHILIKLARI.**

Ўўриқли харита (намуна)



Ўўриқли харита.		<i>Нивелирни иш ҳолатига келтириши, рейкадан саноқ олиши.</i>
Машқ бажариш:		
1.Нивелирни иш ҳолатига келтириш. 2.Рейкадан саноқ олиш.	<p>Асбоб-ускуналар, жиҳозлар: <i>нивелир, штатив (уч оёқ), нивелир рейкалари (таёқчаси), ўқув адабиётлари, дафтар, чизмач, қалам, ўчирмач.</i></p> <p>Иш объекти: <i>ўқув-геодезик майдонча, нивелир станцияси, ишчи ва қоровул қотилқар билан муштаҳкамланган нуқталар.</i></p>	
Ишни бажариш тартиби	Ўўриқли кўрсатма ва тушунтиришлар.	
<p><i>1.Тайёргарлик ишлари</i></p> <p><i>2.Нивелирни штативга маҳкамлаш (расм)</i></p> <p><i>3.Асбобни иш ҳолатига келтириши (расм)</i></p> <p><i>4.Рейкани ўрнатилиши ва ундан саноқ олиши (расм)</i></p>	<p style="text-align: center;">1-машқ. Нивелирни иш ҳолатига келтириши:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Нивелир, штатив ва нивелир рейкаларини ўқув гуруҳи (звеноси) учун қабул қилиб олинг, уларнинг иш ҳолатини текшириб кўринг.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Нивелирни штативга маҳкамланг, штатив устки текислигини тахминан ётиқ ҳолатга келтириб ўрнатинг. Штатив оёқларини ерга яхшилаб ботиринг.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Нивелирнинг кўриш трубасини иккита кўтариш винти устига келтириб, кўтариш винтларини қарама-қарши томонга бураш орқали доиравий адилак пуфакчасини кўриш трубасига тик (фаразий) чизик устига келтиринг. Учинчи кўтариш винти ёрдамида пуфакчани ўртага келтиринг. Асбобни ўз ўқи атропоида 180°га буринг. Пуфакча ўртадан қочмаса, асбоб иш ҳолатида ҳисобланади, акс ҳолда - иш қайтадан бажарилади.</p> <p style="text-align: center;">2-машқ. Рейкадан саноқ олиши:</p> <p>Рейкани нивелир станциясидан 50-60 м масофага ўрнатинг. Нивелирнинг кўриш трубасини мўлжал ёрдамида рейкага тўғриланг ва қотиргич винт билан маҳкамланг, кремальера винти ёрдамида кесилган нуқтани топинг, қаратиш винти ёрдамида иплар тўри тик ипини рейканинг ўртасига келтиринг, элевацион винт ёрдамида цилиндрик адилак пуфакчаси ярим паллаларини туташтиринг. Иплар тўрининг ўртадаги ётиқ чизиги орқали рейкадан саноқ олинг.</p>	

Йўриқли-технологик харита (намуна - парча)

Болганинг ишчи чизмаси		Оғирлиги 400 гр бўлган чилангарлик болгасини ясаш учун йўриқли - технологик харита		Материал		Пўлат № 7	
				Ярим маҳсулот		Келтирилган шакл	
				Иш тонфаси		2	
				Ишчи вақт меъёри		3 соат	
				Ўқувчи вақт меъёри		12 соат	
№	Тайёрлаш тартиби	Йўриқли кўрсатма ва техник талаблар	Эскиз	Асбоблар:		Мослама ва жидошлар	Вақт меъёри
				Қирқувчи	Ўлчовчи		
1.	<i>Келтирилган шаклни чизма бўйича текшириш</i>	Ёриқларга йўл қўйилмайди. Ишлов беришга ўтказиш бир текисда бўлиши керак, меъёрдан четга чиқишлар - 1 мм дан ортмаслиги лозим.			<i>Ўлчов чизмачи, штангенциркуль</i>		<i>10 мин.</i>
2.	<i>Болганинг тўртбурчак қисмини қоралама аралаш</i>	Чизгич остида битта ён текислигини «тоза каби» аралаш, сўнгра қолган текисликларни ҳам. Аралашдан кейинги тўртбурчак ўлчамлари 25,3 × 25,3 мм бўлиши лозим.		<i>Ясси арра №1</i>	<i>Ўлчов чизмачи, штангенциркуль, 90°ли бурчак</i>	<i>Дастгоҳ, қисқич</i>	<i>4 соат</i>
3.	<i>Зарб бериш жойини, тоvon, тешик ва йўлик қирраларини белгилаш</i>	Белгилашни тўртбурчакли тоvonдан бошланг. Тоvonни бир тоmon текисликдан белгиланг, тешик чегараси - ўлчам бўйича, қирраларни йўниш - ҳар тоmonдан.		<i>Чизгич, кернер</i>	<i>Ўлчов чизмачи, белгилаш циркули</i>	<i>Белгилаш тахтаси, 200 гр ли болга</i>	<i>20 мин.</i>

Харита-топшириқ (намуна-мисоллар)

I. Жиҳозларни ўрганиш бўйича харита-топшириқлар:

Топшириқлар мазмуни:	Топшириқларни бажариш натижалари:
<p>1. Иш ўрнида аппаратлар жойлашувини ўзингизда бор бўлган чизма билан таққосланг.</p>	<p>Аниқлаш чизмаси</p>
<p>2. Узлуксиз полимерлаш аппарати-нинг биринчи қисми хомаки нусхасини чизинг, улаш учун барча мосламаларни (механизмларни) белгиланг.</p>	<p>Қисмнинг хомаки нусхаси</p>
<p>3. Узлуксиз полимерлаш аппарати-нинг энг мақбул иш режимидаги асбоб-ускуналар номи, уларнинг техник тавсифи ва ҳар бирининг кўрсаткичларини ёзинг.</p>	<p>Иш дафтарига қайд қилиш</p>

4. Хар бир асбоб-ускунанинг нимадан далолат беришини, кўрсаткичларнинг йўл қўйилиши мумкин бўлган оғиш чегаралари қандай бўлишини изоҳланг.

5. Узлуксиз полимерлаш аппарати кўриш ойнасининг созлиги ва лактамли симлар изоляцияси созлигини текширинг.

Иш дафтарига қайд қилиш

Текширув натижаси хақида аппаратчига хабар бериш

II. Электр жиҳозларига хизмат кўрсатувчи электр монтёри вазифаларини ўрганиш бўйича харита-топширик:

1. Навбатчи электр монтёри наvbатчилиكنи қабул қилиб олаётганида электр токини тақсимловчи асбоб ўрнатилган ишчирининг электр жиҳозларини кўриктдан ўтказишини қандай тартибда бажаришини кузатиш ва ёзиб олиш.

2. Электр двигателларининг тезкор қайта қўйилишини қандай амалга ошишини кузатиш. Қайта қўйилиш чизмасини тузиш.

Фойдаланилган адабиётлар:

1. Sh.Avazov, N.Muslimov, Sh.Qosimov, U.Hodiyev, E.Avazov. Kasb-hunar kollejlarida amaliy kasbiy ta'lim metodikasi va texnologiyalari (chizmalar, jadvallar va suratlarda).Metodik qo'llanma. –T., 2014.-10 bet.
2. N.Muslimov, M.Usmonboyeva, D.Sayfurov, A.To'rayev “Pedagogik kompetentlik va kreativlik
3. Ismailova Z.K., Ximmataliev D.O. “Kasbiy pedagogika” fanidan amaliy mashg'ulotlarni bajarish bo'yicha uslubiy qo'llanma. – T.:, TIMI, 2014



**ЭЪТИБОРИНГИЗ
УЧУН РАХМАТ**