

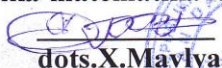
**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIIY VA O'RTA MAXSUS
TA'LIM VAZIRLIGI**

NAMANGAN DAVLAT UNIVERSITETI

FIZIKA-MATEMATIKA FAKULTETI

UMUMTEXNIKA FANLARI VA KASB TA'LIMI KAFEDRASI

**“DAK ga tavsiya etaman”
Fizika-matematika fakulteti dekani**


dots.X.Mavlyanov
“ ” 2014 yil

**5 – Sinf “Yog’ochga ishlov berish” yo’nalishida “Xalq
xunarmandchiligi xaqida tushuncha” mavzuni pedagogik
texnologik asosida tashkil etish. (yigchilik va beshikchilik)**

MAVZUIDAGI

BITIRUV MALAKAVIY ISH

Bajardi: «Mehnat» ta’lim yo’nalishi bitiruvchi
4-kurs talabasi **TURSUNOV J R**


Rahbar: f.-m. o'qituvchi Sh. S Xudayqulov


Bitiruv malakaviy ishi kafedradan dastlabki himoyadan o'tdi. Kafedraning__ sonli
bayonnomasi. «__» _____2014 yil.

Namangan – 2014

Mundarija

I-bob. Kirish.....	5
1.1.Mavzuning dolzarbligi va uning ahamiyati.....	8
1.2.Bitiruv malakaviy ishning maqsadi va vazifalari.....	10
1.3.Tanlangan ob'ektlar va tadqiqot usullari.....	12
1.4.Ishdagi ilmiy yangiliklar va natijalar.....	13
1.5.Ishning amaliy ahamiyati.....	14
1.6.Bitiruv malakaviy ishning tuzilishi haqida umumiy ma'lumotlar.....	16
II bob.Asosiy qsim.....	17
2.1. Beshik xaqida umumiy tushunchalar va nazariy axamiyati.....	17
2.2. Beshikni tuzilishi va tarbiyaviy axamiyati.....	19
2.3. Beshik ixtiro - kashfiyot natijasidir.....	22
Beshikchilik ma'naviy foydali kashfiyoti.....	23
2.5. Beshikchilikka ham me'yori kerak.....	24
2.6. beshikning ma'naviy axamiyati.....	25
2.7. Beshik turlarining ko'rinishi.....	26
3 bob. Metodika	
qismi.....	29
3.1. O'rta umumta'lim maktabida o'qitiladigan mehnat ta'limi yog'ochga ishlov berish bo'limlarini o'rganish uchun dars ishlanmasi.	
3.2. Beshikning ustki taxtachasini tayyorlash.....	32
3.3. 5-sinfda "yog'ochga islov berish yo'nalishida mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi" mavzusi bo'yicha dars o'rganish ketma-ketligi.....	34

3.4. Dastgohda ishlayotganda quyidagi havfsizlik qoidalariga rioya qilish lozim.	
3.5. Taxta yuzasida geometrik shakllar o'yish va yigish.....	40
3.6. Tajriba-sinovlarning natijalari	40
XULOSA.....	48
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati.....	49
Internet materiallari.....	54

5-sinf “Yog’ochga ishlov berish” yo’nalishida “Xalq xunarmandchiligi xaqida tushuncha” mavzusini pedagogik texnologiya asosida tashkil etish. (yigchilik va beshikchilik)

Reja

I-bob. Kirish

- 1.1.Mavzuning dolzarbligi va uning ahamiyati
- 1.2.Bitiruv malakaviy ishning maqsadi va vazifalari.....
- 1.3.Tanlangan ob’ektlar va tadqiqot usullari.....
- 1.4.Ishdagi ilmiy yangiliklar va natijalar.....
- 1.5.Ishning amaliy ahamiyati.....
- 1.6.Bitiruv malakaviy ishning tuzilishi haqida umumiy ma’lumotlar.....

II bob.Asosiy qsim

- 2.1. Beshik xaqida umumiy tushunchalar va nazariy axamiyati.
- 2.2. **Beshikni tuzilishi va tarbiyaviy axamiyati**
- 2.3. Beshik ixtiro - kashfiyot natijasidir. Beshikchilik ma’naviy foydali kashfiyoti
- 2.5. Beshikchilikka ham me'yori kerak
- 2.6. Beshikning ma’naviy axamiyati.
- 2.7. Beshik turlarining ko’rinishi

3 bob. Metodika qsimi

- 3.1. **O’rta umumta’lim maktabida o’qitiladigan mehnat ta’limi va tasviriy san’at predmetlari orasidagi bog’liqlik.**
- 3.2. Beshilkaning ustki taxtachasini tayyorlash

3.3. 5-sinfda “Yog’ochga islov berish yo’nalishida mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi” mavzusi bo’yicha tayyorlangan dars ishlanmasi.

3.4. Dastgohda ishlayotganda quyidagi havfsizlik qoidalariga rioya qilish lozim.

3.5. Taxta yuzasida geometrik shakllar o’yish va yigish.

3.6. TAJRIBA-SINOVLARNING NATIJALARI

XULOSA

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO’YXATI

INTERNET MATERIALLARI

Kirish

Muxtaram Prezidentimiz I.A.Karimov tashabbusi bilan yurt kelajagi va ravnaqi yo'lida Oliy Majlisning IX sessiyasida qabul qilingan kadrlar tayyorlash bo'yicha milliy dasturni amalga oshirilishi jarayoni bugungi kunda ham muxim ahamiyatga ega ekanligi hamma soha vakillariga ayon.

Mazkur dasturni amalga oshirish uchun yurtimiz o'quv dargohlarining o'qituvchilari oldida umumiy ta'limni isloh qilishning asosiy talablarini amalga oshirish, jonajon mamlakatimizning har tomonlama rivojlanishi uchun hizmat qiladigan har tomonlama etuk malakali kadrlar tayyorlashi lozim bo'lgan ta'lim tarbiya jarayonini yanada takomillashtirish haqidagi qarorlarni hayotga tadbqiq etish bo'yicha katta va mas'uliyatli vazifalar xali xamon turibdi.

Kadrlar tayyorlash dasturining maqsadi, ta'lim soxasini tubdan islox qilish, uni o'tmishdan qolgan mafkuraviy qarashlar va sarqitlardan to'la xalos etish, rivojlangan demokratik davlatlar darajasida yuksak ma'naviy-ahloqiy talablarga javob beruvchi yuqori malakali kadrlar tayyorlash milliy tizimini to'la-to'kis yaratishdan iboratdir.

Mustaqil ravishda bu muhim tamoii hayotimizda bizning Sharoitimizga naqadar to'g'ri va mos ekanligini ko'rsatmoqda. Shu bois ta'lim-tarbiya sohasida bajarilayotgan ishlarni hayotga tadbqiq qilishda mana shu islohatlarni bosqichma-bosqich o'tkazish printsipi hayotga tadbqiq etilmoqda.

Birinchi bosqich o'tish devori bo'lib, u 1997-2001 yillarni o'z ichiga oldi. Bu bosqichda milliy dasturni amalga oshirishning boshlanishi yangi talablarga javob beradigan pedagog kadrlarni tayyorlash, o'quv standartlarini yaratish va yangi o'quv dasturlari ustida ishlash, uch yillik ta'lim tuzilishiga tayyorlandi.

Ikkinchi bosqich 2001-2005 yillarni o'z ichiga olib, u milliy dasturni to'la ruyobga chiqarish , mehnat bozorini rivojlanishi va real ijtimoiy-iqtisodiy sharoitlarni xisobga olgan holda unga aniqliklar kiritishi amalga oshirildi. Bugungi kunda esa uchunchi hal etuvchi bosqich davom etmoqda va u 2005 yil va

undan keyingi yillarda mo'ljatlanagan bo'lib, unda to'plangan tajribalarni taxlil etishga muvofiq kadrlar tayyorlash tizimini takomillashtirishni rejalashtirilgan.

Har-bir pedagog kadrlarga ta'lim va tarbiya berishning asosiy va eng muxim vazifalari quyidagilar xisoblanadi.

- yangi tur mutaxassislarni tayyorlash. Ijtimoiy salohiyat noan'anaviy fikrlash, yuqori darajadagi sobitlik o'z kasbiga moxirlikva tezkorlik, zaruriyat bo'lganda zudlik bilan qayta tayyorlani olishlik ;
- kasbi bo'yicha zamon talablari darajasidagi bozor munosabatlarini asoslarini egallash, EXM dan foydala olish, chet tillarni bilish, Shu jumladan, tanlangan ta'lim yo'nalishi bo'yicha ilg'or xisoblanuvchi mamlakatlar tilini bilish ;
- o'quv jarayonini tashkil etishda uning uslubiyatiga ilg'or pedagogik texnologiyalarni joriy etishda o'qituvchi-o'quvchi tizimida faol ishtirok etish ;
- o'quv yurtlarida barcha fanlar bo'yicha jahon umumta'lim mezonlari talablari darajasidagi yangi dasturlarni chuqur o'zlashtirish ;

Umumta'limni milliy dasturda qayj etilgan talablar asosida islox qilish Shu kunning eng dolzarb masalasi xisoblanib, ayniqsa unda maktab o'quvchilarini kasbga yo'naltirish boshlang'ich kasbiy ma'lumotlar berish kabi masalalarni mehnat ta'limi darslari jarayonida amalga oshirish isloxatning asosiy talablaridan biridir. Ta'lim beruvchi barcha o'quv fanlari qatori mehnat ta'limi darslari ham o'z mazmuni, mohiyati, shakli va uslublari bilin islohat hujjatlarida yangicha mazmun kashf etgan.

Chunonchi bu fanni o'quvchi tomonidan bevosita fan o'qituvchisi rahbarligi ostida amalga oshiriladigan aqliy va jismoniy harakatlar majmuidan iborat bo'lib, pirovardda, ularning mehnat qurollari haqidagi bilimlarini hamda ma'lum sohadagi ishlab-chiqarish mehnatini bajarishi uchun zarur amaliy ko'nikma va malakalarini

egallash eng muhimi esa, ongli ravishda kasb tanlashga hamda jamiyat va Shaxs farovonligi yo'lida mehnat faoliyatiga kirishi uchun imkon beruvchi Shaxsiy sifatlarini va tafakkurlarini rivojlantirishga qaratilgan o'quv fanidar.

- shulardan kelib chiqib fanning asosiy va printsiplial maqsadlari;
- har bir o'quvchida umummehnat ko'nikma va malakalarni shakllantirish, uning qiziqishlari, qobiliyati, moyilliklariga ko'ra kasb-xunar turlarini tanlashga asos bo'ladigan xislatlarini, umummehnat madaniyatini shakllantirishi va rivojlantiri ;
- kelajak kasbiy faoliyatida qo'llaniladigan turli xil asbob-uskunalar, jixozlar va moslamalardan to'g'ri va unumli foydalanishni o'rgatishi, zamonavi fmukammal jixozlar bilan ishlashda texnologik bilim va malakalarni egallash, mehnat qonunchiligi, xavfsizlik texnikasi va sanitariya-gigiena qoidalari asoslari asoslarini chuqur o'rgatish ;
- yosh avlodga bilimga intilish va mehnatga muxabbat, mehnat kishisiga nisbatan chuqur hurmat xissini singdirish ;
- mehnat qilish va kasbga tayyorlash jarayonlarida axborot kamuni-katsion texnologiyalari, zamonaviy texnika hamda jihozlarni qo'llanishi sohalarini talablar darajasida va jahon tajribalariga mos holda o'rganishlarini ta'minlashdan iboratdir.

Mehnat ta'limi va kasbga yo'naltirish jarayonlari oldiga qo'yilgan yuqoridagi vazifalarni bajarishini nazorat qilish ta'lim standarti vositasida amalga oshiriladi.

O'quvchilar ta'minlanishi zarur bo'lgan mehnat ta'limi va kasbga yo'naltirish ta'limi mazmuni umumiy o'rta ta'lim maktablarida o'quvchilarga beriladigan mehnat ta'limi mazmunini negizini ifodalaydi.

Ushbu ta'lim mazmuni har bir xududda mavjud bo'lgan ishlab-chiqarish sohalariga mos holda o'quv dasturi va darsliklarini yaratishda asosiy mezon vazifasini bajaradi va uni amaliyotga joriy etish uchun xizmat qiladi.

1.1 Mavzuning dolzarbligi va uning ahamiyati.

Sir emaski, bugungi kunda dunyo miqyosida zamonaviy ishlab-chiqarishning jadal sur'atlarda rivojlanishi har-bir mutahassislardan nafaqat bilim va ko'nikma, hattoki fan yutuqlarining yuksak cho'qqilarini egallash bilan birga mustaqil fikr yurita olishni, uni rivojlantirishga hissa qo'shish muayyan sharoitda o'z bilimini tadbiq eta olishni taqozo etmoqda.

Bizning oldimizdagi asosiy vazifa, ya'ni o'quvchi yoshlarni komil inson qilib tarbiyalashning komponentlaridan biri mehnat darslarida o'quvchilar yaratayotgan buyumlar dunyosining zamon rivojiga mos estetik va texnika taraqqiyotiga hamohang tarzda tayyorlashga o'rgatishdir.

Mamlakatimiz qudratini oshirish va uni buyuk davlatlar qatoriga qo'shishdir, murakkab va sharaflı vazifa turgan bir Sharoitda biz ko'tarayotgan masalaning ahamiyati va o'z o'rni bor. SHu bois ham yana bir masalani anglab etmoqdamizki, bugungi kunda chin ma'rifatli shaxs inson qadrini milliy qadryatlarni to'la anglab etadi, lo'nda qilib aytganda o'zligimizni anglash, erkin, ozod jamiyatgda yashash, mustaqil jamiyatimizning jahon hamjamiyatida o'ziga munosib obro'li o'rinni egallashi uchun fidoiylık bilan kurashish ruhida tarbiyalaydi.

Bugungi kun ta'lim-tarbiyasining yangi moduli jamiyatda mustaqil erkin fikrlovchi shahsning shakllanishiga olib keladi. Uni to'la to'kis amalga oshirish o'zining qadr qimmatini anglaydigan, irodali, baquvvat, iymoni butun, xayotda aniq maqsadga ega bo'lgan insolarni tarbiyalash imkoniyatini beradi. Mutaxassis uchun sir bo'lmagan narsa har qaysi insonda muayyan darajada intellektual salohiyat mavjud bo'lib, unga shu ichki quvvatni yuzaga chiqarish uchun zarur

bo'lgan barcha shart-sharoitlar yaratilsa, u o'zini to'la holda namoyon eta oladigan imkoniyatga ega bo'ladi.

Fan texnika va ishlab chiqarishning barq urib rivojlanishi bir tomondan ilmiy texnik axborotlarni o'sishga, bilim, ko'nikma va malakalarni murakkablashuviga, ikkinchi tomondan esa maktabdagi ta'lim-tarbiya berish uslubiyatini yanada takomillashtirishni talab etmoqda. Bu borada Prezidentimiz I.A.Karimov: "Demokratik jamiyatda bolalar, umuman har bir inson erkin fikrlaydigan etib tarbiyalanadi. Agar bolalar erkin fikrlashga o'rganmasa, berilgan ta'lim samarasi past bo'lishi muqarrar. Albatta bilim kerak. Ammo bilim o'z yo'lida, mustaqil fikrlash ham katta boylikdir." deb ta'kidlagan edilar. (I.A.Karimov-"Barkamol avlod orzusi").

Darxaqiqat, bugungi bozor iqtisodiyoti sharoitida bu muammo kunning dolzarb masalalaridan biriga aylandi. Shu bois ta'lim isloxoti me'zonlaridan biri bo'lgan "Davlat ta'lim standart" larida barcha fanlar bilan bir qatorda mexnat ta'limi va unda kasbga yo'naltirish sohalariga alohida e'tibor berilgan. Jumladan: mexnat ta'limi fani bo'yicha Davlat ta'lim standartlarida mexnat ta'limi va kasb tanlashga yo'naltirishning tayanch mazmuni hamda maktabni bitirgan o'quvchilarning mexnat ta'limi fanidan tayyorgarlik darajasining me'yorlariga to'la ifodalangan.

Davlat ta'lim standartiga ko'ra umumta'lim maktablarida mexnat ta'limi darslarini asosiy 5 yo'nalishi bo'yicha tashkil etish mumkinligi ko'rsatilgan.

Belgilab o'tilgan yo'nalishlarning har birida o'zaro uyg'unlashtirilgan nazariy bilimlar beriladi va amaliy ish ko'nikmalari shakllantiriladi.

1. Materialshunoslik asoslari.
2. Asbob uskunalar xaqida ma'lumot va ularni ishlatish usullari.
3. Mashina, mexanizm, stanok va moslamalarning umumiy tuzilishi va ishlatish asoslari.

4. Maxsulot ishlab chiqarish texnologiyasi.
5. Xalq xunarmandchiligi kasblari bo'yicha umumiy ma'lumotlar berish va o'zaro turdosh usta kasb yo'nalishi bo'yicha kasbgacha tayyorgarlikni amalga oshirish.

5-8-sinflar uchun o'quv dasturini tahlil qilinganda har bir bo'limning mazmuni va unga talab naqadar muhim ekanligi maktab o'quvchisini nafaqat mehnat ko'nikmasini va malakasini o'rgatibgina qolmay balki zamonaviy texnologiyaga asoslangan ishlab chiqarish vositalari, ularni boshqarish va o'rganish, texnologik uskunalar, mashina, mexanizm, materiallar haqidagi va boshqa bir qator zamon kishisini tarbiyalashda asosiy omil xisoblanuvchi nazariy bilimlar bilan qurollantirishni taqazo etishi ko'rinadi. Ushbu tanlab olingan va tadqiqot qilayotgan bitiruv malakaviy ishning mavzusiga ana shu yuqorida keltirib o'tilgan dolzarb masalalarning isloxot talablari asosida xalq etishga ko'maklashish, maktab o'quvchilarini kasbga yo'naltirish masalalarini qisman bo'lsada ijobiy tomonga yo'naltirish uchun o'z e'tiborimizni qaratilgan holda mavzu tanladik. Bu ishning dolzarbligi va ahamiyatga molikligini ifodalaydi.

1.2 Bitiruv malakaviy ishning maqsadi va vazifalari.

5-sinf mehnat ta'limi "Materialshunoslik" bo'limida "Yog'ochdan ishlangan buyumlarga pardozi berish va unda ishlatiladigan materiallar haqida ma'lumot berish" nomli bitiruv malakaviy ishning maqsadi umumta'lim maktablarining mehnat ta'limi 5-sinf darslarida materialshunoslik va mashinasozlik asoslarini o'rgatishning yosh avlodni kelajakda shu yo'nalishlar bo'yicha chuqurroq bilimlar olishga, yurtimiz ravnaqi va uning moddiy boyliklariga nisbatan yuqori madaniyatli munosabatni shakllantirish, shu fanlar asoslarini o'rgatuvchi mehnat ta'limi o'qituvchisini o'qitish samaradorligini oshirishning ilmiy yo'llarini izohlash, hozirgi zamon ilg'or pedagogik texnologiyalarni umumli ravishda foydalanish orqali noan'anaviy dars jarayonini to'g'ri tashkil etish, o'quvchilarni shu fanlardan olayotgan samarasini oshirish,

“Ta’lim to’g’risidagi qonun” va “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi” talablarida ko’rsatilgan ta’limda uzluksiz va uzviylikni ta’minlashdan iboratdir.

Dunyo hamjamiyatidagi mamlakatlar qatori Respublikamiz ham boshqalardan ajralgan hudud emas, bu mamlakatlar jahon ho’jalik aloqalarini muayyan jo’g’rofiy va siyosiy tizimlari tarkibiga kiradi.

Bu jihatdan olib qaraganda o’quvchilarga respublikamizning taraqqiyoti bo’lgan moddiy boyliklarimiz haqida, ulardan zaruriy materiallar ishlab chiqarish haqida tushinchalar berilsa, ikkinchi tomondan bu boyliklarni ko’z qorachig’idek asrab-avaylashga, ularga chin insoniy munosabatda bo’lish hamda oqilona foydalanish yo’llarni tushintirish zarur

Shu bois rivojlangan mamlakat iqtisodiyotiga, ishlab chiqarishiga monand faoliyat ko’rsatishimiz, unga mos rivojlanishimiz hamda ish tashkillashimiz lozim.

Bunday dunyoqarashni shakllantirish uni rivojlantirish hamda muammoni oqilona xal qilish yo’llarni faqatgina egallangan bilimlar orqali hal qilish mumkin. Ana shunday asosga ega bo’lgan umumta’lim fanlaridan biri mehnat ta’limi fanidir.

Fan o’qituvchilari to’la tushinadiki, mehnat ta’limi vazifalari bilan mazmuni murakkab demokratik bog’liqlikda bo’ladi. Mehnat ta’limi vazifalari turli darajada qo’yiladi va hal qilinadi.

Masalan, eng muxim umummaktab vazifasi o’quvchilarda zamonaviy dunyoqarashni shakllantirishdan iborat.

Ta’limni unumli mehnat bilan qo’shish, politexnik ta’lim mehnat tarbiyasi, o’quvchilarni kasbga yo’llash kabi vazifalar ko’pchilik o’quv predmentlari mehnat ta’limi bilan birgalikda hal qilinadi. Bu vazifalarni hal qilishda mehnat ta’limi aloxida rol’ o’ynaydi. Chunki mehnat mashg’ulotlarida o’quvchilarni unumli mehnatga jalb etishi hozirgi zamon ishlab chiqarish asoslari bilan

tanishtirish, ularda ommaviy ishchi kasblariga muxabbat uyg'otish va shu kasblar haqida etarlicha to'liq tasavvur hosil qilish uchun qulay sharoitlar vujudga keladi.

Ana shu ko'rsatilgan masalalar tub mohiyatidan kelib chiqib mehnat ta'limi darslarida materialshunoslik bo'limi asoslaridan teri maxsulot ishlab chiqarishni o'rgatishga oid tadqiqot mavzuimiz hozirgi kunda eng dolzarb masalalardan biri va uni echimini izlash hamda olingan natijalari muxim ahamiyat kasb etadi.

1.3 Tanlangan ob'ektlar va tadqiqot usullari.

Ushbu 5-sinf mehnat ta'limi "Materialshunoslik" bo'limida "Yog'ochdan ishlangan buyumlarga pardozi berish va unda ishlatiladigan materiallar haqida ma'lumot berish" mavzu yuzasidan tadqiqot usullari sifatida umumta'lim maktablarining mehnat ta'limi dars jarayonlarini o'rganish, tahlil qilish va fanni o'qitishda samarasini oshiruvchi zaruriy takliflar berishni maqsad qilib olingan. Umumta'lim maktablarining o'quvchilariga mehnat ta'limi fani darslarida "Davlat ta'lim standartlari" tarkibiga kirgan materialshunoslik fanlari elementlarini o'rgatishda ta'limni quyidagi tamoillaridan kelib chiqdik ;

Ta'limning uzluksizligi va uzviyligi, mamlakatning ijtimoiy va iqtisodiy rivojlanishi, Davlat ta'lim standartlari doirasida umumta'lim dasturlarini bajarish, o'quvchilar uzluksiz ta'limning keyingi bosqichida davom ettirishi, tanlangan mutaxassisliklar bo'yicha mehnat faoliyati bilan shug'ullanishi uchun zarur va etarli bo'lgan bilimlar hamda tabiiy tayyorgarligi yo'nalishi darajasini chuqurlashtirish, Respublika iqtisodiyotining malakali kichik mutaxassis kadrlarga ehtiyoj darajasida zamin yaratish, fan texnika, texnologiya rivojiga xissa qo'shuvchi kadrlarni etishtirish maqsadlaridan kelib chiqadi.

Shulardan ko'zlangan maqsad amalga oshadi:

- Davlat ta'lim standartlarida belgilangan maqsad va vazifalar to'la amalga oshirilsa;

- Xar bir tashkillangan dars zamonaviy texnologiyalar asosida olib borilsa;
- Bozor munosabatlari talablari darajasida dasturiy vazifalar belgilansa;
- Ta'lim berishning uzluksiz va uzviylik tamoyillari to'g'ri amalga oshirilsa;
- Yosh avlod tarbiyasida moddiy boyliklar manbayidan foydalanish mehnat muxofazasi va ekologik muammolar masalalariga oid vazifa to'g'ri ko'rsatilsa fan asoslari o'rgatish samaradorligi oshadi.

Bitiruv malakaviy ishining maqsadi va vazifalarining yoritishda ilgari surilgan ilmiy farazlarga ko'ra quyidagi usullardan foydalaniladi:

1. Fan asoslarini o'zlashtirishda zamonaviy pedagogik texnologiyalardan foydalanish.
2. Mehnat ta'limi darslarida o'rgatilayotgan muammolarni o'zlashtirishda boshqa fan asoslaridan foydalanish.
3. Shu muammolarga bag'ishlangan ilmiy izlanishlar natijalari, ilmiy adabiyot manbaalar taxlili, soxa mutaxassislarining malaka oshirish tajribalari.
4. Pedagogik kuzatish, tajriba, sinov ishlari.

1.4 Ishdagi ilmiy yangiliklar va erishilgan natijalar.

Umumta'lim maktablarida mehnat ta'limi va tarbiyaga doir barcha jiddiy masalalarni o'z vaqtida to'g'ri hal qilish avvalo fan o'qituvchisi va uning bilimi, g'oyaviy etiqodi, kasbiy mahorati hamda puxta tayyorlanishga, ishlab chiqarishdagi mehnat jarayonlarini, bajariladigan ketma-ketliklarni maxsulot ishlab chiqarishdagi xom ashyolar va ularning xususiyatlarini, asbob-uskunalarining tuzilishi va ularni qo'llash usullarini mukammal darajada egallaganligiga bog'liqdir.

O'quvchi yoshlarni ijodiy faoliyatga jalb etish, halq ho'jaligida ishlashda tayyorlash, ularda mehnatga muxabbat va yaratuvchanlik faoliyati jarayonida o'z bilimi va malakalarni ijodiy qo'llash ko'nikmalarni shakllantirish umumta'lim maktablarining asosiy vazifalaridan biridir.

Umumta'lim maktablari bilimlarining zaruriy xajmini beradi, mustaqil fikrlash, tashkilotchilik faoliyati va amaliy tajribalari ko'nikmalarni rivojlantiradi, dastlabki tarzda kasbga yo'naltirishda ta'limning navbatdagi bosqichini tiklashga yordam beradi.

Umumta'lim maktablarida mehnat ta'limi fani mashg'ulotlarini yuqoridagi talablardan kelib chiqib tashkil etish va uni samaradorligini oshirishga xissa qo'shish ushbu bitiruv malakaviy ishning o'z oldiga belgilab qo'ygan maqsadi xisoblanadi. Belgilab olingan maqsad yo'lida olib borilgan izlanishlar xulosasi yoki yakuni sifatida quyidagilarni keltirishimiz mumkin:

- Umumta'lim maktablarida o'qitiladigan mehnat ta'limi fanida "Materialshunoslik" asoslarini o'rganishini Davlat standartlari va kadrlar tayyorlash milliy dasturitalablari darajasida amalga oshirishni nazarda tutganligi.
- Fan asoslarini o'rganishda xozirgacha unchalik e'tibor berilmay kelayotgan o'quvchilar mehnatini yakunlarida atrof-muhit muhofazasiga katta e'tibor qaratilganligi.
- O'quvchilarga materialshunoslik bo'limi asoslarini chuqur o'rgatish orqali shu soha bo'yicha zaruriy kadrlarga asos yaratilganligi.

1.5 Ishning amaliy ahamiyati.

Mamlakatimiz rivojlanish va demokratik jamiyat qurish yo'lida olg'a borar ekan, barqarorlikni saqlash va milliy xavfsizlikni ta'minlashning hal qiluvchi shartlari jamiyatimizning siyosiy-iqtisodiy hayotini, ijtimoiy sohalarini chuqur

isloh qilish va yangilash jarayonlarini jadal amalga oshirishdan iborat ekanligi yanada ayon bo'lib bormoqda.

Respublikamiz mustaqillikka erishgandan so'ng fan texnika rivojiga katta e'tibor berildi, ayniqsa og'ir sanoat, metallurgiya, mashinasozlik jadal rivojlanmoqda. Hozirgi kunda ko'plab xissadorlik hamda qo'shma mashinasozlik korxonalarini tashkil etilishi O'zbekistonga yangi texnika va texnologiyalarni olib kelishga keng imkoniyatlar yaratdi.

Bularning barchasi esa o'z navbatida mavjud moddiy manbaalardan foydalana olish madaniyatiga ega bo'lgan, shu yo'lda kamol topgan va o'z vataniga sodiq farzandlarni tarbiyalab etishtirish ishlarini yanada takomillashtirishni taqozo etadi. Shulardan kelib-chiqib yurtimizda ta'lim tizimining har bir sohasida, jumladan umumta'lim maktablarida, qolaversa Shu maktablarda o'qitilayotgan fanlarda bu masalaga jiddiy e'tibor qaratilmoqda.

Har-bir mamlakat yuksak taraqqiyotining asosi uning yuksak cho'qqilariga eltuvchi va muqarrar xalokatdan qutqarib qoladigan yagona kuch ma'rifat ekanligini shunchaki narsa emas. Bu o'rinda ma'rifatli insongina asosiy belgilovchi sub'etlardir.

Bizning bitiruv malakaviy ishimizning kadrlar tayyorlash milliy dasturini amalga oshirishdagi o'rni va amaliy ahamiyati shundan iboratki, undagi nazariy va amaliy natijalardan umumta'lim maktablarining mehnat ta'limi o'qituvchilari mashg'ulotlarida darslarni tashkil etish bo'yicha usldubiy jihatdan tavsiyalar berish, kasb ta'limi hamda muxandis pedagoglar malakasi oshirish kurslarining o'quv jarayonida uslubiy ko'rstmalar sifatida foydalanishi, umumta'lim maktablari mehnat ta'xlimi o'qituvchilarini uslubiy ishlarini tashkil etishda amaliy yordam ko'rsatish.

Bulardan tashqari "Materialshunoslik" bo'limlariga ixtisoslashgan kasb-xunar kollejlari "Yog'ochga islov berish" fanlaridan amaliy mashg'ulotlarni tashkil etish bilan o'quv jarayonini takomillashtirishda foydalanishlari mumkin.

1. 6. Bitiruv malakaviy ishning tuzilishi haqida umumiy ma'lumotlar

Bitiruv malakaviy ishi quyidagilardan iborat: I-bob. Kirish ,mavzuning dolzarbligi va uning ahamiyati, bitiruv malakaviy ishning maqsadi va vazifalari, tanlangan ob'ektlar va tadqiqot usullari, ishdagi ilmiy yangiliklar va natijalar, ishning amaliy ahamiyati, bitiruv malakaviy ishning tuzilishi haqida umumiy ma'lumotlar, II-bob. Asosiy qismida: yoshlar tarbiyasida mehnat ta'limi fanining o'rni va vazifasi , mamlakatimizning ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanishining mehnat ta'limi fanining vazifasi, maktab o'quv ustaxonalarida ijtimoiy foydali, unumli mehnatni tashkil etish, mehnat ta'limi mazmunining kasb-xunarga yo'naltirish ishlari bilan uzviyligi, yog'ochdan ishlangan buyumlarga ishlov berish va unda ishlatiladigan materiallar haqida ma'lumotlar, duradgorlikda yog'och buyumlar sirtini pardoqlash, yog'ochdan tayyorlangan buyumlarni pardoqlashda ishlatiladigan materiallar va ularning xossalari, III-bob. pedagogik tajriba-sinov natijalari va tahlili, hulosa, foydalanilgan adabiyotlar, internet ma'lumotlari

II bob.Asosiy qsim

2.1. Beshik xaqida umumiy tushunchalar va nazariy axamiyati.



Bozorning savdosi qizg'in, shovqini jonli, g'ala-g'ovuri tumonat esa-da, odamlarining tili shirin. Shunday rastalarni birin-ketin aylana turib, usta-hunarmandlar tomonidan san'at namunasi darajasida yaratilgan beshiklar yonidan o'tdim-u, ko'zim quvnadi. Meningki, hislarim shunchalik to'lib-toshayotgan ekan, o'g'li yo qizi, nabirasi uchun beshik tanlayotgan ota-ona, bobo yo momoning hishayajonini tasavvur etavering.

Amaliy bezak san'ati bizda juda qadimdan shakllangan, rivoj topgan. Unda xalqimizning o'ziga xos milliy ruhi, zamonlar o'tsa hamki, an'analar o'ziga xos yo'sinda aks etmoqda. Zotan, hunarmandchilik xalqning etnik kelib chiqishi haqida ham muxtasar axborot, ma'lumot bera oladi. Milliy qadriyat va urf odatlar, qachonlardir tazyiq va tanqidga uchragan an'alarimizning qaytadan madaniy meros sifatida tiklanishi bejiz emas, albatta. Hozirda kulolchilik, misgarlik, zargarlik, yog'och o'ymakorligi kabi san'at turlari usta-hunarmandlar tomonidan tobora rivojlanmoqda.

Beshikchilik ham ajdodlarimizning ajoyib ixtirolaridan biri hisoblanadi.

O'rta Osiyo xalqlari beshikni yuksak qadriyat sifatida e'tirof etishadi. Beshikning kelib chiqish tarixi haqidagi ilk ma'lumotlar XI asrga borib taqaladi. Mahmud Koshg'ariy o'zining "Devoni lug'otit turk" asarida beshik haqida e'tiborga molik ma'lumotlarni bitadi. Quyidagi fikrlar ham uning ko'hna qadriyat ekanidan dalolat beradi: "Shosh viloyatining IX-XII asrlarda markaziy shahri bo'lgan Binkatda savdo sotiq va hunarmandchilik yuksak darajada rivojlangan. Arxeologik tadqiqotlar natijasida bu hududdan kulolchilik, temirchilik, shishasozlik ustaxonalari va g'isht bo'laklari bilan birga shishadan yasalgan tuvak va sumak ham topilgan..." Demak, beshik o'z yaratilish tarixiga ko'ra, o'rta asrlarda emas, balki undan ham oldin xalq ehtiyoji uchun xizmat qilib kelgan. Beshikning xosiyatlari ko'p bo'lib, Vatan tuyg'usi go'dak qalbiga u orqali singib boradi. Yurtimizning Toshkent, Samarqand, Farg'ona va Andijon viloyatlarida beshikchilik keng rivojlangan. Ushbu hududlarda beshikka ishlov berib, gul solishning san'at darajasiga yetib borgan ajoyib shakllarini uchratamiz.

Beshikchilik san'ati hunarmanddan katta mehnatni talab etadi. Hunarmand-ustalar beshik yasashdan avval, uning inson sog'lig'iga qay darajada foydali ekanini hisobga olib, zararsiz yog'ochlarni tanlashgan. Bunda asosan tut va tol daraxtlaridan foydalaniladi. Yog'ochsozlik ishlariga razm solsangiz, ayniqsa, cholg'u asboblari yasashda ana shu daraxtning yog'ochiga ko'p murojaat etilgan. Boisi ana shu daraxtda ohangni jarangdor va mayin etuvchi sifat mavjud bo'lib, o'z navbatida bu quvvat beshikda ham sehrini yo'qotmaydi. Beshik tebratilar ekan, tebranma harakatdan chiqayotgan tovush go'dak qulog'iga yoqimli kuy misoli o'rnashadi va u orom beradi.

Beshik to'rt oyoqli, tekis taxtaga terilgan yotqich, tuvak uchun maxsus tutqich teshikdan iborat. Ikki yonbosh tarafi va oyoq tarafdagi ustki qismi yoy shaklida bo'lib, g'uppa (tebratgich)ga tutqich ulanadi. Ikki tarafdagi yoini esa yo'g'on, o'ymakor o'zak yog'och bog'lab turadi. Bundan tashqari, beshik shada, qo'sh yo'rg'a, pilta (bezak), qo'lbog' hamda g'aladon kabi qismlardan iboratdir.

Yog'och to'rt oy davomida quyosh nurlarida obdon quritilib, so'ngra beshik yasashga kirishiladi. Diqqatga sazovor jihati shundaki, beshik yasashda ustalar bironta ham mixdan foydalanmaydilar. Ranglar jilosi ham tabiiy bo'yoqlardan olinadi. Yurtimiz vohalarida beshikchi ustalarning o'ziga xos uslublari mavjud bo'lib, har birining mahorati undagi noziklik, qulaylik va ranglar orqali ko'rsatilgan shakllar bilan ajralib turadi. Bolaning ranglar haqidagi taassurotlari ham aynan beshikda yotgan chog'ida shakllana boshlaydi.

Ranglarning ruhiyatga ta'siri inobatga olinsa, och alvon ranglar insonga iliqlik va xushkayfiyat ulashadi. Bola kayfiyatiga ijobiy ta'sir o'tkazuvchi ranglar beshiklarga jo bo'ladi. Undagi tasvirlarda ko'pincha anor guli, islmiy naqshlar, uchburchak shaklini eslatuvchi tumor ko'rinishidagi tasvirlar ifoda etiladi. Har bir unsur chuqur falsafiy mazmunga ega bo'lib, tumor ma'nosini beruvchi ornament bolani ko'z-suqdan saqlashga, anor guli esa serfarzandlik, umrning boqiyiligiga ishoradir.

Xullas, beshik farzand kamolotida muhim ahamiyatga ega bo'lgan ko'hna va milliy qadriyatdir. Beshikka bo'lgan hurmat, e'zoz va ehtirom xalqimizda sog'lom bolalar voyaga yetishida asos bo'layotir.

2.2. Beshikni tuzilishi va tarbiyaviy ahamiyati

BESHIK—chaqaloqni belab va tebratib uxlatish uchun mo'ljallangan yo'rg'a oyoqli maxsus moslama. Asosan tut, tol va boshqa yog'ochdan yasaladi. Uzunligi. 1—1,05 m, baladligi 50 sm dan 60 sm gacha. Beshikning tuzilishi: to'rttadan sakkizta ustbozi (pom-bozi) va takbozi (girdbozi) bilan o'ralgan; bola yotishi uchun takbozilar usti-ga yupqa taxtachalar o'rnatiladi (unda tuvak uchun maxsus joy ajratiladi). Beshikning ikki tomonidagi yarim doyra shaklidagi yo'rg'a (oyoq)lariga uzunligi 1,2 m, eni 8—10 sm bo'lgan egmoch (qosqon) o'rnatiladi, egmochga dasta biriktiriladi. Dastaning ikkala tomoniga qubbalar yasaladi. Bolaning bosh va oyoqlarini muhofaza qilish uchun egmochlarning ichiga boshlog'i va bag'alak cho'plar o'rnatiladi. Beshik naqshlar bilan bezatiladi yoki rang-barang bo'yoklar bilan bo'yaladi, so'ng ba'zan lok surtiladi. Bolani belash uchun ip yoki shoyi matodan maxsus tikilgan abzallar (qovuz to'shakcha, taglik ko'rpacha, yostiqlar, qo'lbog'lar, govrapo'sh, choyshab va beshik) ishlatiladi. Beshikda yotganda bolaning tagi quruq, toza turadi; Beshikning bir maromda tebranishiga ona allasining hamohangligi beshikdagi bolaga yaxshi ta'sir etadi, uning tinch osuda uxlashini, ruhan sog'lom yaxshi rivojlanishini ta'minlaydi.

Beshik qadimdan uzbek, tojik, turkman, qoraqalpoq, qirg'iz va beshik sharq xalqlari orasida keng tarqalgan. Qadimgi manbalarda, xususan «Devonu lug'otit turk» (11-a.)da tilga olingan. Beshik kerti, beshik ketdi, quloq tishlash - bolalarni beshikdaligidayoq unashtirib qo'yish odati. O'tmishda bir-biriga yaqin oilalarning birida o'g'il, ikkinchisida qiz tug'ilsa, ular voyaga yetganlarida birga turmush qurishlari belgilab qo'yilardi. Ota-onalar kelishib, qizning boshini bog'lab qo'yish uchun beshik dastasiga pichoq bilan kertib—belgi qilib qo'yganlar. Beshik kerti urug'-qabilachilik davrining qoldig'i. Qo'shni, urug', qabilalar o'zaro do'stlikni mustahkamlashda beshik kertidan foydalanganlar. Beshik kerti qilingai farzandlar voyaga yetganlarida turmush qurishlari shart bo'lgan.

Beshik to'yi - Yaqin va O'rta SHarq, O'rta Osiyo xalqlari, jumladan o'zbeklar oilasida to'ng'ich farzand tug'ilishi sharafiga o'tkaziladigan tantanali marosim. Bu

udum O'zbekiston viloyatlarida o'ziga xos xususiyatlari bilan bir-biridan farq qiladi.

Beshik chaqaloqning ona qarindoshlari—bobosi, buvisi, tog'a va xolalari tomonidan qilingan. Beshik udumi bilan bog'liq chaqaloqqa kerakli barcha buyumlar tayyorlangan. Dasturxonga non, patir va anvoi shirinliklar tugilgan, shuningdek unga yana o'yinchoqlar (qiz bo'lsa qo'g'irchoq) qo'shilgan.

Ko'p yerlarda (xususan Toshkentda) chaqaloqqa atab (agar o'g'il bo'lsa) toy ham yasatilgan. CHaqaloqning ota-onasi, bobosi va buvisiga sarpo ham qo'yilgan. Bezatilgan beshik, sovg'alar arava (mashina)ga yuklab, karnay-surnay va childirmachilar jo'rligida olib borilgan.

Mehmonlar kutib olinganda, niyatlari oq bo'lishi, bolaga baxt tilash ramzi sifatida ularning yuzlariga un surib qabul qilingan. SHu vaqtning o'zida boshqa xonada doya buvi boshchiligida barcha irim-sirimlar ijro etilib, chaqaloqni beshikka belash marosimi (odatda, bolani beshikka ko'p bolali ayol belagan) o'tkazilgan.



Marosim oxirida yaqin qarindoshlar chaqaloq huzuriga, yuz ko'rarga kirib sovg'a berib, beshik ustiga shirin-lik sochib baxt tilab chiqib ketadi-lar.

2.3. Beshik ixtiro - kashfiyot natijasidir.

Beshik ko'p asrlar avval hunarmandlarning aql-zakovati bilan ixtiro etilgan bo'lib, u haqidagi ma'lumotlar o'rta asr manbalarida, xususan, Mahmud Koshg'ariyning "Devoni lug'atit-turk" asarida, shuningdek, Alisher Navoiyning "Layli va Majnun" dostonida ham ta'riflangan. Uning kelib chiqishi haqida turli farazlar mavjud. Ko'chmanchi xalqlarga tegishli bu kashfiyot, ko'chib yurgan paytda onalarga ancha-muncha qulayligi bilan afzal sanalgan.

Zamonaviylashgan vositalar yaratilgan hozirgi paytda beshikka talab qanday? Bolani beshikka yotqizish chindan ham zararlimi?

O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligi, Jurnalistlar ijodiy uyushmasi va Respublika Xotin-qizlar qo'mitasi hamda YUNESKO hamkorligida o'tkazilgan tadbirda bu borada quyidagi ma'lumotlar keltirilgan: bolani beshikka belamay qanchalik erkin qo'yilsa, shunchalik yaxshi rivojlanadi. Govrapech (beshik yopqichi)ning doimiy ravishda yopiq turishi natijasida quyosh nurlaridan bahra olmagan go'dakda A, D vitamini yetishmovchiligi kuzatiladi. Bu vitaminlar bolaning suyak to'qimalari rivojlanishi uchun zarur hisoblanib, usiz mushaklari yumshoqlashadi. Yumshagan a'zolari bog'lash natijasida a'zolar qiyshayishi kuzatiladi. Oyoqlarning «ikssimon», «o»simon bo'lib qolishi ana shular oqibatida yuzaga keladi.

YuNYeSKOning tadqiqotlariga ko'ra, ayni paytda O'zbekistonda har yilgi tug'ilish darajasi deyarli 600 mingga yetgan. Shunday ekan, dunyoga kelgan bolalarning ko'pchiligi beshikda yotishini hisobga olsak, ushbu mavzu yana bir bor tahlilga tortishga arziydi.

2.4. BESHICHILIK MA'NAVIY FOYDALI KASHFIYOTI



Beshik bolani ulg'aytirish uchun foydali bo'lib, kichik va ixchamligi uchun uni istalgan joyga ko'chirib olish mumkin. Qolaversa, chaqaloqni parvarishlash uchun ham qulay. Beshik go'dakni tashqi salbiy ta'sirlardan, ya'ni shovqin, issiq va sovuq, oftobdan saqlaydi. Bundan tashqari, go'dak beshikka maxsus qo'l-oyoq bog'lag'ichlari bilan bog'lab qo'yilishi, uni uyquda bexosdan qilinadigan harakatlardan cho'chimay, osoyishta va tinch uxlashiga imkon beradi. Shuningdek, belangan bolaning buti orasiga sumak, tagiga tuvak qo'yilishi uning tagi ho'llanishidan, shamollash va tanasining yallig'lanishidan saqlaydi, zax o'tmasligini ta'minlaydi.

Beshik tut, tol yog'ochlaridan yasilib, bu vosita bolaning organizmiga foydalidir. Naqshlarning yorqin ranglar bilan bezatilishi bolaning ranglarni tanish, ilg'ab olish funksiyasini rivojlantiradi, beshikka osib qo'yilgan buyumlar esa, uning qo'l harakatlarini rivojlantirishga yordam beradi. Beshik yasaladigan tol daraxti hidi yo'qligi bilan ham afzaldir. Qadimda tabiblar bemorlarga tol daraxtining tagida o'tirishni bejiz tavsiya qilmaganlar. Beshikning fasllarga moslangan yopinchiqlari esa bolani qishda sovuqdan, yozda issiqdan saqlab, mo'tadillikni ta'minlaydi. Uning tagiga tariq solingan qovus (to'shakcha) yozilishining ham katta ahamiyati bor. Bola terlaganida yoki qovus yuvilganda tez quriydi. Undan qilingan yostiqa bola yumshoqqina yotadi. Boshi va orqasi to'shakka botmaydi, aksincha, massaj vazifasini bajaradi.

2.5. BESHICHILIKKA HAM ME'YORI KERAK

Lekin, tajribasiz yosh onalarning bolani noto'g'ri parvarish qilishidan bola organizmida turli xil nuqsonlar paydo bo'layotgani beshikka bo'lgan qarashlarni o'zgartirmoqda. Ayrim onalarning, ayniqsa, o'zbek oilalarida go'dakni beshikka belab qo'yib, o'zi oila yumushlari bilan band bo'lishi, bolaning soatlab unda yotishi beshikning vazifasidan yaxshi foydalana olmasliklarini bildiradi. Beshikda ko'p vaqt yotishi natijasida go'dakning orqa yelkalari qotib ketadi.

Odam harakatda bo'lsagina ovqatga talabi kuchayadi. Bolaning doimiy ravishda beshikda yotishi esa, mushaklarni ko'pam harakatga keltirmaydi. Organizm ham oziq moddalarni talab etmay qoladi. Bolalar shifokori Mohidil Alimardonovanning ta'kidlashicha, bolani faqatgina uxlaydigan paytda beshikka belagan ma'qul, uyqudan uyg'onganda esa uni yechib olib, tanasining orqa qismini uqalash darkor. Ayrim onalar bolalarini faqatgina tunda belaydilar. Kunduzi esa, belanchak kabi vositalarda uxlatadilar. Bu ham yaxshi tanlov.

Bola yig'layotgan vaqtida beshikni hadeb tebrataverish, uning asab tizimiga salbiy ta'sir ko'rsatishi mumkin ekan. Ayniqsa, bu bosh miyaning qon bosimi oshgan bolalarda yomon holatlarni yuzaga keltiradi. Bu borada Hamza tumanidagi 4-shahar bolalar klinika shifoxonasining oliy toifali shifokori Nabira Zokirxo'jaeva quyidagilarni ma'lum qiladi:

- Bosh miyasida qon bosimi bor bolalarni beshikka belash tavsiya etilmaydi. Tebratish natijasida bola ovunmaydi, balki undan ham qattiqroq kuch bilan yig'laydi. Bu esa qon bosimining ko'tarilib ketishiga, ona va bolaning ham qiynalishiga olib keladi.

Go'dakning boshi beshikdan pachoq bo'ladi, degan fikrga shifokor N.Zokirxo'jaeva quyidagi fikrlari bilan qarshi chiqadi:

- Bosh miyaning pachoq bo'lishi va oyoqlardagi nuqsonlar beshikning

ta'sirida emas, balki ona va bola organizmida vitaminlarning yetishmasligi va go'dakni noto'g'ri parvarishlash oqibatida yuzaga keladi.

2.6. BESHIKNING MA'NAVIY AXAMIYATI.

Millatimizning urf-odatlariga qiziqib qolgan yaponiyalik tanishimni qarindoshimizning beshik to'yiga olib bordim. To'yxonaga kirib borar ekanmiz, ayvonda quda tomondan keltirilgan chaqaloq uchun sarpo-surug'dan tortib, shar va yumshoq o'yinchoqlar bilan bezatilgan bolalar arg'imchog'igacha bo'lgan buyumlarga ko'zimiz tushdi. Ularning orasida bejirimgina bezatilgan beshik ham bor edi. Ochig'ini aytsak, bularni ko'rgan odam yayrab ketadi. Bizni iliq kutib olib, dasturxonga taklif qilishdi. Hamma mezbonlar chet ellik mehmon bilan ovorayu, u bo'lsa beshigimizning atrofidan hech ketolmaydi. Tebranishiga ishqivoz bo'lib qoldi. Uning betakror naqshlar bilan tikilgan govrapechlari, ko'z tegmasin deb osilgan tumorlari mehmonni o'ziga butkul jalb etib qo'ydi...

- Beshikka bo'lgan talab haligacha so'ngani yo'q. Hatto, turg'unlik davrida beshiklar eskilik sarqiti, deb qaralgan bo'lsa ham, odamlar qoplarga solib uylariga beshik tashiganlar, - deydi beshikchi usta A.Rasulov. - Hozirgi kunda boshqa millat vakillari, xususan, rus, koreys xalqi vakillari orasida ham o'z farzandlarini beshikda katta qilishga havasi keladiganlar bor. Ularda bu qiziqish o'zbek qo'shnilarini ko'rib uyg'ongan.

Hatto, beshikchi ustalarning aytishicha, Qozog'iston, amerikalik o'zbeklardan ham yurtimizga kelgan mehmonlarga beshik olib kelish buyurtmasi tushar ekan.

Agar bu buyum yomon bo'lganida beshik an'analari shu vaqtga qadar yetib kelmagan bo'lardi, onalar esa o'z bolalarini beshikka belamasdilar, - deydi beshikchilar sulolasini davom ettirib kelayotgan Sur'at Akbarov.

2.7. BESHİK TURLARINING KO'RINISHI





3 bob. Metodika qsimi

3.1. O'rta umumta'lim maktabida o'qitiladigan mehnat ta'limi yog'ochga ishlov berish bo'limlarini o'rganish uchun dars ishlanmasi.

- | | |
|--|--|
| 1. Ish o'rnini to'g'ri tashkil qila bilish | 5. Havfsizlik qoidalarini bilishi |
| 2. Amaliy ishning bajarilish darajasi | 6. Andozani to'g'ri tayyorlay olishi |
| 3. O'quvchilarning nazariy bilimi | 7. Tayyorlangan ishning sifati |
| 4. Mehnat qurollariga egaligi | 8. Berilgan topshiriqni farqlay olishi |

Darsning borishi

V. Tashkiliy qismi: salomlashish, davomatni aniqlash, uyga berilgan topshiriqlarni baholab chiqish, darsni fanlararo bog'lab chiqish.

Yangi mavzuning bayoni

O'quvchilar ustaxonalardagi mashg'ulotlarda har xil detallar tayyorlaydilar. Bunda o'quvchilarda faqat mehnat usullarini shakllantirishgagina emas, balki ularni sodda texnologik protsesslarini planlashtirishni o'rgatishga doir vazifalar ham qo'yiladi. Tabiiyki, texnologiyani faqat konkret detallar misolida o'rgatish mumkin. Lekin ana shu konkret material texnologik protsesslarni planlashtirishning umumiy qoidalari haqidagi tasavvurni tarkib toptirish uchun baza sifatida ham xizmat qilishi kerak. Bu vazifani o'quvchilarga turli texnologik protsesslarning umumiyligini yoritish bilangina bajarish mumkin.

V sinf o'quvchilari yog'och buyumlarni tayyorlash va yig'ishda rejalash, arralash, randalash kabi operatsiyalarini kompleks holda bajaradilar. Metallarni ishlashdagi operatsiyalar kompleksi esa birmuncha kengroq: rejalash, to'g'rilash, qirqish, bukish, sim bilan ishlash metall listlari va simlarni biriktirish kabilardan iborat bo'ladi. Shu tufayli o'quvchilarda detallarni tayyorlashning texnologik

protsessi haqidagi tasavvurni kengaytirish imkoniyati tug'iladi. Bunda bolalar e'tiborini metall va yog'ochni qayta ishlashga doir texnologik protsesslarning umumnyligiga qaratish kerak. Buning uchun esa o'qituvchi ba'zi operatsiyalarni gruppalariga birlashtirishi va texnologik protsessning bosqichlarini, xususan 1). za-gotovka tanlash; 2) rejalash; 3) bo'laklash operatsiyalari (yog'ochni arralash. metallarni qirqish va boshqalar); 4) ishlov berish operatsiyalari (yog'ochni randalash, metallarni egovlash va boshqalar); 5) kontrol operatsiyalarni umumiy yo'sinda ko'rsatishi maqsadga muvofiqdir.

O'quvchilar operatsiyalarning ana shunday klassifikatsiyasi bilan tanishgach yog'och va metallarga ishlov berishning texnologik protsesslari aynan bir xil bosqichlardan iboratligini bilib oladilar. Buning ustiga qo'l mehnati darslarida bajariladiga qog'oz va gazlamalar bilan ishlash prosesslari mazkur texnologik protsessning umumiy sxemasiga mos kelsa, bolalarni fikr doirasini kengaytirishga va bilimlarini politexnik asosda umumlashtirishga erishish mumkin.

V-sinf programmasida «texnologik protsess» tushunchasini shakllantirish nazarda tutilgan. Bu paytda o'quvchilar yog'och va metallni qayta ishlash korxonalariga o'tkazilgan ekskursiyalar tufayli ishlab chiqarish texnologik protsessi haqida ba'zi amaliy tasavvurlarga ega bo'ladilar. O'qituvchi ana Shu bilimlarga tayanib, ularni kengaytirishi va chuqurlashtirishi lozim. O'quvchilarga eng avval hozirgi sanoat korxonalari sharoitida texnologiyani ishlab chiqish nimalardan iboratligini va bu ishni kimlar bajarishini tushuntirish zarur. Shubhasizki, ana shu masalalarni chunonchi quyidagi misollar, yordamida faqat umumiy yo'sinda yoritish mumkin.

Hozirgi zamon mashinasozlik korxonalari biror mashinani tayyorlash buyurtmasini o'lgach, ko'rsatilgan talablarga muvofiq ikkita masalani: birinchidan, mashinaning konstruksiyasi qanaqa bo'lishi, ikkinchidan, bu mashina qanday tayyorlanishi kerakligini hal qiladi. Birinchi masalani konstruktor-lar va ikkinchi masalani texnologlar hal qiladilar. Masalan, parmalash stanogini

tayyorlash bo'yicha buyurtmada shpindelning aylanish chastotasi, mazkur stanokda o'yiladigan eng katta teshikning diametri va zagotovkaning eng katta gabarit o'lchamlari qancha bo'lishi kerakligi ko'rsatilishi mumkin. Konstruktor va texnologlar ana shu ma'lumotlarga asoslanib ishga; kirishadilar.

1. Ishning tartibini belgilash. Detal tayyorlashdagi texnologik protsessni tashkil etuvchi operatsiyalarning ketma-ketligini belgilash uchun bir qancha maxsus masalalarni hal qilish zarur. Bu masalalarni o'rganish bilan «Mashinasozlik texnologiyasi» fani shug'ullanadi. Texnolog bu fan ma'lumotlariga tayanib, detalni tayyorlash protsessida ko'rsatilgan aniqlikka erishish va bu ish iloji boricha arzonga tushishi uchun nima qilish kerakligini aniqlaydi.

2. Jihozlarni tanlash. Texnolog mazkur sex yoki korxonadagi mavjud jihozlarning, texnik xarakteristikasini yaxshi bilishi kerak. Mo'ljaldagi detal ishlanadigan stanokni tanlashda u qancha aniqlikni ta'minlay olishini uning o'lchamlari zagotovka o'lchamlariga to'g'ri kelishini aniqlash lozim.

3. Asbob va moslamalarni tanlash. Har kaysi stanokka tegishli asbob va moslamalar tanlash zarur. Buning uchun har bir asbob bilan ishlashda qanday aniqlikka erishilishini bilish kerak. Texnolog talab qilingan aniqlikka qarab, masalan; o'yishni parma; parma va zenker; parma, zenker va razvyortka; parma, zenker va ikkita razvyortka bilan bajarishni planlashtirishi mumkin. Stanokka o'rnatiladigan boshqa asboblarning (chunonchi, keskichlar) bilan ishlashning yanada ko'p variantlari bo'lishi mumkin.

4. Har bir o'tish bo'yicha shpindel aylanishining talab qilingan chastotasi va uzatish kattaligini ko'rsatish kerak. Bu ma'lumotlar maxsus spravochniklardan olinadi. Masalan, parmalashda shpindelning ayganish chastotasini tanlash uchun: qanday materialga ishlov berilishini; parma qanday materialdan yasalganini; teshikning chuqurligini; sovitish usuli va hokazlarni aniqlab olish zarur.

5. Mehnatni normalash ham texnologning vazifasiga kiradi. Bunda faqat bevosita ishlash, vaqti emas, balki stanokai yig'ishtirish, chizma bilan tanishish, shunnigdek, dam olish vaqtlari ham nazarda tutiladi. Normalash formulalar va maxsus spravochniklar bo'yicha bajariladi (o'quvchilarni mashinada parmalash vaqtini aniqlash formulasi bilan tanishtirish mumkin).

6. Texnolog mazkur ishni bajaradigan ishchi qanday malakaga ega bo'lishi kerakligini aniqlashi kerak. Texnolog bunda ham spravochniklardan foydalanadi, ular yordamida ishning xarakteri va talab qilingan aniqlikka qarab ishchining razryadi aniqlanadi.

Texnologik kartalarda, ko'pincha, ishning mazmuni, qo'llanadigan jihoz va asboblari, ish rejimi haqidagi ma'lumotlar beriladi (quyidagi texnologik kartalar formasiga qarang).

Texnologik kartalarni tuzish uchun muayyan bilimlarga ega bo'lish va ulardan foydalana olish kerak. Bu bilimlarga: texnologik protses elementlari, asboblarni (qirqish va o'lchash) tanlash qoidalari, materiallarga ishlov berish operatsiyalarining tartibi, operatsiyalararo o'tish tartibini belgilash qoidalari kiradi.

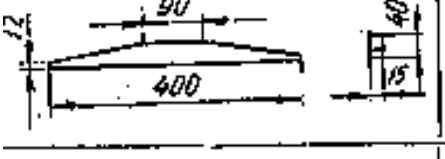
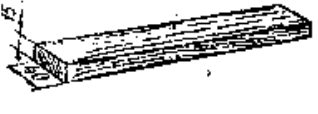
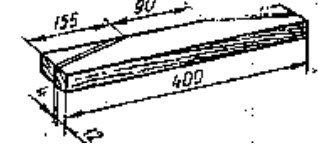
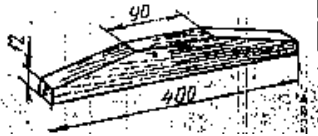
VI. Darsni mustahkamlash tayyorlangan ishlar tahlili, tarqatmalilik, savol, didaktik o'yinlar

VII. O'quvchilarni rag'batlantirish: darsda aktiv qatnashgan o'quvchilarning baholab chiqarish.

VIII. Uyda bajariladigan topshiriq.

TEXNOLOGIK XARITA

3.2. Beshilkaning ustki taxtachasini tayyorlash

	Xom ashyo: 15x40x400 mmli taxta Materiali: qarag'ay.	
Ishning tartibi	Eskiz	Asbob va voslamalar
Zagotovkani enini to'rt tomondan rejalash		Reymus, o'lchagich lineyka
Ikkinchi qirrasini randalash		Randa, o'lchagich lineyka, go'niya
Zagotovkani uzunasiga to'rt tomondan rejalash		Go'niya, o'lchagich lineyka, qalam
Uzunligi bo'yicha qirqish		Dastarra
Detal konturi va arralash chizig'ini to'rt tomondan rejalash		O'lchagich lineyka, go'niya, qalam
Reja bo'yicha qi'rqish		Burcharra
Qiya yuzalarni randalash Planka o'lchamlarini tekshirish		Randa, o'lchagich lineyka, go'niya O'lchagich lineyka

3.3. 5-sinfda “Yog’ochga islov berish yo’nalishida mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi” mavzusi bo’yicha tayyorlangan darsni o’rganish ketma-ketligi.

Daraxt tanasining tuzilishi va yog’och hom-ashyolar. Ma’lumki, barcha turdagi yog’och- taxta hom- ashyolar darahtdan olinadi. Har qanday o’sib turgan daraxt uch asosiy qismdan tashkil topgan: ildizi tana va shoxlar. Daraxt ildizi er ostiga joylashgan bo’lib, darahtni kerakli ozuqasi bilan ta’minlaydi. Daraxt ildizida o’q tomirlari, yon tomirlar bo’ladi. Qalin o’rmonlarida o’sadigan daraxtlarning ildizida yon tomirlari kam bo’lib, ular asosiy o’q tomirlardan iborat bo’ladi. Siyrak va yakka tartibda o’sgan daraxtlarning ildizi erga tik ketmasdan er betini qoplab tarqaladi. Tana o’zida darahtning o’sishi uchun kerak bo’ladigan ozuqa moddalarini shoxlar orqali o’tgan ozuqa moddalarni ildizga o’tkazadi.

Daraht tanasidan shoxlar butalgandan so’ng u xoda holiga keladi. Xodalar har xil o’lchamli bo’ladi. Shoxlar erdan olingan ozuqa moddalarini barglariga o’tkazadi. Barglar daraht tanasida hosil bo’lgan ortiqcha namlikka bug’lantiradi, Havo tarkibidagi karbanat angidrit (SO_2) gazini yutib, o’zidan sof kislorod ajratish xususiyatiga ega. Daraxtning eng qimmatbaxo qismi bu uning tanasidir. Tananing yog’ochlik qismi po’stloq osti mag’iz va o’zakdan tashkil topgan. Yog’ochni ko’ndalang qir qilish bo’yicha qaraganda yillik halqalar aylana shaklida, bo’yicha qir qilish bo’yicha qaraganda to’g’ri chiziqlar shaklida ko’rinadi. Kesilgan g’o’laning ko’ndalang qir qilishdagi halqalar daraht yoishini bildiradi. Yillik halqalarning ortishi natijasida tana yo’g’onlashibboradi. Yog’och tayyor qurilish xom- ashyosi bo’lib, u halq xo’jaliginng turli sohalarida keng qo’lamda ishlatiladi. Yog’och tayyor duradgorlikda ishlatiladigan asosiy hom ashyo hisoblanadi. Yog’ochning keng ko’lamda ishlatilishiga sabab uning texnik xossalarining yuqoriligidir. Yog’ochni ishlash, vazni engil kultaligi yuqori, issiqlik va tokni yomon o’tkazadi, kislota va ishqorlar ta’sirida tez emirilmaydi. Ko’pchilik yog’ochlarning tashqi ko’rinishi chiroyli bo’lib, puxta elimlanuvchi bo’ladi va yaxshi pardoatlanadi. Ammo yog’ochning ayrim kamchiliklari ham bor:

temperatura namlik o'zgarish natijasida yog'och qurib tab tashlaydi, nam tortib shishadi, eshilib toblanadi yoriladi va xokazo. Yog'ochning puxtaligi, qattiqligi va boshqa mexanik xossalari, metallardagi singari, turli yo'nalishlarda turlichadir. Yog'ochning mexanik xossalari nam ta'sirida keskin kamayadi. Yog'och ishlash korxonalarida hosil bo'ladigan chiqindilardan yog'och qirindisi va payroxalarni presslash yo'li bilan tayyorlanayotgan yog'och hom ashyolar tabiiy yog'ochlarida uchraydigan har qanday nuqsonlardan kamchiliklardan holi. Ular qurilashda, mebel korxonalarida keng ishlatilmoqda.

Duradgorlik buyumlarini pardozlash. Duradgorlik ishlarida mebelsozlik korxonalarida yog'ochdan tayyorlangan buyum va mebellarning sifatini yaxshilash, xizmat muddatini oshirish maqsadida pardozdash ishlari olib boriladi. Pardozlash ishlari bir necha xil bo'lib, ular sirtlarning tekisligini oshirish, ya'ni qurish natijasida xosil bo'lgan yoriqlarni to'ldirish va turli xil surgichlar surtish yo'li bilan tekislikni ta'minlash, buning uchun sirtlarni randalab, qurib, jilvirab silliqdash: yog'ozning tabiiy gulini o'zgartirish maqsadida bo'yash, yog'ochning tabiiy gulini o'zgartirmagan xolda yoki boshqacha tusga kiritish maqsadida laklashdan iborat. Buyum tayyorlashda xamma vaqt jins birikma xosil bo'lavermadi. Shuning dek, birikma xosil qilish vaqtida nojo'ya bolg'alach oqibatida sirtlar ezilishi ayrim butoqlarning ko'chib ketishi va boshqa sabablarga ko'ra sirtlar o'yilib, tekislik buzilishi mumkin. Bunday xollarda sirtlarga xar xil to'ldiruvchi qorishmasurtilib, yoriqlar tirqishlar, o'ydin-chuqur teshiklar to'ldiriladi va tekislanadi. To'ldiruvchi qorishma yoriqlarni teshik-kovaklarni to'ldirish va butun sirtga surtish yo'li bilan tekislikni ta'minlash maqsadida ishlatiladi. Shunga ko'ra to'ldiruvchi qorishma quyuq va suyuq xolda tayyorlanadi. Quyuq to'ldiruvchi qorishma teshikqkovaklarni to'ldirishda, suyuq esa butun sirtga surtib tekislikni ta'minlashda ishlatiladi.

To'ldiruvchi qorishma maxsus yassi yog'och yoki temir kurancha yordamida surtiladi. To'ldiruvchi qorishma moyli, lakli, bo'lishi mumkin.

Uning tarkibiga bo'r, bo'yoq, alif, elim va pirmentlar qo'yilishi mumkin. To'ldiruvchi qorishma asosan ishlatish vaqtida tayyorlanadi. U tez kotadi. Uning yumshoq, ilashimlibo'lishini ta'minlash uchun, tarkibiga 2% alif qo'shiladi. Mayli to'ldiruvchi qorishmalarning tarkibida 70% bo'r va kigment, 30% lak bo'lib, elimli to'ldiruvchi qorishmaga qaraganda mustaxkam bo'ladi. Lekin sekin kuriydi. Uning tez qurishini ta'minlash maqsadida alifga oz miqdorda moyli lak aralashtiriladi. Moyli to'ldiruvchi qorishma moyli bo'yoq va moyli lak bilan bo'yaladigansirtlarga surtish uchun ishlatiladi, sirtlarni to'ldiruvchi qorishma surtib tekislash ko'rsatilgan. Buyumni bo'yash oldidan yaxshilab qumqog'oz yordamida jilvirab silliqalanadi va alif surtish kerak. Alif yog'ochga tez singib ketadi va buyoqning buyum yuzasida yaxshi saqlanishini ta'minlaydi. Shundan keyin to'ldiruvchi qorishma buyumning nuqsonlari bor joylariga surtiladi va quritiladi. So'ngra qumqog'oz yordamida yaxshilab jilvirlanadi.

Buyumlarni bo'yash. Pardoqlashning so'nggi bosqichi laklash va bo'yashdir. Bu yo'l bilan pardoqlash buyumning tiniqligi jilolanishi yog'ochning tabiiy gulini o'zgartirishga qarab ikki turiga bo'linadi: yog'ochning tabiiy rangi va gulini o'zgartirmaydigantiniq yoki duradgorlik radozi va yog'ochning tabiiy rangi hamda gulini o'zgartirmaydigan tiniq yoki duradgorlik pardozi va yog'ochning tabiiy rangi hamda gulini yo'qotib yoki bo'yoqchilik pardozi.

Bo'yoqlar suvda, spirt yoki mayda eriydigan va yog'ochning tabiiy gulini yo'qotmagan xolda rang berish xususiyatiga ega bo'lgan moddalardir bo'yoqlar o'simlik bo'yog'i va sun'iy bo'yoqlarga bo'linadi. Bo'yaladigan yog'och sirtini tiniqmas parda bilan qoplab berkituvchi bo'yovchi moddalar pigmentlar deb ataladi. Bo'yash cho'tka yordamida surtish va nurlash yo'li bilan bajariladi. Sirtning katta- kichikligiga qarab har- xil cho'tkalar ishlatiladi. Cho'tka yordamida bo'yashda imkon boricha cho'tkani yog'och tolalari yo'nalishi bo'yicha ortiqcha bosmasdan, bir tekis yurgiziladi. Aks xolda bo'yoq qatlami notekis chiqib yorilib ketishi va buyum rangi bir xil chiqmasligi mumkin. Xar bir qayta bo'yashdan oldin qatlamning qurishiga imkon berish kerak. Mayli bo'yoqlar kamida 24 soat ichida

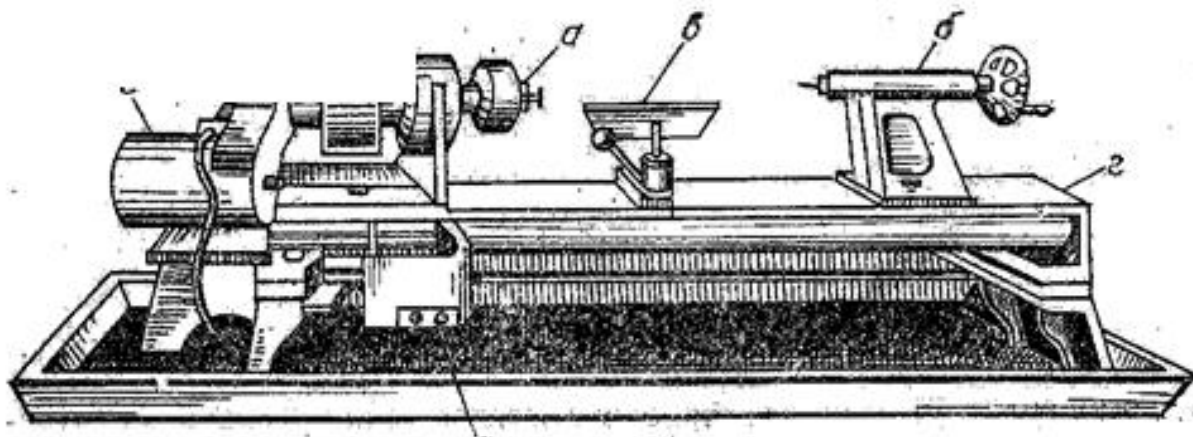
quriydi. Sirli bo'yoqlarning mayli bo'yoqlardan farqi shundaki, u 30-40 daqiqa ichida quriydi buyumni bo'yashga kirishishingizdan oldin birinchi navbatda ish joyini tayyorlang. Dastgox ustiga, uni toza- ozoda saqlash uchun faner yoki qog'oz qo'yish. Buyumni bo'yashda kerak bo'ladigan asboblarni tayyorlab olinadi. Tayyorlangan bo'yoqdan kichik idishga ozgina solib olinadi keyin buyumni bo'yashga kirishiladi.

Buyumni bo'shda kerakli cho'tka turidan foydalanish kerakli buyumni bo'yash birinchi navbatda uning ichki qismlarini bo'yashdan boshlanadi so'ng tashqi yuzalari bo'yaladi, buyumni bo'yashda iloji boricha cho'tka taxta tolalari yo'nalishi bo'yicha yurgizadi. Bo'yoq qatlamining tekis sifatli chiqishini ta'minlash uchun yangi yog'och buyumlari kamida 2-3 marta bo'yaladi. Har bir qayta bo'yashda oldingi qatlamning qurishiga imkon berish kerak.

Dars oxirida cho'tkalar suvga solib qo'yiladi. Cho'tkalar boshqa ishlatilmasa erituvchi maxsus vositalar yordamida cho'tka va idishlar bo'yoq qoldiqlaridan tozalanadi.

O'yuvchi-yo'nuvchi dastgoxda ishlash. O'quv ustaxonalarida o'quvchilar qo'l mehnatini engillashtiradigan yoki qo'l mehnatidan ozod qiladigan kam vaqt, oz mehnat va kam mablag' sarflab ko'plab mahsulot ishlab chiqarish mahsulot tannarxini arzonlashtirish imkonini beradigan yog'ochlarga ishlov beruvchi o'yuvchi- yo'nuvchi dastgoh turlari tuzilishi vazifasi, ularni ishga sozlash ishlash vaqtida rioya qilinadigan havfsmzlik qoidalari bilan ham tanishadilar. Duradgorlik o'quv ustaxonalarida yog'ochni ishlash, randalash frezalash, parmalash, o'yuvchi va boshqa turdagi yog'och ishlash stanoklari o'rnatiladi. Duradgorlik o'quv ustaxonalarida TD-120 yoki TSD- 120 tipidagi yog'och ishlash o'yuvchi- yo'nuvchi dastgohlari o'rnatiladi. Yog'och ishlash o'yuvchi- yo'nuvchi dastgohlari yordamida yog'och xomq ashyolaridan har xil aylanish sirtlariga ega bo'lgan buyumlar tayyorlanadi. Yog'ochlarni yo'nishda foydalanadigan dastgohlarida amaliy mashg'uat o'tkazishda har bir dastgohga ikkitadan o'quvchi birlashtiriladi. Bunda bir o'quvchi ishchi, ikkinchi o'quvchi nazoratchi vazifasini

o'taydi. Nazoratchi o'quvchi ishchi o'quvchining ishiga aralashmaydi dastgohni ishga sozlashga yog'ochni o'rnatish yoki tayyor buyumni olish, dastgohni yurgizish yoki to'xtatish kabi xollarda ishchiga yordam bermaydi. U ishchining ishini kuzatib hatosini aytadi kamchiliklari bo'lsa ko'rsatadi yoki undan ish o'rganadi; faqat havfsizlik qoidalari buzilishi ro'y bergan hollardagina dastgohni to'xtatishga yordam beradi. Bir o'quvchi ma'lum turdagi ishni bajargan yoki tayyorlangandan so'ng ular o'zaro o'rin almashadilar. Ish shu tartibda tashkil etilganda o'quvchilar charchamaydilar, havfsizlik qoidalari buzilishining oldi olinadi va o'quvchilarning ish o'rganishlari osonlashadi. O'qituvchi ham xar bir o'quvchining ishini nazorat qilishiga imkon tug'iladi. 83- rasm. Qirqish vaqtida iskananing uchun reja chizig'i tashqarisiga tutiladi. Tayyor bo'lgan yumaloq sirtlarni markazlar orasidan chiqarib olmasdan turib qator mashqlar o'tkazishi mumkin. Masalan, pog'onali yumaloq o'tkazish sirtlar bo'yinlar, har xil o'yinlar hosil qilish mashq qilinadi. Yog'och ishlanadigan yo'nuvchi dastgohda tayyorlangan barcha ichki va tashqi sirtlar dastgohning o'zida oson va tez pardoizlanadi. Pardoizlash tayyorlangan buyumni dastgohdan chiqarib olmasdan turib bajariladi. Dastgohda tayyorlangan buyumlarning sirti silliq chiqadi. Lekin shunga qaramay o'rtacha va mayin qumqog'oz bilan uzil- kesil jilvirlab silliqilanadi. Jilvirlash dastgohni yurgizib qo'yib qumqog'oz qo'lda yoki taxtachaga o'rab yog'och ustida yurgiziladi. Ichki sirtlarning jilvirlashda qumqog'oz tayoqchaga o'rab tutiladi. Buyum sirti jilvirlangandan so'ng bir siqim mayin qirinda olib yog'och sirtiga bosib silliqilanadi. Bunday silliqilash tiniq tovlanadigan sirt hosil bo'lguncha davom ettiriladi. Silliqilgan sirtiga lok yoki bo'yoq surtilib sayqol beriladi. Buning uchun bir parcha paxta yoki cho'tka lokka yoki bo'yoqqa botirib olib aylanib turgan buyum sirtini tutiladi. Bo'yoqni sirtga yoppasiga yoki halqasimon qilib surtiladi. Bu esa sirtlarni har xil rangli bo'yoqlar bilan bo'yash imkonini beradi.



TSD tilidagi o'yuvchi moslamali yog'och ishlanadigan tokarlik stanogi: a – uch barmoqli markaz,

b – orqa markaz, v – tirkak, g – dastgoh asosi, d – boshqaruv qutisi, e – harakat manbai

3.4. Dastgohda ishlayotganda quyidagi havfsizlik qoidalariga rioya qilish lozim.

1. Dastgohda ishlashda maxsus ish kiyimi kiyish himoya ko'zoynagi taqib olish va englarni shimarib olish kerak.

2. Dastgohda o'qituvchining ruxsatisiz ishlash mumkin emas.

3. Dastgohning ishlatishdan oldin uning sozlanganligini tekshirib ko'rish kerak.

4. Yo'niladigan yog'ochni dastgoh markaiga puxta va aniq o'rnatish zarur.

5. O'rnatilgan yog'och bilan tirkak oralig'i 2-3 mmdan oshmaslig lozim

6. Dastgoh ishlab turganda yog'ochning o'lchamini aniqlash va dastgohni nazoratsiz qoldirish man qilinadi.

3.5. Taxta yuzasida geometrik shakllar o'yish va yigish.

Xalq hunarmandlari qadimdan uylar mehmonxonalar, uy- ro'zg'or idishlari va uy anjomlarini o'yib bezaganlar.

O'quvchilar 5-sinf darsligidan o'ymakorligida ishlatiladigan yog'och va asboblarni bilan tanishishgan. Mustaqil ravishda yog'och taklanadi, zarur asboblarni tayyorlab olinadi. Odatdagidek ish rejasini tuzib olinadi. Dastlab tanlagan taxtani silliqlab pardoqlab olinadi, keyin buyumni o'yib ishlanadi.

O'quvchilarni o'qitish davomida turli xil kasblarga ham yo'naltirishimiz kerak. yuqorida "Beshikchilik" kasbiga oid ma'lumotlar keltirilgan.

3.6. TAJRIBA-SINOVLARNING NATIJALARI

Namangan shahar 13- umumta'lim maktabida o'tkazildi. 2013-2014 o'quv yilida Tajriba-sinov ishlarini o'tkazishdan avval mazkur maktablardagi mehtat ta'limi o'qituvchilari va o'quv ishlarining faoliyati, imkoniyatlari, mehnat ta'limi o'quv xonasining o'quv- moddiy bazasi, u joyda darslarni o'tish va o'quvchilarning amaliy ishlarni bajara olish imkoniyatlari bo'yicha holatni o'rganib chiqdik.

Umumtala'lim maktabining ikkita 5-sinfni tanlab oldik va ulardan birini tajriba sinfi, ikkinchisini nazorat sinfi deb belgiladik. Tajriba-sinov ishlarini o'tkazish bo'yicha sinflar va ulardagi o'quvchilar soni 25 -jadvalda berilgan.

Tajriba-sinov ishlarini o'tkazish bo'yicha tanlangan
sinflar va ulardagi o'quvchilar soni

Sinflar nomi	Sinflar	O'quvchilar soni
Tajriba sinfi	5-B	12
Nazorat sinfi	5-A	13
Jami		25

Tajriba-sinov ishlari quyidagi bosqichlarda amalga oshirildi:

1. Aniqlovchi bosqich.
2. O'rgatuvchi bosqich.
3. Tekshiruvchi bosqich.
4. Taqqoslovchi bosqich.

Tajriba-sinov ishlarini o'tkazishda quyidagi holatlarga alohida e'tibor berildi:

-tajribada qatnashuvchi sinflar, o'quvchilar soni va tajriba muddatini aniq belgilash;

-o'quvchilarining boshlang'ich tayyorgarlik darajalarini o'rganish;

-noan'anaviy usullar vositasida dars o'tish uchun dars ishlanmasini tayyorlash;

-tajriba-sinov ishlarini sifatli holda o'tkazish;

-tajriba-sinov ishlarining natijalarini atroflicha tahlil etish.

5-sinf mehnat ta'limidan majburiy standart nazorat ishlari (MSNI) bo'yicha o'quvchilar bilim, ko'nikma va malakalarini aniqlash yuzasidan nazorat savollari namunalari

1. Texnologik xarita nima?
2. Texnologik xaritada qanday chizmalar bajariladi?
3. Eskiz deganda nimani tushuniladi?
4. Silindrsimon buyumlarga misol keltiring?
5. Konussimon buyumlarga misol keltiring?
6. Shakldor buyumlarga misol keltiring?
7. Detallar o'zaro qanday bitiktiruvchi usullari bor?
8. Yog'ochga ishlov berish bo'yicha qanday kasblarni bilasiz?

9. Metalga ishlov berish bo'yicha qanday kasblarni bilasiz?

10. Yog'ochdan uy- ro'zg'or buyumlarda misollar ayting.

11. Metal materiallardan sinf uchun qanday buyum tayyorlash mumkin?

Tajriba-sinov ishlari lajriba sinfida noan'anaviy usul–ilg'or pedagogik texnologiya asosida, nazorat sinfida an'anaviy usulda o'tkazildi. Tajriba natijalarini baholash mehnat ta'limi fani bo'yicha 2014-yilda qabul qilingan yangi tahrirdagi Davlat ta'lim standarti asosida o'quvchilarning bilim, ko'nikma va malakalari-BKM aniqlandi.

BKMLarning shakllanganlik darajasini qiyoslash maqsadida nazorat ishlari olindi. o'quvchilarning bilim va mehnat ko'nikmalarini aniqlashda nazorat ishi topshiriqlarini 5 ballik tizimda baholandi hamda ularning natijalarini tahlil qilishda o'zlashtirishni baholashning dastlabki va oxirgi natijalari taqqoslab chiqildi

O'quvchilarining nazorat ishi natijalari

O'quvchilarning jurnalidagi tartib raqami	Dastlabki nazorat bali	Oxirgi nazorat bali	Ballar farqi
1	2	3	4
Tajriba sinfi			
Abdullajanov A	2	5	3+
Abdullajanov S	3	5	2+
Ergashova B	3	4	1+
Fazlidinova Z	4	5	2+
Ismoilov H	3	5	2+
Maqsudova J	1	4	3+

Zokirjanova N	2	5	3+
Samatov Z	2	5	2+
	3	5	2+
	2	5	3+
	4	5	1+
	2	5	3+
Jami	31	58	27
Nazorat sinfi			
Abdullajanov A	3	5	2+
Abdullajanov S	1	2	1+
Ahmadov A	1	3	2+
Azizov Sh	2	4	2+
Mahkamov A	1	3	2+
Hoshimov I	3	3	00+
Mamasoliyev I	2	3	1+
Mo'minov H	1	3	2+
Tursunov N	4	3	1+
Yoqubjanov B	1	5	4+
	3	4	1+
	2	4	2+

	2	3	1+
Jami	27	46	18

Jadvaldan shundan xulosa qilish mumkinki, mehnat ta'limi dars jarayonida noan'anaviy usullardan foydalanish o'zining ijobiy samarasini ko'rsatdi.

Mehnat ta'limi darslarida qo'llangan noan'anaviy pedagogik texnologiya tufayli o'quvchilar berilgan topshiriqlarni bajarishda nazorat sinfdagi o'quvchilarga qaraganda yuqori natijaga erishdilar, bir qator o'quvchilarda masalaga ijodiy yondoshuvlar ham qayd etildi.

Tajriba-sinov ishlari natijalari -jadvalda berilgan.

O'quvchilarning Davlat ta'lim standarti talablariga ko'ra bilim, ko'nikma va malakalarini baholash natijalari

O'qitish usuli	Sinf	O'qituvchilar soni	BKM soni	BKM o'zlashtirish ko'rsatkichi natijalari,%					Samaradorlik
				86-100	71-85	55-70	55 dan kam	Umumiy	
Tajriba sinfi									
Noan'anaviy usul	VII-B	12	10	4	4	4	-	100	66
Tajriba sinfi									
An'anaviy usul	VII-A	13	10	2	4	5	2	84	46

Jadvaldan ko'rinadiki, tajriba sinfi o'quvchilarining BKM o'zlashtirish ko'rsatkichlari va samaradorligi nazorat sinfinikiga qaraganda yuqori bo'lgan.

Bundan shunday hulosalar chiqarish mumkinki, mehnat ta'limi dars mashg'ulotlarini noan'anaviy usullarda o'qitishda o'quvchilarning o'zlashtirishlarini ko'tarishda ijobiy natijalarga olib boradi.

O'quvchilarning nazorat savollariga bergan javoblarining natijalari jadvallarga solinib matematik-statistik usulda tahlil etib borildi. Bunda ikki noma'lumni topish formulasidan foydalanildi:

1. Dastlabki farazni H_0 bilan ifodalaymiz. Tajriba materiallari o'rganilgandan so'ng, o'quvchilarning bilim va ko'nikmalari oshmadi, deb hisoblaymiz.
2. Muqobil farazni H_1 bilan ifodalaymiz. Muqobil farazga ko'ra tajriba materiallari o'rganilgandan keyin o'quvchilarning bilim va ko'nikmalari oshgan, deb hisoblaymiz.

Ilmiy farazning mazmuniga binoan, mezonlarning bir tomonlama ho'lishini nazarga olinadi. Ya'ni taxmin qilish uchun yetarli asos mavjud bo'lganda tadqiq etilayotgan holatda 2- tajriba natijalari o'sha bitta obyekt y_i , uchun 1-tajriba natijalari x_i ga nisbatan oshishi kuzatiladi. Bunday vaziyatda ikki tomonlama mezonlar o'rniga bir tomonlama mezonlar ishlatiladi. Bu yerda ikki holat mavjud:

A holat- x_i o'sish sur'atiga ega va B holat- y_i o'sish sur'atiga ega

Biz B holatdan foydalanamiz. Y_i X_i qiymatga nisbatan oshish sur'atiga ega bo'lgan faraz tekshiriladi:

$$H_0: P(X_i < y_i) \leq P(X_i > y_i)$$

Muqobil holat uchun:

$$H_1: P(X_i < y_i) > P(X_i > y_i)$$

Bunda P- hodisa ehtimolligi

Kuzatilayotgan hodisa ko'rsatkichi $T > n - t_a$ ko'rsatkich a ko'rsatkich darajasida chetga chiqadi. $n - t_a$ jadvaldan topiladi. t_a — ishonchlilik oralig'ining chegarasi, a -mezonning ishonchlilik ehtimoli.

Mezon belgilarining kritik belgilari jadvali ikki tomonlama taqsimotga asoslanadi. N ning katta qiymatlarida ikki tomonlama taqsimotni odatdagi hol bilan almashtirish mumkin.

l_a bir tomonlama me'yor holatida quyidagicha aniqlanadi:

$$t_a \approx 0,5 (n - Q W_a \sqrt{n})$$

Bu yerda:

W_a - mezonning quvvat funksiyasi bo'lib a ehtimollik uchun aniqlanadigan odatiy taqsimlanish ko'rsatkichidir,

$a \approx 0,05$ bo'lganda, $W_a \approx -1,64$;

$a \approx 0,02$ bo'lganda, $W_a \approx -2,05$;

$a \approx 0,01$ bo'lganda, $W_a \approx -2,58$.

H_0 ilmiy farazga ko'ra:

$$P(x_i < y_i) \geq P(x_i > y_i);$$

va muqobil H_1 uchun:

$$P(x_1 < y_1) < P(x_1 > y_1).$$

$T > n - t_a$ holat uchun H_0 a qiymatga ega bo'ladi.

$n - t_a$ o'zgarmas qiymatning me'yoriy qiymatlarini aniqlash uchun maxsus jadvaldan foydalanamiz. unga ko'ra $n < 100$, yani $n \leq 15$.

$a = 0,05$ uchun $n \leq 15$ bo'lganda $n - t_a \approx 11$ ga teng bo'ladi. U holatda

$T_{\text{kuzat}} > n - t_a$ tengsizlik o'rinli bo'ladi.

Qoidaga ko'ra α — 0,05 qiymatdagi boshlang'ich faraz qoldiriladi. Tajriba natijalarini tahlil qilish orqali o'quvchilarning bilim va mehnat ko'nikmalarini yaxshilashga imkon beruvchi muqobil farazni qabul qilamiz.

Xulosa qilib aytish mumkinki, mehnat darslarida noan'anaviy pedagogik texnologiyalarni qo'llash orqali tajriba sinfida sezilarli ijobiy o'zgarishga erishilgan.

XULOSA

BESHIKNI ESKILIK SARQITI DEB HISOBLOVCHI AYRIM YOSH OILALARGA ZAMONAVIY VOSITALARNING SALBIY JIHALTLARI BORASIDA MA'LUMOT BERIB O'TSAK. SHUNI TA'KIDLASH KERAKKI, ONALAR UCHUN QULAY SANALIB KELGAN TAGLIKLAR REKLAMALARDA NAMOYISH ETILADIGAN DARAJADA BOLA TERISINI QURUQ HOLDA SAQLAY OLMAYDI. SUYUQLIK O'TKAZISHI, DOIMIY NAMLIK BOLADA TURLI KASALLIKLARNI KELITIRIB CHIQRADI. BUNDAN TASHQARI, GO'DAKDA BO'SHANISH REFLEKSINI TUG'DIRADI. BESHIK ESA BOLANING TAGI DOIMIY RAVISHDA QURUQ TURISHINI TA'MINLAYDI.

XULLAS, GO'DAK OVQATNI TEZ-TEZ TALAB QILMAGANIDAN KEYIN UNDA OZIQLANISH JARAYONI BUZILISHI, KAM OVQATLANISH, ORIQLASH, VAZN YETISHMASLIGI HOLATLARI UCHRASHI MUMKIN. SO'RG'ICHDAN KO'P FOYDALANGAN BOLALARNING TILI HAM KECH CHIQRADI. MUTAXASSISNING TA'KIDLASHICHA, KATTA BO'LGANIDA HAM BUNDAY BOLALARNING MUHIM JARAYONLARNI O'ZLASHTIRISHI QIYIN KECHAR EKAN.

MING YILLARDAN BERI XALQIMIZNI O'Z BAG'RIDA TEBRATGAN, BUYUK BOBOYU MOMOLARNI KATTA QILGAN BESHIGIMIZ BUNDAN KEYIN HAM XIZMAT QILAVERADI. ENDI UNDA KELAJAK AVLOD ULG'AYADI, AJDODLARIMIZDAY BAQUVVAT, TETIK, ALPQOMAT ZURRIYOTLARNI KATTA QILADI.

BESHIKCHILIK XAQIDAGI TUSHUNCHALARNI O'QUVCHILAR ONGIGA YOSHLIGIDAN ETKAZIB BORISH MA'HAVIY DUNYOQFHFSHINI YANADA SHAKLLANTIRADI.

**FOYDALANILGAN
ADABIYOTLAR
RO'YXATI**

Prezident asarlari, farmonlari, qarorlari	
1	I.Karimov. Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontsepsiyasi. O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo'shma majlisidagi ma'ruzasi. noyabr, 2010-yil.
2	I.Karimov. Asosiy vazifamiz-Vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir. Toshkent. "O'zbekiston". 2010.
3	I.Karimov. Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo'llari va choralari. Toshkent. "O'zbekiston". 2009.
4	I.Karimov. Yuksak ma'naviyat-yengilmas kuch. Toshkent. "Ma'naviyat". 2008.
5	Karimov I.A. O'zbek xalqi hech qachon, hech kimga qaram bo'lmaydi. Toshkent. "O'zbekiston". 2005.
6	O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.Karimovning 27-iyul 2007-yildagi "Umumta'lim maktablari bitiruvchilarini akademik litsey va kasb-hunar kollejlari ta'lim olishlarini yanada kengaytirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PQ-427-qarori
7	I.Karimov. O'zbekiston buyuk kelajak sari. Toshkent. "O'zbekiston". 1998.
Huquqiy-meyoriy hujjatlar	
8	O'zbekiston Respublikasining Konstitutsiyasi. Toshkent. "O'qituvchi". 2008.
9	Uzviylashtirilgan Davlat ta'lim standarti va o'quv dasturi. Mehnat ta'limi. Toshkent. 2010.
10	Uzviylashtirilgan Davlat ta'lim standarti va o'quv dasturi. Tasviriy san'at.

	Toshkent. 2010.
11	Высшее образование. Требование к необходимому содержанию и уровню подготовленности бакалавров по направлению 5142000-Трудовое обучение. Ташкент. 2002.
Yangi pedagogik texnologiyalar	
12	N.N.Azizxo'jaeva. Pedagogik texnologiya va pedagogik mahorat. Tashkent. 2006.
13	A.I.Ikromov rahbarligida. Ta'lim samaradorligini oshirish yo'llari. Trenerlar uchun qo'llanma. Tashkent. O'MKHTRI rotaprinti. 2002.
14	Maktab o'qituvchilarining kasbiy tayyorgarligini pedagogik asoslash. "Ta'lim muammolari" jurnali. №1-2. 96-98-betlar. 2002.
Mehnat ta'limi	
15	Волина Н.В. Домовая резьба. Москва. «Эксмо». 2007.
16	Под. редакцией В.Д.Симоненко. Технология. Москва. «Вентана Граф». 2007.
17	Ta'lim va mehnat bozorida ayollar bandligi. "Oila" jurnali. №3-4. 17-20-betlar. 2005.
18	Mehnat ta'limi metodikasi. D.A.Txorjevskiy tahriri ostida. Toshkent. "O'qituvchi". 1987.
Kasb tanlashga yo'llash	
19	A.Zueva. O'zbekiston madaniyati va udumlari. Foto rasmlar to'plami. Toshkent. "O'zbekiston markasi". 2009.
20	O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limidagi tayyorlov yo'nalishlari, kasblar va ixtisosliklar tasniflagichi.Toshkent. A.Qodiriy nomidagi Xalq merosi

	nashriyoti. 2002.
Qo'shimcha adabiyotlar	
21	R.Hasanov. Tasviriy san'at asoslari. O'qituvchilar, talabalar, badiiy yo'nalishdagi litsey va kollejlarning o'quvchilari hamda havaskorlar uchun qo'llanma. Toshkent, G'afur G'ulom nomidagi nashriyot matbaa-ijodiy uyi, 2009.
22	A.Sulaymonov va N.Abdullayev. Tasviriy san'at. 7-sinf uchun darslik. Toshkent. G'afur G'ulom nomidagi nashriyot matbaa-ijodiy uyi. 2007.
23	MUXLISA MO'MINOVA, «MA'RIFAT» GAZETASIDAN OLINDI.
24	www.gov.uz
25	www.edu.uz
26	www.ZiyoNet.uz
27	http://festival.1sentyabr.ru

INTERNET MATERIALLARI



НАРОДНЫЕ ПРОМЫСЛЫ

Резьба по дереву

Резьба по дереву - отдельный вид искусства, и творения настоящих мастеров резьбы великолепны. На сайте рассмотрены разные виды резьбы по дереву - контурная резьба, заovalенная, скульптурная.

Поделочный материал для резьбы выбирают в зависимости от назначения и вида изделия, приемлемых способов обработки и отделки. Прежде всего нужно учитывать не только механические свойства материала, но также цвет и тон древесины.

Правда, способы обработки и отделки позволяют изменить цвет и тон имитацией или отбеливанием. Доски лучше выбирать радиального среза (меньше подвержены короблению), с плотным расположением годовых колец, хорошо просушенные. (Еще меньше подвержена короблению выдержанная древесина, например доски от старой мебели, в течение нескольких лет находившейся в помещении с нормальной влажностью.)

Смотрите раздел сайта - [резьба по дереву в примерах](#) о том, как вырезать



самые разнообразные предметы.

Плетение из лозы

Плетение - прекрасное занятие для досуга. Оно подходит даже и городским жителям: заготовив лозу с лета, Вы сможете весь год заниматься плетением, разнообразя интерьер своего дома. Плетёные изделия - прекрасный подарок друзьям и знакомым. Ведь сплести можно не только корзину; отлично смотрятся, например, плетёные абажуры, декоративные полочки, безделушки. Нужно лишь немного навыков и фантазия!

Плетение из лозы является предшественником ткачества. Первые циновки и одежда, сплетенная из трав, - прообраз современных тканей. Постепенно материал для плетения изменился, появились дополнительные

приспособления, но принцип "основа - уток" в ткачестве остался. Читайте о том, [как заготовить лозу](#), как плести различные изделия.

Конец 2009 - добавили интересную [информацию по бересте](#) и [по изготовлению художественных изделий из травы](#) (и о заготовке травы в том числе).

Заоваленная резьба по дереву



В резьбе нет определённых "азбучных" фигур. Композиция узора сочиняется в отличие от замысла автора. Это могут быть как разнообразные орнаментальные гирлянды растительного характера, так и анималистические композиции и даже изображения с определённым сюжетно-тематическим содержанием.

Особенности заоваленной резьбы мы рассмотрим на примере одной из наиболее выразительных — кудринской резьбе.

Кудринская резьба по дереву

Кудринская резьба относится к плоскорельефным видам резьбы. В её названии удивительным образом сочетаются наименование подмосковной деревни Кудрино, где зародился этот вид резьбы, и характер её внешнего вида. Непрерывность движения растительных побегов, текучесть гирлянд из листьев, цветов, ветвей вызывает ощущение "кудрявости" узоров.

Основную декоративную роль в этом виде резьбы играют традиционные гирлянды лепестков, с одной стороны заострённых, с другой — закруглённых. Они сливаются в непрерывный, упругий поток, который определяет весь ритм и строй композиции. Между гирляндами включены иные изобразительные элементы: всадники, птицы, звери, ягоды, цветы.

Изображение птиц, зверей, рыб в окружении цветов и листьев — наиболее частые мотивы у мастеров прошлого. Они встречаются на подносах, круглых шкатулочках, стаканах для кистей, чернильных приборах, ларцах.

В дальнейшем традиции и мотивы кудринской резьбы стали богаче, разнообразнее. Появились сюжетные композиции, связанные с тематикой защиты Отечества, памятными датами в жизни нашей страны, показывающие мирный труд нашей Родины. Но какие бы мотивы не рождались под резцами кудринских мастеров, они всегда бывают окружены текучим потоком растительного узора, как бы обволакивающим основное изображение, окаймляющим его драгоценной оправой.

Подготовительный рисунок в данном виде резьбы выполняется в величину будущего произведения с тоновой проработкой (карандашом, тушью, акварельными или гуашевыми красками). Это поможет нагляднее представить конечный результат работы.

Для первых заданий по освоению заovalенной резьбы рекомендуется главным образом мягколиственные породы древесины: липа, ольха, осина. Для первых работ лучше воспользоваться образцами, приводимыми в литературе по резьбе. В дальнейшем, используя накопленный опыт, можно пробовать сочинять самостоятельные композиции.

На подготовленную деревянную поверхность рисунок переводят с помощью копирки. Сам процесс резания условно разделяется на несколько стадий: накалывание, обработка фона и моделирование элементов.

При накалывании стамеску держат в кулаке лезвием вертикально вниз. Вначале накалывают наиболее крутые завитки резьбы, затем более пологие. Острая кромка стамески ставится на линию контура, с нажимом углубляется в дерево на 3-4 мм и поворотом кисти прокручивается вокруг оси. Движение идёт до тех пор, пока лезвие стамески движется по контуру, соответствующему диаметру стамески.

Затем берут более пологую стамеску и, наставив её вплотную к прорези, оставленной первой стамеской, делают наколку дальше. Прорезанная линия должна плавно, без изломов и пропусков, переходить от дуги одного

диаметра к дуге другого. Переходы делаются плавно, подобно сопряжениям в черчении. Наиболее пологие части узора прорезаются ножом-резаком.

Все линии прорези по отношению к плоскости должны быть вертикальны. Глубина наковки не везде одинакова: в дуге закрученных завитков она наиболее глубока, а там, где отдельные лепестки сходятся на общий стебель растения, наковка выходит на поверхность. Наковку можно делать сразу по всей резной поверхности, но можно и последовательно, по участкам, завершая каждый из них окончательно.

Следующая стадия — освобождение узора от окружающего поля, то есть срезание фона вокруг каждого наколотого элемента. Эта операция может выполняться или ножом-резаком, или полукруглыми стамесками большего диаметра, чем те, которыми производилась наковка узора. От края узора отступают в сторону фона на 2-3 мм и под углом около 45 градусов с нажимом углубляются в дерево по круговым контурам вокруг узоров. Ребро между углублением и фоном убирается дополнительными, более плоскими срезами ножом-резаком. Узор становится как бы мягко поднимающимся из фона.

должны быть срезаны и удалены из всех закоулочков и узких мест вокруг узора. Он должен чётко и чисто выступать из заглублённого фона.

Затем начинается проработка каждого из элементов узора: срезаются острые рёбра, закругляются очертания. В конечном итоге вся резьба должна быть мягко закруглена, не иметь резких границ. Все контуры должны быть как бы мягко тающими. Проработка, удаление лишнего материала с элементов узора выполняется полукруглыми стамесками (повёрнутыми жёлобом вниз) и ножом-резаком.

Среди этих мягко закруглённых лепестков, листочков, завитков кудринские мастера вводят для контраста некоторые элементы, чётко изрезанные углубленными контурными штрихами — прочерченные крест-накрест

сердцевинки цветов и другие детали. Такая насечка — заключительная стадия отделки.

В кудринской резьбе фон можно оставить мягко закруглённым "подушечным", находящимся на одном уровне с верхними точками узора. Но можно сделать так, чтобы резьба оказалась приподнятой над фоном. В этом случае фон выбирается вокруг узора на глубину наколки. Получается кудринская резьба с подобранным фоном. Чтобы придать работе особую выразительность, красоту, фон прочеканивают, придают ему матовую точечную фактуру. Проще всего это делать с помощью большого гвоздя, заточенного на конус и отполированного. Для зачеканивания больших плоскостей рекомендуется изготовить специальные инструменты — пуансоны с насечкой на боевые части. Насечка должна быть в достаточной степени глубокой и острой, чтобы оставлять на дереве чёткие, равномерно углублённые следы.

К отделочным операциям относятся шлифование резной поверхности, тонирование её красителями и нанесение прозрачного защитного покрытия. По традиции кудринскую резьбу, материалом для которой служит главным образом светлая липа, тонируют в тёмно-коричневый цвет, лакируют, а затем полируют выпуклые места узоров и фона. Получается чудесное по красоте сверкание узора с глубокими матовыми промежутками углублённого фона.

В зависимости от художественного замысла можно, однако, сохранить и естественный цвет дерева. Чтобы защитить изделие от пыли и влаги, его покрывают жидко разведённым лаком, который втирается в дерево жёсткой щетинистой кистью. В этом случае лаковое покрытие не даёт блеска и сохраняет цвет дерева.

Кудринские узоры одинаково великолепно смотрятся на точёных, долблёных и на строганных поверхностях, дополняют и обогащают форму изделий.

Контурная резьба по дереву



Резные работы по дереву — национальный вид искусства у многих народов России. Издавна русский крестьянин, справив избу и закончив полевые работы, в бесконечные осенние и зимние вечера принимался за художества — резьбу по дереву.

И сегодня, несмотря на множество созданных в последние годы полимеров, дерево продолжает оставаться одним из основных материалов. Резными работами по дереву с увлечением занимаются многие школьники. Эти занятия, где сочетается труд мастера с искусством художника, создающего новые декоративные образы, становятся одной из основ эстетического воспитания детей, развивают мышление и вырабатывают вкус к искусству.

Начинать занятия в кружке нужно с освоения наиболее простых видов резьбы по дереву: контурной и геометрической (трёхгранно-выемчатой). Эти виды резных работ не требуют сложных инструментов и редких материалов. Резную композицию практически можно выполнить одним косым ножом на любой из лиственных пород, а в геометрической резьбе и на всех хвойных породах.

Несмотря на простоту исполнения контурный и геометрический виды резных работ обладают высокими эстетическими качествами и позволяют приобрести определённые умения и навыки.

Знания и навыки, полученные в течение первого года занятий, дают возможность на втором году успешно справляться с более сложным видом работ: заovalенной резьбой с подушечным и подобранным фоном, а на третьем году и с рельефной резьбой.

В контурной резьбе узор передаётся углублёнными линиями различной ширины, глубины и формы очертаний. Линии выполняются разными

инструментами: полукруглыми стамесками, штихелями, профильными резцами, косым ножом.

Внешне эта резьба кажется удивительно простой, однако выполнить её качественно можно, лишь освоив ряд профессиональных приёмов. Контурная резьба может сочетаться с другими видами плоскорельефной резьбы: геометрической, ногтевидной, заovalенной, яворовской. В этой технике могут быть выполнены геометрические и растительные орнаменты, анималистические изображения. На ярославских прялках первой половины 19 века контурной резьбой в сочетании с ногтевидными прорезками народные мастера передавали даже бытовые и жанровые сценки: чаепитие, выезды, свидания, танцы.

Контурная резьба может быть выполнена как по светлой, так и по тонированной древесине. В последние годы широкое распространение среди школьников, занимающихся в кружках декоративно-прикладного искусства, получила так называемая резьба по чёрному лаку. Это довольно эффектный вид работы, когда на чёрном блестящем фоне углублёнными штрихами создаётся изображение. Привлекает то, что сразу виден результат труда. Действительно, чёрная блестящая поверхность от лёгкого движения резцом вдруг оживает и преобразуется.

Но здесь подстерегает такая опасность: увлёкшись технологией вырезания, забывают о художественной возможности этой техники. Нередко можно видеть, как ребята перерисовывают с фотографий, а затем вырезают негативными контурами портреты известных писателей, деятелей науки, искусства. Встречаются вырезанные на чёрных досках графические пейзажи с попыткой передать линейную и воздушную перспективу, светотеневые эффекты и даже состояние природы. Это происходит потому, что резьбу по дереву из-за некоторого технологического сходства отдельных приёмов путают с линогравюрой.

Контурная резьба действительно несколько напоминает рисунок, но рисунок не штриховой, а линейно-декоративный, контурный, очертание которого заключают декоративные узоры. Чтобы уйти от подражания линогравюре, рекомендуем следующее. Первое — работать не штихелями, а косым ножом и полукруглыми стамесками (для передачи циркульных очертаний); второе — искать сюжеты для перевода в технику контурной резьбы не в открытках и фотографиях, а в иллюстрированных альбомах по народному декоративно-прикладному искусству, в журналах "Декоративное искусство", сочинять собственные композиции, соответствующие образному языку данного вида резных работ.

Для контурной резьбы подходят лиственные породы древесины: липа, осина, берёза, ольха. Хвойные породы здесь практически не применяются из-за различной твёрдости составных частей годичного слоя.

Соответствующего размера без пороков древесину нужно подготовить под резьбу. Для резьбы по светлой древесине её достаточно прострогать рубанком. Если же задумана композиция на тёмном фоне, дощечку нужно затонировать. Если предполагается блестящая поверхность, нужно её покрыть чёрным лаком, а когда он высохнет, располировать политурой. Тёмную, равномерно затонированную поверхность под резьбу можно подготовить и иначе: выстроганную заготовку протереть жидким раствором столярного клея или клея ПВА. После высыхания клея поверхность шлифуется мелкой наждачной бумагой и вновь покрывается клеем. После повторной шлифовки поверхность дерева оказывается достаточно загрунтованной, чтобы чёрная тушь равномерно легла на неё. Просохшую тушь закрепляют лаком, который затем располировывают. Для тонирования используют самые разные красители: тушь, гуашь, темперу, акварель, анилиновые краски, различные морилки и протравы, марганцево-кислый калий. поверхность можно оставить матовой, но можно и покрыть светлым лаком (закрепить краску) и отполировать.

Подготовленную дощечку прочно закрепляют на поверхности верстака. Это делают в зажимах верстака или с помощью державок — строганных планок с прямоугольными или угловыми вырезами. В качестве державок можно использовать четыре бруска, зажимающие заготовку со всех сторон.

Вырезая контурную канавку, инструмент ведут двумя руками. Нож зажимают в кулаке, а пальцами другой руки направляют лезвие, поддерживая, помогая движению или, наоборот, сдерживая его.

Процесс резьбы включает несколько этапов: выполнение рисунка резной композиции, перевод его на заготовку, непосредственную резьбу, отделочные операции.

Композиция составляется с учётом декоративных особенностей этого вида резьбы и характера предмета, который декорируется. Контурные очертаний узоров должны быть предельно ясными, чёткими.

Перевод рисунка на заготовку зависит от цвета её поверхности. Если заготовка светлого цвета, то берётся чёрная или фиолетовая копировальная бумага. Для чёрной дощечки копирка должна быть светлой: жёлтой, красной или зелёной. Можно обойтись и без копирки, воспользовавшись шариковой ручкой со стержнем без пасты. Если чуть сильнее придавить ручку, на деревянной поверхности останутся углублённые канавки, хорошо видные при боковом свете. По ним и ведётся работа.

Если в орнаменте задуманы детали с небольшими окружностями, их вырезают полукруглой стамеской. Если же нет полукруглых стамесок, окружности вырезают косым ножом. При этом следует помнить: чем меньше диаметр окружности, тем острее должен быть угол заточки клинка (до 30 градусов). Косым ножом можно резать во всех направлениях: на себя, от себя, наклонив его вправо, влево, внутрь окружности, наружу.

Как уже говорилось, контурную резьбу нередко выполняют на затонированной и отполированной поверхности. Если узор вырезается на

светлой древесине, её защищают от воздействия пыли, влаги и воздуха прозрачным лаковым покрытием. Перед покрытием лаком резную поверхность шлифуют наждачной бумагой с мелким зерном. Если поверхность строганая, шлифуют шкуркой, навёрнутой на деревянный брусок. Шлифование выполняется вдоль волокон. Если поверхность точёная, работу ведут в процессе вращения изделия в зажимах станка.

Древесную пыль тщательно удаляют из всех углублений резьбы. Здесь можно воспользоваться одежной щёткой.

В зависимости от назначения предмета наносят соответствующее покрытие. Поверхность можно отлакировать до блеска или добиться матового покрытия, протирая резьбу с помощью жёсткой кисти жидкоразведённым лаком. Если потребуется, перед прозрачным покрытием поверхность резьбы после шлифования можно затонировать, причём плотность тона может быть самой различной — от лёгкой подкраски поверхности до глухого тёмного тона как сверху изделия, так и в резных углублениях.



Плосковыемчатая и геометрическая резьба

Плосковыемчатая резьба характеризуется тем, что ее фоном является плоская поверхность украшаемого изделия или заготовки, а рисунок образуют различной формы углубления — выемки. Низшие точки рельефа расположены ниже уровня украшаемой поверхности, а верхние точки находятся на ее уровне. В зависимости от формы выемок и характера рисунка плосковыемчатая резьба может быть геометрической или контурной. В то же время эта резьба не сложна по выполнению и не требует, по сравнению с рельефной, специальных знаний теории рисунка, сложного набора инструментов.

Геометрическая резьба

Все элементы геометрической резьбы представляют собой простейшие геометрические фигуры, образованные прямыми и кривыми линиями, либо

сочетанием четырехгранных или полукруглых выемок. Относительная простота геометрической резьбы, ее декоративность сделали эту резьбу очень популярной.

В России геометрическую резьбу знают мастера практически во всех регионах. Например, изящные прялки с геометрической резьбой делали мастера Архангельской, Вологодской, Псковской, Ярославской, Калининской и многих других областей России.

Рисунок с эффектной игрой светотени дает возможность хорошо украшать совершенно различные изделия, например кухонные полочки, разделочные доски, настенные панно, рамы для зеркал и др...

Прорезная резьба

Прорезная резьба называется также сквозной, или пропильной. При этом способе резьбы удаляют фон. В сочетании с рельефной или геометрической резьбой создается впечатление воздушности изделия.

Приемы выполнения прорезной резьбы очень просты, поэтому с древних времен она широко распространена, особенно в украшении деревянных домов.

Широкое распространение прорезной резьбы объясняется и тем, что по сравнению с другими видами резьбы она менее трудоемка.

Рельефная резьба

Рельефная резьба почти не имеет плоской поверхности. Формы орнамента выявляются рельефом разной высоты.

Различают барельефную резьбу - резьбу с низким рельефом и горельефную резьбу - с более высоким рельефом, ярче выраженным и имеющим более богатую игру светотени.

Рельефная резьба отличается большой выразительностью и декоративностью. В прошлом её широко применяли для украшения интерьеров- стеновых

панелей, порталов дверей, а также в мебели. В настоящее время рельефную резьбу также используют для отделки интерьеров общественных зданий в виде настенных панно.

Скульптурная (объёмная) резьба



Скульптурная, или объёмная резьба, характеризуется тем, что в ней рельефное изображение частично или полностью отделяется от фона, превращаясь в скульптуру. В отличие от одностороннего изображения объекта в плоскорельефной и рельефной резьбе объект изображается всесторонне.

Скульптурная резьба имеет тысячелетнюю историю. С давних времён человек воплощал свои религиозные представления в фигурках богов и духов.

С приходом христианства появились скульптурные изображения святых, которые нередко ярко раскрашивали. Они служили украшением многочисленных храмов.

Скульптурная резьба представляет собой объёмную станковую или декоративную скульптуру из дерева естественного вида цилиндрической формы или его раскола. Готовое резное изделие или скульптура рассматривается со всех сторон, может иметь очень высокий или совсем низкий рельеф. В этой технике выполняют и маленькую детскую деревянную игрушку и крупную - выше человеческого роста станковую или декоративную скульптуру.

Трёхгранновыемчатая (клинообразная, клиновидная) резьба по дереву



Она состоит из целого ряда азбучных узоров, сочетание которых даёт красивые, выразительные композиции (к разновидностям геометрической резьбы иногда относят и контурную резьбу, если она имеет прямолинейные или циркульные очертания).

Всё многообразие узоров геометрической резьбы практически состоит из сочетания азбучных элементов: сколыша и треугольника, которые можно рассмотреть в любой композиции. Любой, самый сложный геометрический узор можно расчленить на составляющие его элементы, и они окажутся или сколышами, или треугольниками.

В поисках декоративной композиции рекомендуется обращаться к произведениям народного искусства. У мастеров в разных регионах страны в искусстве геометрической резьбы наблюдаются свои предпочтения, несмотря на то, что исходные элементы этой резьбы везде одинаковы.

Из сочетания треугольников и сколышков, сливающихся в производные узоры (ромбы, цепочки, витейки и т.п.), можно создавать нескончаемое разнообразие сочных, выразительных декоративных композиций на самых различных изделиях.

Для исполнения геометрической резьбы нужен надёжный нож. Это так называемый косой или сапожный нож. Он должен быть прочным, крепко сидящим в руке и очень остро отточенным. Хорошие ножи из обломков широких пил по металлу (изготавливаемых из стали Р-18). Отдельные мастера выковывают себе ножи из широких напильников, из старых автомобильных рессор, из внешней обоймы крупных подшипников, вытачивают на электроточиле из обломков дисков фрез по металлу. Хорошие ножи получаются из полотна, косы. Каждый использует те возможности, какие у него есть. Самый простой, но надёжный нож можно изготовить из обычной стамески шириной 20-30 мм. Его вытачивают на наждачном круге.

Для косого ножа делают деревянную или пластмассовую ручку (или, приложив с двух сторон полоски кожи или поролона, туго обматывают хлорвиниловой изоляционной лентой).

При выполнении геометрической резьбы нож держат крепко в кулаке, упираясь отставленным большим пальцем в ручку ножа. Пальцами другой руки направляют кончик ножа, устанавливая его на линию рисунка.

Каждый из элементов резьбы легко выполняется после того, как освоено вырезание сколышка и треугольника.

Поверхность с геометрической резьбой может быть дополнена различной отделкой, повышающей декоративную выразительность вещи. Отделка деревянной поверхности с геометрической резьбой может быть самой различной. Назовём несколько видов, доступных для исполнения детьми.

Изделие с геометрической резьбой можно затонировать в серый цвет, используя для этого акварель или жидкоразведённую чёрную тушь. После высыхания поверхности (естественная сушка около суток) её шлифуют до светлого дерева. Тёмно-серые геометрические узоры на светлом фоне дерева очень выразительны. Серый цвет может иметь широкие цветовые градации от серо-охристого до холодного серо-голубого. После вышлифовывания тонированной поверхности возможно лёгкое (однослойное) покрытие её жидко разведённым лаком.

Можно сделать резьбу в негативном варианте: заранее затонировать подготовленное под резьбу изделие в темный цвет, например, серый или коричневый. Дать ему высохнуть и по этому фону резать узоры. Светлые, сочные узоры на тёмном фоне создают выразительный декоративный эффект.

На выставках прикладного искусства встречаются деревянные изделия, тонированные в светло-фиолетовый цвет (как разведённые чернила) с последующей светлой резьбой по этому фону.

Можно сделать и по заранее лакированной или полированной поверхности. Если отлакировать изделие с естественным цветом дерева, то углублённые узоры получаются матовыми и более светлыми, чем блестящая поверхность

предмета. Если же поверхность сначала тонируется, затем лакируется (или полируется), а по ней уже режется узор, то декоративная выразительность изделия значительно повышается.

Для тонирования дерева можно воспользоваться и марганцевокислым калием. Концентрация раствора марганцевокислого калия может быть различной в зависимости от того цвета, который хотят придать дереву. В сельских условиях в качестве краски для тонирования дерева можно воспользоваться, как это делалось раньше в деревнях, соком лесных ягод, вываркой шелухи от лука, отваром измельчённой коры деревьев (дуба, ольхи, яблони), отваром опилок древесины тёмных пород и др. Конечно, это хлопотное дело. Сейчас предпочитают использовать готовые фабричные красители, но и эти приёмы надо помнить. Геометрической резьбой покрывают как плоские поверхности, так и долблёные изделия и поверхности тел вращения, полученные на токарных станках.

1.

© 2003—2010 Издательский дом «Первое сентября»

Адрес: 121165, ул. Киевская, 24, Москва, ИД «Первое сентября», Оргкомитет
фестиваля «Открытый урок»

Телефон: (499) 249-52-53 Эл.почта: festival@1september.ru