A.QODIRIY NOMLI JIZZAX DAVLAT PEDAGOGIKA INSTITUTI

«MEHNAT TA'LIMI FANLARI VA UMUMIY TEXNIKA FANLARI» KAFEDRASI

"Himoya qilishga ruxsat beraman"
«__»___2014 y

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

"6- sinflarda Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo`yicha yozgi fmfliyotni tashkil qilish" mavzusida bajarilgan

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Bajaruvchi: **Rahmatova Saida**

Ilmiy rahbar: **dots. M.Z.Mo`rtazayev**

Ishni himoyaga tavsiya etaman: dots.M.Z.Mo`rtazayev

BMI «Mehnat ta'limi fanlari va umumiy texnika fanlari» kafedrasi

Yig'ilishining qarori bilan (Qaror № ___, ____.___.2014 y)
himoyaga tavsiya etilgan.

Kafedra mudiri: dots. B. H. O`razov

Jizzax 2014

M U N D I R I J A

Kirish 3

Bitiruv malakaviy ishi mavzusini asoslash 4

Bitiruv malakaviy ishida qo'yilgan maqsad va vazifalar 5

I-BOB. O'QUVCHILARGA MEHNAT TA'LIMI BO`YICHA YOZGI AMALIYOTNING ZARURIYATI VA AHAMIYATINI ASOSLASH 6

1.1.O'quvchilarni o'quv yili mobaynida olgan bilimlarini mustahkamlash asoslari.

1.2. O'quvchilarni o'quv yili mobaynida shakllangan uquv kunikmalariga oid mahoratlarini mustahkamlash asoslari. . . . . ……………………. 17

II-BOB. O'QUVCHILARGA MEHNAT TA'LIMINI GAZLAMALARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI BO`YICHA YOZGi O'QUV AMALIYOTLARINI TASHKIL QILISH ASOSLARI. . . . . ……… …22

2.1.6- sinf o'quvchilari uchun o'quv yili oxirida yozgi o'quv amaliyotini tashkil qilish asoslari. . . . . ……………………………22

2.2. 6- sinf o'quvchilari uchun o'quv yili oxirida yozgi o'quv amaliyotini utkazishning namunaviy ishlanmasi. 30

2.3. Umum o'rta ta'lim maktablarini 6-sinflarida myehnat ta'limining boshqa yo`nalishlari bo`yicha yozgi amaliyot utkazishning namunaviy dars ishlanmalari ………………………………………………………………………………40

XULOSA . . . .… 50

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR 51

KIRISH.

Har qanday tuzimdagi davlatda jadal rivojlanish, ilg’or texnologiyalarni joriy qilish zamon bilan hamisha hamnafas bo’lishi uchun Ta’limning barcha bo’g’inlari ziyrak faoliyat ko’rsatishi kerak bo’ladi. Ta’limning barcha bo’g’inlari qatori umum o’rta maktab ta’lim tizimi ham jamiyatning yangi va yetuk shaxsning kamolotli qilib yetishtirishda salmoqli o’rni bor.

Umum o’rta maktab ta’lim tizimi yosh avlodni hayotiy va dunyoviy bilimlar olishga qaratilgan bo’lib, majburiy o’qitish lozim bo’lgan gumanitar, ijtimoiy-siyosiy va tabiiy fundamental fanlarni o’rgatish orqali o’z funksiyasini amalga oshiradi.

Hozirgi mustaqillik davrida umum o’rta ta’lim maktablarida yosh avlodni tarbiyalashda milliylik g’oyasi asosida ta’lim jarayonini tashkil qilish dolzarb hisoblanadi. Shu boisdan ko’p mingli umum o’rta ta’lim maktab o’qituvchilari o’z faoliyatlarini tarixiy o’tmish va milliy qadriyatlarni hisobga olgan holda amalga oshirishi zarur. Bu esa o’z navbatida ta’limni amaliy saviyasi ni oshirishni tadbiq etadi. Demak, umum o’rta maktab ta’lim tizimini amaliy saviyasini oshirish muhim ahamiyat kasb etadi.

Umum o’rta ta’lim maktablarida boshqa majburiy fanlar qatori mehnat ta’limi fanini ham amaliy o’qitish saviyasini oshirsh bugungi kunda juda muhim bo’lib qolmoqda.

Bitiruv malakaviy ishi mavzusini asoslash.

Umum o’rta ta’lim maktablarida tabiiy fundamental fanlar guruhiga kiruvchi mehnat ta’limi fani yosh avlodda umummehnat ko’nikmalarini shakllantirish va ularni ongli ravishda kasbga yo’naltirish maqsadida o’qitiladi.

Hozirda umum o`rta ta’lim maktablarida DTSga binoan mehnat ta’limi uch yo’nalishi va beshta bo’lim bo’yicha 5-7 sinflarni har bir sinflarda 68 soat mahsulot va materiallarga ishlov berish texnologiya asososlari 8-9 sinflarda 68 soatdan shu texnologiyalarga mos ravishda xsalq hunarmandchilik asoslari va ishlab chiqarish asoslari hamda kasbga yunaltish asoslari oqitiladi. Shuningdek, 5-6 sinflarda 26 soatdan yozgi amaliyot, 7-sinflarda esa 40 soatdan, 8-sinfda 6 soatdan jami 96coat yozgi amaliy mashg’ulot o’tkazish ko’zda tutilgan. Hozirda mehnat ta’limi yuqoridagi struktura bo’yicha o’qitilishida ayniqsa,har bir sinfni o’quv yili oxirida o’quvchilarni olgan bilim va kunikmalarini mustahkamlash maqsaddida utkazilaqdigan yozgi uquv amaliyotlarini tashkil qilish bo`yicha uslubiy va moddiy muammolar mavjud.

Shu boisdan ham men mehnat ta’limining Servic yo`nalishidagi gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bulimi bo’yicha bo’lgan yozgi uquv amaliyotlarini tashkil qilishning ayrim muammolarga qo’l urib ushbu bitiruv malkaviy ishi mavzusini “**6- sinflarda Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi bo`yicha yozgi fmfliyotni tashkil qilish**” deb nomladim.

Bitiruv malakaviy ishida qo'yilgan maqsad va vazifalar.

Umum o'rta ta'lim maktablarida mehnat ta'limini Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishidagi mashg'ulotlarni amaliy saviyasini oshirishga va uquv yili oxiridagi o'quvchilarnimg olgan bilim va kunikmalarini yozgi uquv amaliyotlarini orqali mustahkamlashga qaratilgan ushbu bitiruv malkaviy ishida asosiy maqsad mehnat ta'limini Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha uquv yili oxirida yozgi amaliyotlarni tashkil qilishni asoslash qilib qo'yilgan.

Qo'yilgan ushbu maqsadga erishish uchun bitiruv malkaviy ishida quyidagi vazifalarni bajarish kerak bo'ladi.

- O'quvchilarni o'quv yili mobaynida olgan bilimlarini mustahkamlash asoslash.
- O'quvchilarni o'quv yili mobaynida shakllangan uquv kunikmalariga oid mahoratlarini mustahkamlash asoslash.
- 6- sinf o'quvchilari uchun o'quv yili oxirida yozgi o'quv amaliyotini tashkil qilishni asoslash.
- 6- sinf o'quvchilari uchun o'quv yili oxirida yozgi o'quv amaliyotini utkazishning namunaviy ishlanmasini ishlab chiqish.

I-BOB. O’QUVCHILARGA MEHNAT TA’LIMI SERVIS BO`YICHA YOZGI AMALIYOTNING ZARURIYATI VA AHAMIYATINI ASOSLASH

1.1.O’quvchilarni o’quv yili mobaynida olgan bilimlarini mustahkamlash asoslari.

Umumiy o’rta ta’lim maktablarida mehnat ta'limi fanini o'qitishning maqsadi o'quvchilarni aqliy va jismoniy mehnat turlari, jarayonlari hamda kasblar bilan tanishtirish, ularda dastlabki mehnat ko'nikma, malakalarini, mehnatga qiziqish, mehnatsevarlikni shakllantirish, ularni mehnat va kasblarni qadrlashga, ahamiyatini tushunishga o’rgatish hamda kasb tanlashga tayyorgarliklarini amalga oshirishdan iborat.

Ushbu maqsadni amalga oshirish uchun quyidagi ta'limiy - tarbiyaviy va rivojlantiravchi vazifalarni bajarish lozim bo'ladi:

Ta'limiy vazifa – o’quvchilarning barkamol shaxs bo'lib shakllanishlari uchun ularga mehnat jarayonlari, kasb asoslarini (texnologiyasini) o’rgatish va kasb tanlash bilan uyg'unlashtirish orqali kasbgacha tayyorgarligiga zamin yaratish bilan egallagan bilimlarini uzviy rivojlantirish asosida mehnat qurollari, vositalari, jarayonlari, hududiy ishlab chiqarishning asoslarini o’rgatish; texnika va texnologiyalar asosida egallanayotgan kasb-hunar sohasi xususiyatlari, shu sohaning ilg'or vakillari faoliyati bilan tanishtirish.

Tarbiyaviy vazifa - o'quvchilarning umummehnat ko'nikmalarini shakllantirish jarayonida ma'naviy-ahloqiy, aqliy, jismoniy, estetik, ekologik, vatanparvarlik, insonparvarlik va tadbirkorlik sifatlarini shakllantirib borish.

Rivojlantiruvchi vazifa - o'quvchilarning kasbgacha tayyorgarligini rivojlantirish, mehnat ta'limi mazmunini takomillashtirish orqali barkamol shaxs bo'lib yetishishlariga yordam berish.

Ijodiy vazifa - mehnat ta'limi jarayonida kasb-hunar asoslariga oid bilim, ko'nikma va malakalarini zamonaviy talablar darajasida bo'lishini ta'minlash uchun o'quvchilarning mustaqil ravishda ijodiy faoliyat yurita olishi.

Amaliy vazifa - buyum, narsa namunalar asosida zaruriy buyurtmalarni ui i lakla bajara olish.

Maktabda mehnat ta'limidan o'tkaziladigan mashg'uiotlar quyidagi vazifalfrni amalga oshirishni nazarda tutadi:

-o’quvchilarda dastlabki nazariy va amaliy mehnat tajribalarini hosil qilish, zamonaviy texnika borasidagi bilimlari doirasini yanada kengaytirish, ularda kishilar mehnati va mehnat jarayoniga nisbatan ijobiy munosabatda bo'lishga tayyorlash;

-o'ziga topshirilgan har qanday ishni uddalay bilish, mehnatning o’ziga xos madaniyati va uning nazariy asoslarini egallash, o'z ishini va o’rtoqlarining ishlarini rejalashtirish hamda tashkil eta olishga o’rgatish; o'quvchilarni mehnat ta'limi mashg'ulotlari jarayonida aqlli, odobli, yaxshi ahloqiy sifatlar shakllangan, did-farosatli hamda jismonan sog’lom qilib tarbiyalashni amalga oshirish.

Mehnat ta'limi fanining mazmunida shartli ravishda 5-9 sinflardan boshlab o'quvchilar kamida uchta yo'nalish bo'yicha tayyorgarlik ko’rishlari nazarda tutiladi. Masalan, qiz, o'g'il bolalar hamda ular uchun umumlashgan yo'nalishlar tanlanishi mumkin.

Mehnat ta'limining yo'nalishlaridan tegishlisi maktab atrofidagi korxona, tashkilot va kasb-hunar kollejlarida keng tarqalgan sohalarga muvofiq tanlab olinadi. Har bir maktabda mehnat ta'limining quyidagi yo’nalishlaridan tegishlilari asos qilib olinadi:

-Texnologiya va dizayn

-Servis xizmati

-Qishloq xo jaligi asoslari

Ushbu ta'lim yo'nalishlari mazmunan xalq hunarmandchiligi, ishlab chiqarish asoslari va kasb tanlashga yo'naltirish bilan uyg'unlashtirilgan holda amalga oshiriladi.

Mehnat ta'lim yo'nalishlari bo'yicha mashg'ulotlarni tashkil qilish va o’tkazish ketma - ketligi mahalliy sharoit hamda imkoniyatlarni hisobga olgan holda ta'lim muassasasi tomonidan belgilanadi. Har bir yo’nalish bo'yicha ishlatiladigan elektr, ilg'or texnika va texnologiyalar asoslari o'rgatiladi.

Mazkur yo'nalishlar yuzasidan quyidagi bo'limlar bo'yicha bilim, ko’nikma va malakalar shakllantiriladi:

5-7 sinflar uchun:

1.Yog’ochga ishlov berish texnologiyasi.

2.Metallga ishlov berish texnologiyasi.

3.Uy-ro'zg'or buyumlarni ta'mirlash.

4.Elektrotexnika ishlari.

5.Pazandachilik asoslari.

6.Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi.

7.Buyumlarni ta'mirlash texnologiyasi.

8.Qishloq xo'jaligi asoslari.

8-9 sinflar uchun:

1.Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi.

2.Ishlab chiqarish asoslari.

3.Kasbgayomaltirish asoslari.

Har bir dars mashg’ulotida xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilinadi. O’quvchilarga mehnat ta’limi yo' nalishlari bo'yicha kasblar turlari haqida axborotlar beriladi. Umumiy o'rta ta'lim maktablarining 5-9 sinflarida o’quvchilar soni shahar maktablarida 25 va undan ortiq bo’lsa, moddiy texnik va kadrlar ta'minoti yetarli bo’lsa mehnat ta'limi darslari shu sinflardagi o'quvchilarni ikki guruhga bo’lgan holda olib boriladi.

Mehnat ta’limini barcha yo`nalishlari bo`yicha yozgi o’quv amaliyotini tashkil qilishdan oldin qaysi sinfda bulishidan qa’tiy nazar, o’quv yili mobaqnida usha sinfda o’quvchilarga nimalar urgatilganini uslubiy aniqlab, sungra amaliyot rejalashtirilsa ancha samarali buladi. Sh u boisdan oldiniga ushbu ishda 6-sinf o’quvchilariga mehnat ta’limini servis yo`nalishidagi gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi va pazandachilik asoslari bo`yicha o’quvchilarga nimalarni urgatish kerak va o’quvchilar o’quv yili oxirida qanday bilim, kunikma, malakalarni amaliyot orqali mustahkamlash kerak buladi. Quyida 6- sinf o’quvchilariga mulljallangan **bilim, kunikma, malakalar** haqida tuxtalamiz.

6-sinflarda o'quvchilar "Servis " yo`nalishi bo'yicha asosan quyidagi bilimlar bilan tanishib, ularni uzlashtirishlari kerak

Pazandachilik asoslari: pazandachilik xonasini jihozlanishiga qo'yiladigan talablar, sanitariya-gigiyena talablari va xavfsizlik texnikasi qoidalari; un va don mahsulotlarining ozuqaviy qiymati hamda ahamiyati; pazandachilik xonasida ishlash uchun sanitariya-gigiyena talablari, oshxona asboblarida metall, chinni, sopol, plastmassa, shisha idishlardan to'g'ri foydalanishning ahamiyati; sovutgich va muzlalgich, termos, mikroto'lqinli elektrpechlarning tuzilish va ahamiyati, foydalanish texnologiyasi; qandolatchilikda ishlatiladigan texnologik jihozlardan: ko'pirtirgich (mikser)ning turlari, tuzilishi, ahamiyati, undan foydalanish qoidalari; sut va sut mahsulotlari turlari; sut mahsulotlari sifatiga bo'lgan talablar, saqlanish sharoiti va muddati; xamir turlari; o'zbek milliy taomlarini (suyuq ovqatlar) tayyorlash texnologiyasi va dasturxonga tortish talablari; o'zbek milliy taomlaridan parxez taomlar tayyorlash texnologiyasi va dasturxonga tortish tartibi; dasturxon, salfetka-sochiqlarning turlari, ulardan foydalanish, saqlash va yuvishni bilish.

Gazlamagaishlovberish texnologiyasi bo'yicha quyidagi bilimlarga ega bolishlari kerak: Jun tolali gazlamalar va ularning olinishi, jun to`qimachilikda ishlatiladigan tabiiy toladir, jun tolasi, tun issiqlikni kam o`tkazishi, namni ko`p yutishi, pishiqligi bilan ajralib turirishi, jun ilashuvchan bo`lganligi uchun kigiz tayyorlashda yagona xom ashyo hisoblanishi haqidaga bilimlar, jun tolasi qo'y, tuya, echki, qoramol va quyonlarning terilari ustidagi tukli qoplamasidan olinishi, jun tolalari ildiz va tana qismlardan iboratligi, hayvonlarning junini qirqish yo'li bilan olingan tola tabiiy jun deyilishi, jun tolasi o'ziga namlikni yaxshi singdiradi va uzoq vaqtda o'z tarkibida tutib turishi, bug', harorat va bosim ta'sirida jun tolasidagi oqsil moddalari va tolaning o'zi ham o'z shaklini o'zgartirish xususiyatiga egaligi, kiyimlarni kimyoviy tozalashda qo`llaniladigan barcha organik erituvchilar ta'siriga jun yaxshi chidashi, quruq jun tolasi 170°C haroratgacha mustahkamligini yo'qotmasligi, jun tolasi issiqni o'zidan asta-sekin o'tkazishi va boshqa shu kabi bilimlarni; Tabiiy ipak tolasi asosan tut ipak

qurtidan olingan pillalarni qayta ishlab olinishini, qurt yig'ilgan ipak moddasini tashqariga og'zidagi bezlar orqali siqib chiqarib, o'z atrofini to'la o'rab turuvchi pillani hosil qilishi, pillakashlik fabrikalarida pilla o'rash uskunalarida chuvalanishi, chuvalash paytida bir necha pilla ipakning uchi birlashtirilishi,xom ipak hosil bo'lishi,xom ipakiplari oqsil serisin bilan bir-biriga birikkan bir necha pilla ipidan iboratligi, pillalarni yig'ish va tortish paytida hosil bo'lgan chiqindilar (ustki chigal qatlamlar, pilla po'stloqlarining qoldiqlari, teshilgan va chuvib bo'lmaydigan pillalar) dan yigirilgan ipak olishda foydalanilishi, pilla qobig'ining tashkil etuvchisi bu uning ipi ekanligi, pilla ipi qurtining ichki bezlaridan o'ng va chap yonlaridan ikkita alohida-alohida fibroin ishlab chiqilib, qurtning lab qismiga kelganda ikki fibroin serisin moddasi bilan bir-biriga yopishishida pilla ipi hosil bo'lishi, pilla iplarini mikroskop yordamida tekshirib ko'rilsa, yondosh ikki ipak tolasi va notekis serisin qatlami ko'rinadi hamda kichik tomonlari juftlashtirilgan, uchlari yumoloqlangan ikkita uchburchakni yoki eng tor qismi bo'yiclia ko'ndalangiga ikkita teng bo'lakka bo'lingan noto'g'ri ellipsni eslatishi haqida bilimlar bilan tanishadi.

Shuningdek, Tabiiy ipakning kimyoviy tarkibi asosan fibroin (75—80 foiz) va seritsin (20—25 foiz) moddalardan tashkil topganganligi, Bitta pilladan chuvalangan ipning uzunligi ipak qurtining zotiga va qanday sharoitda boqilganligiga qarab har xil bo'lishi, Ba'zi zotlarga mansub qurtlar g'umbakka aylanayotganida uzunligi 1000 metrgacha boradigan bitta uzluksiz ip ishlab chiqarishi, Pilla ipi o'zining tabiatiga ko'ra boshlangan uchidan oxirigacha bir me'yorda ingichkalashib borishi, Pillaning sirtidan chuvalana boshlangan ip boshlang'ich qismining chiziqiy zichligi uning oxirgi qismining chiziqiy zichligidan 2—3 barobar kattaroq bo'lishi, Pillaning bunday xususiyati uning ichki notekisligi deb atalishi,Tabiiy ipak asosan yupqa va nafis bo'lib, ayollarning ko'ylakbop gazlamalari uchun ishlatilishi, Ipakning qimmatliligi shundaki, undan tayyorlanadigan matolarning tashqi ko'rinishi chiroyli, mustahkamligi yuqori, bo'yalishi yaxshi, egiluvchan, namlikni oson singdiruvchanligi, Tabiiy ipakdan jilvali gazlamalar ishlab chiqarilishi, Tabiiy ipakning tolali chiqindilarini qayta

ishlash asosida yigirilgan iplar olinishi, Bunday ipaklar asosan milliy chapon va to'nlar tikish uchun beqasam, banoras kabi gazlamalar, baxmal va duxobalar ishlab chiqarishda ishlatilishi, Tabiiy ipakdan maxsus texnologiya asosida ishlab chiqarilgan ipaklarni tibbiyotda, jarrohlikda chok materiali sifatida ham ishlatilishi haqidagi bilimlar bilan tanishadi.

Ipak qurtining turiga qarab, pilla tolasning uzunligi 400—1200 m bo`lishi (nomyerda ifodalangan uzunligi 3000—3500), uzilish pishiqligi 8—10 g, qaynatilgan pillaning hammasidan ipak chikmasligi, pilla tolasiiing 10—15% i gumbak bilan birga qolishi, ipak yig`irish ipak o`rash, pishitishda, shoyi to`qishda ajraladigan chiqindilardan ipak olishni, pilta mashinasida xolstdan pilta tayyorla-nishi, pilla tortish tayyorlov punktlarida dastlabki ishlov byerilgan pilladan yakka tolani chuvitib, bir nyecha tolani biriktirish, oldin pillalar tozalanib, saralab xillarga ajratiladi, kyeyin maxsus ryezyervuarda bug`lanib, qobig`i shilinishi, har bir pilladagi yakka tola uchi topilib tortiladi, bir nyecha yakka tolalar qo`shilib, kalava qilib o`ralishi, bu maxsulot x o m i p a k dyeyilishi, atlasli o`rilish tanda iplari arqoq iplarini yopib o`tgan joylarda ular o`zaro yonma-yon yotmaydigan, balki bir nyecha ip siljib o`tadigan o`rilishi, atlasli o`rilish bilan to`qilgan gazlamalarning sirti silliq bo`lib, faqat arqoq yoki tanda iplarini yopib o`tgan joylari uzun bo`lib ko`rinishi, alohida ishlov bilan atlasga jilo byeriladi, shunga ko`ra u tovlanib turishi (buning uchun ilgari yuziga kudung o`rilgan, xozir atlas issiq satxli baraban-kalandirdan o`tkaziladi), atlasning tabiiy ipakdan to’qilgan eng a'lo navi sakkiz tyepkili atlas yoki xonatlas dyeb atalishi, xonatlasning barcha siri uning tuzilish va to’qilish usulidadirligi, atlasning to`qilish tyexnologiyasi: to`rt tyepkili atlas to`rt tyepkili dastgohda, sakkiz tyepkili atlas sakkiz tyepkili dastgohda to’qilishi, shoyi (fors-tojik-shohga tyegishli,ya'ni gazlamalar shohi) tanda va arqog‘i ingichka tabiy yoki sun’iy ipakdan iborat gazlamaligi, shoyi ikki tyepki to‘qish bilan tayyorlanishi, 3-6 rangdagi ko‘k qarg‘a, patnis xillari bo‘lib, ularning nusxalari abobandi yo‘li bilan tayyorlanishi, sidirg‘a shoyi asosan chorsu, choyshab, ro‘molcha, so’zana uchun, qolganlari esa xalq orasida ko‘proq mashhur

bo‘lib, ulardan xotin-qizlar liboslari, ko‘rpa va ko‘rpachalar tikishda avra, byeqasam to‘nga adibga ishlatilishi haqidagi bilimlar bilan tanishadilar.

Shuningdek, xavfsizlik texnikasi qoidalari va sanitariya-gigiyena talablari; jun va ipak tolalarining xossalari; tolalarning asosiy xossalari jumlasiga uzunligi, yo'g'onligi, mustahkamligi, cho'zilishdagi uzayishi, gigenik xossalari kirishi,tolalar uzunligi tekislangan tolaning ikki uchi orasidagi masofani bildirishi, u millimetr (paxta tolasi), santimetr jun tolasi) yoki metr (kimyoviy tolalar) birliklarida ifodalanilishi,tolalar yo'g'onligi uni ifodalash uchun bir qancha ko'rsatkichlar ishlatilishi, bulardan biri tolalarning diametrini o'lchash, ikkinchisi esa, ularning ko'ndalang kesimining yuzasini aniqlash bo`yicha ekanligi,asbob-uskunalar, mashina myexanizm, moslamalar va ularni ishlatish bo`yicha furnitura haqida umumiy ma'lumot; ilgaklar, xalqalar tikish, tugmachalar va pistonlar; taqilma turlari; kiyim furniturasiga tugmalar, ilgaklar, izmalar, pistonlar, taqilmalar va hokazolar kirishi, tugma qadaladigan joyni belgilash uchun kiyim yoki ashyoning tugma qadaladigan joyi oldin yirmab tayyorlangan izma (tugma teshigi) ga tug`rilab o`lchanishi, tugmani qadashda foydalaniladigan ish mato rangiga yoki unga muvofiq rangda bo`lmogi` keraq Ip 20 yoki 30 nomerli bo`lgani ma`qulligi, tugmalarga qo'yiladigan asosiy talablar ular mustahkam, suv ta'siriga chidamli bo'lishi kerak, sovunli eritmada qaynatilganda tashqi ko'rinishi, kifoyasi, bo'yog'i buzilmasligi talab qilinishi, 1,5 m balandlikdan tashlab yuborilganda shikastlanmasligi lozimligi,to'qalar Shim va nimchalar uchun to'qalar po'latdan tayyorlanishi, va loklanishi, ilmoqlarning oddiy, shim ilmog`i turli fasonlardagi turlari borligi, ilmoqlar ochilib ketavermasligi uchun birining halqasi chap tomonda , ikkinchisiniki esa o`ng tomonda tikilishi, ilmoq va uning halqasi mustahkam bo`lmog`i uchun ularning ikki qavat matoga qadab tikish lozimligi, ilmoq uch joydan teshiklari va ilinadigan kremi tagidan tikilishi, foydalaniladigan ip 20- 30- nomerli, matoning rangida bo`lishi, ilmoqning metal halqasi bo`rtib ko`zga hunuk ko`rinmasligi uchun ilinadigan qismigina qoldirilib qolgan qismini matoga tekis qadab tikib chiqilishi, shim ilmog`i qadalayotganda orqa qismidan mato tesma kamarcha

o`tkazilib shimning kamar qismi astariga tikilishi, ilmoqning o`tkaziladigan qismi o`tkazilib yuqori va pastki ikki teshigidan tikilishi haqida tanishadilar. **“**Molniya” ilgaklar kiyim ashyoga qiyshaytirmay to`g`ri tikish kerakligi, tikayotgan molniya tarang tortib turiladi lekin, kiyim matosi tortilmasligi, molniya tikishga mo`ljallangan kesikning ikki yoni 1.5-3 chamasi orqaga ayriladi, ko`klab chiqiladi, dazmollanishi, keyin “molniya” ko`klab chiqiladi, uning lantasi 0.5-1 sm ichkariga kiritib baxyalab tikilishi,”molniya ” o`rnatilgan kesikning orqaga qayirib tasmasimon qilib tikilgan cheti “molniya” tasmasi rangini to`sib turishi lekin, uning ochib yopilishiga xalaqit bermasligi, molniya agar kisik chuntakka tikilsa, chuntakni uzunligi bilan “molniya” uzunligi teng bo’lmogi,“Molniya” uzunligiga teng qilib kisik tayyorlanadi, ikki yonida astarlik mato tasmasi tikiladi , so`ng “molniya” baxyalab tikilishi “molniya” agar rangli jiloli lentaga ishlangan bo’lsa, uning rangidan bezak sifatida foydalansa bo`ladi, ikki yonida ozgina qoldirib tikilgan lenta chiroyli ko`rinishi, molniya taqilmasi gazlama to'qish usulida olingan ikkita bort jiyaklaridan iborat bo'lib, jiyaklarda metall yoki plastmassa halqalar joylashishi, xalqalarning eni 3—10 mm va undan ortiq va taqilmaning uzunligi 120, 150, 180, 200, 250, 300 mm va undan ortiq bulishi,pistonlar nikellanib, kumushlanib yoki laklanib ishlab chiqariladi va ko'ylaq bluzka, yubka, bolalar buyumlari va bosh kiyimlariga qadash uchun ishlatilishi, piston ikkita qismdan: chiqig'i bor asosi hamda prajina va chuqurchasi bor ustki qismidan iboratligi, prujina silliq va qayishqoq bo'lishi, pistonlar 7 va 9 mm li diametrda ishlab chiqarilishi, pistonli ilgaklar**,** oyoq va kiyimlarda, ba`zan sport tipidagi kurtka ko`ylaklarda piston ilgaklar ishlatilishi, piston teshigiga maxsus tiqilgan ip o`tkazib bog`lanishi haqida urganadilar.

Oyoq yuritmali tikuv mashinasining tuzilishi; ishlash prinsipi; oyoq yuritmali tikuv mashinasini ishga tayyorlash; tikuv mashinasida ishlatiladigan kichik mexanizalsiya vosilalaridan foydalanish; tikuv mashinasidagi kichik nosozliklarni tuzatish; to‘quv dastgohining tuzilishi va to‘quv jarayoni, to`quv dastgohi — gazlama xosil qilish usuliga qarab uzlukli (mokili va mokisiz) va uzluksiz (ko`p zvyenoli); konstruktsiyasiga qarab tyekis va yumaloq, (yengsimon

matyernallar to`qish uchun) bo`lishi,to`qish mashinasi, «Nyeva-1» va «Syevyeryanka» tipidagi yasyen to`qish sul mashinalari uy sharoitida trikotaj buyumlarni turli o`rilishda (jumladan jimjimador va burtma o`rilishda) to`qish uchun mo`ljallangani, mashinada pyetlyalarni kichraytirish va kattalashtirish, buyumlarning chyetini qaytarib to`qish, lastik (ryezinka), vyertikal, qiya va gorizontal qirqimlar to`qish, yoki o`miz «karye» (yarim doiraviy sharsimon shaklli) to`qish, kiyim chyetlarini yamash mumkinligi, mashina zichlik rostlagichi bilan ta'minlangan bo`lib, to`qish paytida ishlatiladigan tolaning nomyeriga qarab gorizontal va vyertikal bo`yicha buyumning xar xil zichlikda chiqishini ta'minlanishi, qo`l mashinalarida to`qish uchun jun, paxta ip, sintyetik ip kalavasi (o`rtacha pishitilgan) dan foydalanish mumkinligi, mashinaning konstruktsiyasi spitsada to`qiy boshlangan buyumni to`qishga yoki aksincha mashinada to`qiy boshlangan buyumni spisada tugatishga imkon byerishlari bo`yicha bilimlar oladilar.

Dazmollash stollari (dazmol bilan va dazmollarsiz), turli markalarda ishlab chiqarilishi, dazmollash stoli ishlov byeriladigan buyumga qarab to`g`ri . to`rtburchak shaklidagi har xil o`lchamli plitadan iborat bulishi, plita 110 C gacha bug` bilan qizdiriladi va unda xavosurgich borligi, SU-B ayollar va bolalar ko`ylagini namlab-isitib ishlash uchun mo`ljallangani, SU-M (myexanik dazmolli) plita turli buyumlarni namlab-isitib ishlash uchun mo`ljallangani, SUOK (UPP-ZM elyektr-bug` dazmolli) plita erkaklar kostyumini namlab-isitish ishlash uchun, SU-OP paltolarni namlab-isitish uchun, SU-1Pl ko`ylaklarni namlab-isitish uchun mo`ljallangani, asosiy yostiq payvand konstruktsiyali bo`lib, amortizatsiya qoplamasiga eta, elyektr bilan qizdirilishi, yostiqning markazlashtirilgan bug` surgichga ulash uchun mo`ljallangan qurilmasi borligi, qo`shimcha yostiq ham payvandlab yasalib, ye nglarni va yelka choklarini dazmollash uchun ishlatiladi,

tayyor buyumlarga issikdik va namlik bilan ishlov byerishda juda ko`p xil dazmollash pryesslari ishlatilishi, tikuvchilik korxonalarida pryesslardan samaradorli foydalanish, ishlov byerish va tayyor kiyimlar sifatini yaxshilash, shuningdyeq normal ish sharoiti yaratish uchun tayyor kiyimlarni nam-issiklik

bilan ishlov byerish va pardozlash aloxida bo`limda bajarilishi, dazmollash pryesslarining myexanizatsiyalashtirilganiga va avtomatlashtirilganiga karab uch guruxga bo`linishi,dazmollash pryesslariga kuyiladigan talablari, pryesslarda ishlashda xavfsizlik tyexnikasi, tyegishli instruktajdan o`tgan va bu uskunani ishla-tish qoidalarini o`zlashtirib olgan kishilargina pryesslarda ishlashga ruxsat berilishi, namlab istishda roiya qilinadigan texnik shartlarga oid bilimlarni o`rganadilar.

Maktab yoshidagi bolalarning beldan kiyiladigan kiyimlarini modellashtirishi, erkaklar shimi, shimlar turli gazlamalardan: jun gazlama, tabiiy va sun'iy ipak gazlama, zig`ir toladan to`qilgan gazlama, trikotaj, sun'iy (kimyoviy) tolalardan to`qilgan gazlamalardan tikilishi, shim belbog`ining astariga astarbop ip gazlama va ipak gazlama ishlatiladi, oddiy tipdagi shim oldingi yarmining astari uchun satin, sarja, dubl satin va shu kabi materiallar tanlanishi, andaza chizmasini chizishni,shimning oldingi yarmini chizish,og` chizig`ii uzunligi,og` chizig`ining kengligi, bant chizig`i, bel qismining kyengligi, pocha kengligi,pochaning cheti,yon chok tushadigan chiziq, og` choki tushadigan chiziq, shim orqa yarmini chizish, orqa chok, nimchalarni modellashtirish, o’lchov olish va gazlama tanlash,vitochka chuqurligini hisoblash va chizig’ini aniqlash, turli xildagi liyimlarni bichish va tikish; turli xil mahsulot buyumlarini to`qish, to`qish orqali turli xil inson va turmush uchun mahsulot buyumlari tayyorlash haqida ma’lumotlarni urganadilar.

O’quvchilar ushbu sinfda gazlamalarga ishlov berishga asoslangan milliy xalq hunarmandchilik sohalarini, zarduzlikda ishlatiladigan materiallar, asbob-uskunalar, naqsh turlari, ish o'rnini tashkil qilish, buzni korchopda taranglab tortish, zaminduzi va guldo'zi usulida tikishni bilish; choynak yopqichga gul naqshini zar ipdan tikish, buyumga oxirgi ishlov berishni bilish; nozmunchoq (biser) va undan foydalanish haqida ma’lumot, nozmunchoq to'qish uchun zaruriy xom ashyo va moslamalar, nozmunchoqdan gul, geometric va boshqa shakllar to'qishni bilish; milliy bosh kiyimlardan do'ppi tikish texnologiyasi, do'ppini bichish, bo'laklarga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston yordamida tikib

tugatish, bolaklarni bir-biriga ulash, ishni yakunlash qoidalarini bilish; qiz bolalar sumkachasini tikish texnologiyasi, andoza tayyorlash, zaruriy gazlama, iplar tanlash, sumkachani bichish, sumkacha bo'laklariga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston yordamida tikish, qiz bolalar sumkacha bo’laklariga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston bilan tikib, tugatish, bo'laklarni bir-biriga ulash, ishni yakunlash qoidalarini, buyumlarni ta'mirlash texnologiyasi bo`yicha : Kiyimni tuzatish ishlarini, kiyimga qarab turish qoidalari va yamoq solishni bilish.

1.2. O’quvchilarni o’quv yili mobaynida shakllangan uquv kunikmalariga oid mahoratlarini mustahkamlash asoslari.

"Servis " yo`nalishi bo'yicha 6- sinf o'quvchilari quyidagi ko'nikma malakalarga ega bo'lishlari kerak:

Pazandachilik asoslari: pazandachilik xonasini jihozlanishiga va ishlash uchun sanitariya-gigiyena talablari, oshxona asboblarida metall, chinni, sopol, plastmassa, shisha idishlardan to'g'ri foydalanish qoidalari, Ivorojnik, pudring tayyorlash va dasturxonga tortish tartib qoidalari, yog’li qatlanib, tayyorlangan xamirdan "Somsa" pishirish, o'zbek milliy (suyuq ovqatlarni) tayyorlash texnologiyasi va dasturxonga tortish talablari, milliy taomlardan "Mastava" tayyorlash, tushlik uchun dasturxon tuzash, o'zbek milliy taomlaridan parxez taomlar tayyorlash, suyuq va quyuq taomlar tayyorlash va dasturxonga tortish qoidalarini bajara olish.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi: jun va ipak gazlamalarining xossalarini aniqlay olish, jun va ipak gazlamalarning xossa va xususiyatlarini aniqlashni, tolalarning yo'g'onligini ifodalash uchun chiziqiy zichlik kabi bevosita ko'rsatkichlar qo'llanilishi, tolalarning mustahkamligi tolalarning mustahkamligi uzish kuchi ko'rsatkichi orqali tavsiflanishi, tolalarning cho'zilishdagi uzayishi — tolalarning uzilish paytidagi uzayishi uzilishdagi uzayishi (cho'zilishi) deb atalishi, bolalarning gigiyenik xossalari kishilarning sog'ligini saqlashga yordam berishi, Bularga tolalarning gigroskopligi, havo o'tkazuvchanligi, issiqni saqlash xossalari va hokazolar kirishi, gigroskoplik bu tolalarning o'ziga suv bug'larini shimib olish xususiyati va bu xossa haqiqiy, konditsion va maksimal namlik bilan baholanishi,haqiqiy namlik ayni muhit sharoitida quruq toladagi namliq uning massasining necha foizini tashkil etishini ko'rsatilishi,konditsion namlik tolaning me'yoriy sharoitdagi, ya'ni havo harorati 20°C va nisbiy namligi 65 foiz bo'lgan sharoitdagi namligi har bir tola uchun standart bo'yicha konditsion namlik tasdiqlanishi, tolalarning gigiyenik xossalari ularning kimyoviy tarkibiga bog'liqligi,

tolalarning tashqi muhit ta'siriga qarshilik ko'rsata olishi, ya'ni yorug'liq namliq ter va shuningdek ishqalanish, yuvish, ho'llab dazmollash va hokazo omillar ta'siriga chidamliligi buyumlaming to'zishiga chidamliligini belgilashi,gazlama matyeriallarining myexanik xususiyatlari ularning turli kuchlar ta’siriga munosabatini kursatishi, bu kuchlar esa turlicha bo‘lib, ular katta yoki kichik bo‘lishi, bir marta yoki kyetma-kyet takrorlanib ta’sir etishi mumkinligi, natijada, matyeriallarga egilish, cho‘zilish, buralish dyeformatsiyalar paydo bo‘lishi, fizik xususiyatlar guruhiga tikuvchilikda ishlatiladigan materiallarning gigfeskepikligi, havo va bug' o'tkazuvchanligi, chang yutuvchanligi, elektrlanuvchanligi, optik va issiqni saqlash xususiyatlari kirishi, ular materiallarning shimish qobiliyatiga bog'liq xususiyatlar,materiallarning o'zidan havo, suv, bug' va hokazolarni o'tkazish qobiliyatiga bog'liq xususiyatlari, materiallarning turli haroratlar ta'siriga munosabatini tavsiflaydigan xususiyatlar, materiallarning optik xossalari, materiallarning elektrlanuvchanligi kabi guruhlarga bulinishi, tikuvchilik materiallari suyuqlik gaz yoki bug' holatida bo'lgan har xil moddalarni shimish qobiliyatiga ega bulishi, bu holda materiallarning vazni, o'lchovlari, mustahkamligi, qattiqligi va boshqa xususiyatlari o'zgarishi, tikuvchilik materiallarini va buyumlarni ishlab chiqarish va ishlatish paytlarida ular doim suv yoki bug' ta'sirida bo'lishlari haqidagi bilimlarni urganadilar.

Asosiy optik xususiyatlar jumlasiga materiallaming rangi, tovlanuvchanligi, oppoqligi, tiniqligi kirishi,rang — tikuvchilik materiallari yorug'lik oqimini to'liq ravishda yoki tanlab yutishi mumkinligi, to'liq yutishda yorug'lik oqimining turli xil uzunlikdagi to'lqinlari yutilishi, tanlab yutishda faqat ma'lum uzunlikdagi to'lqinlar yutilishi, agar materiallar yorug'lik oqimini to'liq yutsa yoki qaytarsa axromatik ranglar hosil bo'lishi, materiallar ranglari tusi, to'yinganligi, yorqinligi bilan tavsiflanadi, rangining bir tusda bo'lishi esa EKS-1 markali elektron komparator asbobida aniqlanishi, tovlanuvchanlikni insonning ko'zgudek qaytarilgan va tarqatilgan nurlardan iborat bo'lgan yorug'lik oqimini tasawur qilishi, bu yorug'lik oqimida ko'zgudek qaytarilgan nurlar qismi qancha ko'p bo'lsa, materiallaming tovlanuvchanligi ham shuncha katta bo'lishi, oppoqlik materialning

rangi va benuqson oq sirt rangi orasidagi umumiylik darajasini ko'rsatishi, oppoqligi yuqori bo'lgan materiallardan gigiyenik talablarga javob beradigan tibbiyot, savdo xodimlari, bolalar bog'chalarida ishlovchi mutaxassislar uchun maxsus kiyimlar tikilishi, materiallarning oppoqligini elektron komparator EKS-1 yoki fotoelektr FB-2 asboblarida aniqlash mumkinligi,tiniqlik materiallar orqali yorug'lik oqimi o'tishini his qilish bilan bog'liq bo'lib, materialning tolaviy tarkibi va tuzilishiga bog'liqligi, materialning zichligi va qalinligi oshishi bilan uning tiniqligi pasayishi, sintetik va tabiiy ipak tolalaridan to'qilgan yupqa va siyrak gazlamalarning tiniqligi yuqori bo'lishi, elektrlanuvchanlik materiallarning ma'lum sharoitlarda o'z sirtiga statik elektr zaryadlarini to'plash xususiyati ekanligi, tayyorlash va foydalanish jarayonlarida tikuvchilik materiallari albatta boshqa jism sirtlariga tegishi va ishqalanishi, natijada, ularning sirtida birdaniga ikkita jarayon o'tib borishi: zaryadlar uzluksiz to'planishi va tarqalishi, bu ikkala jarayonlar orasidagi muvozanat buzilsa, materiallarning elektrlanishi ayon bo'lishi, zaryadlarni to'plash jarayoni tarqalish jarayoni bilan birgalikda o'tgani tufayli materiallar elektrlanuvchanligining asosiy tavsifi bu ularning solishtirma elektr qarshiligi ekanligi, gazlamalarning nimaga ishlatilishga qarab ularning bo'yog'i turli fizik-kimyoviy ta'sirlarga ob-havo, quruq va ho'l holatda ishqalanishga, distirlangan va dengizdagi suv, sovun va soda eritmalari, yuvish va dazmollash, ter va hokazolarga chidamliligi aniqlanishi, gazlamalar bo'yog'ining mustahkamligi ularning navini aniqlashda katta ahamiyatga egaligi, Agar bo'yoqning haqiqiy mustahkamligi belgilangan me'yordan past bo'lib chiqsa, gazlamalarning navi pasaytirilishi, cho'zilishdagi uzayishni, materiallarning burmaboplik xusuyatlari ikkita usulda aniqlanishi; markaziy ipakchilik ilmiy tadqiqot instituti (MIITI) tomonidan yaratilgan materiallarning burmaboplik xususiyatini aniqlash usulini,disk usuli, materiallarning g'ijimlanmasligini aniqlash uchun qo'llaniladigan materiallarda belgilangan joyidan g'ijimlar hosil qiluvchi, materiallarda tartibsiz g'ijimlar hosil qiluvchi asboblar haqida, materiallarning havo o'tkazuvchanligini aniqlovchi asboblar haqida, materiallarning bug' o'tkazuvchanligi ifodolovchi ko'rsatkichlar,materialning suv o'tishiga qarshiligi materiallarning o'zidan suv

o'tishiga qarshilik ko'rsatish qobiliyati bulishini, materialni issiqni saqlash hususiyatlarini aniqlashni o`zgarmaydigan issiqlik oqimiga asoslangan, o`zgaraydigan issiqlik oqimiga asoslangan usullarni, materiallar bo`yog`ini mustahkamligini aniqlash ucullarini egalab olishlari, "Molniya" taqilmasini tika olish, oyoq yuritmali likuv mashinasini ishlashga tayyorlay olish, ichki kiyim choklaridan uamunalar; yubka chizmasini chizish, andoza tayyorlash, bichish va tikish kunikmalarini egallash; gazlamani tanlash va ketadigan miqdorini aniqlashni bilish, xalqalarni biriktirish va detallarini joylashtirib to`qishni bilish, O`G`IL VA QIZ BOLALARNI JIMFERI TUQIY OLISH, zardo'zlik san'atining tarixi va uning rivojlanishini, zardo'zlikda ishlatiladigan asosiy materiallar zar ip va simlar hamda matolar haqida, zardo'zlikda pulakcha, olmos qubbalar, zarjal lu'galar va boshqalar ishlatilishi, chambarak — korchub, zado'zlikda ishlatiladigan naqshlar, zardo'zlikda 30 xil klassik tikish usullari mavjudligi, zardo'zlik buyumlarini tayyorlash texnologiyasi, nozmunchoqdan gul, geometrik va boshqa shakllarni to'qiy olish; zar ipni o "rash, kartonga naqsh kuchirib tushirish va qirqish, zamindo'zi va guldo'zi usulida choynak vopqich tika olish;

"Servis " bo`yicha bo'yiclia o'quvchilar quyidagi malakalarga ega bo'lishlari kerak:

Pazandachilik asoslari: pazandachilik xonasini jihozlanishiga qyiladigan talablar; sanitariya-gigiyena talablari va xavfsizlik texnikasi qoidalari, oshxona asboblarida metall, chinni, sopol, plastmassa, shisha idishlardan to'g'ri foydalanishni bilish, sovutgich va muzlatgich, termos, mikrotulqinli elektrpech, kupirtirgichlardan foydalanish qoidalari puxta egallash, turli pishiriqlar tayyorlash va dasturxonga tortish tartib-qoidalari, yogli qatlanib, tayyorlangan xamirdan "Somsa" pishirishni uddalay olish; o'zbek milliy (suyuq) taomlar tayyorlash texnologiyasi va dasturxonga tortish talablari; milliy taomlardan "Mastava" tayyorlashni udalay olish; tushlik uchun dasturxon tuzash; o'zbek milliy taomlaridan parxez taomlar tayyorlash, suyuq va quyuq taomlar tayyorlash va dasturxonga tortishni uddalay olish.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi: jun va ipak gazlamalarining xossalarni aniqlan olish; "Molniya" taqilmasini tikishni bajarilishi; oyoq yuritmali tikuv mashinasini ishga tayyorlay olish; ichki kiyim choklaridan namunalar tika bilish; maktab yoshidagi bolalarni kiyimlarini bicha va tika olish, yubka chizmasini chizish, andoza tayyorlash, bichish va tikish; zar ipni o'rash, kartonga naqsh (gul)ni tushirish va qirqish, zamindo'zi va guldo'zi usulida tikish, nomunchoqdan gul, geometrik va boshqa shakllarni to'qish; milliy bosh kiyimlardan do'ppi tikishni uddalay olish; qiz bolalar sumkachasini tuqishni uddalay olish, dekorativ matolardan milliy uy ro’zg`or (choyshab va dasturxon hamda so’zana) buyumlarini tayyorlash texnologiyasini tuliq bajara bilish, milliy kiyimlardan choponni bichish va tikishni uddalay olish, milliy bosh kiyimlardan do'ppi va qiz bolalar sumkachasini tuqiy olish, maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimlarinini to`qiy bilish, jun matolardan nimcha to`qishni uddalash, kigizchilik va gilamchilik texnalogiyasini puxta egalash, buyumlarni ta'mirlash texnologiyasi: yamoq solish qoidasi asosida buyumga yamoq solish mahoratini tuliq egallash.

Ushbu bobda 6-sinf o’quvchilariga uquv yili oxirida yozgi uquv amaliyotini tashkil qilish va utkazishni asosini tuzish uchun ularga shu sinfda urgatilishi lozim bulgan dars materiallari va o’quvchilar uzlashtirishi kerak bulgan bilimlar,egalashi lozim bulgan kynikmalar, uddalay olishi shart bulgan malakalar didaktik tahlil asosida kurib chiqishga harakat qilindi.

II.-BOB. O’QUVCHILARGA MEHNAT TA’LIMINI GAZLAMALARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI BO`YICHA YOZGi O’QUV AMALIYOTLARINI TASHKIL QILISH ASOSLARI.

2.1.6- sinf o’quvchilari uchun o’quv yili oxirida yozgi o’quv amaliyotini tashkil qilish asoslari.

Umum o`rta ta’lim maktablarini 5-8 sinflarida mehnat ta’imining barcha yo’nalishlari bo'yicha o’quvchilar har bir sinflarida uzlashtirib olgan bilim va kunikma hamda malakalariga tassavur uquvlarini puxta mustahkamlash maqsadida har bir sinfning uquv yili oxirida oxirgi(2010 yildagi) DTSda 5 va 6 - sinflarda 6 kun, har bir kunda 4 soatdan, jami 24 soat, 7-sinfda 10 kun har bir kunda 4 soatdan jami 40 soat, 8-sinfda 16 kun, har bir kunda 6 soatdan 96 soat, jami 160 soat amaliyot o'tkazish rejalashtirilgan.

O’quv yili oxiridagi amaliyotning maqsadi - o'quvchilarga o’rgatilayotgan bilim, ko’nikma va malakalarni bevosita unumli ishlab chiqarish mehnati jarayonida qatnashish orqali (sanoat, qishloq xo'jalik va umumiy ovqatlanish korxonalari, ustaxonalar, tashkilot, muassasa yoki hunarmand ustalar huzurida) mustahkamlashni bozor munosabatlari qoidalari asosida tashkil qilishdan iborat. Amaliyot ta'lim muassasasi yoki ishlab chiqarish korxonasi imkoniyatlaridan kelib chiqqan holda, o'quv yilida ko'zda tutilgan ta'til vaqtida o'tkaziladi.

Servis yo'nalishi bo`yicha 6- sinflarga DTSga binoan urgatilishi kerak bulgan dars materifllari joylashtirilgan o’quv rejasiga tahliliy ravishda razm solamiz va shunga mos ravishda urkazilishi lozim bulgan o’quv amaliyoti asoslarini tahlil qilamiz.

Pazandachilik asoslari (18 soat)

Umumiy tushunchalar (2 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: pazandachilik xonasini jihozlanishiga qo'yiladigan talablar. Xavfsizlik texmkasi qoidalari va sanitariya-gigiyena talablari. Un va don mahsulotlarining ozuqaviy qiymati va ahamiyati.

Asbob-uskunalar, moslamalar va ulardan foydalanish (2 soat).

Shakllantiriladigan bilimlar: pazandachilik xonasida ishlash uchun sanitariya-gigiyena talablari. Oshxona asboblarida metall, chinni, sopol, plastmassa, shisha idishlardan to'g'ri foydalanishning ahamiyati.

Pazandachilikda ishlatiladigan texnologik jihozlar va ulardan foydalanish(4 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: sovutgich va muzlatgich, termos, mikroto'lqinli elektrpechlarning tuzilishi va ahamiyati, foydalanish texnologiyasi. Qandolatchilikda ishlatiladigan texnologik jihozlardan: ko'pirtirgich (mikser)ning turlari, tuzilishi, ahamiyati, undan foydalanish qoidalari.

Taom tayyorlash texnologiyasi (10 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: sut va sut mahsulot turlari. Sut mahsulotlari sifatiga bo'lgan talablar, saqlanish sharoiti va muddati. Un va don mahsulotlarining ozuqaviy qiymati va ahamiyati. Xamir turlari. Oshirma va oshirmasdan tayyorlanadigan xamirlar haqida ma'lumot. O'zbek milliy taomlaridan suyuq ovqatlar va parxez taomlar tayyorlash texnologiyasi va dasturxonga tortish talablari. Dasturxon, sochiq turlari, ulardan foydalanish, saqlash va yuvish.

Amaliy mashg'ulot: qatiq, suzma, brinza, tvorog, qurt tayyorlash tartib qoidalari. Yog'li qatlanib, tayyorlangan xamirdan "Somsa", "Oallama" pishirish. O'zbek milliy (suyuq ovqatlar) tayyorlash texnologiyasi va dasturxonga tortish talablari. Milliy taomlardan "Mastava" tayyorlash. Tushlik uchun dasturxon tuzash. Sut va sut mahsulotlaridan parxez taomlar tayyorlash.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi (48 soat).

Umumiy tushunchalar (4 soat) Shakllantiriladigan bilimlar: xavfsizlik texnikasi qoidalari va sanitariya-|lgiyenatalablari. Jun va ipak tolali gazlamalar, ulaming olinishi. fun va ipaktolalarning xossalari.

Amaliy mashg'ulot: jun va ipak gazlamalarning xossalarini aniqlash.

Asbob-uskunalar, moslamalar va ulardan foydalanish (2 soat) Shakllantiriladigan bilimlar: furnitura haqida umumiy ma'lumot. 1 Igaklar, xalqalar

tikish, tugmachalar va pistonlar qadash. Taqilma turlari. Amaliy mashg ulot: "Molniya" taqilmasini tikish.

Mashina, mexanizm, stanoklar va ulardan foydalanish (4 soat) Shakllantiriladigan bilimlar: Oyoq yuritmali tikuv mashinasining tuzilishi. Ishlash prinsipi. Oyoq yuritmali tikuv mashinasini ishga tayyorlash. Tikuv mashinasida ishlatiladigan kichik mexanizatsiya vositalaridan foydalanish. Tikuv mashinasidagi kichik nosozliklarni tuzatish.

Amaliy mashg'ulot: Oyoq yuritmali tikuv mashinasini ishlashga i.ivvorlash. Ichki kiyim choklaridan namunalar tikish.

Mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi (38 soat)

Shakllantiriladigan bilimlar: Beldan kiyiladigan kiyim turlari. Yubkalar haqida ma'lumot. ulchov olish. Yubka chizmasini chizish. Yubka eskizlarini chizish va modellashtirish. Yubka chizmasini tekshirish. Andaza va gazlamani tayyorlash. Gazlama ustiga andozani joylashtirish. Ynhkani bichish va tikish. Birinchi kiydirib ko'rish. Kiydirib kurilgandan sung kamchiliklarni tuzatish. "Molniya" taqilmasini tikish. Yubkaning eng va etak qismlariga ishlov berish. Yubkani bezash va oxirgi ishlov berish. Zardo'zlik san'ati tarixi va uning rivojlanishi. Zardo'zlikda llhlatiladigan materiallar (gazlama turlari, karton, zar iplar). Zardo'zlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar. Zar ipnio'rash. Zardo'zlikda ishlatiladigan naqsh turlari. Kartonga naqsh (gul) tushirish va qirqish. Ish o' mini tashkil qilish. Bo'zni korcho'pda taranglab tortish. Zaminduzi va guldo'zi usulida tikishni o'rgatish. Choynak yopqichining gul naqshini zar ipdan tikish. Tikilgan mahsulotni korcho'pdan tushirib tayyorlash texnologiyasini o'rganish (astar tikish). Buyumga oxirgi ishlov berish. Nozmunchoq (biser) va undan foydalanish haqida ma'lumot. Nozmunchoq to'qish uchun zaruriy xom ashyo va moslamalar. Nozmunchoqdan gul, geometrik va boshqa shakllar tov qish. Milliy bosh kiyimlardan do'ppi tikish texnologiyasi. Qiz bolalar sumkasini tikish texnologiyasi.

Amaliy mashg'ulot: Yubka chizmasini chizish, andoza tayyorlash, bichish va tikish. Yubkaning belbog', etak qismiga ishlov berish va bezash. Yubkaga oxirgi ishlov berish. Zar ipni o'rash. Kartonga naqsh (gul) ni qirqish. Zamindo'zi va

guldo'zi usulida tikish. Choynak yopqich tikish. Nozmunchoqdan gul, geometrik va boshqa shakilarni to'qish. Milliy bosh kiyimlardan do'ppi tikish. Qiz bolalar sumkachasini tikish.

Buyumlarni ta'mirlash texnologiyasi 2 soat

Shaldlantiriladigan bilimlar: Kiyimlarni saqlash usullari. Kiyimga qarab turish qoidalari. Yamoq solish texnologiyasi.

Amaliy mashg'ulot: Yamoq solish.

O’quvchilar uchun yozgi o’quv amaliyotidagi ta’limni unumli mehnat bilan qo’shib olib borish amaliyot samarasiga ijobiy ta’sir qilakdi. Yoshlarni mustaqil hayotga va mehnatga tayyorlashni tubdan yaxshilash maqsadida umumta’lim maktabi oldiga o’z ishida ta’limni unumli mehnat bilan qo’shib olib borish prinsipini to’laroq amalga oshirish vazifasi qo’yilgan.

Maktablarni isloh qilishning asosiy yo’nalishlarida o’quvchilarni unumli mehnatga jalb qilishning asosiy ikki yo’li belgilab berilgan: mehnat ta’limi jarayonida va 5-8 sinf o’quvchilari uchun mo’ljallangan yangi o’quv rejasida ko’zda tutilgan majburiy ijtimoiy foydali, unumli mehnat jarayonida. Bu yo’llar bir-biriga monandlansa, ta’limni, unumli mehnat bilan qo’shib olib borish eng samarali bo’ladi. Bu holda mehnat ta’limidagi unumli mehnatga va o’quv dastursida ko’zda tutilgan unumli mehnatga ajratilgan vaqtlar birlashtiriladi, butun unumli mehnat esa o’quvchilar mehnat ta’limida olgan bilim hamda o’quvlar zaminida tashkil qilinadi. Bunday mehnat malakaliroq, binobarin, o’quvchilar uchun qiziqarliroq va xalq xo’jalik korxonalari uchun mahsuldor bo’ladi. Oxirgi holni e’tiborga olmaslik mumkin emas. Eng yaxshi o’quv-ishlab chiqarish kombinatlari (UChKlar) ning ish tajribasidan ma’lumki, o’quvchilar har yili qiymati minglab so’mlar bilan o’lchanadigan mahsulot berishadi. Mehnat ta’limiga ajratilgan vaqtni majburiy unumli mehnat hisobiga ko’paytirish umumta’lim maktabida kasb o’rgatish saviyasini kutarщdga nmkon beradi, bu esa umumiy professional ta’lim sharoitida ham juda muhimdir.

Biroq, mehnat ta’limi va majburiy unumli mehnatni birlashtirishga sharoit hamma yerda ham birdek emas Masalan, o’quvchilar xizmat ko’rsatish sohasiga

doir kasblarni (sotuvchilik, sartaroshlik va hokazo) o’rganadigan maktablarda buning imkoni yo’q. Bundan tashqari, mazkur maktabning o’quv-material bazasi yetarli darajada bo’lmasligi mumkin. Bunday hollarda shunga harakat qilish kerakki, yuqorida aytib o’tilgan yo’llar mohiyati jihatidan turlicha bo’lsa ham, ammo albatta unumli mehnatga olib, boradigan bo’lsin. Chunonchi, elektrotexnik kasbini o’rganayotgan VIII—XI sinf o’quvchilari majburiy unumli mehnat jarayonida konveyerda buyumlar yig’ish bilan shug’ullanishlari mumkin. Ma’lumki, elektrotexnik kasblar anchagina nazariy bilimlarni talab qiladi, shuning uchun ularga tayyorlash qat’iy belgilangan o’quv dasturlari bo’yicha amalga oshiriladn. Holbuki, konveyerda hatto eng kam tayyorgarlikka ega bo’lgan o’quvchilarning ham qo’lidan keladigan oddiy mehnat operasiyalari yetarlicha bo’ladi. Shunday qilib, o’quvchilarning unumli mehnatini tashkil qilish imkoniyati ta’minlanadi.

Lekin bu variantni ham hamma yerda amalga oshirish mumkin bo’lavermaydi. Bu holda o’quvchilar mehnat (kasb o’rgatish) ta’limi jarayonidagi unumli mehnat bilan bir qatorda ijtimoiy foydali mehnatga jalb qilinadilar, bunday mehnatga o’z-o’ziga xizmat ko’rsatish, qariyalarga qarashish, xiyobon va parklarni tozalash va shu kabilar kiradi. Avval aytib o’tilganidek, unumli mehnat pedagogik jihatdan asoslangan rahbarlik bilan ta’minlanishi va maktabning ta’lim-tarbiyaviy maqsadlariga bo’ysundirilishi kerak. U qo’llanmaning birinchi qismida ko’rib chiqilgan mehnat ta’limining prinsiplari, formalari va uslublariga muvofis ravishda tashkil qilinadi. Unumli mehnat jarayonida maktabning, otaliqqa olgan korxonaning ehtiyojlari uchun yordam tariqasida buyumlar tayyorlanadigan bo’lsagina, bunday fikr so’zsiz haqqoniy bo’ladi. Maktablar, korxonalarning buyurtmalarini bajaradigan va shu asosda ular bilan iqtisodiy aloqalarga kirishadigan hollarda esa ba’zi xususiyatlar paydo bo’ladiki, ular ta’lim-tarbiya jarayoniga va uni tashkil qilish shart-sharoitlariga o’z ta’sirini ko’rsatadi. Bu xususiyatlar shu bilan bog’liqki, maktab korxona buyurtmalarini bajarar ekan, o’z zimmasiga muayyan majburiyatlar oladi: mahsulot belgilangan muddatda tayyorlanishi va berilgan texnik shartlarga javob berishi, birinchi navbatda, muayyan, aniqlikda chiqishi shart. Suz V—VII sinf

o’quvchilari haqida borganda, ularning texnikaga oid bi limlari hajmi katta emasligini va amaliy uquvlari caviyasi juda pastligini nazarda tutish zarur. Buyumlarning hatto nisbatan uncha katta bo’lmagan aniqligi ta’minlanishi uchun texnologik jarayon mehnat operasiyalarini bajarishni osonlashtiradigan va mehnat unumdorligini oshiradigan moslamalar bilai ta’minlanishi zarur, Shu sababli moslamalarni loyihalash va tayyorlash V—VII sinf o’quvchilari unumli mehnatining xarakterli xususiyatiga aylanmoqda. Bunda, odatda, bu ishga yuqori sinf o’quvchilari ham qo’shilishyapti. Shu asosda ular bilan o’rta bo’g’in o’quvchilari orasida ishlab chiqarish aloqalari yuzaga kelmoqdaki, ulardan tarbiyaviy maqsadlarda foydalanish mumkin. Ishlab chiqarish aloqalari unumli mehnat jarayonida V—V I I sinf o’quvchilarining o’zlari orasida ham o’rnatilishi mumkin. Bunga keng qo’llanilayotgan mehnat taqsimoti yordam beradi.

Baza korxonalar ko’nincha buyumlariing katta partiyalar tarzida ishlab chiqarilishidan manfaatdor bo’ladi. Shu munosabat bilan ularning o’zlari maktablar uchun texnologik jarayonning zamonaviy jihozlarini loyihalaydi va tayyorlab beradi. Bunday yordam maktablar uchun juda foydalidir.lekin u mehnat ta’limi davomida loyihalashga bo’lgan e’tiborning susayishiga olib kelmasligi lozim.

Baza korxonaning buyurtmasiga muvofiq tashkil qilingan unumli mehnat uchun unga to’lanadigan haq xarakterlidir, chunki u o’quvchilarning mehnat va iqtisodiy tarbiyasida muhim rol o’ynaydi. Uquvchilar mehnatiga haq amalda bajargan ishiga qarab to’lanadi. Ishlab topilgan pulning bir qismi o’quvchilarning qaroriga muvofiq maktab ixtiyoriga o’tkazilishi mumkin.

Korxonaning buyurtmasi bilan tashkil qilinadigan unumli mehnat bevosita korxonada o’tkazilsa, uning xususiyatlari yaqqol namoyon bo’ladi. Buning sababi shundaki, o’quvchilar ishini tashkil qilish formalari turli-tuman bo’lishi mumkin: o’quvchilar mehnat qilib mustaqil topshiriqlarni bajarishadi yoki ishchi brigadalari sostavida ishlashadi. Korxonada unumli mehnat qilish jarayonida o’quvchilar tayyorlaydigan buyumlar nomenklaturasi, odatda maktabda ishlagandagidan torroq bo’ladi. Ishlab chiqarish manfaatlari nuqtai nazaridan buni batamom oqlash mumkin, chunki shu tufayli ishlab chiqariladigan mahsulotning

seriyaliligi ortadi va mehnat unumdorligi o'sishi uchun sharoit yaratiladi. Ammo o'qituvchi o'quvchilarning ishi haddan tashqari zerikarli bo'lib qolmasligi va o'quv dastursining bajarilishi haqida g'amxo'rlik qilishi kerak bo'ladi.

Unumli mehnatni amalga oshirishning yuqorida ko'rib chiqilgan ikki asosiy yo'lidan tashqari, maktablarning ish tajribasida uchinchi yo'l ham mavjud bo'lib, bunda o'quvchilar o'qishdan bo'sh vaqtlarda korxonalarda individual tarzda yoki mehnat birlashmalari sostavida ishlaydilar. Masalan, o'quvchilar yozgi ta'til vaqtida otpuskaga ketgan ishchilar o'rnida ishlashadi. Bu ayniqsa yengil va oziq-ovqat sanoati korxonalari uchun xos-dir.

5-7 sinflarda yozgi o'quv amaliyotlarida o'quvchilarni unumli mehnatga jalb qilish talablari o'quvchilarning qobiliyotlarini hisobga olgan holda tashkil qilinadi.

Uquvchilar unumli mehnatga muvaffaqiyatli jalb qilinishi uchun bir qancha; tashkiliy-pedagogik, texnik-iqtisodiy, uslubiy-va psixologik-pedagogik talablar bajarilishi kerak.

Tashkiliy-pedagogik talablarga quyidagilar kiradi: ishlab chiqarish korxonalari bilan aloqalar o'rnatish;, tayyorgarlik ishlari ro'yxatini aniqlash; unumli mehnatni ishlab chiqarish mantiqiga xos tarzda tashkil kilish; ishlab chiqarish rejasi tuzish; kadrlar tanlash; o'quvchilarning unumli mexnatini pedagogik jihatdan boshqarish (mehnat. o'qituvchilari va masterlar faoliyatini maktabning boshqa o'qituvchilari faoliyati bilan muvofiqlashtirish, ishlab chiqarishni tashkil qilish jarayonida o'quvchilarning o'zini-o'zi boshqarish organlarini jalb qilish, maktab hamda ishlab chiqarish kollektivlarining o'zaro hamkorligi); o'quvchilar unumli mehnatining sistematik xarakterda bo'lishi; o'quvchilarning ish o'rinlarini va mehnat mazmunini rejali ravishda almashtirib turish; kollektiv, gruppaviy va individual ish formalarini samarali tarzda qo'shib olib borish; o'quvchilar mehnatining xavfsizligi.

Ba'zi tashkiliy-pedagogik talablar ustida mufassalroq to'xtab o'tamiz. Ishlab chiqarish muhitini tahlil qilish natijalari o'quv ishlab chiqarishining sanoat korxonalari bilan ishlab chiqarish aloqalarini, ishlarning turi va profilini aniqlashga imkon beradi.

Ishlab chiqariladigan mahsulotni rejalashtirish o'quv dasturlari va rejalarini o'z vaqtida bajarish, o'quv jarayonining moddiy-texnik jihozlanishini (uskunalar, jihozlar, materiallar, hujjatlar va hokazo) rasional tashkil qilish va tayyorlab qo'yish, unumli mehnat obyektlarini to'g'ri tanlash, mahsulot ishlab chiqarish hajmi va muddatlarini belgilash, ishning turli formalarini (kollektiv, gruppaviy, individual) muvaffaqiyat bilan qo'shib olib borish imkonini beradi.

Mahsulot ishlab chiqarish rejasini tuzishda baza korxonadagi tegishli bo'linmaning, o'quv ishlab chiqarish ma'muriyatining vakillari, brigadirlar kengashi qatnashadi. Buyumlar ishlab chiqarish rejasi o'quv-ishlab chiqarish bazasining rahbari tomonidan tasdiqlanadi va buyurtmachi bilan kelishib olinadi. Ana shu vaqtda maktab mamuriyati va mehnat ta'limi o'qituvchisi ushbu buyurtmaning ta'lim mazmun mohiyatiga kura uzlarining talab va shartlarini shartnomaga quyyadi.

2.2. 5-7- sinf o'quvchilari uchun o'quv yili oxirida yozgi o'quv amaliyotini utkazishning namunaviy ishlanmalari.

I. 5-sinflar uchun myehnat ta'limining gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi yo'nalishi bo'yicha o'quv amaliyoti tashkil qilishning namunaviy ishlanmasini tuzish asoslari.

O'quvchilarga o'quv yili davomida myehnat ta'limining gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi yo'nalishi bo'yicha olgan bilim, ko'nikma, malakalarini o'quv yili oxirida o'tkaziladigan o'quv amaliyot davrida byevosita qatnashish va ko'rish ta'ssurotlari orqali mustahkamlash imkoniyati bo'ladi.

O'quvchilar o'quv yili mobaynida mashg'ulotlar davomida tabiiy tolalar, tabiiy tolali gazlamalar, ularga qo'lda ishlov byerish tyexnologiyasi, qo'l yuritmali tikuv mashinalari, maktabgacha bolalarga oid kiyimlarni bichish, tikish, modyellashtirish, tayyorlashga oid bilimlar bilan tanishgan bo'lsa, o'quv amaliyotida ular byevosita yaqindan ko'rish ta'ssurotlari orqali amaliy tanishadilar.

O'quvchilarga o'quv amaliyoti o'tkazishdan maqsad ular olishganva egallagan bilim, ko'nikma va malakalarini byevosita amaliyot mobaynida mustaqil bajarish va ko'rish ta'ssurotlari orqali mustahkamlashdan iboratdir.

O'quvchilarni amaliyotga olib chiqish va uni o'tkazish bir nyecha bosqichda, quyidagi ishlarni bajarish bilan izoxlanadi.

I. O'quvchilarni amaliyot o'tashga tayyorlash ishlari, ularga yo'l-yo'riq tushunchalari byerish bilan boshlanadi. O'quvchilarga amaliyotni o'tkazishdan maqsad va amaliyot davrida bajariladigan vazifalar batafsil tushuntiriladi. O'quvchilarni o'zlashtirish qobiliyatiga va amaliyot o'tayotgan joyni sharoitiga qarab almashtirish, jadvallari va guruhlari tuziladi.

Amaliyot mobaynida o'quvchilarga o'rganish uchun bajariladigan ishlar bo'yicha tavsiya va ko'rsatmalar byeriladi. Amaliyot mobaynida o'quvchilar rioya qiladigan myehnat xavfsizlik qoidalari bo'yicha tushunchalar byeriladi.

Gazlamalarga ishlov byerish bo'yicha maktab atrofida faoliyat ko'rsatayotgan milliy xalq hunarmandchilik soxalari haqida o'quvchilarga tushuncha va ko'rsatmalar byeriladi.

II. Umum o‘rta ta’lim maktablari atrofida joylashgan va 5-sinf o‘quvchilarini o‘quv yili mobaynida olgan bilim, ko‘nikmalariga mos holda o‘zida mujassamlashgan tikuvchilik hamda to‘quvchilik ishlab chiqarish korxonalari bilan o‘zaro huquq va majburiyatlari ifolangan kyelishuv shartnomasi asosida amaliyotiga olib chiqiladi.

O‘quvchilarni myehnat va harakat xavfsizlik qoidalari, amaliyot mobaynida kunlik vaqt davomiyligi, muddati, ish joylari bilan tanishtirilib tyegishli jurnallarga imzo qo‘ydiriladi.

III. O‘quvchilar o‘qituvchi yordamida amaliyot davrida o‘quv yili mobaynida olgan tikuvchilik matyeriallari, asbob-uskunalari, jihozlari, tikuv mashinalari, to‘quvchilik tyexnologiyasi haqidagi taassavurlarini byevosita gazlamalar va ularga ishlov byerib, maxsulot kiyimlarini tayyorlash bo‘yicha o‘quv maxoratiga oid malakalarini mustahkamlash uchun mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini bajaradilar.

Mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini bajarish uchun o‘quvchilar psixofizologik qobiliyatini hisobga olgan holda o‘qituvchi tomonidan tayyorlangan komplyeks variantdagi amaliy myehnat topshiriqlarini o‘quvchilarga mustaqil bajartiriladi. Tikuvchilik va to‘quvchilik usta hunarmand huzurida o‘quvchilarga mustaqil o‘rganish mashg‘ulotlari tashkil qilinadi.

IV. Amaliyot o‘quvchilarni yakuniy hisobot tayyorlab topshirishlari bilan yakunlanadi. O‘quvchilar tayyorlagan hisobotlarida amaliyot o‘talgan jamoalari tarixi, faoliyatlari, o‘zlarini bajargan kundalik ishlari, o‘qituvchi va jamoa xodimlari yordamida ko‘rgan va olgan ta’ssurotlari bo‘yicha puxta mustahkamlash orqali egallagan maxoratlarini ifadolovchi umumxulosalar yoritilishi kyerak.

O‘qituvchi amaliyot yakunida o‘quvchilarni tayyorlagan hisobotlari asosida og‘zaki so‘roq orqali o‘quvchilarni gazlamashunoslik va gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi bo‘yicha egallagan bilim, ko‘nikma, malakalarini saviyasini baxolaydilar.

Quyida myehnat ta’limining gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv yili oxirida o‘quv amaliyotini tashkil qilish va o‘tkazish uchun namunaviy ishlanma jadvali kyeltirilgan.

jadval

	Mustahkamlashga qaratilgan bo‘limlar va mavzular.	**O‘quvchilarni amaliyotda bajarishi kyerak bo‘lgan o‘rganish ishlari.**	**O‘quvchilarni bajargan o‘rganish ishlari.**	**Izoh**
	2	**3**	**4**	**5**
.	Tabiiy tolalar, tabiiy tolali gazlamalar haqida.	Tolalar turlari, tuzilishi, gazlamalar bilan amaliy tanishish.	Paxta va zig‘ir tolalari bilan amaliy tanishildi.	
.	Tikuvchilik va to‘quvchilikda foydalaniladigan asbob uskunalar haqida.	Tikuv ignalari va to‘quvchilik spitsalari va boshqa asbob-uskunalar bilan amaliy tanishish.	Tikuv ignalari, to‘quvchilik ilmoqlari bilan amaliy tanishildi.	
.	Qo‘l yuritmali tikuv mashinalari haqida.	Qo‘l yuritmali tikuv mashinasi tuzilishi va ishlashi bilan amaliy tanishish.	Qo‘l yuritmali tikuv mashinasi bilan amaliy holda to‘liq tanishildi.	
.	Maktabgacha bolalarga oid kiyimlarni bichish va tikish haqida.	Maktabgacha bolalarga oid kiyimlarni modyellashtirish, bichish, tikish ishlari bilan amaliy tanishish.	Maktabgacha bolalar ichki kiyimlarini bichish va tikish ishlari bilan amaliy tanishildi.	
.	Gazlamalarga ishlov byerishga oid xalq hunarmandchilik soxalari haqida	Gazlamaga ishlov byerishga asoslangan hunarmandchilik tyexnologiyalari bilan amaliy tanishish.	Hunarmandchilik soxalarida tayyorlangan buyumlar bilan tanishildi.	
.	Kashtachilik haqida.	Kashtachilik tyexnologiyalari bilan amaliy tanishish.	Usta hunarmand huzurida kashtachilik usullari o‘rganiladi.	

Izoh: gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi va pazandachilik asoslari yo‘nalishi umumlashtirilgan hollarda birlashtirilib amaliyot ishlanmasini tuzish mumkin.

II. 6-sinflar uchun myehnat ta’limining gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv amaliyoti tashkil qilishning namunaviy ishlanmasini tuzish asoslari.

6- sinf o‘quvchilarga o‘quv yili davomida myehnat ta’limining gazlamalarga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha olgan bilim, ko‘nikma, malakalarini o‘quv yili oxirida o‘tkaziladigan o‘quv amaliyot davrida byevosita qatnashish va ko‘rish ta’ssurotlari orqali mustahkamlash imkoniyati bo‘ladi.

O‘quvchilar o‘quv yili mobaynida mashg‘ulotlar davomida jun va ipak tolalar, jun va ipak tolali gazlamalar, ularga oyoq yuritmali tikuv mashinalarida ishlov byerish tyexnologiyalari, maktab yoshidagi bolalarga oid kiyimlarni bichish, tikish, modyellashtirish, tayyorlashga oid bilimlar bilan tanishgan bo‘lsa, o‘quv amaliyotida ular byevosita yaqindan ko‘rish ta’ssurotlari orqali amaliy tanishadilar.

O‘quvchilarga o‘quv amaliyoti o‘tkazishdan maqsad ular olishgan va egallagan bilim, ko‘nikma va malakalarini byevosita amaliyot mobaynida mustaqil ishlar bajarish va ko‘rish ta’ssurotlari orqali mustahkamlashdan iboratdir.

O‘quvchilarni amaliyotga olib chiqish va uni o‘tkazish uchun quyidagi ishlarni bajarish kerak bo`ladi.

I. O‘quvchilarni amaliyot o‘tashga tayyorlash ishlari, ularga yo‘l-yo‘riq tushunchalari byerish bilan boshlanadi. O‘quvchilarga amaliyotni o‘tkazishdan maqsad va amaliyot davrida bajariladigan vazifalar batafsil tushuntiriladi. O‘quvchilarni o‘zlashtirish qobiliyatiga va amaliyot o‘tayotgan joyni sharoitiga qarab almashtirish, jadvallari va guruhlari tuziladi.

Amaliyot mobaynida o‘quvchilarga o‘rganish uchun bajariladigan ishlar bo‘yicha tavsiya va ko‘rsatmalar byeriladi. Amaliyot mobaynida o‘quvchilar rioya qiladigan myehnat xavfsizlik qoidalari bo‘yicha tushunchalar byeriladi.

Gazlamalarga ishlov byerish bo‘yicha maktab atrofida faoliyat ko‘rsatayotgan milliy xalq hunarmandchilik soxalari haqida o‘quvchilarga tushuncha va ko‘rsatmalar byeriladi.

II. Umum o‘rta ta’lim maktablari atrofida joylashgan va 6-sinf o‘quvchilarini o‘quv yili mobaynida olgan bilim, ko‘nikmalariga mos holda o‘zida mujassamlashgan tikuvchilik hamda to‘quvchilik ishlab chiqarish korxonalari bilan o‘zaro huquq va majburiyatlari ifolangan kyelishuv shartnomasi asosida amaliyotiga olib chiqiladi.

O‘quvchilarni myehnat va harakat xavfsizlik qoidalari, amaliyot mobaynida amoliyotni kunlik vaqt davomiyligi va muddati, ish joylari bilan tanishtirilib tyegishli jurnallarga imzo qo‘ydiriladi.

III. O‘quvchilar o‘qituvchi yordamida amaliyot davrida o‘quv yili mobaynida olgan tikuvchilikda ishlatiladigan matyeriallar, asbob-uskunalar, jihozlar, oyoq yuritmali tikuv mashinalari, to‘quvchilik tyexnologiyasi haqidagi tasavvurlarini byevosita gazlamalarga ishlov byerib, mahsulot kiyimlarini tayyorlash bo‘yicha o‘quv maxoratiga oid malakalarini mustahkamlash uchun mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini bajaradilar.

Mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini bajarish uchun o‘quvchilar psixofizologik qobiliyatini hisobga olgan holda o‘qituvchi tomonidan tayyorlangan komplyeks variantdagi amaliy myehnat topshiriqlarini o‘quvchilarga mustaqil bajartiriladi. Tikuvchilik va to‘quvchilik usta hunarmand huzurida o‘quvchilarga mustaqil o‘rganish mashg‘ulotlari tashkil qilinadi.

IV. Amaliyot o‘quvchilarni yakuniy hisobot tayyorlab topshirishlari bilan yakunlanadi. O‘quvchilar tayyorlagan hisobotlarida amaliyot o‘talgan jamoalari tarixi, faoliyatlari, o‘zlarini bajargan kundalik ishlari, o‘qituvchi va jamoa xodimlari yordamida ko‘rgan va olgan ta’ssurotlari bo‘yicha puxta mustahkamlash orqali egallagan maxoratlarini ifadolovchi umumxulosalar yoritilishi kyerak.

O‘qituvchi amaliyot yakunida o‘quvchilarni tayyorlagan hisobotlari asosida og‘zaki so‘roq orqali o‘quvchilarni gazlamashunoslik va gazlamaga ishlov byerish

tyexnologiyasi bo‘yicha egallagan bilim, ko‘nikma, malakalarini saviyasini baxolaydilar.

Quyida myehnat ta’limining gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha 6- sinflar uchun o‘quv yili oxirida o‘quv amaliyotini tashkil qilish va o‘tkazish uchun namunaviy ishlanma jadvali kyeltirilgan.

7-jadval

	Mustahkamlashga qaratilgan bo‘limlar va mavzular.	**O‘quvchilarni amaliyotda bajarishi kyerak bo‘lgan o‘rganish ishlari.**	**O‘quvchilarni bajargan o‘rganish ishlari.**	**Izoh**
	2	**3**	**4**	**5**
.	Jun va ipak tolalar. Jun va ipak tolali gazlamalar haqida.	Tolalar turlari, tuzilishi, gazlamalar bilan amaliy tanishish.	Jun va ipak tolalari bilan amaliy tanishildi.	
.	Tikuvchilik va to‘quvchilikda foydalaniladigan asbob uskunalar haqida.	Mashinani tikuv ignalari va to‘quvchilik spitsalari hamda kiyim furniturasi boshqa asbob-uskunalar bilan amaliy tanishish.	Ilgak va halqalar, to‘quvchilik ilmoqlari bilan amaliy tanishildi.	
.	Oyoq yuritmali tikuv mashinalari haqida.	Oyoq yuritmali tikuv mashinasi tuzilishi va ishlashi bilan amaliy tanishish.	Oyoq yuritmali tikuv mashinasi bilan amaliy holda to‘liq tanishildi.	
.	Maktab yoshidagi bolalarga oid kiyimlarni bichish va tikish haqida.	Maktab yoshidagi bolalarga oid kiyimlarni modyellashtirish, bichish, tikish ishlari bilan amaliy tanishish.	Maktab yoshidagi bolalar uchun nimcha kiyimlarini bichish va tikish ishlari bilan amaliy tanishildi.	
.	Gazlamalarga ishlov byerishga oid zardo`zlik xalq hunarmandchiligi haqida	Zardo`zlik xalq hunarmandchilik tyexnologiyalari bilan amaliy tanishish.	Zar to`n tayyorlash jarayoni bilan tanishildi.	

.	Gilamchilik haqida.	Gilam tayyorlash tyexnologiyalari bilan amaliy tanishish.	Usta hunarmand huzurida gilam to`qish usullari o‘rganiladi.	

Izoh: gazlamaga ishlov byerish tyexnologiyasi va pazandachilik asoslari yo‘nalishi umumlashtirilgan hollarda birlashtirilib amaliyot ishlanmasini tuzish mumkin.

III. 7-sinflar uchun mehnat ta’limining gazlamaga ishlov berish texnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv amaliyotini tashkil qilishning namunaviy ishlanmasini tuzish asoslari.

O‘quvchilarga 7-sinflarda o‘quv yili davomida mehnat ta’limining gazlamaga ishlov berish texnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha olgan bilim, ko‘nikma, malakalarini o‘quv yili oxirida o‘tkaziladigan o‘quv amaliyot davrida bevosita qatnashish va ko‘rish ta’ssurotlari orqali mustahkamlash imkoniyati bo‘ladi.

O‘quvchilar o‘quv yili mobaynida mashg‘ulotlar davomida sun’iy tolalar, sun’iy tolali gazlamalar va ular xususiyatlari elektr ishlov yuritmali tikuv mashinalari, katta yoshdagi kishilarga oid kiyimlarni bichish, tikish, modellashtirish, tayyorlashga oid bilimlar bilan tanishgan bo‘lsa, o‘quv amaliyotida ular bevosita yaqindan ko‘rish ta’ssurotlari orqali amaliy tanishadilar.

O‘quvchilarga o‘quv amaliyoti o‘tkazishdan maqsad ular olishganva egallagan bilim, ko‘nikma va malakalarini bevosita amaliyot mobaynida mustaqil bajarish va ko‘rish ta’ssurotlari orqali mustahkamlashdan iboratdir.

O‘quvchilarni amaliyotga olib chiqish va unda quyidagi ishlarni bajarish lozim bo’ladi.

I.O‘quvchilarni amaliyot o‘tashga tayyorlash ishlari, ularga yo‘l-yo‘riq tushunchalari berish bilan boshlanadi. O‘quvchilarga amaliyotni o‘tkazishdan maqsad va amaliyot davrida bajariladigan vazifalar batafsil tushuntiriladi. O‘quvchilarni o‘zlashtirish qobiliyatiga va amaliyot o‘tayotgan joyni sharoitiga qarab almashtirish, jadvallari va guruhlari tuziladi.

Amaliyot mobaynida o‘quvchilarga o‘rganish uchun bajariladigan ishlar bo‘yicha tavsiya va ko‘rsatmalar byeriladi. Amaliyot mobaynida o‘quvchilar rioya qiladigan mehnat xavfsizlik qoidalari bo‘yicha tushunchalar byeriladi.

Gazlamalarga ishlov berish bo‘yicha maktab atrofida faoliyat ko‘rsatayotgan milliy xalq hunarmandchilik soxalari haqida o‘quvchilarga tushuncha va ko‘rsatmalar byeriladi.

II. Umum o‘rta ta’lim maktablari atrofida joylashgan va 7-sinf o‘quvchilarini o‘quv yili mobaynida olgan bilim, ko‘nikmalariga mos holda o‘zida mujassamlashgan tikuvchilik hamda to‘quvchilik ishlab chiqarish korxonalari bilan o‘zaro huquq va majburiyatlari ifodlangan kyelishuv shartnomasi asosida amaliyotiga olib chiqiladi.

O‘quvchilarni mehnat va harakat xavfsizlik qoidalari, amaliyot mobaynida kunlik vaqt davomiyligi, muddati, ish joylari bilan tanishtirilib tyegishli jurnallarga imzo qo‘ydiriladi.

III. O‘quvchilar o‘qituvchi yordamida amaliyot davrida o‘quv yili mobaynida olgan tikuvchilik matyeriallari, jihozlari, elektr yuritmali tikuv mashinalari, to‘quvchilik texnologiyasi haqidagi taassavurlarini bevosita gazlamalar va ularga ishlov byerib, mahsulot kiyimlarini tayyorlash bo‘yicha o‘quv mahoratiga oid malakalarini mustahkamlash uchun mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini bajaradilar.

Mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini bajarish uchun o‘quvchilar psixofizologik qobiliyatini hisobga olgan holda o‘qituvchi tomonidan tayyorlangan komplyeks variantdagi amaliy mehnat topshiriqlarini o‘quvchilarga mustaqil bajartiriladi. Tikuvchilik va to‘quvchilik usta hunarmand huzurida o‘quvchilarga mustaqil o‘rganish mashg‘ulotlari tashkil qilinadi.

IV. Amaliyot o‘quvchilarni yakuniy hisobot tayyorlab topshirishlari bilan yakunlanadi. O‘quvchilar tayyorlagan hisobotlarida amaliyot o‘talgan jamoalari tarixi, faoliyatlari, o‘zlarini bajargan kundalik ishlari, o‘qituvchi va jamoa xodimlari yordamida ko‘rgan va olgan ta’ssurotlari bo‘yicha puxta mustahkamlash orqali egallagan maxoratlarini ifadolovchi umumxulosalar yoritilishi kyerak.

O‘qituvchi amaliyot yakunida o‘quvchilarni tayyorlagan hisobotlari asosida og‘zaki so‘roq orqali o‘quvchilarni tikuvchilik va to’quvchilik ishlov berish texnologiyalari bo‘yicha egallagan bilim, ko‘nikma, malakalarini saviyasini baxolaydilar.

Quyida mehnat ta’limining gazlamaga ishlov berish texnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv yili oxirida o‘quv amaliyotini tashkil qilish va o‘tkazish uchun namunaviy ishlanma jadvali kyeltirilgan.

jadval

	Mustahkamlashga qaratilgan bo‘limlar va mavzular.	**O‘quvchilarni amaliyotda bajarishi kyerak bo‘lgan o‘rganish ishlari.**	**O‘quvchilarni bajargan o‘rganish ishlari.**	**Izo h**
	2	**3**	**4**	**5**
.	Sun’iy tolalar, sun’iy tolali gazlamalar haqida.	Tolalar turlari, tuzilishi, gazlamalar bilan amaliy tanishish.	Viskoza va atsetat tolalar bilan amaliy tanishildi.	
.	Tikuvchilik va to‘quvchilikda foydalaniladigan asbob uskunalar haqida.	Tikuv moslamalari va to‘quvchilik spitsalari va boshqa asbob-uskunalar bilan amaliy tanishish.	Tikuv moslamalari, to‘quvchilik ilmoqlari bilan amaliy tanishildi.	
.	Elektr yuritmali tikuv mashinalari haqida.	Elektr yuritmali tikuv mashinasi tuzilishi va ishlashi bilan amaliy tanishish.	Elektr yuritmali tikuv mashinasi bilan amaliy holda to‘liq tanishildi.	
.	Katta yoshdagilar kiyimlarni bichish va tikish haqida.	Katta yoshdagilarga kiyimlarni modellashtirish, bichish, tikish ishlari bilan amaliy tanishish.	Katta yoshdagilar ichki kiyimlarini bichish va tikish ishlari bilan amaliy tanishildi.	
.	Gazlamalarga ishlov berishga oid xalq hunarmandchilik soxalari haqida	Gazlamaga ishlov berishga asoslangan hunarmandchilik texnologiyalari bilan amaliy tanishish.	Hunarmandchilik soxalarida tayyorlangan buyumlar bilan tanishildi.	
.	Ro’mol, Do’ppichilik, haqida.	Do’ppichilik texnologiyalari bilan amaliy	Usta hunarmand huzurida	

		tanishish.	do’ppichilik usullari o‘rganiladi.	

Izoh: gazlamaga ishlov berish texnologiyasi va pazandachilik asoslari yo‘nalishi umumlashtirilgan hollarda birlashtirilib amaliyot ishlanmasini tuzish mumkin.

2.3. Umum o‘rta ta’lim maktablarini 6-sinflarida myehnat ta’limining boshqa yo`nalishlari bo`yicha yozgi amaliyot utkazishning namunaviy dars ishlanmalari.

I. 6-sinflar uchun mehnat ta’limining metallarga ishlov berish texnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha yozgi amaliyot tashkil qilish va o‘tkazishning taxminiy namunaviy ishlanmasi.

O‘quvchilar o‘quv yili davomida mehnat ta’limining metallarga ishlov berish texnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha olgan bilim, ko‘nikma, malakalarini o‘quv yili oxirida o‘tkaziladigan amaliyot davrida bevosita ko‘rib va jarayonda qatnashib mustahkamlash bo‘ladi.

O‘quvchilar mashg‘ulotlar davomida metallar haqida bilim olib tanishgan bo‘lsa, amaliyot davomida metallar turlari va ularni olinishi bilan yaqindan tanishishi mumkin.

O‘quvchilarga o‘quv yili oxirida amaliyot o‘tkazishdan maqsad ular olgan bilimlar, ko‘nikmalar va malakalarini bevosita amaliyot mobaynida ko‘rib ta’ssurotlari orqali mustahkamlashdan iboratdir.

O‘quvchilarga amaliyotni tashkil qilish va o‘tkazishda quyidagi ishlar bajariladi.

I. O‘quvchilarni amaliyot o‘tashga tayyorlash ishlari bajariladi. Amaliyotni o‘tkazishdan maqsad va amaliyot davrida bajariladigan vazifalar o‘quvchilarga batafsil tushuntiriladi. O‘quvchilarni o‘zlashtirish qobiliyatiga va amaliyot

o‘tayotgan joyni sharoitiga qarab, ularni amaliyot joylarini bir-biriga almashtirish jadvallari va gurhlari tuziladi.

Amaliyot jarayonida o‘quvchilarga o‘rganish uchun bajariladigan ishlar bo‘yicha tavsiya va ko‘rsatmalar beriladi. Amaliyot mobaynida o‘quvchilar rioya qilinadigan mehnat xavfsizlik qoidalari bo‘yicha tushuncha beriladi.

Metallarga ishlov berish bo‘yicha maktab atrofida faoliyat ko‘rsatayotgan milliy xalq hunarmandchilik soxalari haqida o‘quvchilarga tushuncha va ko‘rsatmalar berish.

II. O‘quvchilarni amaliyotga normativ xujjatlar asosida olib chiqish amalga oshiriladi. Umum o‘rta ta’lim maktablari atrofida joylashgan va 6-sinf o‘quvchilarini o‘quv yili mobaynida olgan bilim, ko‘nikmalariga mos holda o‘zida mujassamlashtirilgan ishlab chiqarish jamoalari hamda hunarmandchilik korxonalari bilan o‘zaro huquq va majburiyatlari ifolangan kelishuv shartnomasi asosida amaliyotiga olib chiqiladi.

O‘quvchilarni kunlik vaqt davomiyligi, amaliyot muddatlari va o‘tkazish joylari aniqlanadi. O‘quvchilarni mehnat va harakat xavfsizlik qoidalari bilan tanishtirilib tegishli jurnallarga imzo qo‘ydiriladi. O‘quvchilarni amaliyot davrida o‘rganishi uchun tegishli topshiriq, vazifalari tanishtiriladi va amaliyot boshlanadi.

III. Amaliyot davrida o‘quvchilar o‘qituvchi yordamida o‘quv yili mobaynida olgan metallar haqidagi bilimlari, metallarga o`quv dastgohlarida ishlov berish texnologiyasi haqidagi tassavur ko‘nikmalari, bevosita metallarga o`quv dastgohlarida ishlov berishni bajarish bo‘yicha o‘quv maxoratiga oid malakalarini mustahkamlash uchun mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini amalga oshiradilar.

Mustaqil amaliy o‘rganish ishlarini bajarish uchun o‘quvchilar psixofizologik qobiliyatini hisobga olgan holda o‘qituvchi tomonidan ishlab chiqilgan xar xil variantdagi amaliy mehnat topshiriqlarini o‘quvchilarga mustaqil bajartirish amalga oshiriladi. Usta hunarmandlar huzurida o‘quvchilarni mustaqil o‘rganish mashg‘ulotlari tashkil qilinadi.

IV. Amaliyotni yakunida o‘quvchilar hisobot tayyorlaydilar. Hisobotda o‘quvchilar korxona tarixi, faoliyati, kundalik ishlari, o‘qituvchi yordamida

ko‘rgan va bilgan ta’ssurotlari bo‘yicha o‘zlashtirish hamda mustahkamlashga oid umum natijaviy xulosalar yoritilishi kerak.

Shuningdek, o‘quvchilar qatnashgan milliy xalq hunarmandchilik korxonalarida o‘quvchilar usta hunarmandlar huzurida bajargan ishlaridan olgan ta’ssurotlari bo‘yicha umum xulosalarini ham qayd etishlari kerak bo‘ladi.

O‘qituvchi amaliyot yakunida o‘quvchilarni tayyorlagan hisobotlari asosida og‘zaki so‘roq orqali metallar va ularga qo‘lda ishlov berish texnologiyalari bo‘yicha bilim, ko‘nikma, malakalarini mustahkamlanganlik saviyasini baxolaydilar.

Quyida 6-sinf o‘quvchilariga mehnat ta’limining metallarga ishlov berish texnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv amaliyotini tashkil qilish va o‘tkazish bo‘yicha taxminiy namunaviy ishlanma jadvali keltirilgan.

	Mustahkamlashga qaratilgan bo‘limlar va mavzular.	**O‘quvchilarni amaliyotda bajarishi kerak bo‘lgan o‘rganish ishlari.**	**O‘quvchilarni bajargan o‘rganish ishlari.**	**Izoh**
	2	3	4	5
.	Metallarni tuzilishi, turlari, tashqi ko‘rinishi bo‘yicha belgilari, ishlatilish soxalari haqida.	Metallarni tashqi ko‘rinishi, tuzilishi, turlari, shakllari, o‘lchamlari bo‘yicha amaliy tanishish.	Qora metal qotishmalari tashqi ko‘rinishi va tuzilishi bilan amaliy tanishildi.	
.	Metallarga o`quv dastgohlarida ishlov berishda ishlatiladigan moslamalar haqida.	Metallarga o`quv dastgohlarida ishlov berishda ishlatiladigan moslamalar bilan amaliy tanishish.	Har xil shakldagi ishlov berish keskichlari va moslamalari bilan amaliy	

			tanishildi.	
.	Metallarga ishlov beradigan o`quv dastgohlari haqida.	Metallarga ishlov beradigan o`quv dastgohlari bilan amaliy tanishish.	Metalga ishlov beruvchi tokorlik stanoklari bilan amaliy tanishildi.	
.	O`quv dastgohlarida metal buyumlar tayyorlash haqida.	Metal buyumlarni konstruktsiyalash, texnologik xaritalar tayyorlash va ularni tayyorlash jarayoni bilan amaliy tanishish	O`lchov asboblarini tayyorlash texnologiyasi bilan amaliy tanishuv ishlari bajarildi.	
.	Metalga ishlov berishda xalq hunarmandchilik elementlari haqida.	Hunarmandchilikda ishlatiladigan asboblari va moslamalari materiallar bilan amaliy tanishish.	Pichoqchilikda ishlatiladigan asboblari bilan amaliy tanishildi.	
.	Metalga ishlov berishga asoslangan milliy xalq hunarmandchilik texnologiyasi haqida.	Pichoqchilik milliy xalq hunarmandchilik texnologik usullari bilan amaliy tanishish.	Pichoq tayyorlash bilan amaliy ishlash orqali tanishildi.	

Izoh: umumlashtirilishi shart bo‘lsa, metallar va yog`ochlarga ishlov berish texnologiyalari bo‘yicha ham birgalikda ishlanma tuzilishi mumkin.

II. Yog‘ochlarga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv yili oxirida (6 kunlik, jami 24 soatlik) o‘quvchilarga amaliyot o‘tkazishni tashkil qilishning taxminiy-namunaviy ishlanmasini tuzish asoslari

6-sinflarda myehnat ta’limining yog‘ochlarga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv yili mobaynida yog‘ochlar haqidagi bilimlarini, yog‘ochlarga qo‘lda va dastgohlarda ishlov byerish tyexnologiyasi, usullari haqidagi o‘zlashtirilgan ko‘nikmalarini, byevosita yog‘ochlarga qo‘lda va dastgohlarda ishlov byerib mahsulotlar yaratish bo‘yicha malakalarini mustahkamlashdan iboratdir.

Amaliyotni o‘tkazishni tashkil qilish va o‘tkazish uchun quyidagi vazifalarni amalga oshirish lozim bo‘ladi:

- o‘quvchilarni amaliyot o‘tkazishga tayyorlash;
- amaliyotni o‘tkazishni tashkil qilish;
- amaliyot davrida o‘quvchilarni mustaqil o‘rganish ishlarini tashkil qilish;
- amaliyotni yakunlash;

O‘qituvchi 6-sinf o‘quvchilariga amaliyot haqida, amaliyot mobaynida qo‘yilgan maqsad va vazifalar haqida, amaliyot davri va vaqti haqida, amaliyot davrida o‘quvchilar guruhi, amaliyotga qatnashish ryejimi, kundalik ishlari, yog‘ochsozlik bo‘yicha milliy xalq hunarmandchilikni o‘rganish lozim bo‘lgan sir-asrorlari va sohalari haqida o‘quvchilar to‘liq tanishuv ko‘rsatma va yo‘l-yo‘riqlarni tushuntiradilar.

Myehnat o‘qituvchisi maktablar atrofidagi yog‘ochga ishlov byerishga asoslanish mahsulot yaratayotadigan korxonalar va hunarmandchilik uyushmalari bilan maktab jamoalari o‘rtasida kyelishuv shartnomasini tuzishni tashkil qilish kyerak. Tuzilgan shartnoma asosida o‘qituvchi amaliyotni o‘tkazishning ish ryejasiga muvofiq o‘quvchilarni alohida guruhlarga ajratib, mustaqil o‘rganish ishlarini bajarish ryejimini, kunlik vaqtni va boshqa zarur sharoitni yaratish ishlarini va tyegishli muddat mobaynida amaliyot o‘tkazishni amalga oshiradi.

Amaliyot o‘tash mobaynida o‘quvchilarga yog‘ochlarga ishlov byerishda zogatovkani ryejalash va tayyorlash, tyexnologik xaritalarni tuzish,

konstruktsiyalash, yog‘ochga ishlov byeruvchi dastgohlar va moslamalarni o‘rganish, dastgohlarda arralash, randalash, parmalash ishlarini bajarishga oid bilimlarni ishga tayyorlash va tushintirish, dyetallar eskizi, ishlov byerish aniqligi, matyeriallarni tyejamkorlik bilan sarflay olish, yog‘ochsozlik asosidagi milliy xalq hunarmandchiligi bo‘yicha ish usullarini bajara olishga oid ko‘nikmalarni, byevosita ‘yog‘ochlarga ishlob byerib mahsulotlar yaratish va mahsulot sifatini oshiri, ish jarayonini qulay va sifatli bajarish, xaritalar asosida mahsulot dyetallarini sifatli tayyorlash, milliy xalq hunarmandchiligini tyexnologik usullarini aniq bajarish va boshqalar bo‘yicha o‘quv mahoratini mustahkamlashga qaratilgan o‘quvchilar qobiliyatini hisobga olgan holda ularni mustaqil o‘rganishini ta’minlaydigan topshiriqlar komplyeksini ishlab chiqishi kyerak.

Ana shu o‘rganish topshiriqlari komplyeksi asosida amaliyot mobaynida o‘quvchilar o‘rganish ishlarini bajaradilar.

O‘quvchilar amaliyot yakunida amaliyot mobaynida ko‘rgan va olgan ta’ssurotlari bo‘yicha ularni bilim, ko‘nikma va malakalarni qay darajada mustahkamlanganlik saviyasini byelgilovchi, natija va xulosalarni yorituvchi hisobot tayyorlaydilar.

O‘qituvchi o‘quvchilar tayyorlagan kundalik, jamoa faoliyati, o‘zlari tayyorlagan mahsulot va uni elyemyentlari haqidagi xulosalarni jamlagan hisobotni og‘zaki surov orqali baholaydilar.

6-sinflarga mo‘ljallangan yog‘ochlarga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bo‘yicha o‘quv yili oxiridagi amaliyotni tashkil qilish va o‘tkazishning taxminiy ishlanma ryejasi.

jadval

	Amaliyot mobaynida amaliy o‘rganish uchun kurs va mavzular.	**O‘quvchilarni amaliyotda o‘rganishi uchun bajarishi lozim bo‘lgan ishlari.**	**O‘quvchilarni bajargan ishlar.**	**Izoh**
	2	**3**	**4**	**5**
.	Yog‘ochlarga ishlov byeruvchi tokarlik hamda	Tokarlik, parmalash va randalash dastgohlarini	Tokarlik, parmalash va	Ran dalash

	randalash va parmalash dastgohlarini tuzilishi bilan tanishtirish.	amaliy o‘rganish.	randalash dastgohlari bilan amaliy tanishildi.	dastgohi yo‘q.
.	Tokarlik, parmalash va randalash dastgohlarini ishlatish printsiplari bilan tanishish.	Tokarlik, parmalash va randalash dastgohlarini ishlatilishini amaliy o‘rganish.	Tokarlik, parmalash va randalash dastgohlarida amaliy ishladilar.	
.	Dastgohlarda yog‘ochlarda ishlov byerishda ishlatiladigan o‘lchash va ryejalash asboblari bilan tanishish.	O‘lchash va ryejalash moslamalari bilan amalish tanishish.	Ryejalash moslamalaridan xatkash, otvolovka va sirkullar bilan amaliy tanishildi.	
.	Dastgohlarda yog‘ochlarga ishlov byerishjarayonida dyetal va buyumlarni tayyorlash jarayoni bilan tanishish.	Tayyorlanadigan dyetal eskizi va tyexnologik xaritalarni tayyorlash jarayonlarini amaliy o‘rganish.	2 ta dyetalning tyexnologik xaritasini tuzdilar.	
.	Yog‘och ishlov byerishga asoslangan o‘ymakorlik tyexnologiyasi bilan tanishish.	O‘ymakorlik naqshlari, sovg‘alar, myebyellar tayyorlash bilan amaliy tanishish.	Kitob javonini yasashda qatnashdilar.	
.	Murakkab naqshli yog‘och o‘ymakorlik ishlari bilan tanishish.	Byeshikchilikdagi o‘ymakorlik bilan amaliy tanishish.	Byeshik tayyorlashda qanashdilar.	

Izoh: yangi DTS bo‘yicha 6-sinflar uchun yozgi amaliyot o‘tkazishni taxminiy namunaviy ishlanmasini yog‘och va myetalga ishlov byerish tyexnologiyasi yo‘nalishi bilan birgalikda tuzilishi mumkin.

III. Mehnat ta’limining qishloq xo’jalik asoslari yo’nalishi bo’yicha 6-sinflarga bir haftalik 24-soatga mo’ljallangan amaliyot o’tkazishni tashkil qilishning namunaviy ishlanmasini tuzish asoslari

Umum o’rta ta’lim matablarini 6-sinf o’quvchilariga mehnat ta’limining qishloq xo’jalik asoslari yo’nalishi bo’yicha o’quv yili mobaynida ular olgan bilim, ko’nikma, malakalarini mustaqil bajarish ishlari va ko’rish tassurotlari orqali mustahkamlash uchun o’quv yili oxirida amaliyot tashkil qilish maktab ta’lim hujjatlarida ko’zda tutilgan.

Umum o’rta ta’lim maktablarida mehnat ta’limining qishloq xo’jalik asoslari yo’nalishi bo’yicha o’quv yili oxirida amaliyot tashkil qilish va o’tkazishdan maqsad o’quvchilar o’quv yili mobaynida o’zlashtirgan tuproqni xossalari va hosildorligini aniqlash, o’simliklarni parvarish qilish agratexnika qoidalari, o’simliklarni parvarish qilishda ishlatiladigan o’ishloq xo’jalik moslamalari va mashinalari, parandachilik, buzoqlarni parvarish qilish, baliqchilik xo’jaliklari faoliyatlari haqidagi bilim, ko’nikma, malakalarini bevosita amaliyot mobaynida ko’rib amaliy tanishish va bajarish orqali mustahkamlashdan iboratdir.

Mehnat ta’limining qishloq xo’jalik asoslari yo’nalishi bo’yicha 6-sinf o’quvchilariga o’quv yili oxirida amaliyot tashkil qilish va o’tkazish uchun quyidagi ishlar amalga oshirilishi kerak:

1.O’quvchilarga amaliyotni o’tkazishdan maqsad va amaliyot mobaynida bajariladigan vazifalar mohiyati haqida tushuntirish ishlarini olib borish kerak. O’quvchilarni o’zlashtirish qobiliyatiga ko’ra va amaliyot mobaynida ish joylarini almashtirishga imkon beradigan qilib. guruhlarga ajratiladi. O’quvchilarga amaliyot mobaynida o’rganish uchun bajariladigan ishlar, mehnat va harakat xavfsizligi, ehtiyot chora tadbirlari bo’yicha tavsiya va ko’rsatmalar beriladi.

2. Mehnat ta’limi o’qituvchisi maktab ma’muriyati ruxsati bilan o’quvchilarni kelishilgan qishloq xo’jalik jamoalariga amaliyot o’tkaztirish uchun olib chiqadilar. Umum o’rta ta’lim maktablari mamuriyati maktab atrofidagi amaliyot o’tkazish talablariga javob beradigan qishloq xo’jalik ishlab chiqarish jamoalari bilan haq-huquqlari va ma’suliyatlari ko’rsatilgan kelishuv shartnomalarini imzolab, amaliyot uchun sharoit yaratadilar.

3.Amaliyot davrida o’quvchilar o’qituvchi va amaliyot o’tayotgan jamoalardan tayinlangan ma’sul xodimlar yordamida o’quv yili mobaynida olgan

qishloq xo’jaligida ekinlarni parvarish qilish texnologiyasiga oid bilim, ko’nikma, malakalarini mustahkamlash uchun o’qituvchi tomonidan oldindan tayyorlangan har xil variantdagi mehnat topshiriqlarini mustaqil amaliy bajarishni amalga oshiradilar.

4.O’quvchilar amaliyot oxirida qilingan va bajarilgan ishlar bo’yicha hisobot tayyorlaydilar. Tayyorlangan hisobotda o’quvchilar amaliyot mobaynida o’qituvchi va xodimlar yordamida amaliy ko’rib va bajargan bar haftalik kundalik faoliyatlari, jamoa ishlab chiqarish faoliyatlari, o’zlarining olgan bilim, ko’nikma, malakalarini mustahkamlash uchun bajargan mustaqil o’rganish ishlari asosidagi umum natijaviy xulosalari yoritilishi kerak.

O’qituvchi uquvchilarni tayyorlagan hisobotlari asosida ularni qishloq xo’jaligida ekinlarni parvarish qilish texnologiyalari bo’yicha bilim, ko’nikma, malakalarini mustahkamlash saviyasini og’izaki so’rov orqali baholab amaliyatni yakunlaydilar.

Quyida 6-sinf o’quvchilariga mehnat ta’limining qishloq xo’jalik asoslari yo’nalishi bo’yicha o’quv yili oxirida o’tkaziladigan amaliyotni tashkil qilishning taxminiy namunaviy ishlanmasini yig’ma jadvali keltirilgan.

Jadval

	Mustahkamlashga qaratilgan mavzular	**Amaliyotda uquvchilar bajarishi kerak bo’lgan mustaqil urganish ishlari**	**Amaliyotda uquvchilar bajargan ishlari**	**iz oh**
	2	3	4	5
	Qishloq xo’jalik ekinlarini parvarish qilish agratexnikasi	Tuproq xosildorligi, ekinlarni parvarish qilish agratexnikasi bilan amaliy tanishish	Ekinlarni qator oralariga ishlov berish bilan amaliy tanishildi	
	Qishloq xo’jalik ekinlarini parvarish qilishda ishlatiladigan	Ekinlarni parvarish qilishda ishlatiladigan moslamalar bilan amaliy	Chopiq qiladigan moslamalar bilan	

	moslamalar	tanishish	amaliy tanishildi	
	Ekinlarni parvarish qilishda ishlatiladigan qishloq xo'jalik mashinalari	Ekinlarni chopiq qiluvchi va oziqlantiruvchi mashinalar bilan amaliy tanishish	Dori soluvchi va suv juyaklarini oluvchi mashinalar bilan amaliy tanishildi	
	Ekinlarni parvarish qiluvchi mashinalar ishlatilishi	Ekinlarni parvarish qilish mashinalarini ishga tayyorlash va ishlatish bilan amaliy tanishish	Ekin qator oralariga ishlov beruvchi kultivatorlarni ishlashi bilan amaliy tanishildi	
	Parandachilik fermalari ish faoliyati	Parrandalarni parvarishlash texnologiyasi bilan amaliy tanishish	Xonaki tovuqlarni boqish texnologiyasi bilan tanishildi	
	Baliqchilik xo'jaliklari ish faoliyati	Baliqchilik xo'jaliklaridagi ishlar bilan amaliy tanishish	Maxalliy xududdagi baliq turlari bilan amaliy tanishildi	

X U L O S A

Umum o'rta ta'lim maktablarida mehnat ta'limini Gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi yo'nalishidagi mashg'ulotlarni amaliy saviyasini oshirishga va uquv yili oxiridagi o'quvchilarnimg olgan bilim va kunikmalarini yozgi uquv amaliyotlarini orqali mustahkamlashga qaratilgan ushbu bitiruv malkaviy ishida quyilgan asosiy maqsadga tuliq erishildi va umumiy xulosa olindi. Buning uchun bitiruv malakaviy ishda quyidagi ishlar amalga oshirildi.

O’quvchilarni o’quv yili mobaynida olgan bilimlarini mustahkamlash asoslandi.

- O’quvchilarni o’quv yili mobaynida shakllangan uquv ko`nikmalariga oid mahoratlarini mustahkamlash asoslandi..

- 6- sinf o’quvchilari uchun o’quv yili oxirida yozgi o’quv amaliyotini tashkil qilishni asoslandi.

- 6- sinf o’quvchilari uchun o’quv yili oxirida yozgi o’quv amaliyotini utkazishning namunaviy ishlanmasini ishlab chiqildi.

- 6- sinf o’quvchilari uchun o’quv yili oxirida mehnat ta’limini boshqa yo`nalishlsri bo`yicha yozgi o’quv amaliyotini utkazishning namunaviy ishlanmasini ishlab chiqildi.

- Umum o‘rta ta’lim maktablarini 6-sinflarida myehnat ta’limining boshqa yo`nalishlari bo`yicha yozgi amaliyot utkazishning namunaviy dars ishlanmalari ishlab chiqildi.

F O Y D A L A N I L G A N   A D B I Y O T L A R

1. I.A. Karimov. Barkamol avlod orzusi. – T.: «Sharq» nashriyot–matbaa konserni, 1999.

2. I.A. Karimov. O‘zbekiston XXI asrga intilmoqda. –T.: O‘zbekiston, 1999.

3. I.A. Karimov “Jahon moliyaviy iqtisodiy inqirozi, O‘zbekiston sharoitida uni bartaraf etish yo‘llari va choralari”. – T.: 2009 y.

4. I.A.Karimovning Vazirlar mahkamasining 2009 yilning asosiy yakunlari va 2010 yilda O‘zbekistonning ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanishining eng ustivor yo‘nalishlariga bag’ishlangan yig‘ilishda qilingan ma’ruzasi.

5. I.A.Karimov “Yuksak ma’naviyat yengilmas kuch”. – Toshkent: “Ma’naviyat”, 2005 yil.

6. O‘zbekiston Respublikasi Xalq ta’limi vazirligi, Respublika ta’lim markazi. “Uzviylashtirilgan davlat ta’lim standarti va o‘quv dasturi” (Mehnat ta’limi, tasviriy san’at, chizmachilik, musiqa madaniyati va jismoniy tarbiya (1-9 sinflar)). – Toshkent: 2010 y.

7.T.M. Poshshaxo‘jayeva, SH.A. Abduraxmonova. “Xizmat ko‘rsatish mehnati”. 5-7 sinf o‘quvchilari uchun o‘quv qo‘llanma. – Toshkent: “O‘qituvchi”, 1992 y.

8. J. Ramizov. “5-7 sinflarda texnik mehnat ta‘limi”. – Toshkent: “O‘qituvchi”, 1986.

9. M. V. Maksimova. “To`qishni o`rganamiz” Ommabop – Toshkent: “Mehnat” 1988 y. Ruschadan tarjima.

10. A.N. Varab‘yov, S.A. Limanskiy, I.G‘. Karimov. “Mehnat ta‘limi” (o‘quv darslik 5-7 uchun). – Toshkent: “O‘qituvchi”, 1991.

11. S.S. Bulatov. “O‘zbek xalq amaliy bezak san‘ati”. O‘quv qo‘llanma. – T.: “Mehnat”, 1991.

12. O‘zbek Milliy ensiklopediyasi. Barcha tomlar jamlanmasi (1-14 tomlar). Toshkent.

13. Uy-ro‘zg‘or ensiklopediyasi. Toshkent.