

V-СИНФДА
МЕҲНАТ ТАЪЛИМИ
ДАРСЛАРИДА ХАЛҚ
ҲУНАРМАНДЧИЛИГИ
ИШЛАРИНИ ЎРГАНИШ

ТОШКЕНТ

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ХАЛҚ ТАЪЛИМИ ВАЗИРЛИГИ
РЕСПУБЛИКА ТАЪЛИМ МАРКАЗИ**

**А.ҚОДИРИЙ НОМИДАГИ ЖИЗЗАХ ДАВЛАТ ПЕДАГОГИКА
ИНСТИТУТИ**

**МУҚИМИЙ НОМИДАГИ ҚЎҚОН ДАВЛАТ ПЕДАГОГИКА
ИНСТИТУТИ**

**V-СИНФДА
МЕҲНАТ ТАЪЛИМИ ДАРСЛАРИДА
ХАЛҚ ҲУНАРМАНДЧИЛИГИ
ИШЛАРИНИ ЎРГАНИШ**

**МЕҲНАТ ТАЪЛИМИ ЎҚИТУВЧИЛАРИ ВА ТАЛАБАЛАР УЧУН
УСЛУБИЙ ҚЎЛЛАНМА**

ТОШКЕНТ-2011

Мазкур услубий қўлланмада V синфда меҳнат таълими ўқув фанидан ёғочларга ишлов бериш технологияси йўналиши ўқув дастурида белгиланган “Халқ ҳунармандчилиги технологияси” бўлимига киритилган мавзуларни ўрганиш юзасидан услубий тавсиялар, дарс ишланмалари берилган. Дарс ишланмалари амалдаги ДТС ва ўқув дастури асосида тузилган.

Қўлланма меҳнат таълими ўқитувчилари ва меҳнат таълими йўналиши (бакалавр) талабалари учун мўлжалланган бўлиб, РТМ меҳнат таълими илмий-методик кенгаши томонидан нашр қилишга тавсия этилган.

Тузувчилар: Б.Х.Ўразов, И.Каримов,
Б.И.Муронов

Такризчилар: Б.Олимов, пед.ф.н.
Шамсиева, РТМ методисти.
Республика таълим маркази,

СЎЗ БОШИ

Республикамизнинг мустақилликка эришиши ва ижтимоий-иқтисодий ривожланишнинг буюк йўлига тушиб олиши жамиятнинг барча қирраларида, жумладан ёшларни келажак ҳаётга, меҳнатга тайёрлаш ишига бевосита масъул бўлган халқ таълимини ҳам тубдан ислоҳ қилишни тақозо этди. Ўсиб келаётган ёш авлодни келажак ҳаётга тайёрлашда халқ таълими тизимининг умумтаълим мактаблари бўғинидаги таълим-тарбия мазмунини, тузилишини янгилаш, ҳозирги замон руҳида ислоҳ қилиш муҳим аҳамият касб этди.

Ўзбекистон Республикасида ёшларининг меҳнат ва касб тайёргарлиги тизимини амалга ошириш, бунда миллий, тарихий, ҳудудий, маънавий, маданий ва этник хусусиятларни етарлича ифодалаш мақсадида умумтаълим мактабларида меҳнат таълимини ўқитиш 5 та йўналишда олиб борилиши белгиланган. Чунки халқимизни халқ бўлиб, миллат бўлиб шаклланидиган буён уни меҳнатсиз, ҳунарсиз тасаввур этиб бўлмайди. Бунинг учун меҳнаткаш халқимизнинг узоқ ўтмишга-эрамиздан аввалги даврларга бориб тақаладиган ҳунармандчилиги, амалий санъати, миллий қадриятларини чуқур ўрганиш ва ёшларга ўргатиш зарур бўлади. Халқимизнинг ўзлигини англаши унинг ҳунармандчилиги билан узвий боғлаган ўтмишини англашдан бошланади. Буни ёшлар онгига сингдириш учун меҳнат ва касб таълимини ўқитишда халқ ҳунармандчилиги соҳаларини ўрганиш муҳим аҳамиятга эгадир. Шу сабабли умумий урта таълим мактабларининг 5-6-7-синфларида ўқитиладиган Меҳнат таълими ўқув фани таркибига "Халқ ҳунармандчилиги технологияси" бўлими киритилган. Хусусан Ёғочларга ишлов бериш технологияси йўналишига ҳам мазкур бўлим киритилган бўлиб, бунда халқ ҳунармандчилиги бўйича 5-синфда ёғоч ва металлларга ишлов бериш соҳасидаги халқ ҳунармандчилиги касблари ҳамда ишлари, 6-синфда халқ ҳунармандчилигида фойдаланиладиган ёғоч материаллари ва иш усуллари, 7-синфда халқ ҳунармандчилигида ёғоч-токарлик станокларидан фойдаланиш, нақш чизиш ва уларни ўйиш ҳамда пардозлаш каби ишларни ўрганиш кўзда тутилган. Амалдаги ўқув дастурида "Халқ ҳунармандчилиги технологияси" бўлимига 16 соатдан вақт ажратилган

бўлиб, бўлимга киритилган мавзуларни ўрганиш III-чоракнинг охири ва IV чоракнинг бошларига тўғри келади.

Ушбу услубий қўлланмада 5-синфда ёғоч ва металлларга ишлов бериш соҳасидаги халқ ҳунармандчилиги касблари ҳамда ишларини ўрганиш бўйича намунавий дарс ишланмалари келтирилган. Мазкур дарс ишланмалари амалдаги ДТС ва ўқув дастури асосида тузилган. Мазкур тавсиялар ўймакорликка оид машғулотларни ташкил этиш ва ўтказишда меҳнат таълими ўқитувчилари, тўғарак раҳбарлари ва, айниқса, амалиётчи талабаларга яқиндан ёрдам беради, деган умиддамиз.

КИРИШ

Халқ ҳунармандчилиги тарихи халқларнинг, жумладан, ўзбек халқининг пайдо бўлиши, шаклланиши, тарихий ривожланиши, миллий қадриятларини ифодаладиган соҳа бўлиб хизмат қила олдиган маънавий, моддий, маданий меросимиздир. Шунинг учун ёшларга, мактаб ўқувчиларига халқ ҳунармандчилигига оид ишларни ўргатиш уларни маънавий томондан тарбиялаш, ўз халқининг ҳунармандчилиги, урф-одатлари, асрий миллий қадриятлари билан таништиришда ва касб-ҳунарга йўналтиришда катта аҳамиятга эгадир. Бу борада умумий ўрта таълим мактабларида ўқитиладиган меҳнат таълими ўқув фанида ўқувчиларга халқ ҳунармандчилиги ҳақида маълумот бериш, халқ ҳунармандчилигига оид ишларни ўргатиш кўзда тутилган бўлиб, бунда бевосита юқоридаги вазифаларни амалга ошириш учун катта имкониятлар mavjud. Бинобарин юртбошимиз И.А.Каримовнинг 1997 йил 31 мартда эълон қилинган “Бадий ҳунармандчиликни ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги фармонида кўрсатилганидек, “Ёшларни халқ санъати усталарининг кўникмаларига ўқитиб, ўргатиш учун зарур бўлган шарт-шароитларни вужудга келтиришда амалий ёрдам кўурсатиш энг муҳим вазифа”дир.

Халқ ҳунармандчилиги 150 дан зиёд соҳага эга бўлиб, ўзида меҳнат ва касб таълимининг кўпгина хусусиятлари-амалийлиги, ижодийлиги, миллийлиги, маҳаллий хомашёларни топиш ва уларга ишлов беришнинг қулайлиги, ўғил ва қиз болалар меҳнатининг ўзига хослиги, шаҳар ва қишлоқ мактабини уйғунлаштира олиши, асосий ҳолларда мураккаб қурилмалар, ускуналар, асбоблар ва станоклар талаб қилмаслиги, машғулотларни ташкил этишнинг соддалиги билан ажралиб туради. Жумладан наққошлик, ёғоч ва ганч ўймакорлиги каби халқ ҳунармандчилиги турларини мактаб ўқувчиларига ўргатиш катта қийинчилик туғдирмайди. Натижада бундай соҳани етарлича ўрганган, маълум касбларни эгаллаган ёшларнинг ишсиз қолмасликлари, меҳнат бозорининг рақобатбардошлиги билан алоҳида эътиборга моликдир. Халқ ҳунармандчилиги санъати миллий қадриятларни, анъаналарни изчил

ўрганиш, ривожлантириш ва такомиллаштирган ҳолда бойитиб бориш малака ва кўникмаларига асосланади. Бинобарин “Таълим тўғрисида”ги қонунда: "Умумий таълим узлуксиз давлат таълими тизимида асосий бўғин бўлиб, таълим олувчилар илмий билим, меҳнат ва бошланғич касб-кор кўникмалари, ишбилармонлик асосларини эгаллашлари, шунингдек, ижодий қобилиятлари ва маънавий фазилатларини ривожлантиришни таъминлайди, - деб таъкидланган. Халқ ҳунарманчилиги ёшларнинг тафаккури, тасаввури, эстетик диди, эпчиллиги каби сифатларини шакллантиришга ёрдам беради. Зеро, бу сифат ва фазилатлар ёш авлодни ҳар томонлама ривожлантиришга самарали таъсир кўрсатади. Дарҳақиқат, халқ бор экан, бу санъат яшайверади.

5-синфда “Халқ ҳунармандчилиги технологияси” бўлимига оид мавзуларни ўрганиш.

Юқорида айтилганидек, 5-синфда меҳнат таълими ўқув фанининг Ёғоч ва унга ишлов бериш технологияси йўналиши таркибига “Халқ ҳунармандчилиги технологияси” бўлими киритилган бўлиб, унга 16 соат вақт ажратилган ва 8 та машғулот ўтиш кўзда тутилган. Қуйида ана шу бўлимга киритилган мавзуларга оид намунавий дарс ишланмаларини келтирамыз.

1-мавзу: Ёғочга ишлов бериш соҳасидаги халқ ҳунармандчилиги касблари. Ёғоч ўймакорлигида қўлланиладиган асбоблар.

Дарсинг мақсади:

а) таълимий - ўқувчиларда ёғочларга ишлов бериш асосида ривожланган миллий ҳунармандчилик касблари ҳақида, билим, кўникма ва малакаларини шакллантириш;

б) тарбиявий - ўқувчиларда миллий ҳунармандчилик касбларига бўлган қизиқишни шакллантириш, уларда ҳунармандчилик ишларида риоя қилинадиган хавфсизлик қоидалари ҳамда санитария-гигиена талаблари тўғрисида маълумот бериш;

в) ривожлантирувчи — ўқувчиларнинг миллий халқ ҳунармандчилиги ҳақидаги тасаввурларини кенгайтириш.

Дарсинг жиҳози: касб туркумларига оид кўргазма ва мавзуга оид тестлар, иш қуроллари, ёғоч ўймакорлиги ишларидан намуналар, слайдлар, кодоскоп.

Дарс типи: кириш дарси.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: хикоя, кўргазмалилик, суҳбат.

Дарсинг бориши: I. Ташкилий қисм (дарсни ташкил қилиш, саломлашиш, давоматни аниқлаш).

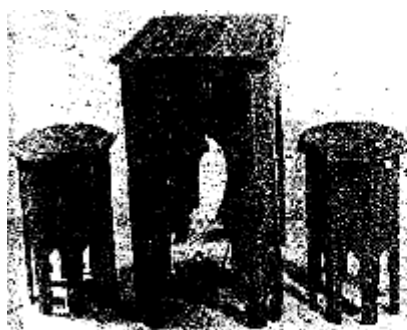
II. Ўтилган мавзунини сўраш:

Уй-рўзғорда қандай таъмирлаш ишларини бажариш мумкин?

Таъмирлаш ишларида қандай асбоб-усукуна ва мосламалар ишлатилади?

Таъмирлаш ишларида қандай хавфсизлик қоидалар ва санитария-гигиена талабларига риоя қилиш керак?

III. Янги мавзу баёни. Хурматли ўқувчилар! Сизлар билан олдинги дарсларимизда уй-рўзғорда тузатиш ишларини ўрганган эдик. Бугунги



1-расм. Стол ва ўрғонлар.
Хайдар Навоиддинов бажарган



2-расм. Устун. Давлат мукофоти
лауреати наққош Абдулла Болтаев,

дарсимиздан бошлаб сизлар билан билан халқ ҳунармандчилигига оид ишлар билан таниша бошлаймиз. Бугунги дарсимизда ёғоч ўймакорлиги ишларига оид маълумотлар билан танишамиз. Ёғоч ўймакорлиги ўзбек халқ амалий безак санъатининг кенг тарқалган

бир тури бўлиб, бунда бирор нақш ёки тасвир тахта ёки ёғоч буюмларга чизиб, кесиб, ўйиб ишланади. Бадиий санъатнинг бу тури деярли барча халқларда бўлиб, қадимги Шарқда антик дунё мамлакатлари архитектурасида кенг ишлатилган. Асрлар давомида Европа ва Осиё мамлакатларида ёғоч ўймакорлиги ривожланиб, ўзига хос бадиий услублари келиб чиққан. Шу сингари Ўрта Осиёда ҳам ёғоч ўймакорлиги қадимдан ривожланиб, кишиларнинг уй-рўзғор буюмларида ва архитектурасида жуда кенг қўлланилган. Бу ўймакорлик қадимий архитектуранинг эшик, дарвоза, устунлар, хар хил тўсин, стол, хонтахта, қутича, рамка, қаламдон ва бошқа буюмларни безашда ишлатилиб келинган (1-2-расмлар). V-VI асрларга оид ёғоч

ўймакорлиги намуналари Сурхондарё воҳасидаги Юмалоқ тепа тубидан топилган. Олимларимизнинг аниқлашича бундан 1-1,5 минг йил муқаддам мазкур жойда нақш ўймакорлиги санъати бўлиб, у жуда яхши ривожланганлиги исботланган. XIX ва XX асрларда ёғоч ўймакорлиги, мисгарлик, наққошлик ва санъатнинг бошқа турлари ривожланиб ҳар бир шаҳарнинг ўзига хос ёғоч ўймакорлиги пайдо бўлди.

Шундай экан, ёғоч ўймакорлигида дурадгорликни билмасдан туриб ўймакорликни тушуниб етиш қийин. Чунки ҳар бир ўймакор уста ўйиладиган буюм деталларини алоҳида тайёрлаб, яъни детални ўлчаб, арралаб рандалаб тайёрлайди. Ўқувчилар ёғочга ишлов бериш соҳасидаги халқ хунармандчилигида дурадгорлик касбидан хабардор бўлиши ва шу касбда ишлатиладиган асбобларни билишлари лозим. Дурадгорлик касби шундай касбларданки, бунчалик халқ турмушига сингиб кетган касблар кам топилади. Дурадгор ясаган буюмлар ҳар бир хонодонда кўплаб топилади. Шунинг учун бу касб ўқув предметиға айланиб, ҳар бир ўқувчилар уйи ва саройларида, мактабларда ва олий ўқув юртларида ўқитилиб, ўргатилиб келинмоқда. Бундан ташқари наққошлик, бешикчилик ва сандиқчилик касблари ҳам халқ орасида кенг тарқалган касблардан ҳисобланади.

Ёғоч ўймакорлик ишларини ўрганиш жараёнида ўқувчилар қуйидаги устахона хавфсизлиги техникаси ва ёнғин хавфсизлиги қоидаларига амал қилишлари лозим.

Ёғоч ўймакорлик устахонаси бинонинг биринчи қаватида жойлашиши, унга ёруғлик яхши тушиб турадиган бўлиши керак. Устахонанинг ярим подвал ёки подвалға жойлашиши гигиеник нуқтаи назардан қатъиян ман қилинади. Устахона учун қўйиладиган махсус талаблардан бири—унға табиий ёруғлик яхши тушиши, хона иситилиши ва шамоллатилиши керак. Ёнғ муҳими, устахонада хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш керак.

Устахонада ёнғин хавфсизлигига алоҳида эътибор бериш лозим. Чунки, ёғочдан чиққан қириндилар тез ёнади. Шунинг учун электр иситгич асбоблари, электр плиталарға махсус белгиланган жой бўлиши лозим. Устахона ўт ўчириш мосламалари (инвентарлари) билан жиҳозланиши ва бунда қуйидагиларға эътибор бериш лозим.

1. Иш бошладан олдин иш кийимларини тўғри кийиб, уларни тугмаларини тақиб олиш.

Ишлаётганда керакли ёғочни дастгоҳға маҳкамлаб, унинг мустаҳкамлигини текшириб кўриш.

-Кесувчи асбобларнинг тигини текшириш, агар ўтмас бўлса ўткирлаш.

-Арра билан ишлаганда гаплашмасдан, хушёрлик билан ишлаш.

-Ранда билан ишлаганда ранданинг созлигини текшириш.

-Елим тайёрлашда, уни эритишда электр асбобларидан эҳтиёткорлик билан фойдаланиш.

-Ишдан кейин қолган материаллар ва тугатилмаган ишларни навбатчига топшириш.

-Асбобларни артиб, тозалаб жойига қўйиш.

-Иш дастгоҳларини қиринди — пайрахалардан тозалашда махсус

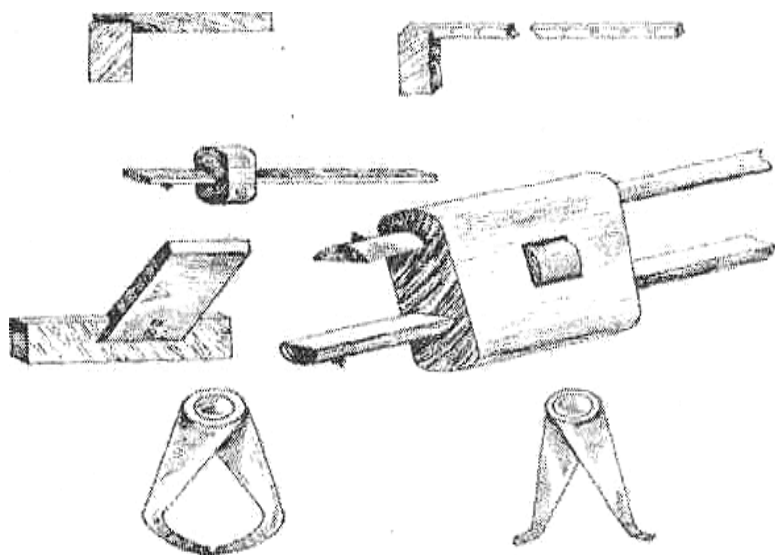
чўткалардан фойдаланиш.

-Устахонада медицина аптечкалари бўлиши шарт.

-Агар бирор ўқувчининг кули кесувчи асбоблар билан жароҳатланиб, қон кетаётган бўлса, уни тўхтатиш учун жароҳатланган жойни юқори қисмидан боғлаб қўйиш ва уни тезда яқин орадаги тиббий ёрдам кўрсатиш бўлимига олиб бориш лозим.

Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган асбоблар

Ёғоч ўймакорлигида нақш композицияларини чизиш, ўлчаш ва бошқаларда бир қанча иш, ўлчов ва назорат асбоблари ишлатилади. Масалан метр, чизгич, гўния, порси гўния, паргор (русча — циркуль), кронциркуль, нутромер, калам, кнопка, ўчиргич, рейсфедер, рейсшина, транспортир кабилар ўлчов ва назорат асбобларига киради (3-расм).



Паргор (циркуль) - учлари шариирли бриктирилган икки ёқди чизмачилик асбоби бўлиб, бир учида калам стержени, иккинчи учида нина стержень ўрнатилган бўлади. Бу асбоб ўлчов олиш, ўлчамни аниқлаш, айлана ва ёйлар чизиш учун ишлатилади.

Кнопка -қоғоз ёки калькани чизма тахтага ёки деворга маҳкамлаб қўйиш учун ишлатилади.

3-расм. Ўлчов ва назорат асбоблари

Қалам - шакл чизишда қўлланилади. Қаламлар кўмир, графит, кўрғошин, куруқ буёқдан қилинади. Ишлатилиш соҳасига қараб қаламлар — қаттиқ қаламлар (Т, 2Т, 3Т), юмшоқ қаламлар (М, 2М, 3М, 4М ёки В, 2В, 3В) ва ўртача юмшоқликдаги қаламлар (ТМ, НВ) га бўлинади.

Метр - ёғочдан ёки юпка пўлатдан ясалган бўлиб, тузилиши ўрама (рулетка) ёки тўғри кўринишда бўлади.

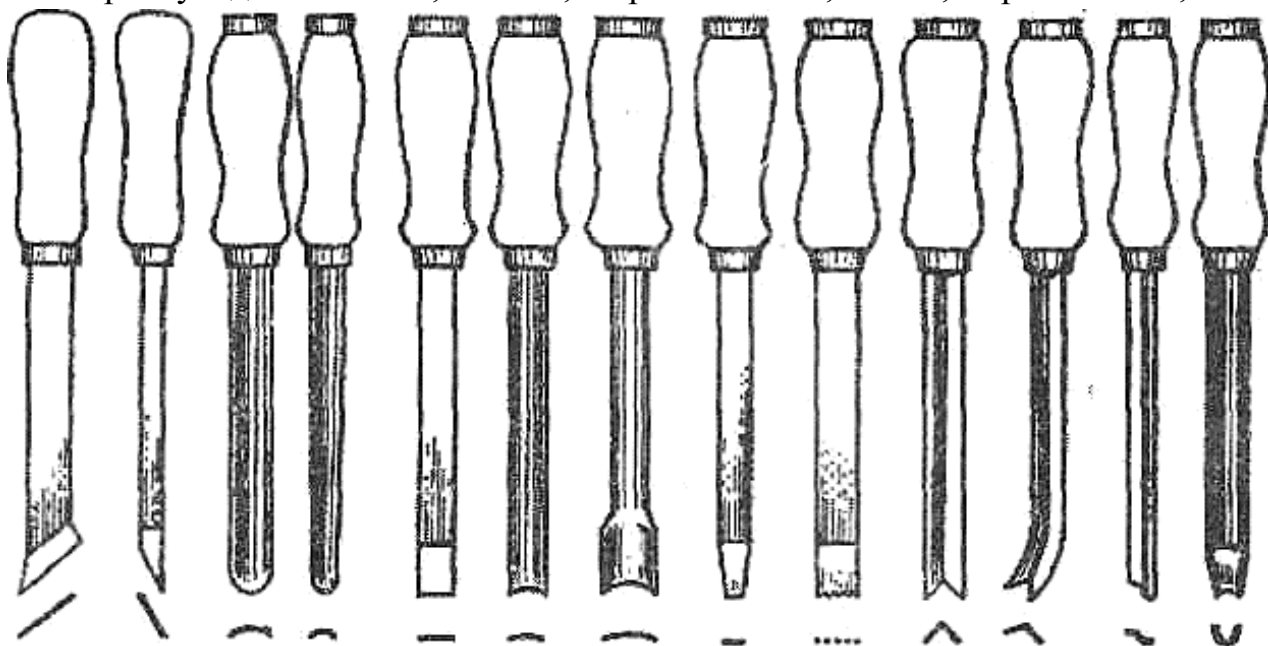
Гўния (угольник) — ўзаро 90° бурчак остида бириктирилган кунда ва линейкадан иборат асбоб бўлиб, буюмларни тўғри бурчакли эканлигини текширишда ҳамда ўлчов чизиқларини чизишда қўлланилади. Гўниянинг порси гўния (ерунок), сурма гуния (малка) каби турлари ҳам бор.

Ўчиргич - нақш, композициялар чизишда ортиқча чизиқларни ўчириш учун қўлланилади. Қаламда чизилган чизиқларни юмшоқ ок, ёки кўк ўчиргичда, сиёҳ ёки тушъ билан чизилган чизиқларни эса таркибида майдаланган қуми бўлган қизил ўчиргичда ўчирилади.

Ёғоч ўймакорлигида турли иш асбоблар ишлатилиб, улар ўзига хос ишларни бажаради (4-расм). Ёғоч ўймакорлигидаги асбоблар икки турга бўлинади, яъни нақшни ўйиш учун "ўйма қаламлар" ва иккинчиси "нақш

қаламлар".

Асбобларнинг шакли ва бажарадиган ишига қараб исканаларнинг бир неча хиллари бўлади. Масалан, искана, морпеч искана, балик, сирти искана, замин



4-расм. Ёғоч ўймакорлиги асбоблари

искана, ковза искана, чекма искана ва бошқалар. Исканалар шаклига ва бажарадиган ишига қараб саккиз гуруҳи бўлинади:

1. Тўғри исканалар — 4 хил бўлиб, майда (тиғининг кенглиги 1,5 мм) искана, ўрта искана, катта исканаларга бўлинади. Улар ўйма нақш элементларининг атрофларини ва геометрик шаклдаги боғдоди нақшларнинг четларини кесишда, замин олишда ва уларни текислашда ишлатилади.

2. Куракча исканалар - 2 хил бўлиб, тиғининг кенглиги 15-25мм бўлади. Бу исканалар кесадиган тиғининг учи бир томонга қия қилинган бўлиб, куракча шаклида бўлади. Ўювчи уста ўнг қўли билан искананинг дастасидан ушлаб, нақш чизиги устидан, маълум бир чуқурликда санчиган ҳолда ўзи томон кесади. Бу искана асосан буюмларнинг четига энсиз занжир ва хошия нақшлар ўйишда қўлланилади.

3. Нова исканалар - нова искананинг тиғининг учи нов шаклида бўлиб, эни 2 мм дан 15мм гача бўлади. Бу исканалар ёғоч буюмларнинг юзига турли шаклдаги ўсимликсимон, ислимий, кавартма нақшларни ўйиш ва пардозлашда ишлатилади. Нова исканалар турт хил: нуқта нова искана, кичик нова искана, ўрта нова исканадир.

Балиқ сирти искана — бу исканаларнинг тиғи ботиқ камалаксимон кўтарилган, балиқ қовурғаси шаклида бўлиб, тиғининг кенглиги 3, 6, 10, 15 мм гача бўлади. Ёғочга чизилган нақшни ўйиш учун уста исканани чап қўлида ушлаб, тиғини чизик устига тик қўйган ҳолда болғача билан уриб кесади.

Замин исканалар - 2 хил бўлиб, тиғининг кенглиги 5-7 мм гача бўлади. Улар буюмларнинг юзига чизилган ислимий ва гирих нақшларнинг заминини ўйиб олишда ишлатилади.

Чекма исканалар — буюмнинг изига ўйилган нақшлар заминининг бир

текис бўлиши, нақш чизикларининг аниқ кўриниши учун ишлатилади. Нақшни ўйишда ўқувчилар исканани чап қўл кафтини орасига олиб, уни тик ушлаган ҳолда болғача билан нақш заминини бир четдан чеклаб чиқади. Чекма исканалар бир тишли, уч тишли, беш тишли, ўн олти тишли бўлади.

Морпеч исканалар — 4 хил бўлиб, тиғининг кенглиги 5, 8, 15, 20 мм гача бўлади. Бу исканалар буюмларга ўйилган нақшларнинг четларидаги занжири, хошия, ярим доиралар, нуқталар чиқаришда ишлатилади. Морпеч искана ҳам болғача билан уриб ишлатилади.

Ковза исканалар — 3 хил бўлиб, тиғининг кенглиги 5, 8, 12 мм гача бўлади. Бу исканаларнинг тўғри тиғли ва эгри тиғли деб юритиладиган турлари ҳам бор. Ковза исканалар буюмларнинг юзига ўйилган нақш чизикларининг устига уч қиррали қавариқ йўллар чиқариш ва параллел чизиклар туширишда ишлатилади.

Юқорида кўрсатилган ўймакорлик асбоблари билан буюмларга турли хил нақшларни ўйиш мумкин. Ўймакорлик асбобларидан фойдаланар эканмиз, агар улар ўтмас бўлса, иш сифатсиз, кўнгилдагидек чиқмайди, шунинг учун ҳам "устани ўзи уста эмас, асбоби уста" деб бежиз айтмаганлар.

IV. Дарсни мустаҳкамлаш;

1. Ёғочга ишлов бериш соҳасидаги қандай халқ хунармандчилиги касбларини биласиз?

2. Ёғоч ўймакорлиги қандай санъат тури ҳисобланади?

3. Ёғоч ўймакорлиги қачон пайдо бўлган?

4. Ёғоч ўймакорлигида қандай асбоблардан фойдаланилади?

5. Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган қандай ўлчов асбобларини биласиз?

V. Дарсни якунлаш:

а) ўқувчиларни баҳолаш ва рағбатлантириш;

б) уйга вазифа - уйларида ёғоч ўймакорлигига оид қандай буюмлар борлигини, ёғочга ишлов бериш соҳасига оид касбларни ва ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган асбоблардан қандай фойдаланишни ўрганиб келиш.

**2-мавзу: Ёғоч ўймакорлиги санъатининг ўзига хос хусусиятлари.
Ёғоч ўймакорлиги санъатида ишлатиладиган ёрдамчи материаллар
ва асбоб-ускуналар**

Дарсининг мақсади:

- а) таълимий - ўқувчиларга ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган ёғочларни танлашни ва ёрдамчи материаллар ҳамда асбоблар хақида маълумотлар бериш;
- б) тарбиявий - ўзбек халқ амалий безак санъати орқали ўқувчиларга эстетик ва бадиий тарбия бериш;
- в) ривожлантирувчи — ўқувчиларнинг ёғоч ўймакорлигига оид билимларини кенгайтириш.

Дарсининг жихози: дарслик, тарқатма материаллар, кўргазмали ва техник воситалар, ёғоч турларидан намуналар, асбоб-ускуналар.

Дарс тури: назарий.

Дарс типи: янги билимлар бериш, меҳнат кўникмаларини шакллантириш.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: суҳбат, баҳс-мунозара, кўргазмалилик.

Дарсининг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Ўтилган мавзунинг сўраш:

- 1. Ёғочга ишлов бериш соҳасидаги қандай халқ ҳунармандчилиги касбларини биласиз?
- 2. Ёғоч ўймакорлиги қандай санъат тури ҳисобланади?
- 3. Ёғоч ўймакорлиги қачон пайдо бўлган?
- 4. Ёғоч ўймакорлигида қандай асбоблардан фойдаланилади?

III. Янги мавзу баёни. Қадимий замонлардан бери ота-боболаримиз инсоният вужудга келтирган кашфиёт, илм-фан чўққиларининг эгаллаб, ўз ҳунарларининг авлоддан-авлодга ўтказиб келмоқдалар. Ёғочга нақш ўйиш ва гул солиш санъати ҳамisha ардоқланиб келинган. Ҳозирги пайтда ёғоч ўймакорлиги меъморчилик билан бир қаторда рўзғор буюмларига безак беришда кенг қўлланилмоқда.

Маҳаллий анъаналарни авайлаб, ардоқлаб уларни янги мазмун билан бойитаётган халқ усталари асрлар давомида сайқал топган қадимий санъатнинг етук намуналарини яратмоқдалар. Ҳозирги кунда архитектура билан боғлиқ бўлган ганч ва ёғоч ўймакорлиги тобора тараққий этиб бормоқда. Ўзбекистонда қадимдан меъморчилик ва уй-рўзғор буюмларининг безашда, халқ амалий санъатининг турларидан бири ёғоч ўймакорлиги кенг қўлланиб келинган. Ёғоч ўймакорлигида турли нақш услубларидан фойдаланилади. Ҳар бир уста ўзи яшаб, ижод этган ердаги бадиий анъаналарининг ўзига хос томонларининг ўзида акс эттиради. Масалан, хивалик халқ усталари ёғочни ўйиб нақш ишлашда ёғочнинг табиийлигини сақлаб қолганлар, бухоролик усталар эса нақш ўйиб ишланган буюмларни жим-жимадор қилиб, уни олтинсимон ва кумушсимон ранглар билан бўяганлар. Кўқонлик халқ усталари ёғочни ўйиб нақш солишда уни ўрта чуқурликда ўйганлар. Тошкент халқ усталари тахта юзасидаги нақшларни заминсиз, чизиклар орқали бажарганлар ва хошия нақшларининг кўп

ишлатганлар, Марғилон усталари ўймакорлик ишларининг заминини ўта чуқур ўйганлар. Хозирги пайтда ёғоч ўймакорлиги ва наққошлиги меъморчилик билан бир каторда рўзгор буюмларига безак беришда кенг қўлланилмоқда. Ўйма наққошликнинг ажойиб намуналарини тошкентлик усталар ясаган эшиклар, буклама ширмаларда, курсичалар, лаганлар шу каби бошқа буюмларда яққол кўрамиз (5-расм).

Ёғоч ўймакор усталар ёғочни ўйишдан олдин унинг ўзига хос хусусиятларини синчиклаб ўрганганлар. Кейингина ёғочга ўйиб нақш ишланган. Ҳамма ёғочлар улар олинадиган ёғоч турига қараб икки гуруҳга: баргли ва нина барглиларга, бўлинади. Нина баргли дарахтлардан олинган ёғочлар куринишда, дурадгорликда ва ёғоч ўймакорлигида асосий материал ҳисобланади, чунки уларнинг ўзига хос афзалликлари бор. Чунончи таркибида смола моддалари бўлганлиги учун у тез чириб кетмайди, баргли дарахтларга қараганда кўплиги ва енгиллиги, унга ишлов бериш осонлиги, танаси тўғри, силлиқ бўлгани учун ундан силлиқ хода тайёрлаш мумкин. Ёғоч материаллари табиий гули, ранги, товланиши ва хидига қараб аниқланади. Ўзбекистонлик ёғоч ўймакор усталар ўз ишлари учун энг яхши ёнғоқ (греческий орех), кайрағоч, чинор (платан), тут, арча (можжевельник), нок (груша), заранг (клён), зирк (ольха), шумтол (ясень), мирзатерак (тополь), бақатерак, тоғ тераги (осина), терак, ўрик (урюк) каби дарахтлардан ва ҳозирда бошқа жойлардан келтирилган шамшод, эман, оқ қарағай (пихта), тилоғоч (лиственница), арғувон (липа), оқ қайин (берёза), қора қайин (бук), қарағай (сосна) дарахтлари ёғочларини ишлатадилар. Ушбу ёғочларни пардозлаш орқали нақш ўйишга тайёрлайдилар. Бунда пардозлашда ёғоч сиртини яхшилаб тозалаш, силлиқлаш, ўйма рельефга уч хил: пах (ёйма), чока (ёрма), лула пардоз бериш ҳамда бўяб, кумуш суви югиртириш, локлаш ва жилолаш каби ишлардан иборат.

Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган ёғочларни бутун йил бўйи тайёрлаш лозим. Лекин ёғочларни дарахтлардан сув қочган вақтда, яъни октябрь, ноябрь ойларида тайёрлаш яхши натижа беради. Кесилган дарахт узоқ сақланганда чиримаслиги ва қурт емаслиги учун унинг пўстлоғини шилиш ва соя ҳамда шамол тегадиган жойда сақлаш лозим. Ёғочларни ишлатиш олдидан эътибор билан танлаш ва хиллаш керак, Буралган, сербутоқ ёғочларни олмаслик лозим, чунки улардан ясалган буюмлар сифатсиз чиқади. Хўл тахтани ишлаш қуруқ тахтага қараганда бирмунча қийин. Нам тахталар кўпинча иш жараёнида нами қочиб қийшайиши мумкин. Шунинг учун мебель, ўйма буюмлар ясашда ишлатиладиган ёғоч материаллар қуруқ бўлиши шарт.

Ўқувчилар қилинадиган ишнинг катта-кичиклигига қараб, ёғоч материалларни, фанерларни хиллаб олишлари лозим. Материалларни хиллаб олиш тайёрланадиган буюмнинг сифатли чиқишини таъминлайди. Ишлатиладиган ёғоч материаллар яхши қуриган бўлса, тоб ташлаб буралиш, куриш натижасида дарз кетиш холлари юз бермайди.

Нақш ўйилиши керак бўлган буюмни яхлит ҳолда дастгоҳга ўрнатиш бирмунча қийин. Шу сабабли уни қисмларга ажратиб ўйиш осон ва қулайдир. Ўйиладиган буюм қисмларини махсус бурама қисқичлар билан дастгоҳ устига қимирламайдиган қилиб ўрнатилади. Буюм юзига нақш туширишдан олдин

буюм юзини юмшатиш учун пахта мойи суртилади. Ўйиш вақтида эса искана учи совунга тегизиб олинади, шунда искана равон кесади.

Ёғоч ўймакорлиги санъатининг ажойиб хусусиятларидан бири шундаки, ўймакор уста икки қўли билан ишлайди. Искана қаламни чап қўлига ушлаб, ўнг қўли билан болғани тутиб, искана дастасига уриб, нақшни кесади. Ўзбекистонда ишлатиладиган ўйма нақшларнинг чуқурлиги 2 мм дан 15 мм гача боради.

Тошкент, Бухоро, Қўқон, Самарқанд ўймакор усталари буюмларнинг ўйилган заминини чекма услубида махсус чекич искана қалам билан чакичлаб чиқади. Хива усталари нақш заминини чакичламасдан текислигича қолдирадилар. Улар ўйиб тайёрланган буюмларнинг юзига қиздирилган чигит ёғи суртадилар. Бунда буюмнинг намга ва иссиқ-совуққа чидамлилиги ошади. Иккинчидан чигит ёғи нақш юзини қорамтир қилиб кўрсатади. Тошкент, Қўқон ва Самарқанд усталари эса тайёр буюмларни махсус лок билан локлайдилар.

Ёғоч ўймакорлиги санъатида ишлатиладиган ёрдамчи материаллар ва асбоб ускуналарга қуйидагиларни киритиш мумкин. Дурадгорлик елими, казеин елими, чигит мойи, жилвир қоғоз, елимдон кабилардан фойдаланилади.

Бундан ташқари дурадгорликда ёғочни қайта ишлаш учун мўлжалланган дастаки ва механик асбоблардан ҳам фойдаланилади.

Дурадгорлик елими - ёғоч материалларини бир-бирига елимлаш учун ишлатилади. Дурадгорлик елими гўшт ва суяклардан тайёрланади.

Казеин елими - ёғоч ўймакорлиги ва дурадгорликда ишлатиладиган елим бўлиб, сутнинг охирги ишлатиб бўлмайдиган қисмидан тайёрланади. У талқон холида ёки 4-12 мм ли қаттиқ донча кўринишида бўлади.

Чигит мойи — ўйилган ўйма накати бейц ёрдамида ўрик, ёнғоқ ёки бошқа ёғоч рангига келтириб бўялгандан сўнг чигит мойи пахтали латта билан ишқалаб суркаб чиқилади ва 3,7 номерли спиртли лок суркаб чиқилади.

Кнопка нақшни буюмни юзига туширишда шилдироқ қоғоз силжимаслиги учун уни махкамлаб қўйишда ишлатилади.

Мосламалардан жилвир қоғоз, майин ясси эговлар ишлатилади. Жилвир қоғозлар донларининг йирик-майдалигига қараб, 120 дан 180 гача номёрланади, номерлар ортиб бориши билан донлари майдалашиб боради, 120-140 номерлилари майда донали жилвир дейилади.

IV. Дарсни мустаҳкамлаш:

1. Қўқон, Хива, Тошкент ва Марғилон усталарининг ёғоч ўймакорлик ишлари нимаси билан бир-биридан фарқ қилади?

2. Ўзбекистондаги ёғоч ўймакор усталар ўз ишлари учун қандай дарахтлардан фойдаланадилар?

3. Дарахтлар баргига кўра қандай гуруҳларга бўлинади ва қайси гуруҳ дарахтларидан ёғоч ўймакорлигида кўпроқ фойдаланилади?

4. Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган қандай материалларни ва асбоб-ускуналарни биласиз?

V. Дарсни якунлаш:

а) ўқувчиларни баҳолаш ва рағбатлантириш;

б) уйга вазифа - турли дарахтлардан намуналар тайёрлаб келиш.

3-мавзу: Калька қоғози ёрдамида ўйма нақш турларидан намуналар чизиш.

Дарснинг мақсади:

а) таълимий — ўқувчиларга нақш чизиш усулларини ўргатиш;

б) тарбиявий — ўқувчиларнинг маънавий оламини бойитиш, бадиий дидини ўстириш ва руҳиятини тарбиялаш;

в) ривожлантирувчи -ўқувчиларнинг нақш чизиш ва нақшларни калька қоғози ёрдамида ёғоч буюмларга кўчиришга оид билим, кўникмаларини кенгайтириш.

Дарснинг жиҳози: дарслик, тарқатма материаллар, калька қоғоз, игна, нақш намуналари.

Дарс тури: амалий дарс.

Дарс типи: янги билимлар бериш, меҳнат кўникмаларини шакллантириш.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: суҳбат, баҳс-мунозара, кўргазмалилик.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Ўтилган мавзунини сўраш:

1. Куқон, Хива, Тошкент ва Марғилон усталарининг ёғоч ўймакорлик ишлари нимаси билан бир-биридан фарқ қилади?

2: Ўзбекистондаги ёғоч ўймакор усталар ўз ишлари учун қандай дарахтлардан фойдаланадилар?

3. Дарахтлар баргига кўра қандай гуруҳларга бўлинади ва қайси гуруҳ дарахтларидан ёғоч ўймакорлигида кўпроқ фойдаланилади?

III. Амалий машғулоти. А. Ўтилган мавзу бўйича сўраш, баҳс-мунозара ўтказиш (ўтилган мавзу - "Ёғоч ўймакорлиги санъати тарихи ва уни ривожланиши" юзасидан тарқатма материаллар берилади. Ўқувчиларнинг саволларга берган жавобини эшитиб, зарур ўринлари тўлдирилади ва хулосаланади. Кўшимча маълумотлар тўплаб келган ўқувчилар алоҳида рағбатлантирилади).

Назарий тушунча ва кириш йўриқномаси бериш (доскага янги мавзу номи ва режаси ёзиб қўйилади (режа: 1 .Оддий нақш элементларини қоғозга чизиш. 2.Қаёққа тайёрлаш технологияси. 3.Чизилган нақшларни ёғоч буюмларга кўчириш).

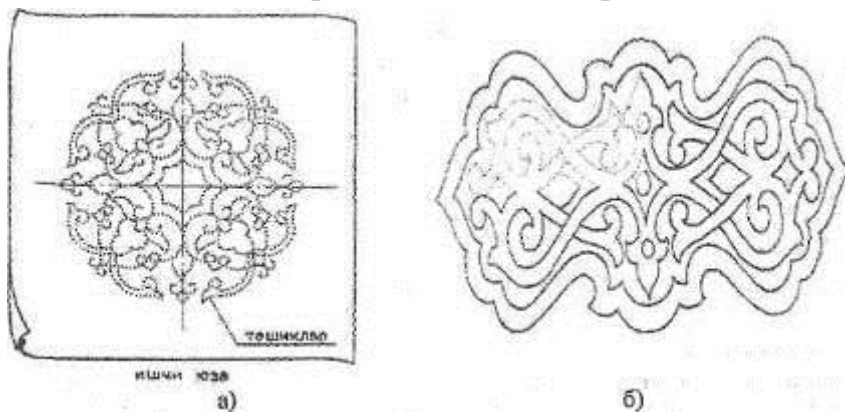
Оддий нақш элементларини қоғозга чизиш. Ўқитувчи нақш элементларини чизишдан олдин қуйидаги материалларни тайёрлаб қўйиши керак бўлади: ярим ватман қоғоздан тайёрланган альбом, "М" маркали қора қалам, юмшоқ ўчирғич, қаламтарош, тўғри ва учбурчакли чизғичлар.

Нақш чизиш ишлари асосан нақш элементларидан, энг оддий нусха кўчиришдан бошланади. Ўқувчилар қоғозда тўғри ва чиройли чизик ўтказишни ўрганишлари, чизилган чизикнинг аниқ ва равлонлигига эришишлари керак. Боғдоди услубида ўйиладиган нақшларнинг кўпчилиги геометрик шакллардан тузилган бўлиб, буюмларнинг юзаси пардозсиз, саёз қилиб ўйилади. Боғдоди услубидаги нақшлар дарвоза ёндорларини безатишда ишлатилади. Бу нақшлар

"занжира" деб аталади. Демак энг олдин содда занжира нақшларни қоғозга чизиб ўрганамиз. Жумладан занжира нақшини чизиш учун эни 3 см, узунлиги 20-25 см бўлган йўл чизик ўтказилиб, ичига тенг томонли учбурчаклар чизиб чиқилади. Учбурчакнинг учларидан томонларига тик чизиклар туширилади, бу чизикларнинг кесишган жойи учбурчакнинг маркази бўлади. Марказни учбурчак учлари билан бирлаштирсак, занжира нақшининг бир элементи ҳосил бўлади. Бу элементни йўл чизик бўйлаб давом эттирсак, тўла занжира ҳосил бўлади. Занжира нақшларини тўғри туртбурчак, квадрат шакллардан тузиш мумкин (6-а,б,в расм).

1. Ёғоч буюмларга ишланадиган нақшлар тўғри чизик, ярим айлана ва айланалардан ташкил топали. Нақш ишлашда уларни тенг бўлақларга: бўлиш лозим бўлади. Шу сабабли ўқувчилар нақш ишлашда бундай ишларни мукаммал бажарадиган бўлишлари керак.

2. Калька тайёрлаш технологияси. Ўқитувчи томонидан ўқувчиларга калька тайёрлаш тушунтириб, кўрсатиб берилади. Калька тайёрлаш қадимдан маълум бўлган усуллардан ҳисобланади. Калька тайёрлаш жараёнида нақш тушириладиган буюм юзининг ҳажмига қараб, калькага мўлжалланган шалдироқ қоғоз кесилади. Чизиладиган нақшни бўлақларига ва тузилиш симметриясига қараб, икки, тўрт, саккиз буклаб қалам билан чизилади. Гул чизиғининг устидан игна билан тешиб чиқилади. Ҳар бир тешикнинг оралиғи икки миллиметрдан ошмаслиги шарт. Калькани нақш тушириладиган буюмнинг устига ёзиб, чап қўл билан ушлаб, ўнг қўлга икки қават докага ўралган оқ ёки қора кукун қоғознинг устидан бир оз силкитиб босиб сурилади. Буюмнинг юзида нукталар кўринишида нақш йўллариининг изи қолади. Бу излар устидан қора қалам билан чизиб чиқамиз. Чизилган нақшга керакли ўйма қаламлар танланиб, нақш четлари кесиб чиқилади ва замин ўйилади. Ўйилган нақшларнинг таги чакичлаб пардозланади (7-а,б расм).



7-расм

3. Чизилган нақшларни ёғоч буюмларга кўчириш. Ёғоч материалларга нақш тусидаги шаклларни ўйиш учун аввал нақш тушадиган юзани танлаш ва унга дастлабки ишлов бериш керак. Ёғоч ўймакорлигида ўйиш жиҳатидан ҳар хил сифатга эга бўлган турли ёғоч навларидан (осон ўйиладиган юмшоқ ёғочлар ва куч билан ўйиладиган қаттиқ ёғочлар) кенг кўламда фойдаланилади.

Амалий машғулот давомида ўқувчиларга дастлаб тузилиши жиҳатидан

унчалик мураккаб бўлмаган идиш-товоқлар, буюмлар, курсичалар, панжаралар, кутичалар ва шу кабиларнинг нақшларидан нусха кўчиртириш мумкин. Натижада ўқувчилар ўзига хос нақш ишлаш услублари ҳамда нақшларнинг буюм шакли билан қай тарика боғланганлигини пухта ўрганадилар, уларнинг тушунчалари кенгайиб боради. Бундан ташқари, ўқувчилар у ёки бу уста томонидан қўлланилган нақш элементларини кўчириб чизиш жараёнида яхши эслаб қоладилар. Сўнг мустақил нақш чизишда ана шу элементларни ўзаро боғлаб, янгича композициялар яратишни ўрганадилар.

Мохир усталар томонидан ясалган буюмлар ва уларнинг беағи ҳамиша ўқувчилар учун илҳом манбаи бўлиб қолишга эришиш керак. Юксак дид билан ишланган нақшлар ва буюмлар ўқувчиларнинг қизиқишларини оширади. Чизишга бўлган интилишларини рағбатлантиради. Аста-секин ўқувчиларнинг тажрибалари бойиб бориши билан бирга, нақш кучириш учун мураккаброқ кўринишдаги нақшлар танланади.

Ўқувчилар нусха кўчириш билан бир қаторда қардош қозоқ, қирғиз, тожик ва туркман халқининг ёғоч ўймакорлиги санъати билан ҳам таништирилади. Бу халқларнинг нақшларидаги ўзига хос хусусиятлар нимадан иборатлиги, ўзбек нақшлари билан ўхшаш жиҳатлари ўқитувчи (ёки тўғарак раҳбари) билан биргаликда таҳлил қилинади ва ўқувчиларга нақш намуналари кўрсатилади (8-а,б расм).

8-расм

Буюмларнинг юзасига тушириладиган геометрик шаклдаги ўйма нақшлардан ташқари ўйиладиган боғдоди, ислимий ва мукарнас каби турлари борки, булар аввало қоғозга чизилиб, кейин буюм юзасига туширилади. Буюмнинг сатҳига калька ёрдамида нақш тушириш қадимдан давом этиб келаётган усуллардан биридир. Ўзбекистан усталари бу усулдан ҳозир ҳам фойдаланмоқдалар. Яхши ишланган калькалардан нақш аниқ тушади. Шунинг учун ҳам калькани авайлаб, қуруқ жойда сақлаш лозим. Нақшни буюмнинг юзасига калька орқали кўчиргандан сўнг, уни ўйишга киришилади. Гул ўйиш устанинг тажрибаси, маҳоратига боғлиқдир. Шунга кўра ўқитувчи ўқувчиларига нақш ўйишни тушинтиришда энг қулай усулларни танлаши лозим.

Б. Амалий иш. Ўқувчилар олдиндан тайёрлаб қўйилган калька тайёрлашда ишлатиладиган материаллар - калька қоғоз, оқ ёки қора қуруқ, нақш намуналари билан таништирилади ва уларни қандай ишлатишни ўрганадилар.

IV. Дарсни мустахкамлаш:

- 1.Ўймакорлик санъати тўғрисида нималарни биласиз?
- 2.Калька тайёрлашни тушунтириб беринг.
- 3.Тайёрланган калька ёрдамида нақшни ёғочга қандай ўтказилади?
- 4.Нақшларнинг қандай турларини биласиз?

V. Дарсни яқунлаш:

а) ўқувчилар томонидан тайёрланган калькаларни баҳолаш ва уларни рағбатлантириш;

б) уйга вазифа қилиб, ўқувчиларга мустақил равишда турли геометрик нақшлар учун калька тайёрлаб келиш топширилади. Шу билан дарс

якунланади. Навбатчи ўқувчилар хонани тозалаб, тартибга келтирадилар.

4-мавзу: Дурадгорлик ишларида ислимий ва гирих усулидаги нақшлардан фойдаланиш.

Дарснинг мақсади:

а) таълимий - ўқувчиларга ислимий ва гирих усулидаги нақшлар ҳосил қилишни ўргатиш;

б) тарбиявий - ўқувчиларни меҳнатсеварликка, гўзалликка, эзгуликка, сабрлиликка, иш жойини саранжом-саришта тўтишга ўргатиш;

в) ривожлантирувчи - ўқувчиларнинг ёғоч ўймакорлигида нақшлар ҳосил қилиш ҳақидаги билим ва малакаларини кенгайтириш.

Дарснинг жиҳози: дарслик, тарқатма материаллар, ислимий ва гирих кўринишидаги нақшлардан намуналар, асбоб-ускуналар.

Дарс тури: амалий.

Дарс типи: янги билимлар бериш, меҳнат кўникмаларини шакллантириш.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: суҳбат, баҳс-мунозара, кластер, кўргазмалилик.

Дарснинг бориши:

I.Ташкилий қисм.

II. Ўтилган мавзунини сўраш:

1.Ўймакорлик санъати тўғрисида нималарни биласиз?

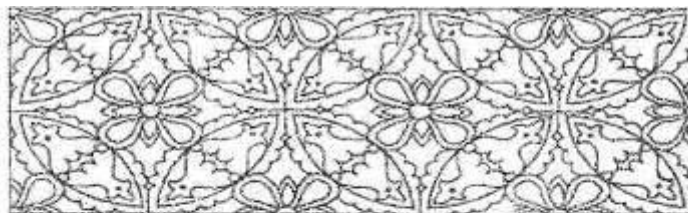
2.Калька қандай тайёрланади?

3.Калькага чизилган нақш ёғочга қандай тартибда ўтказилади?

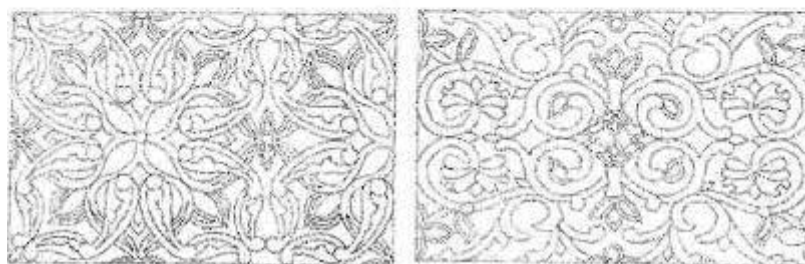
4.Нақшларнинг қандай турларини биласиз?

III. Янги мавзу баёни. Ўзбекистонда ёғоч ўймакорлигида оддий болалар туморчасидан тортиб, биноларнинг устунигача безаб келинади. Ёғоч ўймакор усталар қадимдан уч услуб асосида безаб келганлар. Булар бағдоди, ислимий ва паргориридир. Бу услублардан яна бири гирих ислимийдир. Ушбу дарсимиз давомида биз ислимий ва гирих усулидаги нақшлар ҳақида тўхталиб ўтамиз.

Ислимий услуб — ўзбек ўймакорлигида жуда кенг тарқалган. Ислимий классик нақш тури бўлиб, барг, гул, куртак, таноб ва бошқалардан ташкил топган бир-бирига уланиб такрорланишдан ҳосил бўлган нақш. Ислимийнинг



9-расм



турлари жуда кўп, унинг композицияси қайси шакл билан тўлдирилган бўлса,

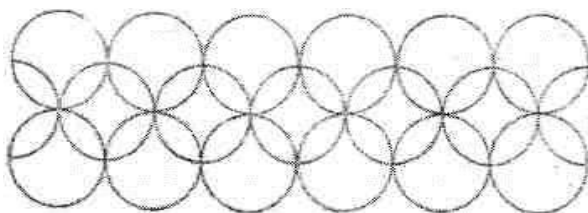
шу шаклнинг номини кўшиб айтилади. Чунончи ислими меҳроб, ислими бодом, ислими булбул ва бошқалар. Урта Осиё, Ҳиндистон, Якин Шарқ Афғонистон, Эрон усталари ислимий услубда ёғочни ўйиб гул соладилар. Бу услубда Хива, Бухоро, Самарқанд, Тошкент, Марғилон, Қўқон, Андижон шаҳарларида усталар қадимдан ҳозиргача ишлаб келмоқдалар.

Ислимий сўзи арабчадан олинган бўлиб, "югдаувчи" деган маънони билдиради, бу тўғри йул ичига илон изи шаклида чизиладиган чизикдир. Ислимий наққошликда, ўймакорликда кенг тарқалган бўлиб, фақат йўл ичига ишланади. Бу шакл кўпинчи ўсимлик шаклида олинади, шунинг учун ўсимликсимон нақшлар деб аталади (9-расм).

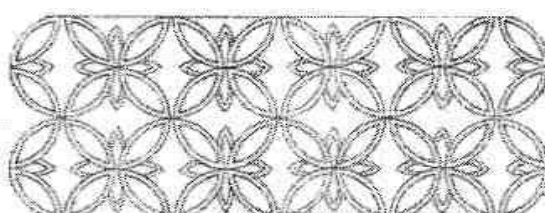
Ўймакорликда кўпинча кўш бандли ислимийлар ишлатилади (10-расм).

Бофта - симметрия нақшлар турига кириб, учлик, айланасимон, синик чизикли, яъни геометрик шаклда бўлади. Бофта нақш йўллари бир-бири билан боғлашда ишлатилади (11 -расм).

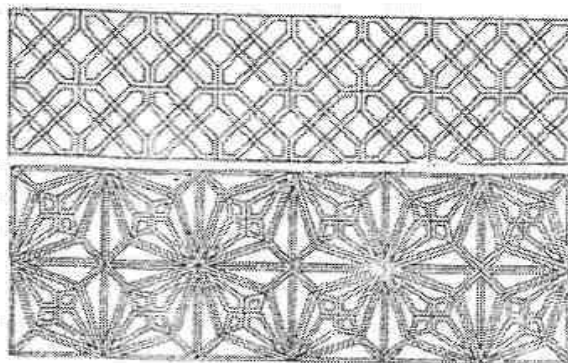
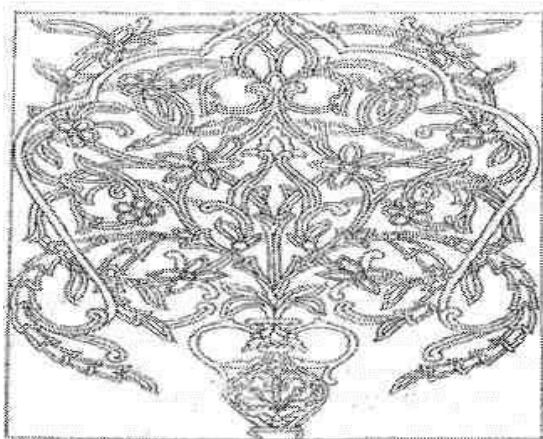
Агар ислимийлар циркуль ёрдамида бажарилса, паргор ислимий, айлана



12-расм



13-расм



ислимий деб аталади (12-13-расмлар). Бу ўймакорлик турини усталар "ўймали паргори" ва "ўйма паргор билан" деб ҳам юритадилар. Ўзбекистонда паргори услуби усталаридан Т.Аюбхўжаев, А.Турсунбоев, Хайдар Нажмиддинов, Баҳодиржон Гайдаров, Сулаймон Хужаев, Ортиқ, Файзуллаев, Абдувосиқ Сайдалиев, Ботир Ганиев ва бошқаларнинг паргори услубидаги ишлари элга манзур бўлиб келмоқда.

Ислимийлар тўрт томонга уланадиган кўзачасимон бўлса, "кувача ислими" дейилади.

Намоён - катта хажмда ва бир жойга туширилган меҳробли нақшлар турига киради. Намоён кеч қаёққа уланмайдиган бўлади (14-расм).

Гирих услуб - ўзбек ўймакорлигидаги жуда кенг тарзда тарқалган услублардан бири ҳисобланади. Гирик усулидаги нақшлар геометрик шаклларни тартиб билан жойлашдан ҳосил бўлади. Ҳар бир гирихнинг ўзига

хос номи бўлиб, бу ном унинг шаклига боғлиқ бўлади. Тўғри чизиқларнинг кесишиши натижасида чигал шакл ҳосил бўлади, уни қандай ясалганини тез аниқлаш қийин. Бундай геометрик шаклларни кам усталар гирих деб атайдилар (15-расм).

Юқоридаги усублардан фойдаланишда уларнинг четларини безатиб чиқишда хошиялардан фойдаланадилар. Хошиялар қар бир услубда ўйилган нақшларнинг атрофини безатиш учун қўлланилади ва чизиқ кўринишида бажарилади. Уларнинг "ишқомча", "халқача", "тўрт куз", "лўла хошия" каби турлари мавжуд.

IV. Дарсни мустаҳкамлаш:

1. Ёғоч ўймакор усталар қадимдан неч хил услуб асосида ўймакорлик ишларини олиб борганлар? Улар қайсилар?
2. Ислимий ва гирих усулларининг ўхшашлик ва фарқли томонлари борми?
3. Ўзбекистонлик паргори усталардан кимларни биласиз?
4. Хошияларнинг қандай турлари бор?

V. Дарсни якунлаш:

- а) ўқувчиларни баҳолаш ва рағбатлантириш;
- б) уйга вазифа - қоғозга ислимий ва гирих усулидаги нақшлардан намуналар чизиб келиш.

5-мавзу: Металларга ишлов бериш асосида ривожланган миллий хунармандчилик касблари.

Дарсинг мақсади:

а) таълимий - ўқувчиларда металларга ишлов беришга оид ривожланган миллий хунармандчилик касблари ҳақидаги маълумот бериш; уларнинг миллий хунармандчилик ҳақидаги айрим билимларини синаб кўриш;

б) тарбиявий - мавзу бўйича маълумотлар бериш, "Хунарли киши хор бўлмас, дўст-душманга зор бўлмас", "Хунар – хунардан унар" каби мақолларни шарҳлаш орқали ўқувчиларни миллий хунармандчиликка оид касб-хунарларга қизиқтириш, уларнинг гўзалликни хис туйғуларини ривожлантириш;

в) ривожлантирувчи - ўқувчиларнинг металларга ишлов бериш соҳасидаги касблар ҳақидаги билимларини кенгайтириш.

Дарсинг жихози: дарслик, тарқатма материаллар, кўргазмали қуроллар.

Дарс тури: Амалий дарс.

Дарс типи: янги билимлар бериш меҳнат кўникмаларини шакллантириш.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: суҳбат, баҳс-мунозара, кластер, кўргазмалилик, тест синови.

Дарсинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Ўтилган мавзунини сўраш:

1. Ёғоч ўймакор усталар қадимдан қандай услар асосида ўймакорлик ишларини олиб борганлар?

2. Ислимий ва гирих усулларининг ўхшашлик ва фарқли томонлари борми?

3. Ўзбекистонлик паргори услуби усталаридан кимларни биласиз?

4. Хошияларнинг қандай турлари бор?

III. Амалий машғулот. Хурматли ўқувчилар! Бугун сизлар билан металларга ишлов бериш соҳасидаги миллий хунармандчилик касблари ҳақида маълумотлар билан танишамиз. Ўрта Осиё халқ амалий санъати жуда қадим замонлардан бери мис, тилла ва кумуш каби рангдор металлардан ишланган нафис буюмлари билан машҳурдир. Қадимий шаҳарлар ва қўрғонларда қазилмалар пайтида топилган мис ва заргарлик буюмлари бунинг исботидир. Самарқандда ўрта асрларда машҳур Регистон майдони яқинида нодир металларга бадиий ишлов берувчи халқ усталари маҳалласи - "Заргарон" мавжуд бўлиб, махсус ховлиларда усталар ўзлари тайёрлаган ноёб санъат асарларини ва буюртмаларини сотиб ҳаёт кечирганлар. Бухородаги Мисгарон ва Заргарон савдо расталари ҳам металлга бадиий ишлов бериш санъатининг ҳамда металлга бадиий ишлов бериш асосида ривожланган миллий хунармандчилик касбларини Ўрта Осиёда қадимдан ривожланиб келаётганлигининг исботидир. Ҳозирги даврда ҳам Ўзбекистонда металлга бадиий ишлов бериш касблари, айниқса, кандакорлик, мисгарлик кенг ривож топмоқда. Бухоро ва Хива шаҳарларида ишлаб турган халқ амалий санъати мактабларида ўқувчиларга бу касблар ўргатилиб келинмоқда.

IV. Дарсни мустаҳкамлаш.

Назорат шакли: тест синови. "Халқ хунармандчилиги технологияси"

бўлими юзасидан ДТС талабларининг бажарилишини текшириш.

1. Ёғочга ишлов бериш ишларига оид машғулотлар қайси хонада ўтказилади? А. Металга ишлов бериш хонасида. В. Ёғочга ишлов бериш хонасида. С. Тикувчилик хонасида. Д. Чизмачилик хонасида. Е. Математика хонасида.

2. Ўқувчи устахонага келишдан олдин қўлида нима бўлиши керак?

А. Дафтар, қалам, чизғич, ўчирғич, китоб ва кундалик. В. Дафтар, қалам, чизғич, арра ва болға. С. Дафтар, қалам, бўёқ ва болта. Д. Соат, ойна, қоғоз, қалам. Е. Дамма жавоблар тўғри.

3. Ўқувчи асбоб-ускуналарни ўқитувчининг рухсатисиз олиш мумкинми?

А. Мумкин. В. Мумкин эмас. С. Хохлаганда. Д. Баъзи бир ҳолатда мумкин.

Е. Дамма жавоблар тўғри.

4. Иш ўрнидаги пайраха ва қипиқларни нима билан тозалаш керак?

А. Қўл билан. В. Латта билан. С. Махсус чўтка билан. Д. Қўл ва латта билан. Е. Хдмма жавоблар тўғри.

5. Ўсиб турган дарахт қандай қисмларга бўлинади?

А. Илдиз, тана ва шох-шаббалардан. В. Илдиз, тана ва калькаларга. С. Илдиз, пустлоқ ва фанерларга. Д. Пустлоқ ва фанерларга. Е. Калька ва шох-шаббаларга.

6. Қандай дурадгорлик асбобларини биласиз?

А. Ранда, болға, стамеска. В. Арра, кайчи, кетмон, курак. С. Зубила, болға. Д. Калька, эшик, ром. Е. Хдмма жавоблар тўғри.

7. Токарлик стамескаси (исканаси) қандай шаклда бўлади?

А. Думалоқ шаклли. В. Тўғри туртбурчак. С. Ярим ойсимон. Д. Пичоқсимон ва ярим ойсимон. Е. Хамма жавоблар нотўғри.

8. Меҳнат таълими ўқитувчиси раҳбарлигида ўқувчилар томонидан бажариладиган ҳаракатлар қандай жараёндан иборат?

А. Ақлий ва илмий. В. Якуний ва жисмоний. С. Илмий ва якуний. Д. Ақлий ва жисмоний. Е. Жисмоний ва якуний.

9. Билиш, ўзгартириш ва тадқиқ этиш, бу қандай турларга киради?

А. Меҳнат мақсади тури. В. Меҳнат талаблари тури. С. Меҳнатни ўзгартирувчи тури. Д. Меҳнатга муносабатлик тури. Е. Меҳнатни ўзлаштириш тури.

10. Меҳнат предметиға қараб барча касблар неча типга бўлади? А. 2та. В. 3та. С. 5та. Д. 6та. Е. 8та.

Вариант №

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
А										
В										
С										
Д										
Е										

Тўғри жавоб: Нотўғри жавоб: Жами тўплаган балл:

Тест топширди: Ўқитувчи:

V. Дарсни якунлаш:

а) ўқувчиларни баҳолашда юқоридаги тестларни ўқитувчи вариант асосида тайёрлаб ўқувчиларга тарқатади ва тест натижаларни дарснинг охирида эълон қилади. Ўз навбатида ўқувчиларни рағбатлантириди;

б) уйга вазифа - металлларга ишлов бериш соҳасидаги касблар ҳақидаги маълумотларни ва миллий ҳунармандчилик касбларига оид расмларни тўплаш.

6-мавзу: Металларга ишлов бериш асосида ҳунармандлар томонидан тайёрланадиган буюмларнинг асосий турлари.

Дарснинг мақсади:

а) таълимий - ўқувчиларга ҳунарманд усталар томонидан тайёрланадиган буюмлар ҳақида маълумот бериш;

б) тарбиявий — Ўқувчиларни буюмларни турларини ва улардаги навдаларни фарқлашга ўргатиш;

в) ривожлантирувчи - ҳунармандлар томонидан тайёрланадиган буюмларнинг асосий турлари ҳақидаги билимларини янада ривожлантириш. Турли хил буюмларни яшаш усулларини ўргатиш.

Дарснинг жихози: кўргазмали қуроллар, техника хавфсизлигига оид стендлар, техника хавфсизлиги бурчаги намунаси, металлларга кесиб ишлов бериш асбоблари, кескичлар, эговлар, металл намуналари, мавзуга оид адабиётлар, дарс ўтишга оид ўқув услубий қўлланмалар.

Дарс тури: назарий.

Дарс типи: Ўқувчилар янги билимларни эгаллайдиган дарс.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: хикоя, суҳбат, баҳс-мунозара, кластер, кўргазмалилик.

Дарснинг бориши: I. Ташкилий қисм.

II. Ўтилган мавзу юзасидан савол-жавоб ўтказиш.

III. Янги мавзу баёни (режа: 1 .Металларга ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналар. 2.Металларга ишлов беришда тайёрланадиган буюмларнинг асосий турлари).

1. Металларга ишлов беришда қўлланиладиган асбоб-ускуналар. Ҳозирги даврда ҳам Ўзбекистонда металлга бадий ишлов бериш, айниқса, кандакорлик ва мисгарлик санъати кенг ривож топмоқда. Бухоро ва Хива шаҳарларида ишлаб турган маҳсул халқ амалий санъати мактабларида ноёб асарлар, турли жиҳозлар ва рўзғор буюмлари кўплаб тайёрланмоқда. Металлга ишлов бериш учун аввало керакли асбобларни тўплаб олмақ зарур. Бунинг учун таянч асбоблари, чеканка болғалари, қайчи ва омбирлар, турли шаклдаги кескичлар, жаррохлик пичоғи ва пардозловчи асбоблар, искана ва канфарник, турли шаклдаги дастгоҳ ҳамда сандон кабилар керак бўлади (16-расм).

Техника хавфсизлик қоидалари. Металлга ишлов беришда ишлатиладиган асбоб-ускуналар учли, кесувчи ва ўткир тўғли асбоблар бўлиб, улар билан ишлаганда эҳтиёт бўлиш, техника хавфсизлиги қоидаларига қатъий риоя қилиш зарур. Металл қайчилар ҳам учи ўткир асбоблардан бири бўлиб, улардан нотўғри фойдаланиш ўзигагина эмас, бошқаларга ҳам зарар келтириши, иш сифатининг бузилишига, ишнинг тўхтаб қолишига олиб келиши мумкин. Турли кўринишдаги болғалардан фойдаланганда эҳтиёткор бўлиш, сандондан тўғри фойдаланиш керак. Кескичлар, жаррохлик пичоғи ва пардозловчи асбоблардан хушёрлик билан фойдаланиш зарур. Ўқитувчининг рухсатсиз асбоб-ускуналарга тегмаслик, иш ўрнини рухсатсиз ташлаб кетмаслик лозим. Ишни тугатгач, иш урнини қириндилардан тозалашда маҳсул тозалагичлардан фойдаланиш керак.

2. Металларга ишлов беришда тайёрланадиган буюмларнинг асосий турлари. Металлга бадий ишлов бериш технологиясини ўрганиш, унинг услубларини тушуниб олиш учун ҳунармандлар томонидан тайёрланадиган буюмларнинг асосий турлари билан танишиб ўтиш етарлидир. Уларга кўза турлари, кумғон, чойнак, чойдиш, обдаста, сурмадон, дастшуй, манкалдон, исирикдон, носқовоқ чилим ва турли лаганларни киритиш мумкин. Металлдан ишланган идишларнинг умумий шакли маълум пропорция ҳамда силуэтга эга.

Сув солинадиган ҳамда чой дамлаб ичиладиган идишларнинг шакли хилма-хил бўлади. Бу идишлар шарсимон юмалоқ агар япалоқсимон бўлса сатранжи, қаноти нафари, шакли қовурғали, плитали, қиррали, рахли бўлади. Шундай идишлар борки, уларнинг қорни бир хил бўлиб, дастаси ва тумшуғи билан фарқ қилган.

Ўрдак офтоба — қопқоғи ўрдақсимон, кафти, дастаси, жўмрак ўрнига ўрдак тумшуғининг шакли ўрнатилган идиш. Ўрдак офтоба Қўқон шаҳрида инқилобгача кенг тарқалган бўлиб, унда чой дамлаб ичилса ҳам бўлади.

Хоразмда сув учун кумғон деган идиш ишлатилади, лекин бу идиш ҳеч бир вилоятда қўлланилмайди. Оригиналлиги шундаки ушлайдиган дастаси йўқ. Бошқа вилоятларда офтоба деб юритилади (17-расм). Сув келтириш, сув сақлаш ва чой дамлаш учун мис чойнак, мис кўза, чойдиш (чойжўш), кашкил ўзбек халқи ҳунармандлари томонидан ясалган идишлардир. Чойдишда сув ташилади ёки чой қайнатилади (18-расм). Унинг бўйи 25-30 см, қорни эса баландлигига яқин катталиқда бўлади. Улар ҳар хил кўринишга эга бўлиб, тагида чамбараги бўлади. Унинг дастаси қўйилиб, идишнинг ўртасига икки мих билан парчинлаб маҳкамланади. Чойдишнинг қопқопағи кўпинча "шабака - мис идишларга майда қилиб тешиб ишланган панжара" қилиб ишланиб дастасига ўрнатилади. Дасталари ей шаклида қайрилган бўлиб, пастки учи туморча "мадохил" шаклида тугайди. Бундам ташқари қўл ювиш учун обдаста, дасшун, селобча, чилопчин, туфдон (туфлагич) ва боншалар ишлатилган. Юртимизнинг турли вилоятларида ташкил этилган маюгабларда уста хунрашъ угар томонидан кўплаб буюмлар тайёрланиб келинмоқда.

Абдусаломовлар, тошкентлик усталардан уста Мумин, уста Абдуқори, Жамила Саидова, Юсуфжон ва кизи Зебинисолар, Қўқонлик усталардан Мулла Холик, уста мусаввир Қашғарий, Форик Холиқов, Лутфулла Фозилов, Ойнисабиби, Собирабибилар, самарқандлик усталардан уста Ахмад, Салим мисгар, уста Охунжон, Карим Гофуров, Карим Ахмедов каби усталарнинг металларга ишлов бериш орқали тайёрлаган буюмлари ҳозиргача сақланиб ва фойдаланиб келинмоқда. Уларнинг шогирдлари утолларининг изларидан бориб, уларни ишларини давом эттиришмоқда.

IV. Дарсни мустахкамлаш:

1. Металларга ишлов бериш орқали қандай буюмлар тайёрланади?
2. Бундай буюмлар қасрларда ва нима мақсадда ишлатилади?
3. Агар сиз уста бўлиб қолсангиз қандай буюмлар тайёрлар эдингиз?

V. Дарсни яқунлаш:

а) уйга вазифа бериш (уйларида қандай турдаги металл буюмлар борлигини аниқлаш, уларнинг расмини чизиб келиш).

7-мавзу: Чилангарлик, заргарлик, пичоқчилик касбларида қўлланиладиган иш усуллари

Дарснинг мақсади:

- а) таълимий - металга ишлов берадиган станокларнинг турлари ва бажарадиган ишлари билан таништириш;
- б) тарбиявий - станоклардан эҳтиёткорлик билан фойдаланишни ўргатиш;
- в) ривожлантирувчи - металга ишлов берадиган станокларнинг тузилиши ва вазифаси ҳақидаги билимларни шакллантириш.

Дарснинг жихози: таркатма материаллар, кўргазмали куроллар, техника хавфсизлигига оид стендлар, техника хавфсизлиги бурчаги намунаси, металлларга кесиб ишлов бериш асбоблари, кескичлар, эговлар, металл намуналари, мавзуга оид адабиётлар, дарс ўтишга оид ўқув-услубий қўлланмалар.

Дарс тури: амалий дарс.

Дарс типи: кўникма ва малакаларни шакллантириш.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: амалий, кўргазмали, ақлий ҳужум.

Дарснинг бориши:

I. Ташкилий қисм.

II. Ўтилган мавзунини сўраш. Ўқувчиларнинг жавоблари умумлаштириб, янги мавзу юзасидан йўл-йўриқлар берилади. Янги мавзунини тушунтириш учун режа берилади ва режага асосан тушунтирилади.

III. Янги мавзу баёни (режа: 1. Чилангарлик, заргарлик, пичоқчилик ишлари ва уларда қўлланиладиган иш усуллари. 2. Чилангарлик, заргарлик, пичоқчилик касблари тарихи ва уларни ишлатиш).

Пичоқчилик санъати деганда биз пичоқ ясаш касбини тушунамиз. Пичоқ боболаримиз учун қадимдан тирикчилик воситаси бўлиб хизмат қилган. Ҳозирги вақтда пичоқ ясаш санъати халқ амалий санъати қаторида эъзозланиб келинаётир. Нодир пичоқлар ясашда ўзбек пичоқсоз усталарининг олдида тушадиган уста кам топилган. Пичоқ, ясаш бошланғич палеолит давридаёқ маълум бўлган. Темир даврида ҳунармандчилик пайдо бўлган ва ривожланган, Мис ва бронзадан пичоқ ясаш бронза даврига келиб авж олган. Темирнинг кашф этилиши пичоқчилик санъати тараққиётида катта бурилиш бўлди. Гесиоднинг "Меҳнат ва кунлар", Гомернинг "Илиада" асарларида пичоқнинг хўжаликдаги роли ҳақида батафсил баён этилган.

Ўрта Осиёда пичоқчиликнинг энг ривожланган жойи араб мамлакатлари бўлган. Испания ва Италияда эса тез ўсиб ривожланиб кетган. Ҳозирги кунда юртимизда кўплаб пичоқчилик мактаблари мавжуд. Қорасув, Чуст, Хива, Шахрихон, Қўқон пичоқчилик каби мактабларни кўрсатишимиз мумкин.

Пичоқуларнинг турлари. XVI асрда Германия, Франция, Англия, Австрия каби мамлакатларда пичоқчилик касб сифатида эъзозланиб, пичоқлар ошхоналарда ишлатилган (19-расм). XVII аср бошларида пичоқнинг очиб ёпиладиган, пакки, устра, чўнтакда сақланадиган паккилар ва бошқа турлари юзага келди.

Археологик топилмалардан маълумки, Ўрта Осиё ҳудудида миллион йил аввал 2 минг йилликка оид пичоқ намуналари топилган. Болалик тепа, Афросиёб, Варахша деворларига ишланган расмлардан маълум бўлдики, пичоқ уй-рўзғордан ташқари ҳарбий қурол сифатида ишлатилган. V-XII асрларда пичоқ яшаш ривожланиб, уни безаш технологиялари ўзгарган. XV-XVII асрларда ёнга осиб юриладиган пичоқларнинг турли хиллари пайдо бўлди. Буни Навоий, Бобур асарларига ишланган миниатюралардан кўриш мумкин. Кейинчалик пичоқчиликнинг ўзига хос мактаблари пайдо бўлди. Фарғона водийси, Самарқанд, Бухоро, Тошкент, Хоразм, Қашқадарё, Сурхондарё қадимдан пичоқчилик марказлари бўлиб, улар ўзининг ишлаш технологияси, шакли, катта-кичиклига ва безаклари билан фарқ қилган. Ўрта Осиёда қадимдан металлни қайта ишлаш, яъни ҳунармандчилик қуроллари ишлаб чиқариш учун шароит деярли мавжуд эди. Миснинг табиий запаслари, кумуш, кўрғошин, алюминий каби материаллар жуда кўп эди. Ҳунармандлар қадимдан бир-бирлари билан бирикиб бир маҳаллада яшаганлар, шунинг учун маҳаллаларнинг номи кўпчилик қайси ҳунар билан шуғулланса шу ном билан юритилган. Масалан, заргарлик билан шуғулланса заргарлик (заргарон), мисгарлик билан шуғулланса мисгарлик (мисгарон) ва ҳоказо маҳаллалар деб юритилган. Бухорода "Суфикордгар" қишлоғининг номи ҳали ҳам сақланиб қолган. У ерда ҳозир ҳам пичоқсозлар авлоди яшайди. Ўрта Осиё ҳудудидаги вилоятларда бундай маҳаллалар кўп бўлган. Пичоқдан кесувчи асбоб тариқасида кунда фойдаланилса, қадимда Ўрта Осиёда эркакларнинг иш қуроли, беаги тариқасида фойдаланилган. Пичоқларни бадиий безаш ҳам катта роль ўйнаган. Шунинг учун ҳам Шарқ маданиятининг энг яхши анъаналарини қайта тиклаш ва ўзлаштириш натижасида мамлакатимиз пичоқсозлари миллий пичоқни санъат даражасига кўтарганлар.

Ўзбек халқ амалий безак санъатининг энг кенг тарқалган турларидан бири кандакорликдир. Кандакорлик деганда металлдан ясалган бадиий буюмларга ўйиб ёки буртик қилиб нақш ишлаш тушунилади. Ўрта Осиё шаҳарларида металлдан ясалган бадиий буюмлар ишлаб чиқариш қадимдан ривожланиб келаётган санъат бўлиб, бу санъат ўзининг қадимийлиги билан кулолчиликдан кейин иккинчи ўринда туради. Савдо-сотиқда қадимдан кандакорлик буюмларига талаб катта бўлган. Бу асарлар рамзий ифодаларнинг янги услублар ҳамда ғояларини тарқатиш манбаи бўлиб, хизмат қилган. Маҳаллий санъат асарлари қўшни мамлакатлар санъатининг энг яхши ютуқлари билан бойиб борган. Қадимда буюм яшаш урф бўлиб қолган. Маҳаллий усталар олтин, кумуш, жез, мис ва бошқа металллардан ҳар хил буюмлар ясаганлар. Қадимги ва илк ўрта аср кандакорлиги асосан халланган кумуш буюмларда ўз ифодасини топган.

Археологик топилмалардан эрамиздан аввалги III аср охири ҳамда II аср бошларида биринчи (махсус мис қотишмаси) тўғнағичлар Миср, Ўрта Ер денгизи, Месопотамия, Хиндистон Ўрта Осиёда кенг тарқалганлиги аниқланган. Бу бадиий металл буюмлари ишлашнинг илк намуналари эди. Тўғнағичларда кичик-кичик воқеалар, ҳайвон ва бошқа нарсалар тасвирланган. Фарғонадан топилган маросим қозони I-минг йилнинг ўрталарида

кандакорликда "хайвонот услуби" ривож топганлигини исботлади.

IV асрда Ўрта Осиё Жанубий вилоятларининг Александр Македонский томонидан босиб олинишни тасвирий ва амалий санъатнинг маҳаллий анъаналарнинг тарқалишига имкон яратди. III-VIII асрларда, яъни сўнгги антик ва илк ўрта аср даврида Ўрта Осиёда кандакорлик жуда юқори даражада ривож топди. Қимматбохо металллардан ҳокимлар ҳамда аъёнлар учун ҳар хил ниҳоятда чиройли безак буюмлари ишлатилди. Бу олтин ёки кумуш буюмларда тўй-томоша, тахтга ўтириш маросимлари, дунёвий мавзулар, шикор ва кураш манзаралари, мифологик ҳамда эпик қаҳрамонлар, ҳаётий мавжудот, парранда ва бошқа тасвирларни кўриш мумкин эди.

VI-VII асрларда бадий металл буюмлар юксак техник маҳорат билан бажарилганлигига "Аниқов лагани" мисол бўла олади. Бу лаганда қалъа дарвозаси олдидаги сахна тасвирланган, "Яккама-якка олишув" воқеаси тасвирланган коса ўша давр ҳаётидан бир парча бўлиб, ундаги ўйманинг майинлиги, аниқ нафосати, композицияси, таъсирчанлиги билан машҳурдир.

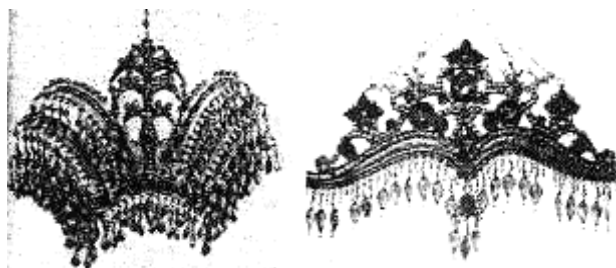
Мис буюмларининг турлари.

Металлдан ишланган идишларнинг умумий шакли маълум пропорция ҳамда силуэтга эга. Жумладан мис лаганлар кўпинча дорасимон, баъзи бирларигина овалсимон ёки тўртбурчак бўлади. Бухоролик ва самарқандликлар чоркунж деб юритадилар,

Лавҳўри — овалсимон ёки тўртбурчак мис лаганларнинг лаблари ён томонга қайрилган бўлади. Бу лаганлар ўсимликсимон, геометрик ва рамзий нақшлар билан жуда нафис қилиб безатилган.

Дулава - тухумсимон ёки тўртбурчак шаклдаги мис лаганларнинг ён томонга қайрилиб яна давом этиб пастга қайрилгани. Бу лаганлар ҳам жуда чиройли қилиб ишланган.

Заргарлик буюмлари. Заргарлик буюмлари турли-туман бўлиб, улар ўзига хос номланади. Пешонага такиладиганлари тиллақош, баргак, кулоққа зирак, бошга такдўзи, санчок, олтин тумор, кўкрак беагига мургак, зебигардон, туморча, соч безаклари, сочпопук, зулфи тилла, осма безак, гажак, бутун тирноқ, ярим тирноқ, кўш дуо, бурун беаги, арабак, юз беаги, бел беаги камар, бўйинтумор, билагузук, узук ва бошқалар бор (21-расм). Безаклар аёллар либосининг кўп қисмини эгаллайди. Бош, бўйин, пешона, кўкрак, қўлтиқ, бел, бурун, кулоқ, чакка ва бошқа тақинчоқларнинг бутун бир комплексини ишғол этади. Буларнинг ҳаммаси келин-куёвлар либосини тўлдириб, хонодонда тўй, байрам ва бошқаларда такилади. Баъзи зеб-зийнатлар бир умр тақиб юрилади. Турфа соч безаклар қизлар кийим бошида муҳим ўрин тутган. Буларга сочпопук, юмалок, туф ва бошқалар киради.



Сочпопук - соч безак турларидан бири бўлиб, аёллар сочларига такадиган заргарлик беагидир. Бу безак қора ипакдан эшилган, учлари попукдан 15-20 тача чийратма ип бўлади. Бу ипларда кумушдан қуйма гуппа, кўнғироқча ҳамда найча

шаклидаги яна бошқа тақинчоқлар такилади. Сочпопук турли шакллардан иборат бўлиб, улар турли номлар билан юритилади. Андижонда сочпопук, бекакул сочпопук, Наманганда эса какулли сочпопук, панжарали сочпопук, пур сочпопук ва бошқа турлари бор. Қўқонда кубба сочпопук ёки катта кубба сочпопук каби турлари кенг тарқалган.

IV. Дарсни мустахкамлаш:

1. Пичоқчилик касби ҳақида маълумотлар беринг: 2. Заргарлик ҳақида тушунча беринг. 3, Кандакорлик касби ва унинг ҳозирги кундаги ўрни қандай?

V. Дарсни якунлаш:

а) уйга вазифа бериш (уйларида қандай турдаги пичоқлар борлигини аниқлаш, иложи бўлса пичоқ, ясашда ишлатиладиган материаллардан топиб келиш; б) дарсни тугатиш.

8-мавзу: Халқ ҳунармандчилигида ишлатиладиган бўёқлар

Дарснинг мақсади:

а) таълимий - ўқувчиларга халқ ҳунармандчилигида ишлатиладиган бўёқларни тайёрлашни ўргатиш;

б) тарбиявий - халқ ҳунармандчилигида ишлатиладиган бўёқлардан тўғри, эҳтиёткорлик билан фойдаланишни ўргатиш;

в) ривожлантирувчи - ўқувчиларнинг бўёқлар ва улардан фойдаланиш ҳақидаги билимларни кенайтириш.

Дарснинг жиҳози: тарқатма материаллар, кўргазмали куроллар, техника хавфсизлигига оид стендлар, техника хавфсизлиги бурчаги намунаси, мавзуга оид адабиётлар, дарс ўтишга оид ўқув-услугий қўлланмалар, асбоб-ускуналар.

Дарс тури: назарий.

Дарс типи: меҳнат кўникма ва малакаларини шакллантириш.

Дарсда қўлланиладиган ўқитиш усуллари: суҳбат, баҳс-мунозара, красворд усули, кўргазмалилик,

Дарснинг бориши: I. Ташкилий қисм.

II. Ўтилган мавзунини сўраш:

1. Пичоқчилик касби ҳақида нималарни биласиз?

2. Заргарлик ҳақида нималарни биласиз?

3. Кандакорлик касби ва унинг ҳозирги кундаги ўрни қандай?

III. Янги мавзу баёни. Ҳурматли ўқувчилар! Сизлар билан биз бугунги дарсимизда халқ ҳунармандчилигида ишлатиладиган бўёқлар ҳақидаги маълумот билан танишамиз. Ўқитувчи томонидан ўқувчиларга бўёқ материалларига оид саволлар берилади.

1. Қани менга айтинглари, ҳозирги кунда ишлатиладиган қандай бўёқларни биласиз?

2. Азиз ўқувчилар, бўёқлар неча хил рангда бўлиши мумкин?

3. Бўёқлардан қайси асрларда фойдаланилади?

4. Бўёқлар қандай тайёрланади? Уларни тайёрлашни биласизми?

Халқ ҳунармандчилигининг турли соҳаларида ясалган буюмларнинг устки қисмига бўёқлар суртиш орқали уларнинг сифатини ва ташқи гўзаллигини оширишга эришамиз. Мойлик ва локлик бўёқлар тайёрлаш ва қоплаш технологияси билан танишиб чиқайлик.

Мойлик бўёқлар барча ички ва ташқи металл, ёғоч ва бошқа юзалар учун ишлатилади. Бундай бўёқлар қуюқ ҳолда ёки ишлатишга тайёр қилиб сотувга чиқарилади. Бу бўёқлар билан қопланадиган юза тозаланиши, текисланиши, бутоқ ва елимлар кесилиши, ёриқлар тозаланиб алиф суртилгач, паста билан тўлдирилиши, керак бўлса, грунтовка қилиниб янада силлиқланиши керак. Фақат шундай қилиб тайёрланган юзани мойлик бўёқ билан бўяш мумкин. Бундай бўёқлар фақат қуруқ юзаларга юпқа қилиб 1-3 марта суртилади. Ҳар бир кейинги суртиш олдинги қатлам тўла қуригач бажарилиши лозим.

Мойлик бўёқларни керакли даражада суюлтириш учун уларга алиф ёки махсус эритувчи қўшиб аралаштирилади ва №.02 (918 теш/см²) элакдан ва икки қават докадан ўтказилади. Мойлик бўёқ учун тайёрланган юзани алифлаш учун

куйидагича эритма тайёрланади: алиф - 1кг, пигмент (охра, суйиқ мумиё) - 0,05-0,1кг, эритувчи (скипидар, бензин ва б.) - 0,05-0,1кг. Тўлдириш-текислашда ишлатиладиган қоришмани куйидагича тайёрлаш мумкин: алиф ёки лок - 1кг, 10 % ли елим (хайвон) эритмаси - 0,1 л, мел сметана каби куюқ ҳолга келгунча аралаштирилади.

Локлик бўёқлар, бошқача қилиб эмаллик бўёқлар ёки эмаллар деб аталади. Эмаллар билан қопланадиган юзаларни мойлик бўёқлар билан қопланадиган юзалар каби тайёрланади. ПВХ эмаллари нам ва зарарли муҳит таъсирига чидамли бўлганлиги учун деталлар ва буюмларни коррозия ва нам таъсиридан ҳимоя қилишда ишлатилади. Нитроэмаллар тез қуриydi. Шунинг учун улардан турли шаклдаги буюмларни бўяшда фойдаланилади. Кремний органик эмаль (КО-174) ташқи муҳит таъсирига чидамли бўлгани учун асосан бино ва иншоотларнинг ташқи юзаларини бўяшда қўлланилади.

Барча бўёқ ишлари қўлда ҳар-хил чўткалар билан ёки механизмлар (бўёқ тўппонча ва компрессор) билан бажарилади. Ҳар қандай бўёқни суртишдаги асосий қоида - бўёқни юпка ва бир текис қилиб суртиш ҳамда кейинги катламни фақат олдинги қатлам тўлиқ қуригандан кейингина суртишдан иборат. Сўнгги бўёқ катламини суртишда чўтка ёки бўёқ тўппончани шипда деразага қаратиб, деворда - юқоридан пастга ва ёғоч юзаларда тола бўйлаб ҳаракатлантириш лозим.

Бўёқларни тайёрлаш ҳам ўзига хос технологияга эга. Оқ ранг - бу ранг оқ тупроқ гил ва 11% гача оқтошнинг майда кумини қўшиб тайёрланади. Уни аралаштириб атала ҳолда тайёрлаб буюм юзига текис сурилади ва кейин бошқа иш усуллари бажарилади. Масалан, нақш чизилади.

Яшил ранг — мис куйиндиси кукуни қўрғошин сир ва 5 га чидамли тупроқ яъни гилвата қўшиб тайёрланади. Мис кукуни аввал қизғиш рангда бўлади, хумбузда пиширилганда яшил ранга айланади.

Қора ранг - қора ранг 15% гилвата, марганец оксиди, лазур ва қўрғошин сирларини қўшиб тайёрланади.

Сариқ ранг - ёнган темир соф ёки майда темир чиқиндиларидан фойдаланиб темир кукуни мис қозонга солинади ва унга гилвата, қўрғошин сири ҳамда сув солиб эзгилаб тайёрланади.

Ҳаво ранг - ложувард, оқ тош ёки оқ кум ва гилватага қўшиб тайёрланади.

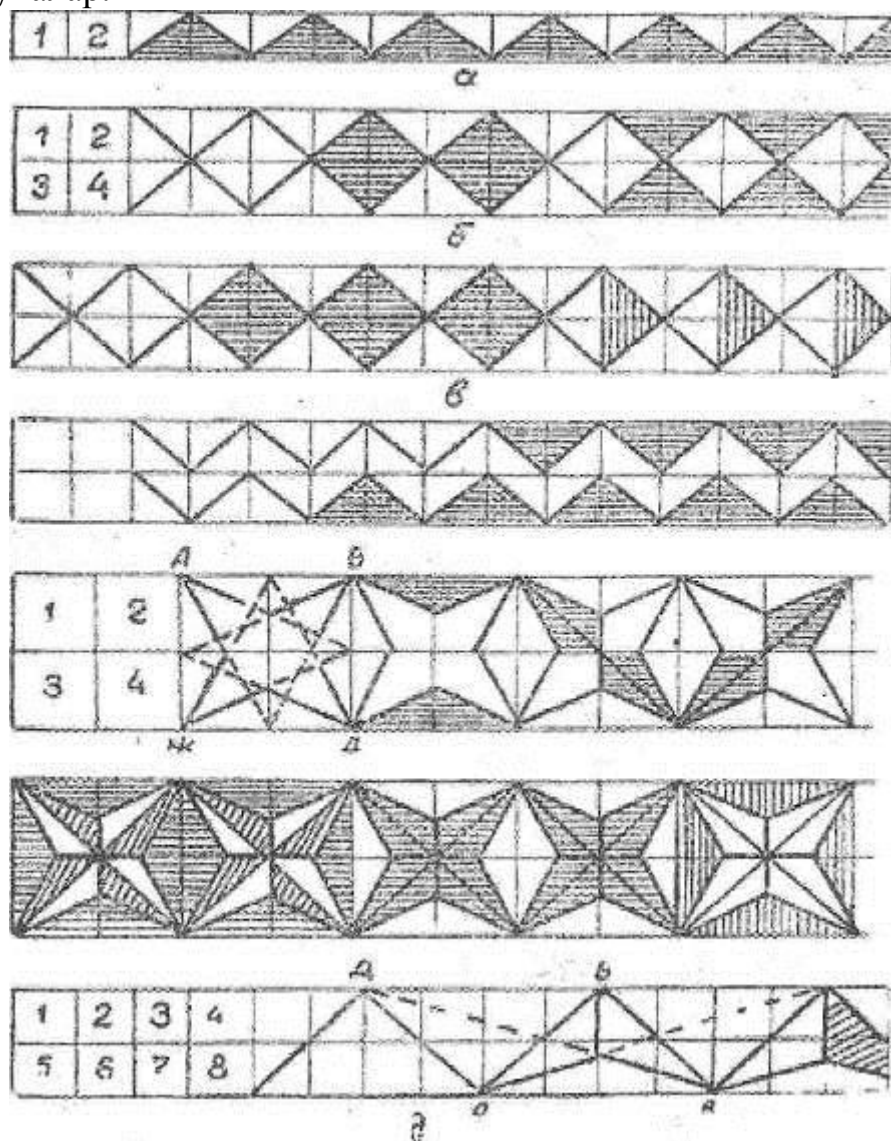
IV. Дарсни мустаҳкамлаш. Ўқитувчи томонидан ўқувчиларга кроссворд берилади. Кроссворд шартига қўра, у лотин алфавитига асосан тузилган бўлиб, рақамлар билан ҳар бир ҳарф кетма-кет белгиланади. Кроссворд шартига биноан рақамлар ўрнига ҳарфлар қўйиб чиқилса бўёқларнинг ранглари келиб чиқади, Шу тариқа мос равишда ўқувчилар томонидан кроссворд ўз ечимини топади.

V. Дарсни якунлаш:

а) дарсда фаол қатнашган ўқувчиларни баҳолаш;

б) уйга вазифа бериш - мавзуга оид красворд тайёрлаб келиш. Ўтилган мавзу юзасидан қўшимча адабиётлардан фойдаланиб, 10 та тест тузиб келиш.

ИЛОВАЛАР Ўқувчилар мустақил бажаришлари учун навалардан намуналар.



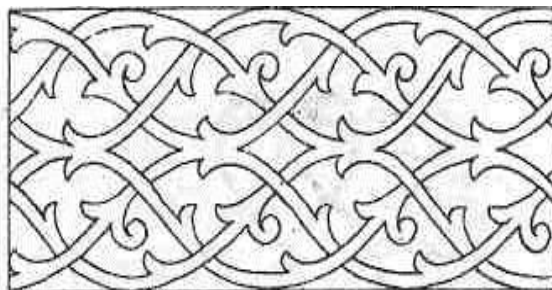
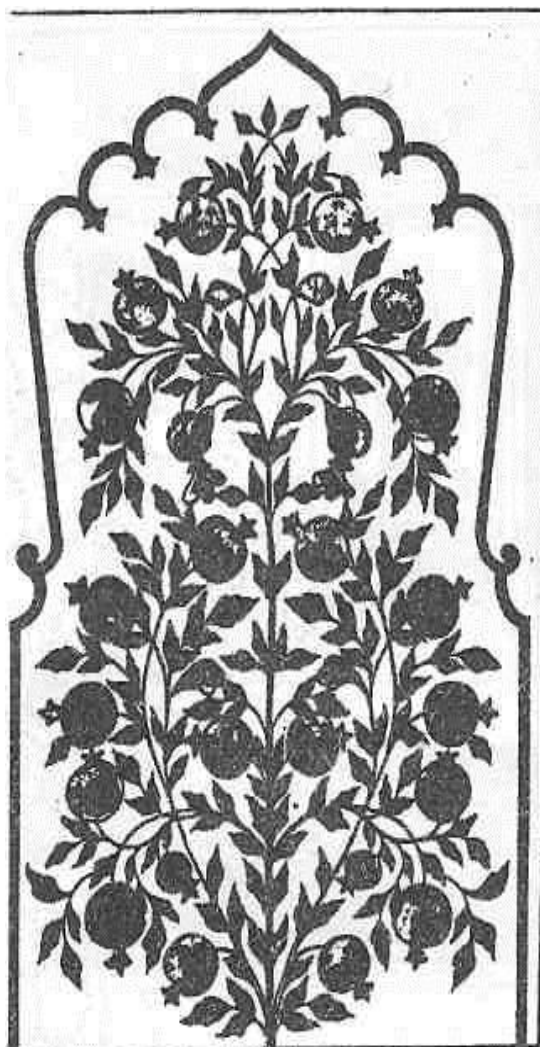
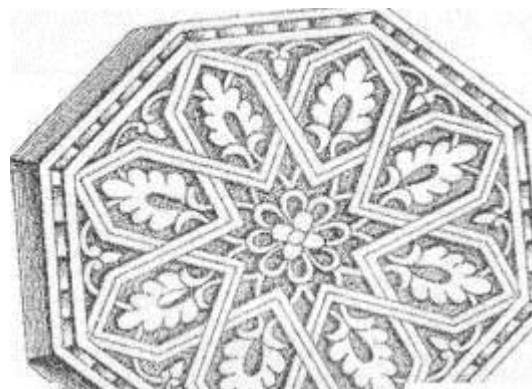
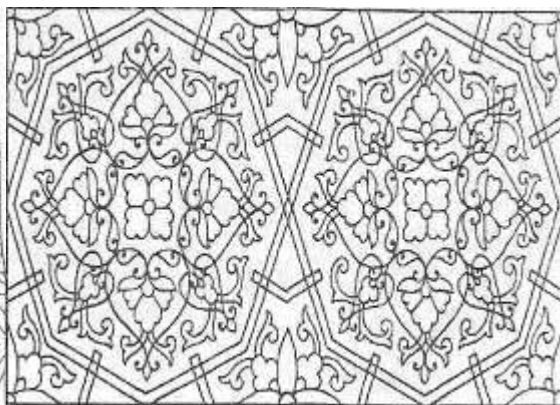
Геометрик шаншар. а- учбурчак шага; б-томоши тент геометрик нақшлар; в-карама-қарши бурчажпи шаншар; д-мураккаб геометрик шаншар.

Исяммий нақш



Якрафтор нсяимий





Рута



Якрафтор исламий.

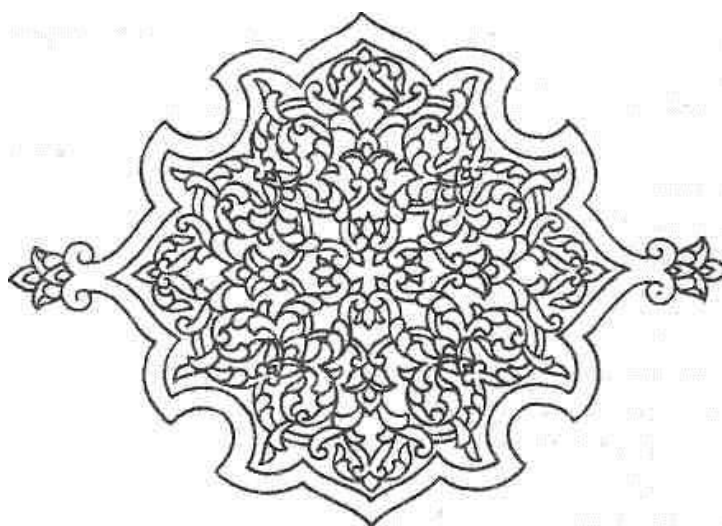
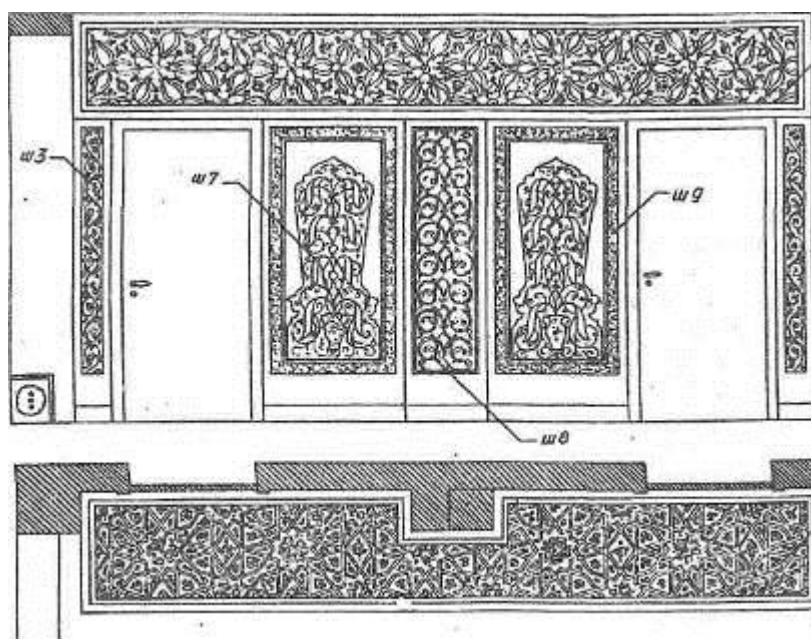
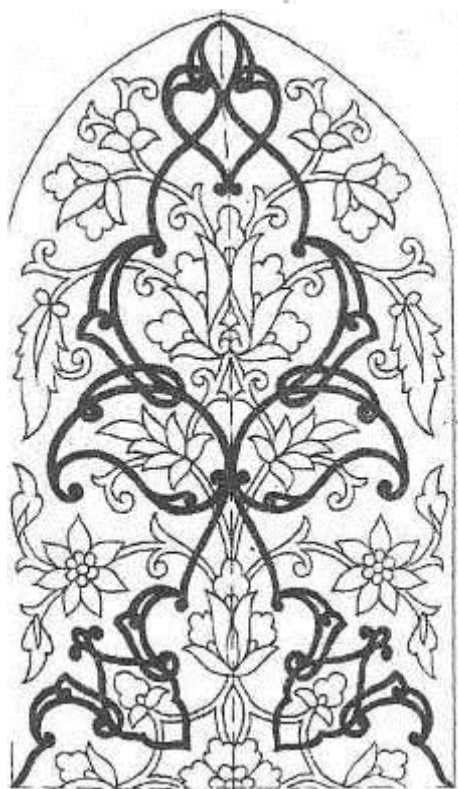
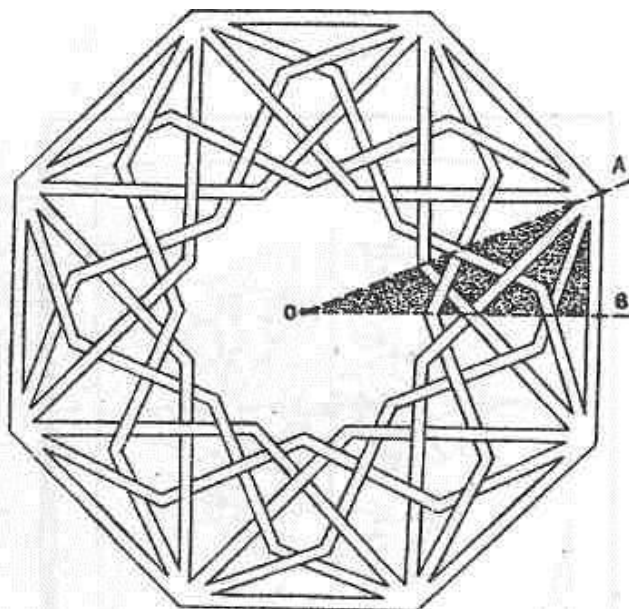
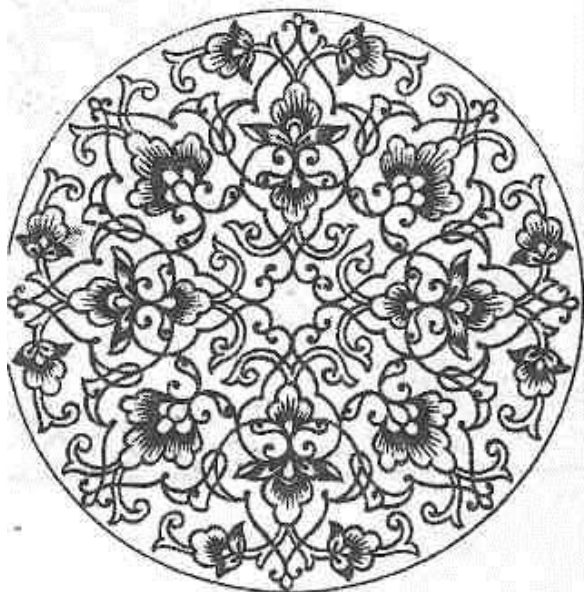


Печак исламий.



Ритм.





ХАЛҚ ҲУНАРМАНДЧИЛИГИДА ИШЛАТИЛАДИГАН АЙРИМ АТАМАЛАР ИЗОХИ

Айлана — олам, бахт, куёш, етуклик, ёмонлик ва яхшилик мезони чегараси, одамларни ёвуз ниятидан қайтариш рамзи.

Аноретуклик, етилганлик.

Атиргул - гўзаллик рамзи.

Балиқ — хушёрлик рамзи.

Беш қиррали юлдуз - беш кунлик дунё.

Бой куш — бахтсизлик, вайроналик.

Булбул — бахт келтирувчи куш, хушовозлик.

Гулдаста - олам гўзаллиги.

Зангори - олий эътиқод.

Исирик - ёмон кўздан асраш рамзи.

Квадрат - олам, дунё ва мустаҳкамлик.

Кўк ранг — мовий осмон, тинчлик.

Лаган — ризқ, насиба.

Маркетри юзасига шпонларни елимлаб ёпиштириш усули билан ҳосил ан нақш.

Мазоика — ўзида маълум бир маънони ифода этувчи нақшлар йиғиндиси.

Оқ кабутар — тинчлик.

Оқ ранг - тозалик, покизалик ва бошқалар.

Олма — мухаббат.

Орнамент — лотинча сўз бўлиб, у безамоқ деган маънони билдиради. Кенгроқ маънода оладиган бўлсак, орнамент бу турли хил шакллар, безаклар ёки уларнинг айрим қисмларини бир текисда, тартибли равишда такрорланиб келишидан ҳосил бўладиган нақшдир.

Пичоқ - ўткирлик, ўткир дид.

Паркетри - нақш шакллари паркет пол кўринишида бўлиши.

Сариқ ранг- муқаддаслик

Тенг ёнли учбурчак - яхлит бўлинган бўлак, айрилиқ тескари тургани ҳаётнинг охири билдиради.

Тенг томонли учбурчак - тик турган ҳолати, ҳаётнинг бошланишини,

Тулки — маккорлик.

Чумоли — донолик.

Шер - мардлик, жасорат ва кучлилиқ рамзи.

Япроқ - баҳорги уйғониш.

Ярим ой - ислом динининг ифодаси.

Яшил ранг — она табиат рамзи.

Қалампир - хар хил ёмонликлардан асраш.

Қаламчин - каттаккуллик.

Килич - яхшилик ва ёмонликни чегараловчи мезон.

Қора ранг - мотам, қоронғулик.

Куёш - ҳаёт рамзи.

Фойдаланилган адабиётлар:

1. Булатов С.С. Ўзбек халқ амалий безак санъати. Т.: Меҳнат 1991.
2. Мирзаахмедов М, Эргашев С. Ёғоч ўймакорлиги. Т.: Ўқитувчи, 1995.
3. Ўролов А.С. Мўжиза яратиш санъати. Т.: Меҳнат 1996.
4. Меҳнат таълими фанидан ўқув дастури. Т.: РТМ, 2006.
5. Меҳнат таълими фанидан янги тахрирдаги ДТС. Т.: РТМ, 2006.
6. Меҳнат таълими ўқув фанидан МСНИларни ўтказиш бўйича тавсиялар (5-7-синф). Т.: РТМ, 2006.

МУНДАРИЖА

Сўз боши	
Кириш	
5-синфда “Халқ ҳунармандчилиги технологияси” бўлимига оид мавзуларни ўрганиш	
1-мавзу: Ёғочга ишлов бериш соҳасидаги халқ ҳунармандчилиги касблари. Ёғоч ўймакорлигида қўлланиладиган асбоблар	
2-мавзу: Ёғоч ўймакорлиги санъатининг ўзига хос хусусиятлари. Ёғоч ўймакорлиги санъатида ишлатиладиган ёрдамчи материаллар ва асбоб-ускуналар	
3-мавзу: Калька қоғоз ёрдамида ўйма нақш турларидан намуналар чизиш. 7-МСНИ	
4-мавзу: Дурадгорлик ишларида ислимий ва гирҳ усулидаги нақшлардан фойдаланиш	
5-мавзу: Металларга ишлов бериш асосида ривожланган миллий ҳунармандчилик касблари. 8-МСНИ	
6-мавзу: Металларга ишлов бериш асосида ҳунармандлар томонидан тайёрланадиган буюмларнинг асосий турлари	
7-мавзу: Чилангарлик, заргарлик, пичоқчилик касбларида қўлланиладиган иш усуллари	
8-мавзу: Халқ ҳунармандчилигида ишлатиладиган бўёқлар	
Иловалар	
Халқ ҳунармандчилигида ишлатиладиган айрим атамалар изохи	

Ўразов Бахтиёр, ЖДПИ доценти, п.ф.н.

Каримов Исмоил, Қўқон ДПИ доценти, п.ф.н.

Муронов Бахриддин, СамДУ доценти, п.ф.н.

V-СИНФДА
МЕҲНАТ ТАЪЛИМИ ДАРСЛАРИДА
ХАЛҚ ҲУНАРМАНДЧИЛИГИ
ИШЛАРИНИ ЎРГАНИШ

МЕҲНАТ ТАЪЛИМИ ЎҚИТУВЧИЛАРИ
ВА ТАЛАБАЛАР УЧУН УСЛУБИЙ
ҚЎЛЛАНМА

Компютерда саҳифаловчи - С.Умаров

Техник муҳаррир -Х.Тоғаев

Корректор -Б.Олимов

Бичими 60x84 $\frac{1}{16}$ “Times New Roman”
Гарнитураси. Офсет усулида босилди.
Босма табоғи 2,00. Адади 100. Буюртма №
“Fan va texnologiyalar markazining
bosmaxonasi”да чоп этилди.
Тошкент ш., Олмазор кўчаси 171-уй