

Урганч Давлат университети Педагогика факультети «Мехнат таълими»  
Йўналишнинг битирувчиси Машарипова Севаранинг  
«Халқ хунармандчилиги мавзусини ўқитишда янги педагогик  
технологияларни қўлланилиш методикаси»  
мавзусидаги битирув малакавий ишига  
**ТАҚРИЗ**

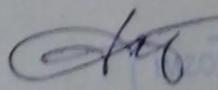
Олий таълимнинг давлат таълим стандарти ўқув фанлари блоклари мазмунига қўйиладиган умумий талабларида «таълим ва тарбия жараёнининг мустақил фикрлайдиган, қарорлар қабул қилишга қодир, ҳар томонлама ривожланган, баркамол шахсни шакллантиришга йўналтирилганини таъминлаш лозимлигига» алоҳида аҳамият берилган. Албатта, ушбу қўйилган талаблар олий ўқув юр்தларида таълим-тарбия жараёнини юқори даражага кўтариш, ўқитишни янги методлар асосида амалга ошириш ўқувчиларда мустақил фикрлаш қобилиятини ривожлантириш, уларда меҳнат кўникмаларини шакллантириш, касбга бўлган қизиқишини такомиллаштириш, ўқувчиларни касбий қобилиятларини ақллантириш каби вазифаларини сифатли даражада бажарилишини тақозо этади.

Битирув малакавий ишда меҳнат таълими дарсида халқ хунармандчилигига оид мавзуларни янги педагогик технологиялар асосида ўқитилиши ишлаб чиқилган. Келтирилган маълумотлар ҳар томонлама таҳлил қилинган ва хулосалар умумлаштирилган, тажриба-синов ишлари амалга оширилган.

Иш илмий услубий ва технологик жиҳатдан тула асослаб берилган. Унинг амалий аҳамияти ҳам курсатилган.

Битирув малакавий ишни барча талаблар асосида ёзилган де ҳисоблайман ва ziynet тармоғига тавсия қиламан.

Такризчи:



п.ф.и. А.Худайбергано



Урганч Давлат университети Педагогика факультети «Меҳнат таълими»  
йўналишини битирувчиси Машарипова Севаранинг  
«Халқ хунармандчилиги мавзусини ўқитишда янги педагогик  
технологияларни қўлланилиш методикаси»  
мавзусидаги битирув малакавий ишига  
**ТАҚРИЗ**

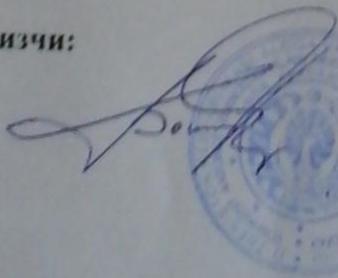
Олий таълимнинг давлат таълим стандарти ўқув фанлари блоклари мазмунига қўйиладиган умумий талабларида «таълим ва тарбия жараёнининг мустақил фикрлайдиган, қарорлар қабул қилишга қодир, ҳар томонлама ривожланган, баркамол шахсни шакллантиришга йўналтирилганини таъминлаш лозимлигига» алоҳида аҳамият берилган. Албатта, ушбу қўйилган талаблар олий ўқув юртлирида таълим-тарбия жараёнини юқори даражага кўтариш, ўқитишни янги методлар асосида амалга ошириш уқувчиларда мустақил фикрлаш қобилиятини ривожлантириш, уларда меҳнат кўникмаларини шакллантириш, касбга бўлган қизиқишини такомиллаштириш, уқувчиларни касбий қобилиятларини ақллантириш каби вазифаларини сифатли даражада бажарилишини тақозо этади.

Битирув малакавий ишда меҳнат таълими дарсида халқ хунармандчилигига оид мавзуларни янги педагогик технологиялар асосида ўқитилиши ишлаб чиқилган. Келтирилган маълумотлар ҳар томонлама таҳлил қилинган ва хулосалар умумлаштирилган, тажриба-синов ишлари амалга оширилган.

Иш илмий услубий ва технологик жihatдан тула асослаб берилган. Унинг амалий аҳамияти ҳам курсатилган.

Битирув малакавий ишни барча талаблар асосида ёзилган деб ҳисоблайман ва ziyou.net тармоғига тавсия қиламан.

Такризчи:



ТАТУ Урганч филиали  
қошидаги 1-академик  
лицей директори  
Ф-м.ф.н.Ж.Болтаев

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS  
TA'LIM VAZIRLIGI



URGANCH DAVLAT UNIVERSITETI

PEDAGOGIKA FAKULTETI  
MEHNAT TA'LIMI KAFEDRASI

401-Mehnat ta'limi guruhi talabasi Masharipova Sevara Quvondiq qizi

5112100-Mehnat ta'lim yo'nalishi

bo'yicha

bakalavr darajasini olish uchun

# BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Mavzu: "Mehnat ta'limi xalq hunarmandchiligiga oid mavzularni o'qitishda  
yangi pedagogik texnologiyalardan foydalanish"

Ilmiy rahbar:

N. Raximova

Urganch- 2016 yil

**URGANCH DAVLAT UNIVERSITETI**

**Pedagogika fakulteti**

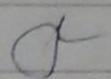
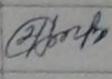
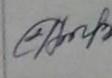
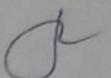
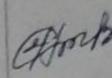
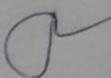
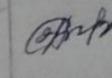
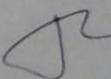
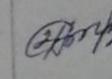
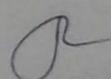
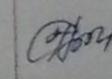
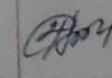
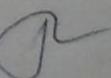
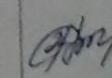
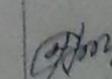
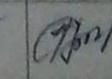
**Mehnat ta'limi kafedra**

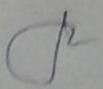
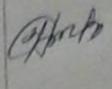
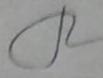
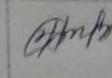
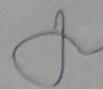
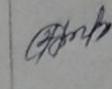
**BITIRUV - MALAKAVIY ISHNI BAJARISH BO'YICHA**

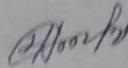
**TOPSHIRIQLAR REJASI:**

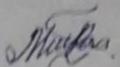
1. Talaba **Masharipova Sevara** Universitet rektorining 2015 yil 11-noyabr (204-T)-sonli buyrug'i bilan bitiruv-malakaviy ishni bajarish uchun "Xalq unarmandchiligi mavzusini o'qitishda yangi pedagogik texnologiyalarni qo'llanilish metodikasi" mavzusi tasdiqlangan.
2. Kafedra majlisining qaroriga binoan kafedra o'qituvchisi **N.Raximova** bitiruv- malakaviy ishini bajarishga rahbar qilib tayinlangan.
3. Bitiruv- malakaviy ishining tarkibiy tuzilmasi: Bitiruv - malakaviy ish kirish, 2 ta bob, 6 ta qism, xulosa va foydalanilgan adabiyotlar ro'yxatidan iborat.
4. Bitiruv-malakaviy ish uchun ma'lumotlar. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti **I.A. Karimov** asarlaridan, O'zbekiston Respublikasida ta'limni rivojlantirishga oid xukumat qarorlari, farmonlari, Davlat dasturlari; mehnat ta'limi davlat standarti, mehnat ta'limi metodikasiga oid darslik, o'quv qo'llanmlari, mavzuga oid metodologik manbalar, uslubiy ko'rsatmalar mavzuga oid ilmiy maqola, risola, monografiyalardan, matbuot va internet materiallaridan olindi.
5. Bitiruv malakaviy ishga chizmalar, jadvallar,eksperiment materiallari ilova qilinadi.

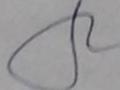
Bitiruv malakaviy ishini bajarish jadvali

№	Loyiha bosqichlarining nomi	Nazorat vaqti	Ish to'liq bajarilgan taqdirda kafedra mudiri va ilmiy raxbar imzosi bilan tasdiqlangan	
			kafedra mudiri	raxbar
	Mavzuni kafedrada tasdiqlash	18.06.2015		
	Malakaviy bitiruv ishi topshirig'i mavzuni va hajmini aniqlash	04.09.2015		
	Maxsus adabiyotlarni o'rganish, loyiha bo'yicha psixologik, metodik va amaliy materiallari yig'ilishi	19.11.2015		
	Maxsus adabiyotlarni o'rganish, loyiha bo'yicha amaliy materiallarni yig'ilishi	4.12.2015		
	Mavzu bo'yicha tajriba mazmuni, hajmi va tartibini aniqlashtirish	18.12.2015		
	Tajriba ish (o'qish) larni tashkil qilish va o'tkazish sifati (maktab, kollej...)	11.01.2016		
	Malakaviy bitiruv ishi loyihasining dastlabki eskizlarini tasdiqlash	21.01.2016		
	Malakaviy bitiruv ishini electron variantini loyihasining dastlabki eskizlarini tasdiqlash	05.02.2016		
	Barcha eskizlarni to'la tasdiqlash va malakaviy bitiruv ishi loyihasi nazariy va amaliy qismlarni tasdiqlash	19.02.2016		
0	Malakaviy bitiruv ishi loyihasini bajarishning borishi nazorati va uning	06.03.2016		

nazariy qismlarining kafedradagi muhokamasi			
1 Malakaviy bitiruv ishi loyihasini bajarishning borishi nazorati va uning amaliy qismlarining kafedradagi muxokamasi	18.03.2016		
2 Kafedra mudiri va raxbar tomonidan tugallangan loyihani ko'rikdan o'tkazish	22.04.2016		
3 Tugallangan ishni malakaviy bitiruv ishi loyihasi raxbar xulosasi va uni ximoyaga tavsiyasi bilan birgalikda kafedraga taqdim qilish	19.05.2016		

Bitiruv malakaviy ish rahbari:  N.Raximova

Bajaruvchi talaba:  S.Masharipova

Kafedra mudiri:  p.f.n. R.Rajabov

BITIRUV-MALAKAVIY ISH BO'YICHA RAHIBAHNING

MULOHAZALARI

**Rahiba:** Masharipova Sevara

**Bitiruv malakaviy ish mavzusi:** "Xalq hunarmandchiligi mavzusini o'qitishda yangi pedagogik texnologiyalarni qo'llanilish metodikasi"

**Bitiruv malakaviy ish hajmi:** kirish, 2 bob, 6 qism, xulosa, foydalangan dabitotlar ro'yxatidan iborat.

**Ushuntirish qismi:** 90 sahifa

**sohifalar soni:** -

**Mavzuning dolzarbligi:** XXI asr xarakteri madaniyat, fan, ta'lim va uning usuliyatlari bilan bog'liq tasavvurlarni yanada kengaytirishga taqozo etmoqda. Hozirgi kunda XXI asrga xos bo'lgan shiddat, globallashtirish, iqtisodiy, madaniy, ma'naviy- ma'rifiy o'zgarishlar, dunyo miqyosidagi (siyosiy, iqtisodiy, ekologik) muammolar hozirgi zamonda insonlarni yangicha munosabatlarga va yangicha dunyo qarashga o'rgatmoqda, o'z-o'zini faollashtirishni va kamol olib o'tirishni muammo qilib qo'ymoqda. Bularning barchasi, shubhasiz, inson hayotining mazmun va mohiyatini boyitadi hamda uning sifatlarini orttiradi. Hozirgi kunda insonning uchun ham "Yangi asrda ta'lim-tarbiyaning mazmuni, uning jamiyat taraqqiyoti va inson hayotidagi o'rni qanday bo'ladi?" degan savol tug'iladi. Hozirgi kunda, hozirgi sharoitda yangi asr ta'limi va inson kamoloti haqida erkin fikr yuritish hamda muloqot qilish ehtiyoji mavjud.

Atrofdagi voqiyalik shahar va qishloq joylarining oilaviy va mehnat sharoitlarini yanada o'rnatish va insonlarni tayyorlash uchun etarli bo'lmaydi. Shunga qaramay, o'z-o'zini muhim bir pedagogik muammoni hal qilish zarurati tug'iladi. Hozirgi kunda, hozirgi sharoitda insonlarga tikuvchilik kasblariga ijobiy munosabatni muntazam va izchil

shakllantirib borish, darslarda tikuvchilik: tikuvchi, bichiqchi, zardo'zlik, dizaynerlik, konstruktorlik va boshqa kasblar bilan tanishtirish, umumiy mehnat ko'nikma va malakalarni tarkib toptirishi; tikuvchilik kasblariga moyillikni aniqlash va rivojlantirish hamda ta'lim jarayoniga yangi pedagogik texnologiyalarni tatbiq etish, dolzarb muammo hisoblanadi.

**Bitiruvchi umumkasbiy va maxsus tayyorgarligining tavsifi:**  
**Masharipova Sevara** barcha fanlarni to'la o'zlashtirib, ularni amaliyotga qo'llash ko'nikmasiga ega.

Bitiruvchi talabaning mustaqil ishni bajarish layoqati, maxsus adabiyotlardan foydalanish qobiliyati va shaxsiy xususiyatlari a'lo.

Masharipova Sevara o'zi mustaqil ishlay oladi, mahsus adabiyotlardan foydalanish qobiliyatiga ega. O'zining mutaxassisligi bo'yicha mustaqil ishlashga layoqatli, yangilikka intiluvchi, tashabbuskor, o'z ustida muntazam ishlaydi. O'qituvchi va guruhdoshlariga yaxshi munosabatda bo'ladi, ishga mas'uliyat bilan yondashadi.

**Bitiruv-malakaviy ishning ijobiy tomonlari.** Ishda mehnat ta'limi darsida xalq hunarmadchiligiga oid mavzularni yangi pedagogik texnologiyalar asosida o'qitilishi ishlab chiqilgan. Keltirilgan ma'lumotlar har tomonlama taxlil qilingan va xulosalar umumlashtirilgan, tajriba-sinov ishlari amalga oshirilgan.

**Bitiruv- malakaviy ishga qo'yilgan talablarning bajarilishi darajasi.**

Ish to'la talabga javob beradi. Undagi ma'lumotlardan amaliyotda keng foydalanish mumkin.

Bitiruv- malakaviy ish rahbari:

N.Raximova



Urganch davlat universiteti

Pedagogika fakulteti

Mehnat ta'lim yo'nalishi bitkazuvchisi *Masharipova Sevaraning bitiruv-malakaviy ishiga*

### TAQRIZ

**Malakaviy ish mavzusi.** "Xalq hunarmandchiligi mavzusini o'qitishda yangi pedagogik texnologiyalarni qo'llanilish metodikasi"

**Malakaviy ishning hajmi.** 17579 so'zdan iborat

a) tushuntirish qismi varaqalar soni: 90 sahifadan iborat.

b) ilovalar soni: -

**Bitiruv-malakaviy ish mavzusining dolzarbligi va berilgan opshiriqqa mosligi.** Ishning mavzusi dolzarb, berilgan topshiriqqa mosdir.

**Bitiruv-malakaviy ishning kirish qismida va ilova qilingan materiallarning tarkibi va bajarilish sifati.** Ishning kirish qismida navzuning dolzarbligi, ilmiy o'rganilganlik darajasi, metodologik asosi va muhim manbasi, maqsad va vazifalari, ob'ekti, predmeti, ilmiy farazi, amaliy ahamiyati, tarkibiy tuzilishi va xajmi o'z aksini topgan bo'lib, to'la talabga javob beradi.

**Malakaviy ishda ilmiy manbalar. Fan-texnika innovasiya yutuqlari natijalaridan foydalanilganligi.** Bitiruv-malakaviy ishda ilmiy adabiyotlardan, innovasion yutuqlar natijalardan, Prezident asarlaridan keng foydalanilgan.

**Bitiruv-malakaviy ishning ilmiy-uslubiy va texnologik jihatdan isoslanganligi.** Ishda mavzuga oid barcha ma'lumotlar umumlashtirilgan va ahlil qilingan. Ish ilmiy uslubiy va texnologik jihatdan to'la asoslab berilgan. Amaliy ahamiyati ham ko'rsatilgan.

Bitiruv- malakaviy ishning ijobiy tomonlari. Berilgan tavsiyalarni ishlab chiqarishda va ta'lim-tarbiya jarayonida foydalanish imkoniyatlari. Ishda mavzuning ijtimoiy-pedagogik va psixologik jihatlari jamiyat rivojlanishining zamonaviy tendentsiyalari, barkamol shaxs kamoloti masalalaridan kelib chiqqan xolda yoritib berilgan. Ishning materiallari va tavsiyalaridan ta'lim sohasida ijtimoiy-gumanitar fanlarni o'rganishda hamda ma'naviy-ma'rifiy tadbirlarda muhim manba sifatida foydalanish mumkin.

**Bitiruv malakaviy ishidagi kamchiliklar.** Ishda ayrim texnik kamchiliklar va juz'iy orfografik xatolar mavjud. Ular ishning ahamiyatini pasaytirmaydi.

Taqrirlagchi:



Xonqa tumani 36-umumta'lim  
maktabining mahnat ta'limi  
o'qituvchisi Do'schanov Otabek

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



**URGANCH DAVLAT UNIVERSITETI  
PEDAGOGIKA FAKULTETI  
MEHNAT TA'LIMI KAFEDRASI**

**401-Mehnat ta'limi guruhi talabasi Masharipova Sevara Quvondiq qizining**

5112100- Mehnat ta'lim yo'nalishi bo'yicha  
bakalavr darajasini olish uchun

# **BITIRUV MALAKAVIY ISHI**

**Mavzu: Xalq hunarmandchiligi mavzusini o'qitishda yangi  
pedagogik texnologiyalarni qo'llanilish metodikasi**

**Ilmiy rahbar:**

**N.Raximova**

**Urganch- 2016 yil**

## **Mundarija**

### **Кириш**

**1-Боб. Меҳнат таълими дарсларида “Халқ ҳунармандчилиги” мавзусини умумназарий масалалари**

1.1. Ўзбек ҳунармандчилигининг ўзига хос хусусиятлари.

1.2. Каштачилик санъати тарихи ва каштачилик маҳсулотларини тикиш технологияси.

1.3. Зардўзлик санъати ва зардўзликда зар тикиш усуллари.

**2-Боб. «Халқ ҳунармандчилиги» мавзусини ўқитишда янги педагогик технологияларни кулланилиш методикаси**

2.1. Mehnat ta'limi darslarida o'quvchilarning xalq hunarmandchiligiga oid tasavvurlarini shakllantirish shart-sharoitlar

2.2. Umumta'lim maktablarida o'quvchilarning xalq hunarmandchiligiga oid bilim va ko'nikmalarini shakllantirish metodikasi

2.3. Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi mavzusini ўqitishda yangi pedagogik texnologiyalarni qullanilish metodikasi

**Хулоса**

**Адабиётлар рўйхати.**

## КИРИШ

**Мавзунинг долзарблиги:** Мамлакатимиз бозор муносабатларига ўтиш даврида мавжуд бўлган барча турдаги саноат корхоналарининг ривожланиши, иқтисодий кўрсаткичларнинг ривожланиши, иқтисодий кўрсаткичларнинг ошиб боришига олиб келади. Президенти И.А.Каримов “Асосий вазифамиз-ватанимиз тараққиёти ва ҳалқ фаровонлигини янада юксалтиришдир” мавзусидаги маърузасида таъкидлаганидек, ”Биз фарзандларимизнинг нафақат жисмоний ва маънавий соғлом ўсиши балки уларнинг энг замонавий интеллектуал билимларга эга бўлган, уйғун ривожланган инсонлар бўлиб XXI аср талабаларига тўлиқ жавоб берадиган баркамол авлод бўлиб вояга етиши учун барча имконият ва шароитларни яратишни ўз олдимизга мақсад қилиб қўйганмиз”.Биз ҳозир ташқи ўзгаришларни кўпроқ кузатяпмиз, лекин инсоннинг маънавий,рухий, психологик ўзгариши ҳам жамият тараққиётида ўта муҳим аҳамиятига эга. Шу билан бир қаторда, ички бозорни юқори сифатли, такомиллашган технология ва маҳсулот билан тўлдириш иқтисодимизнинг юксалишига муҳим омил бўлади.Маҳсулот сифатини ошириш, ассортиментларини кенгайтириш ва истеъмолчилар талабини қондириш ҳозирги бозор иқтисодиётининг муҳим вазифаларидан бири ҳисобланади.Кейинги пайтларда истеъмолчиларнинг миллий кийимларимизга бўлган талаби кундан-кунга ортиб бормоқда.Бизнинг асосий вазифамиз ички бозорларимизни ўзимизда ишлаб чиқарилган сифатли кийим-кечаклар билан тўлдиришдир.Бунинг учун касб-ҳунар коллежларида кичик мутахассислар тайёрлаш жараёнини яхшилаш, умумий ўрта таълим мактабларида меҳнат таълимини ўқитиш тизимига маълум янгиликлар киритишни талаб этади.

Умумий ўрта таълим тизимида малакали мутахассислар тайёрлаш омилларида бири, бу-меҳнат таълимини ишлаб чиқариш жараёни ,яъни бўлажак мутахассисларнинг келгусидаги аниқ меҳнат фаолияти билан боғлиқ ҳолда ташкил этишдир.Таълимни бевосита тўғри ташкил этиш эса, ёшларни қўшимча харажатларсиз замонавий ишлаб чиқариш жараёнига, амалий фаолиятга жалб этиш имконини беради.. Шу боис таълим, маданият,

маънавият, ахлоқий юксалтириш, кадрларнинг касбий лаёқати ва маъсулиятини ошириш борасида давлатимиз томонидан катта ишлар қилинмоқда. Аммо мамлакатнинг ҳар тарафлама ривожланиши учун бу ишларнинг ўзигина етарли эмас. Давлатимизнинг юксак даражада ривожланиши учун энг аввало ҳозирги ижтимоий шарт-шароит ва истиқбол ҳақидаги чуқур илмий тасаввурларга, фан ва таълимга таяниб иш кўрмоқ лозим. Бунда йирик педагог олимлар ва мутахассисларнинг ўзаро ҳамкорлиги ўта зарур. Маънавий - ички ўйғониш эҳтиёжи заруриятга айланган сайин истиқбол ҳақиқатлари ҳам тобора аниқ кўрина бошлайди.

XXI аср характери маданият, фан, таълим ва унинг хусусиятлари билан боғлиқ тасаввурларни янада кенгайтиришга тақозо этмоқда. Зеро, XXI асрга хос бўлган шиддат, глобаллашув, иқтисодий, маданий, маънавий- маърифий ўзгаришлар, дунё миқёсидаги (сиёсий, иқтисодий, экологик) муаммолар ҳозирги замон инсонларни янгича муносабатларга ва янгича дунё қарашга ўргатмоқда, ўз-ўзини фаоллаштиришни ва камол топтиришни муаммо қилиб қўймоқда. Буларнинг барчаси, шубҳасиз, инсон ҳаётининг мазмун ва моҳиятини бойитади ҳамда унинг сифатларини орттиради. Шунинг учун ҳам “Янги асрда таълим-тарбиянинг мазмуни, унинг жамият тараққиёти ва инсон ҳаётидаги ўрни қандай бўлади?” деган савол туғилади. Хуллас, ҳозирги шароитда янги аср таълими ва инсон камолоти ҳақида эркин фикр юритиш ҳамда мулоқот қилиш эҳтиёжи мавжуд.

Атрофдаги воқийлик шаҳар ва қишлоқ жойларининг оилавий ва меҳнат анъаналари одатда малакали кадрлар тайёрлаш учун етарли бўлмайди. Шунга кўра муҳим бир педагогик муаммони ҳал қилиш зарурати туғилади. Ўқувчиларга тикувчилик касбларига ижобий муносабатни мунтазам ва изчил шакллантириб бориш, дарсларда тикувчилик: тикувчи, бичиқчи, зардўстлик, дизайнерлик, конструкторлик ва бошқа касблар билан таништириш, умумий меҳнат кўникма ва малакаларни таркиб топтириши; тикувчилик касбларига мойилликни аниқлаш ва ривожлантириш ҳамда таълим жараёнига янги педагогик технологияларни татбиқ этиш, долзарб муаммо ҳисобланади.

**Битирув малакавий ишининг мақсади:** Меҳнат таълими дарсларида «Халқ хунармандчилиги» мавзусининг мазмунини аниқлаш ва ушбу мавзунини

ўқитишда янги педагогик методларга таянилган дарс ишланмаларини яратиш ҳамда амалиётда синаш.

**Битирув малакавий ишининг вазифалари:**

-Меҳнат таълими дарсларида «Халқ ҳунармандчилиги» мавзусининг мазмуни билан танишиш;

-Меҳнат таълими дарсларида «Халқ ҳунармандчилиги» мавзусини ўқитишда замонавий педагогик технологиялардан фойдаланиш йўлларини аниқлаш;

-«Халқ ҳунармандчилиги» мавзусини ўқитиш технологиясини ишлаб чиқиш, тавсиялар тайёрлаш;

- «Халқ ҳунармандчилиги» мавзуси юзасидан ўқувчилар билим, кўникма ва малакаларини текшириш учун тест саволлари ишлаб чиқиш;

- Тадқиқот иши юзасидан тажриба-синов ишларини ўтказиш ва унинг самарадорлигини аниқлаш;

**Битирув малакавий ишининг илмий янгилиги:**

-Меҳнат таълими дарсларида ўқитишнинг янги-педагогик технологиялардан фойдаланиш долзарб муаммо сифатида ўрганилди;

- Меҳнат таълими дарсларини ўқитишда янги педагогик методлардан фойдаланилди;

-«Халқ ҳунармандчилиги» мавзусини ўқитиш самарадорлигини оширишга хизмат қилувчи дарс ишланмаси яратилди;

-«Халқ ҳунармандчилиги» мавзуси юзасидан ўқувчилар билим, кўникма ва малакаларини назорат қилиш учун тест саволлари ишлаб чиқилди.

**Битирув малакавий ишининг аҳамияти:** Мазкур битирув малакавий иши натижаларидан касб-ҳунар коллежларида мутахассислик фанларидан сабоқ беришда, умумий ўрта таълим мактабларининг меҳнат таълими ўқитувчилари, магистрантлар, илмий тадқиқотчилар фойдаланишлари мумкин.

**Битирув малакавий ишининг тузилиши:** Кириш, иккита боб, хулоса, фойдаланилган адабиётлар руйхатидан иборат

## **1-Боб. Мехнат таълими дарсларида “Халқ хунармандчилиги” мавзусини умумназарий масалалари.**

### **1.1. Ўзбек хунармандчилигининг ўзига хос хусусиятлари**

Ўзбекистонда ўтказилган археологик тадқиқотлар бу ерда икки минг йиллар муқаддам кенг ривожланган хунармандчилик мавжуд бўлганлигини исботлади. Бу даврда синфий жамиятлар пайдо бўлиб, йирик меҳнат тақсимоги негизида хунармандчилик мустақил соҳа бўлиб ажралиб чиққан. Оқибатда шаҳарларнинг ўсиши, савдо – сотиқнинг ривожланиши рўй беради.

Айниқса IX–XII асрларда хунармандчилик кенг миқёсда ривожланиб, Ўрта Осиёнинг, шу жумладан ўзбек элининг ҳам чет эллар билан иқтисодий – маданий алоқалари авж олади. Маҳаллий хунармандчилик халқ хўжалигига зарур маҳсулотлар ишлаб чиқариб техник бадиий жиҳатдан юксак даражага кўтарилади.

Одатда хунармандчиликнинг энг камида 32 хили мавжуд бўлган аҳоли яшайдиган жойга шаҳар деб ном берилган. Катта шаҳарларда аҳолининг кўпчилиги қисми хунармандлар ҳисобланган. Шунини алоҳида қайд қилиш лозимки, ўтмишда ўтроқ ўзбеклар нафақат қўшни кўчманчи элатлар маҳсулотини истеъмол (харид) қилувчилар, балки улар учун зарур хунармандчилик маҳсулотларини етказиб берувчилар сифатида ҳам намоён бўлган. Шунинг учун маҳаллий усталар кўплаб тери ва жундан, ёғоч ва металлдан, пахта ва ипақдан турли буюмлар, кийим – кечакларни ишлаб чиқиб бозорда сотганлар. Ўрта аср хунармандларининг яна бир хусусияти (айрим одатлари бизгача етиб келган) уларнинг муайян ижтимоий ташкилотларга эга бўлишида эди. Бу ўзига хос жамоачилик анъаналарига таянган махсус уюшмаларга бирикиш эди. Асли мазкур уюшмалар хунармандчилик ва ишлаб чиқариш характери билан боғлиқ ва ўз ҳамкасблари манфаатини кўриқлаш мақсадида ташкил топган ташкилотлардир.

Ўзбек хунармандчилигининг яна бир хусусияти унинг кўп соҳаларининг бевосита уй – рўзғор хўжалиги билан боғлиқлиги эди.

Ҳунармандчиликнинг қадимий даврлардан энг кенг тарқалган соҳаси *темирчилик* ҳисобланган. Бу соҳанинг ривожини даставвал маҳаллий ҳом ашёга боғлиқ бўлган. Ўзбекистон ўзининг ер қазилма бойликлари, олтин, қумуш, мис, темир қабилар билан илгаридан машҳур.

Ривожланган соҳалардан бири металл қуйиш билан боғлиқ бўлиб, уни кўп жойларда дегрезлик (яъни қозон қуйиш) ёки қозончи, Хоразм ва Бухорода омоч тиши қуювчи деб номлаганлар. Дегрез одатда ҳар хил ҳажмдаги қозон, поза (тиш), чой идиш, обдаста, аспак, шамдон, манқалдон, қорачиқ, арава ғилдирагига такчўён ёки ҳалқа, жувоз бошмоғи ва ҳоказо ишлаб чиқарган. Айрим жойларда дегрезлар чўяндан қуйиладиган маҳсулотига қараб чўянгар деб ҳам номланган.

Чўян қуйиш махсус лойдан қурилган босқонли ўчоқ (Фарғонада ва Тошкентда) қумдан ясалган асбоб ва идишларнинг ҳар хил қолипларида зарур маҳсулотлар қуйилган.

XIX аср ўрталаригача дегрезчилар ҳом ашёни маҳаллий қонлардан олган, рус мустамлакачилиги даврида Россиядан келтирилган темир – терсақлардан фойдаланилган.

Металл буюмлар ишлаб чиқариш ҳунармандчилиги асосан 4 та йирик соҳага бўлинган;

1. Темирчилик;
2. Заргарлик;
3. Мискалик;
4. Тулукасозлик.

Шулардан энг қадимийси ва барча металл ишлаб чиқариш соҳаларига зарур қурол ва дастгоҳлар, халқ хўжалиги, айниқса деҳқончилик қуроллари, уй – рўзғор буюмлари етказиб бериб турган соҳа темирчиликдир.

XIX аср охири – XX аср бошларида ўзбек темирчилиги шунчалик ривожланганки, унинг ичида меҳнат тақсимооти асосида мустиқ соҳалар юзага келган. Масалан, уй – рўзғор буюми ва эркак сарпоси таркиби ҳисобланган ўзбек пичоғини махсус пичоқчилар, қулф – қалитни қулфчи ёки қулфгарлар, игна – бигизни игначи ёки игнасозлар, ҳар хил асбоб ва буюмларни қилангарлар, анжомсоз, миҳгар, наълчи, тақачи қабил темирчи

усталар ясаганлар. Темирчи 20 га яқин хилдаги кетмон, турли хилдаги бел, болта, теша, ўроқ, болға кабиларни ишлаб чиқарган.

Дегрезчи ва заргардан ташқари барча темирчи усталарнинг ишлаб чиқариш куроллари асосан бир хил бўлган, аммо улар ҳажми ва айрим хусусиятлари билан фарқланган. Темирчи дўконида сандон (санда), босқонли ўчоқ ёки кўра, катта – кичик болғлар, қисқичлар, эгов, зерча, калам, оташкурак, қайроқли чарх ва бошқа асбоб – ускуналар мавжуд бўлган.

Мисгарлик ҳам жуда кенг ривожланган. Масалан, XX аср бошларида Бухорода 400 га яқин, Хивада 200 га яқин мисгар бўлган. Айрим усталар зўр маҳорат билан бадий буюмлар ясаганлар. Айниқса Бухоро, Фарғона ва Хива мисгарлари машҳур бўлганлар. Улар ҳар хил ичимликлар учун идишлар (пиёла, коса, чой идиш, чойнак), овқат ва сут идишлари (мис лаган, мис товоқ, мис баракаш, лаъли, мис кўза, хумча, ғумғон, сатил, офтоба, обдаста, тос, лаган, солобча, чилопчин, кошкул), ҳар хил қутича ва сандиқча, носвой идиши ва ҳоказо ишлаб чиқарилган. Кўп буюмларда бўрттирилган ёки ўйма нақшлар берилган. Россия хонликларни босиб олгандан сўнг маҳаллий мисгарлар ўзига хос самовар ишлаб чиқара бошлаганлар.

Мисгарлар ҳам ашё (тахталанган мис, жез, қизил ёки сариқ мис) ни асосан Россиядан келтирилганлар, рух, қўрғошин, кислота, нашатир ҳам ташқаридан етказилган. Одатда идишларни қизил мисдан ясаганлар, нашатир ва туз билан оловда қаттиқ қиздириб, кейин сувга солиб қизартирганлар. Отга солинмасдан ясаладиган идишлар (кўзача, коса, пиёла, патнус ва ҳ.к.) ни қалайлаштириб оқлаганлар. Барча манбаларда маҳаллий усталарнинг зўр маҳорат билан бадий буюмлар ясаганлиги тўғрисида гапирилади. Ҳар хил буюмларда ўсимликлар, геометрик ва ҳайвонлар стилидаги ислимий услубгача нақшлар ўзининг жозибадорлиги ва юксак савияси билан киши диққатини ўзига жалб қилади.

Ўзбек заргарлиги ҳам қадимий даврлардан ўзининг ажойиб санъати билан кенг танилган. Заргарлик ноёб бадий асарларнинг намуналари кўпгина археологик қазилмалардан топилган. Заргарлар техник жиҳатдан умумметалл буюмларни яшаш услубларидан ташқари ўзига хос хусусиятларга ҳам эга бўлганлар. Ҳатто олтин ва кумушни болғалаш, қиздириш, сайқалаш,

пардозлаш, буюмга кўз босиш, тилла суви бериш каби ишларда ўзига хос нозик услуб талаб қилинган.

Заргарлар бойларнинг буюртмаси билан катта – кичик қимматбаҳо безакларни жуда чиройли қилиб ясаганлар. Улар хон ва беклар учун анжомларига олтин, кумуш ва қимматбаҳо тошлардан турли безаклар ҳам ишлаб чиқарилган. Хоразм заргарлари бош ва устги кийимлар осиладиган безаклар (дузуг, шавкаладузуг, тахядузуг, клитбағи, тумор, аравак, зирак, билазик, юзик кабилар ) ни зўр маҳорат билан яратганлар. Самарқанднинг зирак сирғалари Тошкентникида ҳажми билан, Бухоронинг япроксимон олтин марварид ёки ёқут кўзли исирғалари бир-биридан фарқ қилган. Фарғона водийсида заргарлар қимматбаҳо зийнатланган металлдан турли узуклар ясаганлар: шоншанак кўзли ёки кўзсиз узук, тилла узук, кумуш узук, мис узук, қалай узук, овғанч узук, румча узук; иш услубига қараб- қўйма узук, сукма узук, муҳир узук ва ҳоказо; металига ёки шаклига қараб турли билакузуклар- тилла билакузук, кумуш, мис қўйма, тугмали ,япалоқ ,илон боши, бақа бош, карманалик ба ҳоказо. Фарғонада ва Тошкентда қоракумуш билан ишлаб берилган безаклар. Хоразмда оғир ва катта, Бухорода нозик, Самарқандда енгил ўйма нақшли билакузуклар машҳур бўлган. Қулоққа осадиган исирғаларнинг турлари ҳам кўп бўлган: туркистон зира, тошкан зира, фарғонача зиралари осилчоқли, қўнғироқли зира, анжирболдоқ ва ҳаказо. Бурунга осадиган аравак ва латива, сочга тақадиган металл қисмлардан иборат соч попук, найча, пур соч попук, тилла зулф, кокилли, панжара, кубба; бўйинга ва кўкракка осиладиган безаклар ( зебигардон, жавок, базубанд); пешанага тақиладиган тиллақош, тиллабаргак ва ҳар хил туморлар заргарлар томонидан зўр маҳорат билан ишланган. Олтин , кумуш ва қимматбаҳо тошлар Россия, Эрон, Ҳиндистон, Қўқон ва Бухорадан келтирилган. Ўзбек заргарлари асосан уйда баъзилари бозорда дўкон қурганлар. Хонларнинг кўшк ва саройларида махсус заргарлик дўконлари бўлган. Ва у ерда қимматбаҳо тошлар билан безатилган пичоқ ва қиличлар ясалган. Дўкон жиҳозлари кичкина сандон, бир неча хилдаги болға, қайчи, омбур, тутқич , сим ясаيدиган кира, кичкина босқонли ўчоқ ва мисдан

ясалган баҳандам, аррача ва турли нақш берадиган металл қаламлардан иборат бўлган.

Ўзбекларда кенг тарқалган қадимий касблардан яна ёғоч буюмлари яшаш ҳунармандчилиги, дурадгорлик, шувокчилик, ганжкорлик, мрамар уймакорлиги, кулолчилик, тўқимачилик, ипакчилик, пиллакашлик, зардўзлик, тўнчилик, чармгарлик, қандолатчилик, қассоблик, нонвойлик каби касблардир.

## **1.2.Каштачилик санъати тарихи ва каштачилик маҳсулотларини тикиш технологияси**

Ўзбек миллий каштачилиги (каштадўзлик) амалий санъатининг энг қадимий турларидан бўлиб, у халқнинг ўз турмушини гўзал қилиш истаги натижасида юзага келган. Каштачилик санъати нафақат мамлакатимизда, балки чет элларда ҳам шухрат қозонган. Ўзбек халқ усталари қўллари билан тикилган кирпеч, сўзана, зардевор, гулкўрпа, чойшаб кабилар. Германия Федератив Республикаси, Белгия, Америка Қўшма Штатлари, Ҳиндистон, Афғонистон каби хорижий, шунингдек, мамлакатимизнинг Фарғона водийсида фақат хонадонларда эмас, балки музейларда доимий экспозицияга айланиб қолган. Ҳозиргача буюмлар ўзига хос гўзаллик, нафис безакларнинг ранг-баранглиги билан кишиларни ҳайратга солиб келмоқда. Бадиий каштачилик узоқ тарихга эга, буни археологик топилмалар ва ёзма манбалар исботлаб бермоқда. Ўзбек каштачилиги иқлим, табиий шароит, муҳит билан боғлиқ ҳолда барча касб-ҳунарлари билан биргаликда ривож топган. Каштачилик санъатининг энг қадимийси сақланмаган. 14-15 асрларга мансуб миниатюралар орқали каштачиликнинг жуда қадимдан ривожланганлигини кўриш мумкин. Испан элчиси Руи Гонзалес де Клавихо Амир Темур саройида Ўзбек миллий кашта безакларини қурганини кундалигига ёзиб қолдирган. 1467 йили Камолиддин Бехзод «Зафарнома»га ишлаган «Темур тахта» миниатюрасида чодирга ишланган каштани ҳам акс эттирган. 19 асрнинг иккинчи ярмида кашта тикиш машинасининг ихтиро этилиши каштачилик корхоналарининг вужудга келишига асос солди. Машинада кашталарнинг кўп ишлаб чиқарилиши уларнинг бадиийлигига путур

етказади. Гул кашталари унутила бошланди. Лекин айрим хилларгина сақланиб қолди. Ўзбек каштачилиги қушни халқлар каштачилиги таъсирида бойиди ва ривожланди. Ўзбек каштачиларига назар солсак, унда Хинд, Хитой, Рус, Афғон, Қозоқ, Қирғиз ва Тожик каштачиларининг усул ва услубларини учратамиз.

Ўзбек каштачиларида ўсимликсимон, геометрик ҳамда гул нақшлари кўп бўлса, рус каштачилигида геометрик, ўсимликсимон шакллар, гуллар, қуш ва мевалар кўп тасвирланади. Қозоқ ва қирғиз каштачилигида эса кўпроқ ҳайвонлар, шох ва туёқларини эслатувчи элементлар тасвирланади.

Қадимий анъаналарга кўра, Ўзбек қизлари – бўлажак келинчаклар сеплари – ҳар хил каштачилик буюмларини ўзлари тайёрлашлари лозим эди. Кашталар қанчалик нозик, чиройли бўлса, қайлиқ шунчалик юқори баҳоланар эди. Қизлар 7-9 ёшдан бошлаб кашта тикишга ўргатиларди. Улар уч, тўрт йилдан кейин мустақил кашта тика бошлайдилар. Етишиб чиққан каштачилар ўзининг санъати ва табиатига кўра гўзаллик ҳақидаги орзуларини ифодалашга ҳаракат қилганлар. Каштачиликнинг махсус турларидан бири – аппликациядир.

**Аппликация** - лотинча ёпиштириш деган маънони билдириб, газлама қоғоз ва бошқа тикиш йўли билан безаш демакдир. Аппликация каштадўзликни махсус тури бўлиб, у ўзига хос технологияга эга. Асосий матога рангдор мато парчасини, чарм ва бошқаларни қадаб, атрофи чокланади. Аппликацияда кўпинча изма чоклардан фойдаланилади. Каштанинг бу тури Ўзбекистонда яхши ривожланмаган. Ҳозирги вақтда кўпинча болалар пальтоларига, куйлақларига, бош кийимларига ҳар хил қуш, мева, гул ва ҳайвонлар тасвири аппликация усулида чокланади. Айрим ҳолларда аёлларнинг кийимлари шу усулда безатиляпти. Архитектурада ва бирор буюмларни безашда аппликация усулида кенг фойдаланиб келинмоқда.

### **Каштачиликда безак буюмлари турлари**

Ўрта Осиё каштачилик жуда кенг тарқалган бўлиб, оилада ҳар бир аёл кашта тикишни билиши керак бўлган. Шунинг учун ҳар бир оила ўзи учун

кирпеч, сўзана, дорпеч, ойнахалта, чойхалта ва бошқаларни ўзлари тайёрлаган. Безак буюмларининг тури жуда кўп масалан, сўзана, кирпеч, чойшаб, ойнахалта, чойхалта. Зардевор, палак, гулкўрпа, дорпеч, бугжом, парда, белбоғ, такяпўш (ёстиқ устига ёпиладиган), дўппи, куйлак, даструмол, ҳамён, жойнамоз, сумка, нимча, махси-кавуш, халтаса ва бошқалар бадий дид билан матоларга тикилган. Кейинчалик сатин, шойи бахмалга тикиладиган бўлди.

**Жойнамоз** – ерга солиб устида намоз ўқийдиган тўшама. Ислом динига эътиқод қилувчилар ишлатишади. У ибодат вақтида кишини бу дунёдан ажратувчи омил деб тасаввур қилинади. Жойнамоз ҳар хил матодан тайёрланиб, унинг уч томони меҳроб шаклида тикилган бўлади. Ундан мачит, мадраса ва уйларда фойдаланилади. У турли ўлчамда бўлади. Ибодатни қанда қилмаслик учун бошқа нарсалардан фойдаланиш мумкин. Масалан, чопон, қийиқча, шолча кабилардан, чунки улар диний нуқтаи - назардан пок ҳисобланади. Жойнамоз каштачиликда жуда чиройли қилиб безатилган бўлади.

**Зардевор** – уй жиҳози. У сидирға шойи бахмал, сатинга кашта тикиб безатилган бадий буюм. Зардевор Ўзбек ҳамда тожикларда янги тушган келиннинг уйига, шафтига ёки деворига илиб қўйилади. У зар ип ёки ипак ҳажмли бўлиб, эни 40-70 см, узунлиги мўлжалланган уйнинг деворига мослаб тикилади.

**Палак-деворларга** илинадиган энг йирик, энг қиммат безак буюмларидан бири. Палакда осмон ва тўлин ой акс эттирилади. Уни қадимда оқ ва малла бўзга кашта тикиб тайёрланган. У сўзанадан гулларининг йириклиги, заминига ҳам кашта қопланиши билан фарқ қилади. Палакни ўртасида йирик ой тасвири қизил қирмизи, пушти ипак билан кашталанади ва атрофи жуда чиройли қилиб қалампир элементлари қўлланилади. Палакда қирқтача ой ҳам тасвирлаш мумкин, шунинг учун ойнанинг сонига қараб олти ойли палак, ўн икки ойли палак, ҳаттоки катта уйлар учун қирқ ойли палак, тикилгани бизга маълум. Ойлар турли ранглар билан бир неча хил тасвирланган. Машҳур каштаўзлар баъзида ойна ажойиб нақшлар билан безаб, ўз маҳоратларини намоеён этганлар. Агар ойна ичи сидирға рангда

ифодаланган бўлса, уни ойпалак, агар нақшли бўлса гулпанак ва ҳоказо номлар билан юритилади. Кейинги вақтларда палакни кўлда тикишга катта аҳамият берилмоқда.

**Кирпеч** – кирпўш, токчага тахлаб қуйилган кийим-кечак устидан ёки деворни вертикал бўш жойларига илиб, уйни безатиб туриши учун ишлатиладиган бадий буюм. Кирпеч кашталари кўлда ёки машинада тикилади. Кирпеч кўлда илма кашта билан безалади. У кийим-кечакни чангдан сақлайди ва уйни безаб туради. Одатда, палакка ўхшатиб тикилган кирпечпалак деб юритилади. Бу тури ҳам кенг ишлатилади.

**Сўзана** – форсча сўзана деб ҳам юритилади. Игна билан тикилган деган маънони беради. Сўзана матога кашта тикиб тайёрланган бадий буюм бўлиб, хонани безатиш учун деворга илиб қуйилади. У сатин, бахмал, шойи ва бошқа матоларга кашта тикиб тайёрланади. У ўзига хос бадий кўринишга эга. Матонинг рангидан устарамиз кашта замин сифатида фойдаланадилар. Шунинг учун палакдан фарқ килади. Сўзана ҳар бир хонадонда бўлган, чунки ҳар бир қиз турмушга чиқишидан олдин ўзи учун сўзана тайёрлаган. Сўзана келинларнинг сепи ҳисобланган. Камбағал оилада сўзанани малла, оқ бўздан, бадавлатларида эса шойидан, бахмалдан тикишган. Сўзана учун композицион жойлашган ўсимликсимон нақшлардан фойдаланилади. Сўзана ўртасида кўпинча доирасимон гул тикилиб атрофи гулдор ислимий нақшлар билан безатилади. Сўзана тикиш жуда қадимдан ривожланган бўлиб, 19 асргача бўлган сўзаналар сақланмаган. Фақат 19 асрга оид Самарқанд, Бухоро, Нурота, Фарғона, Ўртатепа, Шаҳрисабз, Тошкент ва бошқа жойлардаги сўзана турларидан намуналар бор. Санъатнинг бу тури айниқса Ўзбекистон ва Тожикистон территориясида қадимдан кенг тарқалган. Кейинги пайтларда 40 йиллардан бошлаб сўзана машинада тикилиб келмоқда.

**Чойшаб**–форсча-тожикча руйжо – тун чодир деган маънони билдиради. Чойшаб асосан тахмонга тутиш, ётганда ёпиниш учун тўшак устида тўшалади. Тўшак устидан ёзиладиган чойшаб кам каштали оқ суруп, тахмонга тутилладиган сатин, шойи, бахмал ва бошқалардан тикилади.

Ҳозирги вақтда чойшабдан сўзана каби бадий буюм сифатида ҳам фойдаланиб келинмоқда.

**Ранг хақида** - Кашта тикиш ранг билан чамбарчас боғлиқдир. Ипларни танлашда рангларнинг уйғунлашувини, улар бир-бирига қандай таъсир этишини билиш зарур. Бунинг учун локал рангларнинг асосий хусусиятлари ва ўзаро таъсири – рангларнинг уйғунлиги, уларнинг хил тушиши билан қисқача танишиб чиқиш зарур. Ўзаро мос рангларни танлашда берк спектр қатори рангларидан иборат ранглар доираси асос қилиб олинади.

Ранглар доирасини диаметри бўйича бир томонида қизил, туқ сариқ, ва сарғиш-яшил, иккинчи томонида зангори яшил, зангори, кўк, кўкиш-бинафша ранглар қоладиган қилиб иккига бўлиш мумкин. Доиранинг қизғиш-сарик бўлагидаги ранглар ва уларнинг ҳамма турлари илиқ ранглар дейилади. Булар очик ранглар бўлиб, қиздирилган жисмларни, оловни, қуёш нуруни эслатади. Улар бўртиб чиқиб, олдинги планда тургандай кўринади.

Доиранинг зангори-кўк бўлагидаги рангларни ва уларнинг ҳамма турларини совуқ ранглар дейилади. Улар кўкимтир уфқ, сув, муз рангларни эслатади. Булар иккинчи планда тургандай кўринади. Ҳар қандай ранг ўзининг туси, оч ва тўқлиги билан характерланади. Ранг туси – қизил, кўк, сариқ ва ҳақозо – рангдорлик. Ранг тусига кўра бир рангни иккинчисидан (яшилни кўкдан, кўкни зангоридан) фарқ қилинади. Очқлик – оқ рангга яқинлик даражаси. Сирти оқ бўлган нарсалар атрофимиздаги ҳамма нарсалар ичида энг кўп нур қайтарадиган бўлади. Шунинг учун оққа яқин (оч пушти, оч-сарик ва бошқа) ранглар энг очик (демак, энг ёрқин) ранглар бўлади.

Рангнинг тўқлигини қуюқлик даражасига, энг кўп рангдорлигига қараб белгиланади. Масалан, кўк рангни бундан ҳам ортиқ кўкартириб бўлмаса, у тўқ ҳисобланади. Ҳамма ранглар хроматик ва ахроматик («*хромос*» грекчада ранг, а–инкор) рангларга бўлинади. Спектрдаги ҳамма ранглар, шу рангларнинг беҳисоб ҳамма турлари қатори хроматик рангларга киради. Улар тонал дейилади. Ахроматик рангларга оқ, кулранг, қора ранглар киради. Булар туси, тури йуқ ранглардир. Улар нейтрал ранглар дейилади.

Ахроматик ранглар тўқ бўлмайди. Уларнинг ранг туси ҳам бўлмай, бир-биридан ёрқинлиги билангина фарқ қилади. Энг ёрқин ранг – бу оқ ранг. Қоранинг ёрқинлиги бўлмайди. Агар қизил рангнинг ўртасида диаметр ўтказилса, у ранглар доирасидаги қизил рангнинг тахминан тўғрисидаги зангори-яшил рангни кесиб ўтади ва ҳакозо. Демак, қизилга зангор-яшил, тўқ сариққа зангори, сариққа – кўк, яшилроқ сариққа – бинафша ва ҳакозолар қўшимча ранг бўлади.

Ранг танлашда унинг яна бир хусусиятини эсда тутиш керак. Ранг буюмнинг шаклини ёки катта-кичиклигини ўзгартириб кўрсатиши мумкин. Агар қизил ва кўк доғлар билан қопланган юзага қаралса, бунда қизил доғлар кўк доғларга нисбатан яқинроқ бўлиб, алдаб кўриниши мумкин. Оч ва илиқ ранглар тўқ ва совуқ рангларга қарағанда яқинроқ кўринади. Шунинг учун илиқ ранглар буюмларни катталашгандек, совуқ ранглар эса кичиклашгандек кўрсатади. Рангларнинг бу хусусиятидан кийимнинг айрим бўлақларини бўрттириброк, туртиб турган жойларини силлиқроқ қилиб кўрсатиш учун фойдаланса бўлади. Узоқдан кўринадиган буюмлар каштасини тўқ контраст рангдаги иплар билан тикиш мумкин. Кашта тикиш учун ипларни танлаш, улар рангини хиллаш буюмнинг нимага мўлжалланганлигига, гулнинг катталигига ва қандай жойлашишига боғлиқ бўлади. Одатда, кашта гулига асосий ўрин берилиб, фонга (газлама рангига) қўшимча ўрин берилади. Шунинг учун фон нақш рангидан очиқ бўлиб ажралиб турмаслиги керак. Кашта гулининг рангини танлаш бажариш техникасига (санама чок, владимирча чок, текис чок ва х.к) ҳам боғлиқ бўлади.

### **Кашта тикиш асбоблари ва мосламалари.**

Қўлда кашта тикиш учун жуда оддий асбоблар керак. Булар: игна, ангишвона, қайчи, сантиметр, ўткир учли дукча, керги; бундан ташқари, миллиметрланган қоғоз, калька, копировка қоғози. Кашта тикиш учун чўзинчоқроқ кўзли калта (1- ва 2-номерли кашта тикадиган ҳамда турланадиган) игналар танлангани маъқул. Игнанинг кўзи катта бўлса, бир неча қават ипни ўтказиш шунингдек, владимирча чокли кашталарни тикишда ишлатилади. Бу игналар ипни санаш ва ажратиб олиш учун жуда қулай.

Жун ипни игнага ўтказиш қийин. Бу ипни ўтказиш учун сотувдаги игналар комплектидаги ип ўтказгичдан фойдаланиш мумкин. Уни бир қатим ипак ёки ингичка ғалтак ип билан ўтказса ҳам бўлади. Ипакни икки қават қилиб, ҳосил бўлган петля ичига жун ип билан бирга тортиб олинади. Зич ва юпка (маркизет, полотно, шойи, батис) газламага кашта тикишда, кўзи кичкина ингичка игна керак бўлади. Йўғон игна санчилган жойларда тешик қолади., катта кўзда эса ингичка ипни яхши тутиб бўлмайди. Буюмларни бириктириб кўклаш учун 1- ва 3-номерли игналар ишлатиш қулайроқ. Каштани кERGисиз тикишда, бир неча қават газламага игна санчишда, буюмлар четини буклаб тикиш ва ҳоказоларда игнани газламадан ўтказиш учун ангишвона керак бўлади. У бармоқни игна киришидан сақлайди. Ангишвона ўнг қўлнинг ўрта бармоғига тақилади, унинг бармоқнинг йўғонлигига қараб танланади, лекин у бармоқни сиқиб ёки ундан тушиб қолмаслиги керак.

Ишлаш учун уч хил: учни ингичка кичкина қайчи – кашта тикаётганда ип учини қирқиш учун; катта қайчи – газлама ва калава ипларни қирқиш учун.

Қайчилар яхши чархланган, тиғларининг учи тўла ёпиладиган бўлиши керак. Сантиметрли лента тикиш ишларида буюм ўлчамларини аниқлаш, газламага безакни режалаш, тикиш ишларини бажаришда фойдаланилади.

Учили дукча (суякдан, ёғочдан ёки пластмассадан) оқ текис чокли кашта тикишда тешикчалар ҳосил қилиш учун ишлатилади. Дукчанинг диаметри тахминан 5 мм, узунлиги 6-8 см бўлиши лозим. Кергилар газламани таранг тортиб туриш ва деформацияланишдан сақлаш учун ишлатилади. Кергилар тўғри бурчакли ёки доира шаклида бўлади. Доира шаклидаги ёғоч керги жуда қулай. Кергилар диаметри 20 – 40 см ли иккита гардишдан иборат бўлиб, бир-бирининг ичига тушиб туради. Агар кичик гардиш катта гардиш ичига қийин тушадиган бўлса, катта гардишнинг ички томонини жилвир билан тозалаш керак, у жуда кичик бўлиб, катта гардишдан тушиб кетадиган бўлса, атрофига юпка газлама ўраб кўйиш мумкин.

Кашта тикиладиган газламани керагига тортишда уни кичик гардиш устига кўйиб, ипларини қийшайтирмайдиган қилиб тўғирланади. Катта гардишни унинг устига кўйиб, босиб газлама таранг тортиб кўйилади. Кергига тортилаётган юпқа газлама йиртилмаслиги, шунингдек, кашта тикиладиган газлама иш пайтида кир бўлмаслиги учун, унинг устига ўртаси кергининг диаметридан кичикроқ доира қилиб уйилган бошқа газлама кўйилади.

Кергилар столга махкамлаб кўйиш учун винтли бўлиши ҳам мумкин. Миллиметрли қоғоз нақшлар, айниқса геометрик, санама нақшлар тузишда керак бўлади. Кашта гулни газламага кўчиришга тайёрлашда калька ишлатилади. Нақш аввал оригиналдан калькага кўчирилади, кейин калькадан газламага кўчирилади. Кашта гулини газламага кўчириш учун копировка қоғози ишлатилади.

**Газлама ва ип танлаш.** Кашта тикиш учун газлама билан ип буюмнинг нимага мўлжалланганлигига, безакнинг характери ва тикиш усулига мувофиқ танланади. Масалан, владимирча чоклар билан сочикқа кашта тикиш учун зич газлама, масалан, лавсанли зиғир тола газлама билан бир неча қават ҳар хил рангли иплар керак, блузкани оқ текис чок билан тикиш учун эса, юпқароқ газлама (маркизет, чит ва х. к.) билан 1 – 2 қават бир хил рангли мулине ип керак.

Ипларни санаб тикиладиган кашта учун полотно усулида тўқилган газламалар: зиғир ва ярим зиғир толали (оқартирилмаган, оқ ва рангли), маркизет, рогожок, штапель ва шойи полотно, сийрак (пишитилган зиғир тола ипдан сийрак тўқилган) газлама олинади. Полотно усулида тўқилган газламаларининг асос (полотнонинг бўйига йўналган) иплари бир ип оралаб чалишади, шунинг учун асос ипи бир гал арқоқ ипининг устидан; бир гал унинг тагидан ўтади. Полотно усули энг оддий тўқиш усулидир. Иплари шундай усулда тўқилган газламалар пишиқ, кам чўзиладиган ва кам киришадиган ўнги ва тескариси бир хил бўлади.

Бахясимон чокли кашта тикиш учун асос ва арқоқ ипларнинг йўғонлиги бир хил газлама керак. Ипларнинг йўғонлиги бир хил бўлмаса, иш қийинлашади, чунки асос ва арқоқ ипларини суғуриб олишда саналадиган

иплар сони ҳар хил бўлади. Бундай каштани тикишда газламанинг асосий ип тола, арқоғи зиғир тола бўлган ярим зиғир толали полотно ишлатиб бўлмайди. Чизилган контур бўйлаб тикиладиган кашталар учун зиғир толали газламалар ҳам, шойи ҳам, мовут, йўл-йўл ёки катак газламалар ҳам, шунингдек, бўртган йўли ёки катаги каштанинг гули ва структурасига узвий мос келса, йирик структурали газлама ҳам туғри келверади.

Кашта тикиш учун мерсерланган (ялтилатиш, майин қилиш учун куюқ ишқор эритмасида ишлов берилган) зиғир ва оддий ип ва турли рангдаги ленинград мулинеси ишлатилади. Ленинград мулине ипнинг буёғи чидамли, жилвали ва пишиқлиги етарли даражада бўлади. Шунингдек, жун, штапель, ипак, синтетик (кашмилон, лавсан, капрон) иплар, ола-була пишиқ ип, ип ва жун гарус ҳам ярайди. Тайёрлов ишлари учун (асосий полотнога газлама парчасини кўклаш), буюм четларини буклаб тикиш, рангли оддий 40-, 50-, 60- номерли ғалтак ипи, оқ текис чокнинг тортимларини тикиш учун эса 80- номерли ип ишлатилади. Иплар пишиқ, бир текис бўялган, ёруғлик ва сувга чидамли бўлиши керак. Ипнинг пишиқлиги кўл билан тортиб текширилади: яхши ип дарров узилмай чўзилиш лозим. Ип буёғининг чидамлилигини текшириш учун ипни қуёшга қўйиб қурилади: бунда ип оқармаслиги керак.

Мулине ип калавасини очиб, тугунча бир жойидан қирқилади. Калавада 14 та ливит, ҳар ливитда 6 тадан ингичка ип бўлади. Каштадаги ипларнинг рангини мослаб танлаш учун ип намуналари ўралган картончалар ясаб олиш тавсия этилади. Бунинг учун узунлиги 15-20 см, 4 см картон тасмачалари қирқиб олинади. Тасмачанинг узун томони бўйлаб ҳар 1 см ораликда нуқталар қуйиб чиқилади. Қайчи билан картон ҳар икки сантиметрида олдин бир томонида, кейин иккинчи томонида ярим айлана ёки учбурчак шакли қирқиб чиқилади. Қирқилган жойлар бир-бирига рўпара бўлиши керак. Калавадан битта ливитни ажратиб олиб, картоннинг қирқилган жойига ўраб қўйилади. Битта картон тасмачага бир неча тусдаги ипни оч рангидан тўқ рангига ўта борадиган қилиб жойлаштирилади.

Ҳар хил рангли ипларни сочдек қилиб ўриш ярамайди. Бунда бир хил рангдаги ип иккинчи ип ранги билан қоришиб кетади-да, бошқа тусга кириб, танлаб олишни қийинлаштиради.

**Каштадўзнинг иш ўрни.** Кашта тикиш қулай бўлиши, чарчатмаслиги учун, иш ўрнини тўғри ташкил этиш, меҳнат қилишнинг муайян қоидаларига риоя этиш керак.

Асбоб ва мосламалар қўйиладиган стол устидаги ишга ёруғлик чап тонидан тушадиган ҳолатда туриши керак. Агар столда яшикча бўлса, унда ип махсус халтада, асбоблар қутичада, кашта гулли калька қоғози папкада сақланиши мумкин. Гавда ҳолатига аҳамият бериб, букчайма, бошни жуда паст эгмасдан ўтириш керак. Иш вақтида гавда бироз олдинга энгашган бўлиши, кўз билан иш ўртасидаги оралик 25-30см дан ошмаслиги лозим. Шу мақсадда баъзан кергини тагига тахтача, китоб ва хоказоларни қўйиб баландроқ ўрнатилади. Стулни суянчиғига суяниш мумкин бўладиган қилиб, столга яқинроқ суриб қўйилади.

Иш вақтида қўлни тўғри қўйиш катта аҳамиятга эга: чап кулкерги тагида бўлиб, ўнг кул керги устида бўлиши керак. Сийрак газламага ва турга бахясимон сув чокли кашта тикишда ўнг қулда игнани унинг уч томони билан каштанинг тескари томонидан ўтказилади. Игнанинг учли томонини чап қўлда тутиб, қўл билан ип тортиб қўйилади. Зич газламаларга кашта тикишда каштанинг ўнгига игнани унинг учки томони билан чиқарилади.

**Кашта тикилган буюмларга ишлов бериш.** Кашта тикилган буюм тоза бўлиб, тескари томонидан намланган мато билан дазмолланган бўлиши керак. Буюмнинг икки марта буклаб тикилган чети ўнг томонидан ҳам дазмолланади. Яхши ювиладиган газламага оқ кашта тикилган буюмлар оддий усул билан ювилади, лекин бунда, айниқса йирик қавиқ билан тикилган каштани ювишда, кашта гули ўзгариб қолмаслиги учун, уни қаттиқ ишқаламаслик керак. Рангли кашта тикилган буюмларнинг кири илиқ сувда жуда эҳтиёт қилиб ювилади.

Уларни ивитиб қўйиб, қайнатиб ёки устидан қайноқ сув қўйиб бўлмайди. Ювилган буюмни яхшилаб совуқ сувда чайиб сиқиб, буюмни намроқ пайтида

тескари томонидан, тагига юмшоқ нарса солиб дазмолланади, шунда кашта гул бўртган ва қабарик бўлиб чиқади. Кашта тикилган салфеткалар, кашта поёндозлар, дастурхонларнинг четлари чўзилиб кетмаслиги учун ўртасидан бошлаб дазмолланади. Дазмолланган бундай буюм то совугунча ёйилган ҳолда ётиши керак.

**Кул кашта чок турлари.** Рус ҳалқи кашта чоклари бажариш техникаси бўйича шартли икки гурпуага бўлинади: газлама ипини санаб тикиладиган санама чоклар ва олидиндан чизилган контур бўйлаб тикиладиган ихтиёрий чоклар.

Санама кашталар ўз навбатида газлама тагига ўтказиб тикиладиган ва баҳясимон дейиладиган кашта ва газлама устига тикиладиган кашталарга бўлинади. Турли мережкалар, майда баҳя, рангли контурли баҳя бугмача баҳя, гипюрлар, рангли чирмашма ва бошқалар баҳясимон каштага тикилади. Бундай кашта турлари газлама устида бўлмай, унинг структурасини худди ўзгартиргандек газламанинг ўзида бўлади.

Газлама устига тикиладиган санама кашта чокларга ироқи, чизма чок, атлассимон чок, санама текис чок, ўрим ва бошқа чоклари киради. Чизма контур бўйлаб ихтиёрий тикиладиган кашталарда кашта гул контури бўйлаб баҳя чоклари туширилади ёки кашта гулни тўлдириб тикиб, дона-дона, бўртиқ фактурали қўшимча сатҳ ҳосил қилинади. Бундай чокларга текис чоклар (оқ текис чок, владимирча чок, рангли текис чок ва бошқалар), шунингдек, контур ва оддий чоклар – сув чок, ироқисимон чок, ўрим чок ва бошқа чоклар киради.

Кашта тикишда одатда, бир неча чок бир вақтнинг ўзида ишлатилади. Кашта чокларнинг ҳамма турлари, қоида бўйича кергида тикилади.

### 1.3. Зардўзлик санъати ва зардўзликда зар тикиш усуллари



Зардўзлик санъати ўзининг узок тарихига эга бўлиб, деярли барча Шарк мамлакатлари унинг ватани ҳисобланади. Плинийнинг айтишича Вавилон каштачилиги қадимдан машҳур бўлиб, матога турли рангдаги иплар билан кашта тикишни ўша ерда кашф этишган. Зардўзликнинг ватани Вавилон Рим империяси таркибига киргач, зар, ипак ва жун ип қўшиб тикилган ранг-баранг каштачилиги билан шуҳрат қозонган. Зардўзлик санъатининг анъаналари Византияда ҳам ривож топиб, зардўзий кийим-кечаклар фақат император аёнлари ва аслзодалар кийинишган. Сосонийлар даврида Эрон подшосининг саройида ҳам зардўзлик санъати ривож топган. Чунки бу мамлакат Византия билан мунтазам маданий ва сиёсий ҳамкорлик қилган. Эронда зардўзлик санъатининг ривожланганлигига 15-17асрларда ишланган зардўзлик намуналари мисол бўла олади. Қадимги Рус ҳам Византияга тақлид қилиб зардўзлик санъатини ўрганган. Ўрта Осиёда зардўзлик жуда қадимдан ривожланиб келаётган халқ амалий санъати турларидан биридир. Археологик топилмалар ва тарихий манбалардан маълумки, Ўрта Осиё халқлари орасида қадимдан 1-2 асрларда зарбоф кийимлар, бадий буюмлар кенг тарқалган. 17- асрда яшаган Самарқандлик шоир Фитратнинг асосий касби зардўзлик бўлган, у матоларга зардан ажойиб кашталар тиккан. 19-20 аср бошларида зардўзликнинг ўзига хос мактаби яратилган.

Ўзбекистонда Бухоро, Самарқанд, Фарғона ва бошқа жойларда зардўзлик мактаблари очилган. Қимматбаҳо матодан тайёрланадиган зардўзий кийимлар маҳаллий аҳолининг турли табақалари ўртасида кенг

тарқалган. Қўли гул усталар амир саройининг аҳллари учун чакмон, камзул, пояфзал, белбоғ, чалвор, салла кулоқ ва жул тикканлар . Бой хонадоннинг 8-10 ёшдан катта бўлмаган ўғил болаларига суннат тўйи муносабати билан зарбоф тўн кийдирганлар. Амир Насруллодан анчагина зардўзий кийимлар сақланиб қолган. 1885-1919 йиллар Бухорода зардўзлик санъати гуллаб-яшнаган давр бўлган. 1920 йилда амирлик ағдалириб, зардўзлик санъати халқ қўлига ўтди.

Хунармандчилик артефари очилиб зардўзлар бирлашиб, дабдабали кимхоб тўнлар ўрнига дўппи, аёнлар нимчалари, сумка, туфли, чойшаблар, кўзойнак ғилофлари, диван ёстиқларининг ғилофи тикила бошланди. 1930 йилда Ўзбекистонда рассомлар уюшмаси қошида зардўзлик артели ташкил этилиб, унга тажрибали зардўзлар таклиф этилди. Кейинчалик артель кенгайтирилиб фабрикага айлантирилди.

Ўша даврда талантли рассом Омонжон Мажидов, талантли зардўз Умар Ҳайитов ва уста Файзулла Ғайбуллаевлар ишга келган ёшлар айниқса аёллардан моҳир каштадўзлар этишиб чиқишида ўзларининг салмоқли хиссаларини қўшдилар.

Зардўз дўппилар фақат Бухорода тикиларди, усталар янги ажойиб нушаларини яратдилар. Айниқса қизлар, келинчаклар киядиган, ёқут, олмосдек чарақлаган "Гулноз", "Баҳор", "Наврўз", "Дилором", "Раъно", "Фестиваль", "Қўшбодом" ва "Бахт" деб номланган дўппилар тикилди.

1960 йиллардан буён хотин-қизлар туфлиларининг зардан уч хил шакли тикила бошланди. Зардўз буюмларга лола, офтоб, бодом, Минораи Калон, "Сомоний" мақбараси каби нақш ва расмлар акс эттирилди. Зардўзлик санъатининг йирик намояндаларидан бири, бухороИик зардўз уста Нўмон Аминовдир.

У 1908 йилда зардўзлар оиласида дунёга келди. Отаси Омонжон Мажидон Бухоро амирлиги устахонасида 12 йил ишлаган эди. (Уста Омонжон Мажидов 1-расм) У Нўмонжонга ёшлик чоғиданоқ зардўзлик сирларини ўргатди. Нўмонжон гулбурИик, рассомлик ва зардўзлик тикиш сирларини ўрганди. Н. Аминов ижодидаги ютуғи зар тикиш хилларининг қирраларини излаб, янгиликлар яратди.

Тошкентдаги халқ амалий санъати музейида "Гўри Амир" тасвири, ҳамда Самарқанднинг 2500 йилига бағишланган тасвири жуда чиройли ва таъсирчан чиққан.

У ЁШЛАРГА ХАЛҚ АМАЛИЙ САНЪАТИНИНГ НОЁБ ЗАРДЎЗЛИК САНЪАТИНИ ЧИН ЮРАКДАН ЎРГАТДИ ВА РИВОЖЛАНТИРДИ.



2-расм. “Давкур” услубидаги “Жоми зардўзий – гулдўзий” чопон. Ёъл-ёъл духоба



### 3-РАСМ

Зардўзлик ишида четдан келтирилган турли хил фабрика материаллари сингари маҳаллий жайдари газламалардан фойдаланилган.

Эркаклар чўпонлари четдан келтирилган бахмал биришим энг аъло навли бархутлардан тикилади. Бахмали фаранги деб аталган рус бархути ҳам кенг фойдаланилган. Бу газлама ғарбий Эвропадан Россия орқали келтирилгани учун бахмали зағраниш деб юритилган (русча зағраничний сўзидан олинган). Бархутлар ғоят ранг-баранг тусда бўлишига қарамасдан,

кишиларга қизил, бинафша, яшил ва кўк рангдагилари кўпроқ ёкқан. Қизил ва бинафша рангдаги бархутлардан аёллар ва болалар кийимлари учун қўлланилади. Соф ипак бархутдан ташқари бахмали муси деган силлик, ярми ипак бархут эркаклар чопонидан бошқа барча буюмлар учун ишлатилади. Ярим шойи жайдари олача газлама зардўзликда деярли барча буюмлар тайёрлашда ишлатилади. Ундан асосан уй-рўзғор буюмлари.

"Сўзана", "Ёстик жилди", "Жойнамоз", "лўла болиш"лар жилди тикилади.

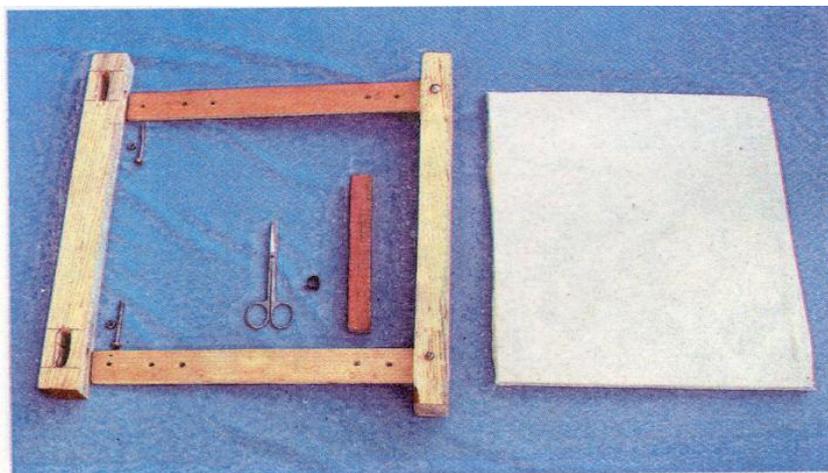


4-расм. Зардўзлик санъати намуналари.

Турли навдаги симли иплар зардўзлик учун асосий хом-ашё бўлиб ҳисобланади. Қадимдан Миср ҳамда Бобилда зар ва кумуш ип тайёрлаш технологияси маълум бўлган. Ўрама зар симлар дастлаб Дехли шаҳрида ишлаб чиқарилган. 19 аснинг иккинчи ярмидан бошлаб Бухорога зар иплар фақат Москвадан, кейинчалик Англиядан, ҳозирда Япониядан келтириляпти. Гоят момик зар толалар бухоролик зардўзлар тилида калёбатун номи билан машҳур бўлиб, у гоҳ зар, гоҳ кумуш ип ўрнида қўлланилган. У ёки бу навни ажратиш зарурияти туғилиб қолса зар ипга тилла калёбатун, кумуш ипга

калѣбатун сафед (оқ) деб аталади. Калѣбатун ингичка метал ип бўлиб, шойи ипга пухта ўралган. Калѣбатун тайёрлаш учун кумуш қотишмасини оз эмас, кўп эмас 84 фоизгача бўлган сифати ишлатилган.

Биришми тилло чор тор -у тўрт ёлли зар ип ва энг яхши сифатли ипак ип. Оқ ипак ипдан кумушранг гуллар тикилади. XIX асрнинг 90-йиллари бошида 40-располи печак ғалтак ип пайдо бўлган бўлиб, зардўзликда кенг ишлатиладиган хом ашё.



5-расм. 1. Корчўб, 2. Патила. 3. Қайчи, 4. Ангишвона.

"Тилла " калѣбатун қилиш учун сим ипга тилла суви югуртирилган. Калѣбатуннинг асосини ташкил этувчи ипак ипнинг ранги турлича бўлган. Колѣбатун билан сим Бухоро зардўзлигининг асосий хом-ашёси ҳисобланган. Айниқса, колѣбатун XIX асрнинг бошида шу пайтгача бўлган даврга оид барча буюмларда учрайди. Зардўзликда олтин, кумуш рангдаги ипак ҳамда сунъий ипак ва толалардан фойдаланилади.

Зардўзликда яна пўлакча, олмос қуббалар, зарҳал тўғалар ва бошқалар ишлатилади.

Пўлакча-зардўзликда ишлатиладиган кичкина пистон (пирпирак). У майда оқ, қизил, сариқ ва бошқа рангларда бўлади. Буюмга безаш учун кадаладиган, ўртасидан тешикча қилинган металл пистонча.

Олмос қуббалар-турли нав олтиндан зардўзламнинг ўзлари ясаган заргарлик тақинчоқларига ўхшаб кетувчи бўртма нақшлар, дур, ҳамда қимматбаҳо табиий ва сунъий тошлар, шишадан тайёрланган мунчоқлар ишлатилади.



6-расм. Зардўзликда ишлатиладиган асбоблар.

Зархал тўғалар-махаллий заргарлар ишлаган, одатда қора сир ва феруза билан безатилган, нафис гул нақши туширилган бўлади.

Зардўзликда ўзига хос асбоб-ускуналар ишлатилади. Нақш композицияларини чизиш учун чизғичлар, юмшоқ ва қаттиқ қора қаламлар, дафтар, альбом, ўчирғичлар, шаффоф, картон қоғозлар керак бўлади. Зардўзлик қуроллари унчалик кўп эмас.

Чамбарак, яъни корчўп, унинг тўн, нимча ва майда-чуйда буюмлар учун мўлжалланган уч тури маълум. Улар тузилиши жиҳатидан бир хил бўлиб, ҳажмларининг катта-кичиклиги билангина бир-биридан фарқ қилади.

Корчўб узунлиги 320 сантиметргача бўлган икки тенг ёнли силлиқ ёғоч дастадан иборат бўлиб, учида жойлашган ҳаракатланувчи шамширак ёрдамида чамбаракни исталган катталиқка келтириш мумкин.

Чамбаракка бўздан қилинган кериш (тавар) тортилиб, у тикиб тайёр бўлган буюм билан бирга чиқариб олинади. Зардўзликда қадимдан патила деган асбоб ишлатилади. Патила қаттиқ ёғочдан, узунлиги 20 сантиметр бўлган, тўрт қиррали ва нафис қилиб тарашланган, ичини қовлаб қўрғошин қуйиб вазминлаштирилган бўлади. Унга тўрт қават қилиб зар ип ўралади.

Бундай патилалар ипни зич қилиб ўрашни таъминлаган. Зардўзликда ангишвона ҳам ишлатилади. Анг-форсча, ангушт, яъни бармоқ, вона, бона сақловчи деган маънони билдиради.

Қўлга игна кириб кетмаслиги учун бармоққа кийиладиган металл ғилоф Ангишвонанинг устки ва ёни игнани кети қадаладиган яъни игна тойиб кетмаслиги учун чуқурлардан иборат бўлади. Зардўзлик ишида икки хил ангишвонадан фойдаланилади. Бири фабрика ангишвона бўлиб, уни ўрта бармоғига, иккинчиси тагсиз, қалин чармдан ясалиб, чап қўлнинг учта бармоғига тақилиб исланади.

Чанн ангишвонани фабрикада металлдан ишлангани ҳам бўлади.

Зардўзликда икки хил қайчи бўлади. Қайчи уштур гардан, яъни "Туя бўйин қайчи" деган маънони беради. Туя бўйнига ўхшаш қайчи бўлиб, гул қирқишда ишлатилади. Оддий уй рўзғорда ишлатиладиган металл қайчилар ҳам ишлатилади. Игналарнинг фабрикасидан чиққан, ўртача катталиқдагилари ишлатилади.

Зардўзлик -зар ип билан нақш (кашта) тикиш касби. У форсча зар (тилла), дўзи (тикмок) сўзини англатади.

Зардўзликни билиш учун асосан қуйидаги хунарлами яхши билиши керак: 1.Расм солиш ва нақш чизишни; 2. Гул кесишни, яъни гулбур бўлишни; 3. Кесилган гулга зарни тика билиши керак;

Зардўз қуйидаги тартибда ишлайди. Тикиладиган ҳар бир буюм учун алоҳида андоза тайёрланади ва бичилади. Ахта ва Хока ёрдамида картонга нақши туширилади. Ахта, улги, нуша -нақш ёки расмни қоғозга чизиб, чизик ёълларигина билан тешилиб, тайёрланган андоза. Нақш гулларини туя бўйин қайчи ёрдамида кесиб олинади. Бундай ишни гулбур бажаради. Ҳозирда картондан фойдаланилади. Картонни юзига сариқ бўз ёпиштирилса, бу ҳолатда картон синмайди ва бир текисда чиқади. Картондан гул кесиш тез ва осон, зар билан тикиш қулай ҳамда сифатли бўлади. Гуллар кесилиб, чамбарак тайёр бўлгач, яъни унга бўздан қилинган (8-расм.) кериш тортилади. Кериш (таъвор) устига тикиладиган .



7-расм. Корчўб, патила, туябўйин қайчи, кериш.

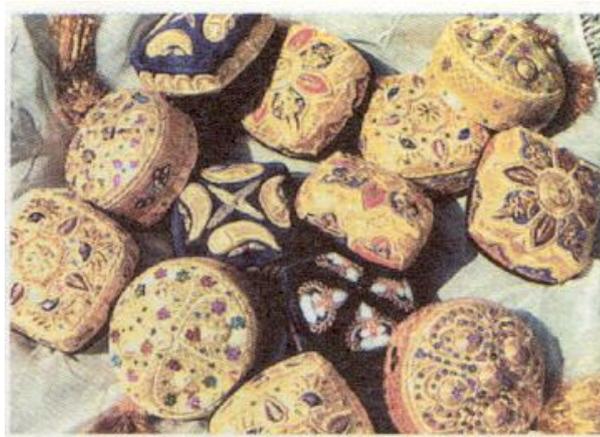


8-расм. Керишга газлама, нақшни жойлаштириш ва тикиш.

буом газламасига қадаб чиқилади. Газлама устидан қўйилган гул бичиқлари сурилиб кетмаслиги учун улар йирик қавиқлар билан чатиб қўйилади. Одатда таъвор иш батамом ниҳоясига етгандан кейин олиб ташланади. Уста зардўз иккита ангишвона ёрдамида тикиб ҳаммамизга аёнки, зардўзлик икки қўл билан тикилиб, игнаси калта ва нозик бўлиши лозим. Тилла рангли зами қизил, сариқ иплар билан. Кумуш зарни оқ ип билан тикилади. Зар ипни тўрт қават қилиб патилага яъни зар ип ўрайдиган чўпга ўралади. Кейин махсус картондан кесилган гуллар устидан тикиб чиқилади.

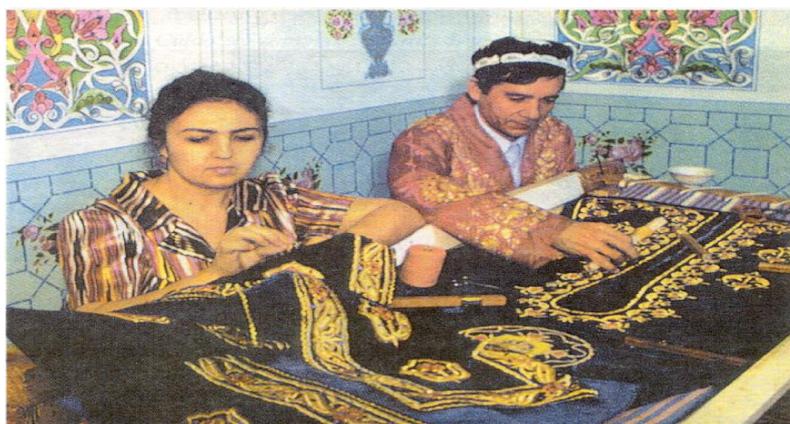
Зардўзлик иши қуйидагича олиб борилади: дастлаб зар ип билан асосий гуллар, кейин тўфтадўзий ёки симдўзий зар ип билан гулнинг қисмлари тикилади. Бу иплами беришимдўзий, ипак, сунъий ипак ип аралашган заррин сим каби номлар билан аталади. Заргарлик зийнатлари, табиий ва сунъий тошлар, шишадан тайёрланган мунчоклар, металл пўлакча, бўртма нақшлар тикилади. Шу тариқа гулламинг барчаси тикилиб бўлгач, қирғокларини пишиққина йигирилган заррин ип таҳрир

билан нозик ёъл қилиб, қатор ҳалқачалар ёрдамида айлантрилиб чиқилади. Гулламинг гирдини айлантририш билан бараварига тикилмай қолган жойлами ҳам марғула, тагалак (жингалак. спиральсимон жингалак) нуша гуллар билан тўлдириб безатилади. Эркак ва аёллар кийим-кечаклари, уй-рўзғор буюмлари зардўзлик иши тугаши билан корчўпдан биратўла олинади.



Кўйлак кашталари, пояфзал, дўппилар, пешонабанд, рўмоллар ва бошқа буюмлар қалинроқ бўлиши учун тескари томонидан елимда бир неча қават газлама ёки қоғоз қўйиб елимланади ва тайёр буюм ҳолатига келтириб тикилади.

Елимлар-суюқланган юқори молекуляр аорганик ва органик моддалар ёки уламинг эритмалари бўлиб, турли материаллами бир-бирига ёпиштириш учун ишлатилади.



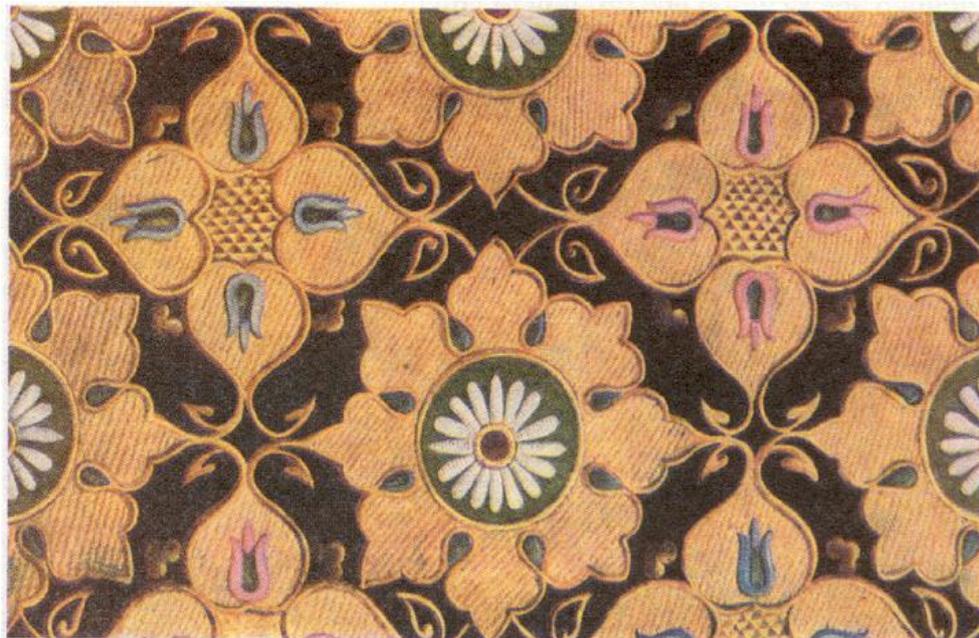
10-расм. Корчўпда буюм тикиш.

Зардўзликда ўттиз хил классик тикиш усуллари мавжуд. Бу усуллар ўзига хос томонларининг номлари билан бир-биридан фарқ қилади. 1.Зардўзий заминдўзий -тагини ёппасига зар билан тикиш. 2. Зардоўзий гулдўзий –бунда тикилаётган нақшнинг таги очик қолиб, фақат гул нақшларининг ўзи зар билан тикилади, бироз бўртма нақшгул ҳосил бўлади.



Гулдўзи усулида картон гуллар юзаси тўрт қават қилиб ўралган зар ип бир текисда, ҳамда зар ип матодан ўтмаганлиги сабабли картон томони оддий иплар билан тикиб чиқилади. 3.Зардўзий биришимдўзий -гоҳ ипак ипда, гоҳ зар ипда аралаш тикилади. 4.Зардўзий пулакчадўзий-пулакча деб аталадиган пистон қадаб зардўзлик тикиш. Заминдўзликнинг икки асосий усули маълум: а) Тўғридан -

11-расм. Зардўзий биришимдўзий усули “Лола гул” ўғри матога тикиш, б) Сиддий деб аталувчи тўшмага тикиш. Сиддий жайдари ипакдан тайёрланади. Биринчи навбатда ип ёки 5 қават қилиб, кейин икки қават қилиб эшилади. Шу ҳосил бўлган ингичка шнурни ардўзликда сиддий деб аталади.



12-расм. Гулдўзий-заминдўзий аралаш усули.

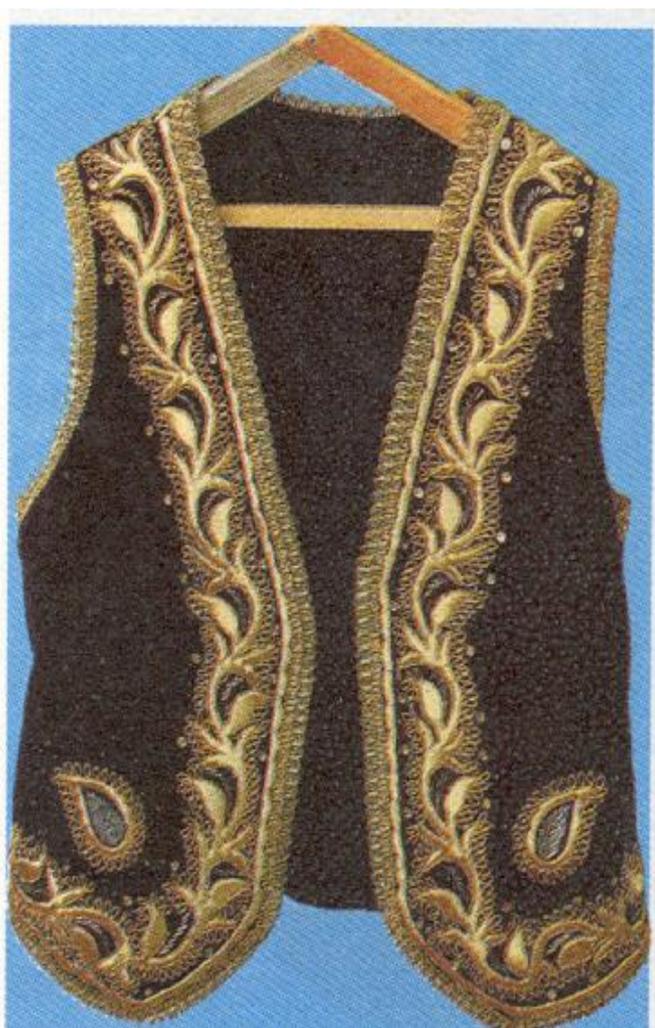
Тикилиш жойининг юзаси, катта-кичиклигига қараб, ўлчамга мослаб сиддилар сариқ бўз устига 8,20,24 қатор қилиб тортилади.

Заминдўзи аёллар пеш-матларида, тўнларда, ҳар хил зардўз буюмларда ва зардўзи дўппиларининг жиягларида ишлатилади.

Қалин матодан зар ипнинг ўтиши қийин, ўтган тақдирда ҳам узоққа чидамаган, титилиб кетган. Шунинг учун зар ип пилта, яъни тушама ёлларига кўндаланг тарзда қатор қилиб ётқизиб чиқилган, устидан ипак ёки пахта ип ёрдамида илиб-илиб тикилади. Улар бахялар орасига жойлашганидан чатилган илгакларнинг турлича жойлашуви ўзига хос каштани юзага келтиради. Ипак ва пахта ип зар ипни қисиб турганидан қатор чуқурчалар ҳосил қилиб, ип ўтмаган жойлар хиёл дўппайиб қолаверган, бу кенг сатҳ узра тўлқинсимон чизиқлар ҳосил қилгани учун тикувчилар тилида мавж деган ном олган. Чатиб тикиш зардўзларнинг ижодий ҳаёлати ва кашфиётчилиги учун кенг имкониятлар туғдирган. Мавжнинг бир неча тури юзага келганининг боиси ҳам чатишини неча турда амалга оширилганлигидандир.

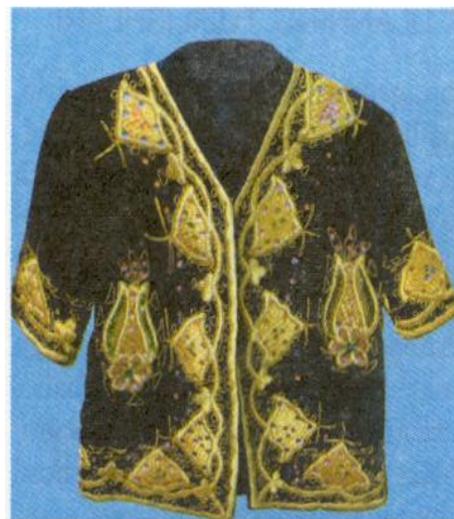
Зардўзлик санъатида ўсимликсимон, геометрик нақшлар, гулли гирух, рамзий ва бошқа турлардаги нақшлар қўлланилади. Нақшлар буюмга қандай жойнинг безатилишига қараб ўзига хос турли-туман услубда бажарилиш технологиясига ва мазмунига эга бўлади.

Нақш -арабча тасвир, гул деган маънони билдиради. У элементлари маълум тартибда такрорланадиган қуш, ҳайвон, ўсимликлар, геометрик шакллар ва бошқаларнинг маълум тартибда такрорланишидан ҳосил қилинган безак. Зардўзликда чок ёрдамида турли кўринишдаги барг, банд, дарахт, бута, ғунча ва бошқа нарсаларни наққош томонидан стиллаштириб олинган шаклини маълум қонуниятлар асосида такрорланишидари ҳосил қилинган. Мева шаклларида тузилган нақшларда марварид, турунж, анор, олча, узум ва бош қларни кўрамиз. Зардўзликда гуллар туридаги нақшлар учун барг атамаси номи бўлиб қолган. Масалан: Тўрт япроқли гул, олти



япроқли гул, саккиз япроқли гул, лола гул ва ҳоказолар. Япроғи саккизтадан ортиқ бўлган гулларни гули сабдарг-юз япроқли гул (В-2).

Кенг ҳажмдаги гуллар



гули косагул (В-4) деган номлар билан юритилади.

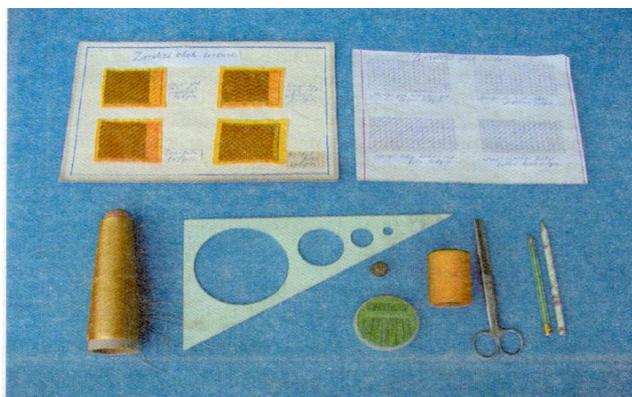
Барг туридаги нақшлар кўйидагиларга бўлинган: дона-дона япроқлар-якка барг, себарг, мажнунтол япроғи барги мажнунтол (7-1,6,9) ва ҳоказолар. Гул турлари узоқ давомли ривожланишларида шу қадар кўп услубларга ва геометрик кўринишларга эга бўлган. Масалан, тўрт япроқли гул нақши ана шундай ўзгариши сабабли, эндиликда у кунгитадор пештоқни эслатувчи чор мадохил (тўрт дарвоза) деб атала бошланди. Агар битта япроқли гул нақшини иккинчисига устма-уст

кўндирилган бўлса, уни чор мадо хили дурун-бадурун дейилган. (8-4,8,12.) (мадохил арабча-кириш дегани). Бундай гуллар майда ислимий нақшлар билан тикилиб, энг учида ҳар икки томонга қараб турган икки дона япроқ тасвири бўлган. (8-5,13 ва 4, 8, 12.)

Чиннигул (хризантема) ва қашқаргул сингари кашталар номи келиб чиқишга Хитой чиннисидаги расмлар асос бўлган (5-1,3,5,6.)



Ранг-баранг нақшли сиркор меъморий ёдгорликлар улардаги турлитуман геометрик нақшлар зардўзлик гуллари ва кашталарини ижодий жиҳатдан бойитишдаги бой материаллар бўлиб хизмат қилади.



13-расм Зардузий чок турлари

Шу сирага кирувчи меҳроб нақши одатда учли арк кўринишига эга бўлади. Кашта нақшларининг тузилишига қараб, зардўз усталар буюмларни айрим-айрим гуруҳларга бўладилар. Безак гулларининг жойланиш тартибига кўра чўпонлар бир неча турларга бўлинади.

Дарҳам туридаги чопонлар бутун юзанинг бир сидра гул нақшлари билан тўлдирлганлиги орқали ажралиб туради. Бунда турли катта-кичиклардаги ромблар, квадратлар, тўғри бурчаклар ва ҳоказолар ёўл-ёўл шаклда қатор тузилиб, зич ислимий нақшлар билан тўлдириб чиқилади. Тўрт япроқли қубба-мадохил, уч япроқли қубба, уч-тўрт япроқчали бута ва бутачалари, мажнунтол, айрим-айрим жойлашган олти ва саккиз япроқли гуллар, лола шу нақшларга киради.

Кўпинча гул ва япроқ нақшлари доира марказидаги гул ва марказ атрофида айлана шаклида жойлашиб, геометрик шакллар тағзамини тўлдириб туради. Бутадор услубидаги зардўзий-гулдўзий эркакча чўпон (20-расм). Марказий қисми ва ҳошиясида "бодом" каштаси тикилган. Бу тур нақшлардан яна бири дарҳали дарахт композицияси бўлиб, унда ҳам кашталар бир текис тушади. Дарахт ислимий гули узун танадан иборат бўлиб, унга гул ва барглари чатилган, гоҳо бўлак-бўлак шакллардан тана ҳосил этилган, гоҳо эса ҳар томонга осилиб турган катта-катта саллагул (пионгул)лардан тузилган четлари қирқма кенг япроқлар жуда ҳам ўзига ўхшатиб ишланган. Юза бўйлаб бир текисда ҳар томонга ёйилиб турган бир даста гул акс эттирилган чопонларни бутадор дейилган. Гулнинг ўзини эса бута дейилиб, унда гулнинг пояси ва барглари, мажнунтол новдалари, хурмо шохлари, турли катта-кичиклардаги гуруҳлар, қўш бодом ва ҳоказолар ифодаланган бўлади.

Бу тур композициясига бутадор деб аталган тўнлар киради. Бундай тўнларнинг бутун юзаси бута нақши билан тўлдирилиб, фақат елкасида тавқ (арабча халқа) деб аталган чиройли гардишли турунжи бўлган. Бутадор композицияси катта ёшдаги эркаклар ва болалар буюмларида қўлланилган.

Тавқ турунжи нақшларининг турли-туманлиги ва талқини билан ажралиб туради.



14-расм. Зардўз чопон турлари.



15-расм. Духоба. Зардўзий-гулдўзий эркаклар чопони.

Уларнинг кўринишлари билан бир-биридан фарқ қилади. Ўлчамлари диаметрда 36X45дан 48X56 сантиметр орасида ҳисоб қилинади. Турунж-арабча "лимон" деган маънони билдиради. Русча медальон. Нақшларда композициянинг марказига чизиладиган нақш тури. Ўрта Осиёда ўзига хос кўринишига ва мазмунга эга бўлиб, қадимдан ишлатилиб келинади. Турунж ҳеч қандай нақшга уланмай муаллақ турадиган композиция бўлиб, унинг шакли асрлар давомида ривожланиб бойиган. Ҳозир унинг доира, 5-л0 рахли юлдуз, овал, ромб ва эллипс шакллари бор (л7, 20,2л,22 расмлар).

Тавқ турунжларининг тузилиши системаси бўйиса уларни икки турга бўлиш мумкин. Биринчи тур турунжларига ёпиқ халқа ичида тузилган композициялар киради. Энг кенг қўлланиладиган бу композиция умумий марказга эга халқанамо кашта гуллар билан ёки оралари ислимий нақшларга тўла олти бурчак қатламалари билан тўлдириб чиқилади: Баъзан бу оралиқлар трапесиянамо қатор ёълларга ажратилиб, бу буталар нақши билан безаб чиқилади.



Доира ичига кўпинча олти ёки саккиз қиррали юлдуз шакли туширилган бўлиб, марказий қисмда бўртма гирихли халқа акс эттирилади. 21-22 расм. Турунж.

Нақшларнинг ҳар бир қисми майда гул, барг, бутоқ ва хурмо барглари шаклида тикилади.

Иккинчи тур турунжларнинг кашта гуллари сернақш ёъллардан тўқима усулида ясалган саккиз қиррали юлдузлар, галма-галдан алмашиниб келувчи гулли гуруҳ ва бутоқчалар композицияси, гулдон шакли ичига жойлаштирилган, ерга қараган яримой халқасига кийдирилган мураккаб ислимий композициялардан иборат.

Композиция (мужассамот) -лотинча "компоситио" сўздан олинган бўлиб, тўқиш, тузиш, бир-бирига солиштириш, нақшни ғояси, характери ва вазифасига мувофиқ уйғун ҳамда мутаносиб жойлаштириш деган маънони англатади. Зардўзликда композиция тузишда симметрияни, марказ топишни, безакларнинг даврий такрорланиши, безакнинг динамиклигини, чиройлилигини, табиийлиги, ғоявийлигини, рангларнинг ёрқинлиги ва уйғунлиги каби компонентларни ҳисобга олиш керак. Булардан ҳар бирининг ҳам ўзига хос қонуниятлари бор. Усталар чизадиган нушалар ўз хусусиятига



кўра намоён, китоба, рута, турунж ва ҳоказо махсус композицияларга бўлинади. Компоновка яъни жойлаштириш -чизиш керак бўлган нақш композициясини қартириб,

тикиладиган буюм юзасига тўғри жойлаштириш.

Симметрия -грекча сўздан олинган бўлиб, ўлчовларнинг бир-бирига муносиблиги тушунилади.

Ассимметрия—композицияда симметрик қонун - коидалари мувозанатининг бузилишидир .

Ритм -нақш композиторсиясининг маълум бир қисми маълум бир масофада доимий равишда бир текисда такрорланиб келиши бўлиб, нақшдаги ҳаракатнинг узлуксиз ва гўзал кўринишини таъминлайди.

Стилизация -табиатдаги ўсимлик ва бошқаларнинг тасвири, ранги, шакли ва тузилишини бадийий усулда умумлаштиришдир.

Турунж композицияси амалда қуйидаги босқичларда амалга оширилади.

Тлифунж нақш композициясининг тикиладиган буюм юзасига, мўлжаллаб унинг ҳажми аниқлаб олинади. Шу ўлчам бўйича бир неча хомаки расмлар (яъни, эскизлар) тайёрланади. Хақиқий катталиқдаги ўлчам бўйича тўрт, саккиз, ўн, ўн олтидан бир қисмга, яъни нақшнинг тақсимига турунж композицияси бажарилади. Шу нақш шаффоф қоғозга кўчирилиб, унинг ахтаси тайёрланади.

Нақш композиция ўлчамига мослаб картон қўйилади, унга нақш нусхаси тушурилади ва туя бўйин қайчи билан қирқилади.

Аёллар ва болалар пояфзали анча оддий гуруҳ ва халқалар билан безатилиб, уларнинг оралари япроқ нушалар ёки тагалак гажаклари билан тўлдирилади. Бодом каштаси композицияси жуда кўп учрайди ва гулдўзий, ҳамда заминдўзий усулида тикилади.

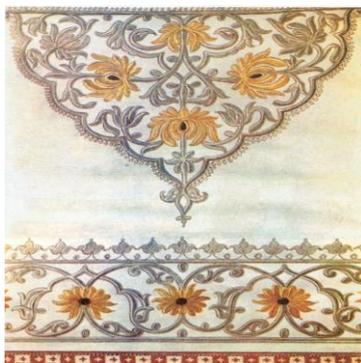
Дўппи Ўзбекистонда кенг тарқалган енгил бош кийим. Аёллар дўпписи ҳам, эркаклар дўпписи ҳам сидирға ранг бархтга, бахмалга, сатинга, сидирға шойига ип, ипак ва зар ип билан гуллари тикилади. Дўппиларга ислимий кашталар, турли кўринишдаги геометрик шакллар билан ҳам оро бериб чиқилган.

Геометрик шакллар олти ва саккиз қиррали шакллар бўлиб, кўпинча улар бир-бирига қалаштириб тикилади ва оралари гул, япроқ нуша нақшлар билан тўлдирилади. Дўппилар зардўзий, гулдўзий ва заминдўзий усулида тикилади. Чоргул нақши эркаклар ҳамда аёллар дўпписида баробарбаробар

ишлатилади. Чоргул композициясида заргарликка ёки зардўзликка оид кубба-бўртма тақинчоғи қўлланилиб, ҳар бир бутуқ ёки гулга уч донадан қўйиб тикилган. Бундай дўппилар ўн икки куббати тўртгул деб аталган (25-расм). Турли хилдаги тўрт қиррали юлдузчалар эркаклар дўпписи учун хос кашталардан ҳисобланади. Эркак ва аёллар дўппиларининг гардиши зар ипда тикилган ёки рангли жойи жияк билан айлангириб чиқилади.

Кўзойнак, елпиғич, тароқ, пул ва чўнтак соатлар сингари буюмларни солиб юрадиган турли ғилофлар бир хил рангдаги силлиқ бархтдан тикилади. Бундай ғилофларга ислимий кўринишдаги бутуқча, бодомча нуша кашталар билан безак берилади. Ҳамёнлар ҳар икки томонидан, қолган барча буюмларни фақат бир томонидан кашталар тикилади. Уй рўзғор буюмларидан сўзана, ёстик жилди, лўла-болиш ғилофи, бешик ёпғич, игна кадагич, қийиқча, чойнак ёпқич, жойнамоз, кўзойнак ғилофи, туморлар гулдўзий ва гулдўзий-заминдўзий усулида зар ипда тикилади. Сўзана-форсча сўзани деб юритилади, игна билан тикилган маънони беради. У сатин, бахмал, шойи ва бошқа матоларга зар ипда тикиб тайёрланади.

Сўзана ва ёстик жилди учун композицион жойлашган ўсимликсимон нақшлардан, турунж ёки бурчак-бурчагида ислимий нақшлар билан безатилиб тикилади. (29-расм.) Сўзанадаги буталар ораси очиқ қолган қисмлар анча майда бутачалар билан тўлдириб тикилади. Пешонабанд бархтга, шойига заминдўзий ва гулдўзий усулида кашта тикилади. Пешонабанд аслида зардўзий дўппи устидан ўралган. Мажнунтол каштаси пешонабанд учун энг севимли мавзу ҳисобланиб, моҳ яримой композицияси ҳам тез-тез учраб туради. Моҳ пешонабанди заргарлик тўғноғичлари билан безалади (16-расм). Аёллар нимчаси, халати, кўйлак олди нақшлари ранг-барангли ва сербезакли қилиб тикилади.

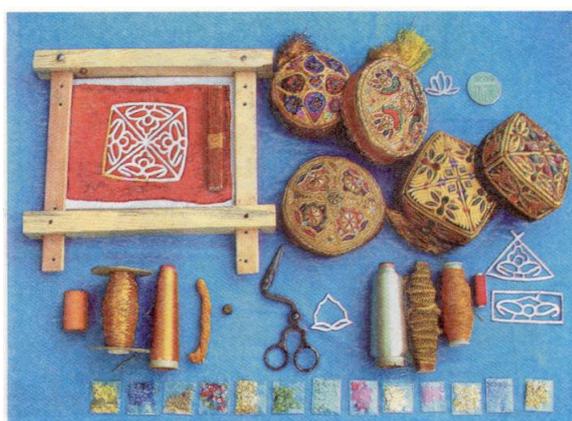




Жойнамозларнинг кашталари уччала томондан кирғок бўйлаб айлантрилиб тикилган энли жиякларда ўз ифодасини топган. Жиякларнинг тагзарнини, алоҳида жойлашган буталар билан кашталаниб, буюмнинг ўртаси очик қолдирилади.



17- Турунж ва хошия “чинни гул” каштаси билан тикилган.



18-расм. Аёллар дўпиллари



#### 1.4. Миллий газламалар ҳақида маълумот

Ипак газламаларини ишлаб чиқариш учун турли хомашё қўлланилади. Буларнинг жумласига табиий ипак иплари, сунъий ва синтетик бириккан иплар,

сунъий ва синтетик толаларда олинган иплар киради.

Барча ипак газламаларининг умумий ҳажмига нисбатан табиий ипак ипларидан олинувчи газламаларнинг миқдори фақат 2-3 фоизга етади. Бироқ бу газламанинг нафислиги, майинлиги, ташқи кўринишининг чиройлилиги, юқори гигиеник хоссалари бошқа толали ипак газламалари юқоридир.

Табиий ипак газламаларининг хусусиятлари кўп вақт давомида унча ҳам ўзгармайди. Бу гуруҳ газламаларининг катта қисмини крепдешин, креп-жоржет, креп-шифон номли газламалар ташкил қилади. Бу газламаларни ишлаб чиқаришда юқори эшилишга эга бўлган (креп) ипларидан фойдаланилади. Ўз навбатида бу иплар чизиқли зичлиги 1,56 ; 2,33 ва 3,23 текс бўлган хом ипак ипларини пишитиб олинади. Газламаларнинг ўрилиши полотно бўлса ҳам, таркибида креп иплари ишлатилгани туфайли, уларнинг сиртида майда донли нақш ҳосил бўлади. Креп газламалари осон чўзилади, қийшайиб кетади, иплари тўкилади. Пардозланиш турлари-сидирға рангли, оқартирилган ва гул босилган бўлади. Крепдешин-тандасида хом ипак, арқоғида эса пишитилган креп ипак ипларидан олинувчи газлама. Арқоқ йўналишида ҳам ўнг, ҳам чап эшилган иплар галма-гал келганидан газлама сирти ўзига хос товланиб туради. Юза зичлиги 55-75 г\м<sup>3</sup>, эни 90 ва 95см бўлади. Крепшифон-юпка, енгил, тиниқ газлама. Бу газламанинг иккала йўналишида креп иплари ишлатилади. Эни 90, 95 ва 105 см, юза зичлиги 25-

35 г\м<sup>3</sup>. Креп-жоржет креп- шифондан бироз қалин ва оғир. Юза зичлиги 35-65 г\м<sup>3</sup>. Бу газламалар, асосан, аёлларнинг чиройли кўйлаклари ва мураккаб бичимли блузкаларини тайёрлашда ишлатилади.

Табиий ипакдан сирти силлиқ бўлган газламалар ҳам олинади. Буларга чизикли зичлиги 5 текс х 2-10текс х 2 бўлган пишитилган иплардан полотно ўрилишида тўқилган полотно газламалари ва атлас ўрилишида тўқилган миллий газламамиз хонатлас киради. Полотно хом ( сарғиш), оқартирилган ва кам миқдорда гул босилган ҳолда пардозланади. Хонатласлар эса авра усулида турли рангларга бўялган иплардан тўқилади.

Табиий ипак ипларидан яна йирик гулли безак газламалари ва тукли газламалар олинади. Тукли газламаларга бахмал киради. У ипак толасидан йигириб олинган иплардан танда тукли ўрилишда ишлаб чиқарилади. Туклар баландлиги 1-1,5 мм, газламанинг юза зичлиги 190 г\м<sup>3</sup>, эни 70, 90, 135 см бўлади. Бахмал тикувчиликда энг қийнайдиган газлама, у аниқ бичишни ва эҳтиёт бўлиб тикишни талаб қилади. Буюмнинг барча қисимларида тук йўналиши бир хил бўлиши керак.

Табиий ипак ипларига бошқа ипларни кўшиб тўқилган газламаларнинг сони унча кўп эмас. Бу гуруҳ жумласига крепдешин кўринишда тўқилган кўйлаклик газламаларни киритиш мумкин. Бу газлама арқоғида табиий ипакли креп иплари, тандасида эса капрон ёки атсетат комплекс иплари ишлатилади.

Сиртлари силлиқ газламаларига кўйлаклик газламалар ҳам киради. Бу газламалар тандасида хом ипак иплари, арқоғида кимёвий толалардан олинган иплар ёки кимёвий комплекс ипларидан олинади. Тукли бахмалларни тўқиганда газламанинг асоси табиий ипакдан, туки эса вискоза ипларидан ишлаб чиқарилади ( велюр- бахмал, нақшли велюр- бахмал ).

Сунъий иплардан тўқилган газламаларни ипак газламалари ассортиментининг энг кўп сонли гуруҳини ташкил қилади. Уларни ишлаб чиқаришда атсетат комплекс иплари, вискоза комплекс иплари, хажмдор, шаклдор ва зарсимон иплар қўлланилади. Ипларнинг эшилиши ҳар хил –кам эшилгандан то юқори эшилган ҳолигача бўлади. Сунъий ипак газламалар турига юпқа кўйлак ва блузкаларни тикиш учун ишлатиладиган газламалар

ва оғир пальтолик газламалар киради. Уларнинг юза зичлиги  $80-200 \text{ г/м}^3$ . Газламаларнинг кўп қисми 6-8, 5 ва 11-17 тексли иплардан тўқилади. Табиий ипакдан тўқилган газламаларга қараганда бу газламалар анча оғир, қалин, ғижимланувчан ва киришувчан бўлади. Уларга намлаб-иситиб ишлов берганда тола таркибини ҳисобга олиш керак. Айниқса, атсетат газламаларини эҳтиётлик билан дазмоллаш керак. Силлиқ сунъий газламаларни бичиш тўшамида сирпаниб, қийшайиб ва чўзилиб кетади, иплари тўқилади, буюмларнинг чоклари ёнидаги иплари силжийди. Ана шу хоссаларни бичиш ва тикиш жараёнларида албатта кўзда тутиш керак.

Табиий ипакли газламаларга ўхшаб сунъий ипакдан олинувчи газламалар креп, сиртлари силлиқ, йирик гулли ва тукли газламаларга бўлинади. Креп газламаларига қуйидагиларни киритса бўлади. Креп- жоржет, сидирға, гул босилган тиниқ газлама. Танда ва арқоқ йўналишида креп эшилиши вискоза комплекс иплари ишлатилади. Ўрилиши полотно ёки майда гулли. Креп-марокен- сидирға ёки гул босилган зич газлама. Тандасига кам пишитилган вискоза ипи, арқоғига вискозали креп ишлатилади. Ўрилиши-полотно. Крептивилл – сидирға рангли, танда ва арқоғи пишитилган атсетат ипларидан саржа ўрилишида тўқилган зич газлама.

Сирти силлиқ бўлган газламалар жумласига кўпгина кўйлаклик, астарлик газламалар, полотнолар, эркак кўйлақларини тикиш учун мўлжалланган газламалар киради. Уларни ишлаб чиқаришда кам эшилган ва шаклдор ҳажмда ҳажмдор иплардан фойдаланилади. Йирик гулли газламалар гуруҳига кўйлаклик ва астарлик газламалар киради. Бу газламаларни тўқишда одатда кам эшилган иплар ишлатилади ва зарсимон иплар билан безатилади. Улар сидирға бўялган ёки чипор ҳолда тўқилади, зич ва анча каттиқ бўлади. Бу гуруҳга вискоза ва атсетат ипларидан олинувчи “алпак” ва “ дудун” номли миллий кўйлақларни тикиш учун мўлжалланган газламалар киради.

Сунъий ипларга бошқа толалар қўшиб тўқилган газламалар гуруҳидаги газламаларни ишлаб чиқаришда одатда тандасида вискоза ёки атсетат иплари, арқоғида эса пахта ёки синтетик штапел толаларидан олинган иплар ишлатилади. Бу гуруҳнинг катта қисмини сиртлари силлиқ газламалар

ташқил этади. Кўйлақлар учун мўлжалланган бу гуруҳдаги газламаларнинг тандасида 11,1 тексли атсетат иплари, арқоғида эса ҳажмдор атсетат ипи; шаклдор атсетат ипига юпка капрон ипини пишитиб кўшилган ипи ва ҳокозолар ишлатилади. Бундай газламаларнинг юза зичлиги  $80-120 \text{ г/м}^3$ . Бу гуруҳ газламалари жумласига тандаси вискоза ипидан, арқоғи пахта толали ипдан тўқилган астарлик саржа газламалар ҳам киради. Йирик гулли ўрилишидаги газламалар тандасида вискоза ёки атсетат ипларидан, арқоғида комплекс синтетик иплар, ҳажмдор ёки шаклдор иплардан тўқилади. Зарсимон иплар ҳам кўшилиши мумкин. Сирти тукли газламаларга асоси пахта толали иплардан, туки вискоза ёки атсетат ипларидан тўқилган бахмаллар киради.

Синтетик иплардан ва синтетик ипларига бошқа толаларни кўшиб олинувчи газламалар асосан капрон ипларидан ишлаб чиқарилади. Бунинг учун 1,67-15,6 тексли комплекс иплар, икки ва уч кўшимли пишитилган иплар, ҳажмдор иплар, турли даражада киришадиган иплар ва кам миқдорда яққа иплар қўлланилади. Булардан ташқари, шаклланган селон иплари, ҳажмдор лавсан иплари, капрон иплари вискоза ёки атсетат комплекс иплари билан пишитилган иплар ишлатилади. Лекин бу газламаларни тўқувчиликда ишлатиш анча қийин. Капрон газламалар чўзилувчан ва қайишқоқ бўлгани сабабли тикиш пайтида чокларда бурмалар ҳосил бўлади. Бундай газламаларни тез тикканда игна қизиб газламаларни эритиши мумкин. Бунга йўл кўймаслик учун секин тикиш, махсус игналардан ёки игнани совутувчи мосламалардан фойдаланиш керак. Газламалар титилувчан бўлгани учун чокларни икки буклаб тикиш ёки кесилган жойларини эритиб титилмайдиган қилиш керак. Уларни бичиш ҳам анча қийин. Силлик синтетик газламаларни бичиш тўшамига тахланганда сирпаниб кетади., бичиш машиналари тез ишласа газлама эрийди ва газлама қаватлари бир-бирига ёпишиб қолади. Шунга қарамай ипак газламалар ассортиментида синтетик газламаларнинг салмоғи йилдан йилга ошиб бормоқда.

Тандаси ва арқоғига 100 фоиз капрон ишлатиб, астарлик, кўйлақлик ва плашлик газламалар тўқилади. Улар сидирға, оқартирилган ёки гул босилган бўлиб, полотно ёки саржа ўрилишида тўқилади. Плашлик

газламларнинг тескари томонига плёнка қопланиб, сув ўтказмайдиган қилинади. Капрон газламаларнинг юза зичлиги 15-95 г\м<sup>3</sup> гача бўлади. Энг юпқа ва енгил капрон газламалари тиниқ бўлади. Селон ва лавсан ипларидан крепсимон газламалар тўқилади. Бу газламаларнинг бурмабоплиги, ғижимланмаслиги, мустаҳкамлиги катта, ташқи кўриниши эса табиий ипакдан олинган креп газламаларини эслатади .

Капрон ипларидан олинган астарлик газламалар синтетик газламалардан тикилган куртка ва пальтоларда ишлатилади.

Ипак газламалари ассортиментиغا сунъий ва штапел толаларидан олинган иплардан тўқилган газламалар киради. Буларнинг кўпчилиги вискоза толаларидан тўқилади. Атсетат, лавсан ва нитрондан тўқилган газламалар ҳам бор. Одатда, йигирув жараёнида синтетик штапел толалар вискоза ёки пахта толаларига аралаштирилади. Бунинг натижасида газламаларнинг қайишқоқлиги, емирилишга чидамлилиги ва шаклини сақлаш қобилияти ошади. Штапел газламаларини тўқишда якка, пишитилган, шаклдор иплардан фойдаланилади.

Сиртлари силлиқ бўлган штапел газламаларини эркаклар кўйлагини, костюмларини, аёллар кўйлак, кўйлак- костюмларини, плашлар, пальто ва курткалар тикиш учун ишлатилади. Кўйлаклик газламалар майда гулли ўрилишда ва чипор пардозланган қилиб тўқилади. Йўғон иплардан тўқилган пальтолик газламалар жунсимон кўринишда бўлади. Плашлик газламаларга сув ўтказмайдиган қилиб ишлов берилади.

## **2-Боб. «Халқ хунармандчилиги» мавзусини ўқитишда янги педагогик технологияларни кулланилиш методикаси**

### **2.1. Mehnat ta'limi darslarida o'quvchilarning xalq xunarmandchiligiga oid tasavvurlarini shakllantirish shart-sharoitlari**

Ta'lim sohasidagi islohotlari natijasi sifatida shakllantiriladigan barkamol shaxsning mustaqil va ijodiy fikrlash sifatlarini tarbiyalash umumiy o'rta ta'lim muassasalarining muhim vazifalaridan hisoblanadi. Bu borada o'quvchilarning to'g'arak ishlarini samarali tashkil qilish muhim ahamiyat kasb yetadi. Respublikamizda amalga oshirilayotgan «Ta'lim to'g'arisida»gi qonun hamda «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi»ning asosiy maqsadi ham ta'lim tizimini jahon talablari darajasida isloh qilishdan iborat bo'lib, bunda amalga oshirilishi lozim bo'lgan asosiy yo'nalishlaridan biri o'quvchilar mehnat tayyorgarligini takomillashtirishdan iborat.

Respublikamiz ta'lim tizimida amalga oshirilayotgan islohotlardan kelib chiqqan holda qo'yilgan talablar o'quvchilarni mehnatga tayyorlashning muammolari yechimini topishga qaratilgan izlanishlar faollashuviga sabab bo'ldi. Bu boradagi tadqiqotlarning yosh avlodni kasb tanlashga tayyorlashning amaliy yechimini topishga qaratilgan quyidagi asosiy yo'nalishlarini qayd yetish mumkin:

- o'quvchilarning kasblar olamida yo'nalish olishiga yordam beruvchi hamda o'z individual imkoniyatlarini haqqoniy baholay olish ko'nikmalari zarur darajasini ta'minlovchi axborotlar tizimini yaratish;
- o'quvchilarni mehnat tarbiyasiga yordam berish maqsadida shaxsni o'rganishning tashhis metodlarini ishlab chiqish;
- yoshlarga kasbiy konsultatsiyalar uyushtirishning nazariy va metodik asoslari;
- mehnatga tayyorlashning ijtimoiy ahamiyatli motivlarini asoslash;
- O'zbekiston Respublikasi kadrlar tayyorlash milliy modelini amaliyotga tadbiq etish sharoitida o'quvchilarni mehnatga tayyorlashning metodik asoslari;
- alohida olingan hududiy markazlarda yoshlarni kasb tanlashga yo'llash ishini boshqarish xususiyatlari.

Mustaqillikka erishgan O'zbekiston Respublikasida dastlabki davrlaridanoq jahon sivilizatsiyasining taraqqiyotida muhim o'ringa ega milliy ma'naviyatimiz

asosida kelajagi buyuk davlatni barpo etish - bosh maqsad etib belgilandi. Ushbu buyuk maqsadga erishishda asosiy e'tiborning yosh avlodni barkamol, ma'naviy va jismonan sog'lom, yuqori malakali kasb egasi qilib tarbiyalashga qaratilganligi milliy an'analarimiz, mentalitetimizning o'ziga xos ifodalanishidir. Prezidentimiz I.A.Karimov tomonidan taklif etilgan va respublikamizda izchil amalga oshirib borilayotgan kadrlar tayyorlash milliy modeli bugungi kunda jahon miqyosida e'tirof etildi va o'zining dastlabki natijalarini bermoqda.

Biroq, qayd etilgan yutuqlar bilan birga kasbiy ta'lim tizimini yanada rivojlantirish uchun to'laqonli xizmat qilmayotgan sohalar ham mavjud. Jumladan, o'quvchilarning kasbiy bilim va ko'nikmalarini dars jarayonida bir qadar e'tibor qaratilyapti.

Amalga oshirilgan ishlar natijasida muayyan natijalar olingan bo'lsada, bugungi kunda mehnatga tayyorlash ishlarining asosiy maqsadi - har bir o'quvchining shaxsiy sifatlariga, jamiyat talablariga hamda kasb talablarga mos keluvchi sohani ongli ravishda tanlash ko'nikmalarini shakllantirish muammosi hal etilgan emas. Muammoning to'laqonli yechimini topishga to'siq bo'layotgan asosiy holatlardan biri tadqiqotlarning odatda qandaydir tartibda belgilanadigan o'rtacha olingan o'quvchi shaxsiga yo'naltirilganligi bilan izohlanadi. Natijada: o'quvchiga individual, tabaqalashtirilgan yondoshuv joriy etilmayapti; aksariyat holatlarda quruq so'zlashuvdan iborat deklarativ metodlar bilan cheklanilmoqda; o'quvchini qiziqtirgan va yoki tanlagan kasbi xususiyatlari bilan bevosita tanishishi uchun keng imkoniyat yaratilmayapti. O'quvchilarni mahalliy sharoitlardan kelib chiqib kasb tanlashga yo'llash uchun zarur bo'ladigan shahar, tuman va boshqa hududiy birikmalarning mutaxassislariga bo'lgan ehtiyoji to'g'risida joriy va istiqbolli dasturlar ishlab chiqilmagan.

O'quvchilarning o'qishdan tashqari vaqti ular hayotida katta o'rin tutadi. Shu sababli bu vaqtni to'g'ri tashkil etishda, undan dam olish uchun, oqilona foydalanishda ularga yordam berish zarur. Barcha shakllardagi darsdan va maktabdan tashqari ishlarning chuqur ichki mohiyati o'quvchilarni ijtimoiy foydali faoliyatga faol jalb qilish, ularning tashabbusi va mustaqilligini rag'batlantirish, individual qiziqishlari, mayl va qobiliyatlarini rivojlantirishdan iboratdir. O'quvchilarning o'qishdan tashqari ishlariga pedagogik rahbarlikning xususiyati

ularga faqat dars mashgʻulotlarida emas, balki ijtimoiy tashkilotlar orqali, sinfda va maktabdan tashqari har xil tadbirlar orqali, oʻquvchilarni texnik ijodkorlik va qishloq xoʻjalik tajribachiligiga bevosita jalb etish orqali ham tarbiyaviy taʼsir koʻrsatishni amalga oshirishdir.

Yuqorida bayon etilgan fikrlardan kelib chiqqan holda amaliyotda keng qoʻllanilayotgan metodlarni asosan quyidagi uch guruhga ajratish mumkin.

Oʻquv materialini ogʻzaki bayon qilish metodi maktab taʼlim tizimida eng koʻp qoʻllaniladigan metodlardan biri boʻlib, mazkur metodga barcha oʻquv predmetlari boʻyicha barcha sinflarda murojaat qilish mumkin.

Ushbu metod bayon qilinayotgan maʼlumotlarning toʻgʻridan-toʻgʻri oʻqituvchining jonli nutqi orqali idrok qilinishi bilan tavsiyalanadi va ana shu xususiyatiga koʻra taʼlimning boshqa metodlaridan farq qiladi.

Hikoya qilish – oʻqituvchi tomonidan yangi oʻtilayotgan mavzuga oid fakt, hodisa va voqealarning yaxlit yoki qismlarga boʻlib, obrazli tasvirlash yoʻli bilan ixcham, qisqa va izchil bayon qilinishidir. hikoya qilish davomida oʻquvchilar passiv tinglovchi boʻlib qolmasliklariga aksincha ular faolliklarini oshirish, diqqatni mavzuga safarbar qilish, hodisa va voqealar ustida fikr yuritish, fikr almashish maqsadida savollar berib borish, koʻrgazmali qurollardan foydalanishga yeʼtibor berish lozim.

Oʻqituvchi muayyan bir kasb-hunarning u yoki bu jihatlariga oid qonun, qoidalar qanchalik asosli yekanligini dalillar, misollar keltirish yoʻli bilina isbotlab beradi.

Suhbat metodi koʻpincha savol-javob metodi deb ham yuritiladi. Chunki bu metodda dars oʻtilsa, u asosan savol-javob yoʻsinida olib boriladi.

Oʻqitish jarayonida oʻrganilayotgan mavzu yuzasidan kirish, asosiy va yakunlovchi suhbatlar ham qoʻllaniladi, shuningdek, oʻquvchilar tomonidan yangi oʻtilgan mavzuni qanchalik tushunganlarini tekshirish maqsadida ham suhbat oʻtkaziladi. Suhbat metodi bilan ish koʻrganda, mashgʻulotlarni tashkil qilish va uni olib borishda oʻqituvchi - quyidagilarga amal qilishi kerak:

1. Oʻqituvchining suhbat uchun tayyorlab kelgan savollari sinf oʻquvchilarining hammasiga taalluqli boʻlib, savol oʻrtaga tashlanishi kerak.
2. Oʻquvchilardan biri javob berish uchun chaqiriladi.

3. Savolga javob berayotgan o'quvchini qunt bilan tinglash, uning javobini to'ldirishi, tuzatishi, oydinlashtirishga yordam berishini ta'minlash lozim.

O'quvchilarning texnik masalalarni yechish va bu yechimlarni harakatli modellar yoki tajriba namunalarning texnik loyihalari, maketlari sifatida ifodalash bilan bog'liq amaliy faoliyatini o'quvchilarning texnik ijodkorligi deb atash qabul qilingan.

Mehnat ta'limi o'qituvchisi ota-onalar va faol o'quvchilar bilan hamkorlikda maktabda texnika to'garaklarini tashkil qiladi. U sinf rahbarlari yordamida fan, texnika va ishlab chiqarishning ayrim tarmoqlariga ko'proq qiziqadigan o'quvchilarni aniqlaydi hamda ularga tumanda, shaharda joylashgan maktabdan tashqari muassasalardagi o'ziga mos to'garakni topishda yordamlashadi. Mehnat ta'limi o'qituvchisi o'quvchilarni maktab fan, texnika va ishlab chiqarish haftaligini, mamlakatimiz fani va texnikasi tarixidagi atoqli kunlarga bag'ishlangan maktab kechalarini tayyorlash va o'tkazishga jalb qiladi.

Maktabda o'quvchilarning mustaqil faoliyati, barcha pedagogik jamoa bu ishga ma'naviy tayyor bo'lsagina o'qituvchilar va o'quvchilar o'rtasida o'zaro chuqur hurmat, xayrixohlik, ishonch bo'lgan sharoitdagina tashkil etilishi mumkin. Hech qanday soxtalik va sun'iylik bo'lmasligi kerak.

Umumiy o'rta ta'lim maktablarida xalq xunarmandchiligi mavzulari yo'nalishlar bo'yicha quyidagicha o'tiladi:

### **5-sinf**

#### **TEXNOLOGIYA VA DIZAYN YO'NALISHI**

<b>t/r</b>	<b>Mavzular</b>	<b>Soati</b>
	<b>Metallga ishlov berish texnologiyasi</b>	
13-14	Metallarga ishlov berishda qo'llaniladigan xalq hunarmandchiligi elementlari. Metallga ishlov berishga oid kasb-hunarlar to'g'risida ma'lumot.	2
17-18	Metallarga ishlov berish jarayonlari bilan uyg'unlashtirilgan xalq hunarmandchiligi texnologiyasi.	2
	<b>YOG'ochga ishlov berish texnologiyasi</b>	
55-56	Yog'ochga ishlov berishda qo'llaniladigan xalq	2

	hunarmandchiligi elementlari. Yog`ochga ishlov berishga oid kasb-hunarlar to`g`risida ma`lumot.	
59-60	Yog`ochga ishlov berish jarayonlari bilan uyg`unlashtirilgan xalq hunarmandchiligi texnologiyasi. NI-7	2

### **SERVIS XIZMATI YO`NALISHI**

<b>t/r</b>	<b>Mavzular</b>	<b>Soati</b>
	<b>Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi</b>	<b>48 soat</b>
49-50	<b>Amaliy mashg`ulot:</b> Kashtachilikda ishlatiladigan naqshlar, naqsh elementlari. Naqshlar chizish.	2
51-52	Kashtachilik ranglari va rang tanlash. Kashtachilikda ishlatiladigan chok namunalarini tikish.	2
53-54	Milliy kiyimlardan qiyiqchani bichish va nusxa tushirish. Qiyiqcha gullarini (naqshlarini) tikish. Dazmollash.	2
55-56	Milliy o`yinchoq (qo`g`irchoq) turlari, ishlatiladigan asbob, moslamalar, gazlama va ularning turlari.	2

### **6-sinf**

### **TEXNOLOGIYA VA DIZAYN**

	<b>Metalga ishlov berish texnologiyasi</b>	
17-18	Tayyorlanadigan detal eskizini chizmalarini, texnologik xaritalarni tuzish va o`qish. Materialni tejamli sarflashni rejalash. Metallarga ishlov berishga oid xalq hunarmandchiligi turlariga bo`yicha ish usullarini o`rgatish.	2
	<b>Yog`ochga ishlov berish texnologiyasi</b>	
55-56	Yog`och va boshqa materiallardan xalq hunarmandchiligi ish usullari asosida buyumlar tayyorlash.	2
57-58	Yog`och va boshqa materiallardan xalq hunarmandchiligi ish usullari asosida buyumlar tayyorlash.	2
	<b>Uy-ro`zg`or buyumlarini ta`mirlash</b>	
65-66	Yurtimiz me`morchiligi tarixiga oid qisqacha ma`lumotlar. Xona intereri hamda jihozlanish dizayniga talablar. Sohaga oid yurtimizda tarkib topgan an`analar hamda zamonaviy taraqqiyot	2

	yo`nalishlari. NI-8	
--	---------------------	--

**SERVIS XIZMATI YO`NALISHI**

<b>Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi</b>		
47-48	Zardo`zlik san`ati tarixi va uning rivojlanishi. Zardo`zlikda ishlatiladigan materiallar (gazlamalar turlari, karton, zar iplar). Zardo`zlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar. Zar ipni o`rash. NI-6	2
49-50	Zardo`zlikda ishlatiladigan naqsh turlari. Kartonga naqsh (gul) tushirish va qirqish. Ish o`rnini tashkil qilish.	2
51-52	Bo`zni korcho`pda taranglab tortish. Zamindo`zi va guldo`zi usulida tikishni o`rgatish.	2
53-54	Choynak yopqichining gulnaqshini zar ipdan tikish.	2
55-56	Tikilgan mahsulotni korcho`pdan tushirib, tayyorlash texnologiyasini o`rganish (astar tikish). Buyumga oxirgi ishlov berish.	2
57-58	Nozmunchoq (biser) va undan foydalanish haqida ma`lumot. Nozmunchoq to`qish uchun zaruriy xom-ashyo va moslamalar. Nozmunchoqdan gul, geometrik va boshqa shakllar to`qish.	2
59-60	Milliy bosh kiyimlardan do`ppi tikish texnologiyasi. Do`ppini bichish. Bo`laklarga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston yordamida tikib, tugatish. Bo`laklarni bir-biriga ulash, ishni yakunlash. NI-7	2
61-62	Qiz bolalar sumkachasini tikish texnologiyasi bilan tanishtirish. Andoza tayyorlash, zaruriy gazlama, iplar tanlash, sumkachani bichish.	2
63-64	Sumkacha bo`laklariga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston yordamida tikish.	2
65-66	Qiz bolalar sumkacha bo`laklariga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston bilan tikish. Bo`laklarni bir-biriga ulash, ishni yakunlash. NI-8	2
<b>Buyumlarni ta`mirlash texnologiyasi</b>		

67-68	Kiyimlarni saqlash usullari. Kiyimga qarab turish qoidalari. Yamoq solish texnologiyasi. <b>Amaliy mashg`ulot:</b> yamoq solish.	2
-------	---	---

**7-sinf**

**TEXNOLOGIYA VA DIZAYN YO`NALISHI**

<b>Metallga ishlov berish texnologiyasi</b>		
11-12	Rangli metallarga ishlov berishga oid xalq hunarmandchiligi turlari bo`yicha ish usullari. NI-2	2
<b>Yog`ochga ishlov berish texnologiyasi</b>		
49-50	Yog`och va metallga ishlov berishni uygu`nlashtiruvchi xalq hunarmandchiligi turlariga bo`yicha ish usullari.	2
55-56	Yog`och va metallga ishlov berishni uygu`nlashtiruvchi xalq hunarmandchiligi turlariga bo`yicha ish usullari asosida buyumlar tayyorlash.	2

**SERVIS XIZMATI YO`NALISHI**

<b>Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi</b>		
47-48	Xalq hunarmandchiligi "Quroqchilik" haqida umumiy ma`lumot. Uning tarixi, usullari, kerakli ish qurollari. Tikiladigan "Quroq" buyumiga eskiz chizish va shablonlar tayyorlash. NI-6	2

**8-sinf**

**TEXNOLOGIYA VA DIZAYN YO`NALISHI**

<b>Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi</b>		
1-4	Hunarmandlarning bozor munosabatlari asosidagi faoliyatlari, uyushmalari va uning istiqbollari.	4
5-8	Xalq hunarmandchiligi bo`yicha ko`rgazma va tanlovlarni tashkil qilish va ishtirokchilarni tanlash qoidalari.	4
9-14	<b>Amaliy mustaqil ishlar:</b> Xalq hunarmandchiligining tanlangan yo`nalishi bo`yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg`unlashtirilgan mahsulot tayyorlashdagi ish usullarini egallash.	6

**SERVIS XIZMATI YO`NALISHI**

<b>Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi</b>		

1-4	Hunarmandlarning bozor munosabatlari asosidagi faoliyatlari, uyushmalari va uning istiqbollari.	4
5-8	Xalq hunarmandchiligi bo'yicha ko'rgazma va tanlovlarni tashkil qilish va ishtirokchilarni tanlash qoidalari.	4
9-14	<b>Amaliy mustaqil ishlar:</b> Xalq hunarmandchiligining tanlangan yo'nalishi bo'yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg'unlashtirilgan mahsulot tayyorlashdagi ish usullarini egallash.	6

### 9-SINF

#### TEXNOLOGIYA VA DIZAYN YO'NALISHI

<b>Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi</b>		
1-2	Xalq hunarmandlari tomonidan eksport va ichki bozor uchun ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar.	2
3-4	Xalq hunarmandchiligida foydalanilayotgan nodir materiallar, asbob-uskunalar.	2
5-6	Hunarmandchilik mahsulotlarini tashqi shakli uzviyligi va yaxlitligi ta'minlanishiga ko'ra baholash. NI-1	2
7-8	Kompozitsion yaxlitlik. Xalq hunarmandchiligiga oid tanlangan bitta kasb-hunar turini tavsiflash.	2
9-10	<b>Amaliy mustaqil ishlar:</b> Xalq hunarmandchiligining tanlangan yo'nalishi bo'yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg'unlashtirilgan mahsulot tayyorlash bo'yicha ish usullarini egallash. Loyihalash bosqichida mahsulot tashqi shakli uzviyligi va yaxlitligini ta'minlash.	2

#### SERVIS XIZMATI YO'NALISHI

<b>Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi</b>		
1-2	Xalq hunarmandlari tomonidan eksport va ichki bozor uchun ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar.	2
3-4	Xalq hunarmandchiligida foydalanilayotgan nodir materiallar, asbob-uskunalar.	2
5-6	Hunarmandchilik mahsulotlarini tashqi shakli uzviyligi va	2

	yaxlitligi ta`minlanishiga ko`ra baholash. NI-1	
7-8	Kompozitsion yaxlitlik. Xalq hunarmandchiligiga oid tanlangan bitta kasb-hunar turini tavsiflash.	2
9-10	<b>Amaliy mustaqil ishlar:</b> Xalq hunarmandchiligining tanlangan yo`nalishi bo`yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg`unlashtirilgan mahsulot tayyorlash bo`yicha ish usullarini egallash. Loyihalash bosqichida mahsulot tashqi shakli uzviyligi va yaxlitligini ta`minlash.	2

## **2.2. Umumta`lim maktablarida o`quvchilarning xalq xunarmandchiligiga oid bilim va ko`nikmalarini shakllantirish metodikasi**

Mehnat ta`lim darslarida o`quvchilarni xalq xunarmandchiligi asosida tarbiyalash metodikasi. O`quvchilarda o`zini-o`zi tanqidiy baholash va kamchiliklarga nisbatan muhosasiz bo`lish hislarini tarbiyalaydi. Unda, o`qituvchi tayyor buyumni tekshirib ko`radi va uni o`quvchilarning o`zlariga mustaqil ravishda baholashni taklif qiladi. Ilg`or o`qituvchilar ish tajribalari bunday usul muhim tarbiyaviy ahamiyatga ega ekanligini ko`rsatadi. O`quvchilar tayyorlangan buyumlarning sifatini aniqlashga doir muntazam mashq qilishlari, ularda o`zini-o`zi nazorat qilish ko`nikmalari, o`zini-o`zi mehnatini tanqidiy baholash hissining shakllanishiga yordam beradi. Buning uchun, o`qituvchi-murabbiy dam olish tanaffuslari vaqtida, mashg`ulotlar yakunida, ish natijalari tahlilidan keyin, o`quvchilarga mehnat ilg`orlari, fidoyilari foydalanayotgan usullar haqida gapirib berishi kerak bo`ladi. Bunday suhbatlar uchun mahalliy korxonalaridagi ustalar hayotini namuna qilib ko`rsatish ma`qul hisoblanadi. Chunki, bozor munosabatlarida faqat sifati yuqori, chiroyli, mustahkam qilib tayyorlangan buyumlarga raqobatbardosh bo`la oladi.

Hozirgi zamon sharoitida ishlab chiqarish sohalarining kengayishi, xo`jalik munosabatlarining murakkablashuvi, fan-texnika rivojining jadallashishi tufayli ish vaqtining har bir daqiqasi g`animatdir. Shunday ekan, ichki tartib-qoidalarga, mehnat intizomiga qat`iy amal qilish zarurligini maktab ta`lim-tarbiyasidan boshlash kerak bo`ladi. Buning uchun, mehnat ta`limi va tarbiyasi jarayonida qulay shart-sharoitlar yaratilishi lozim. Bunda, o`quvchilarga tushuntirish, ishontirish,

rag'batlantirish, namuna ko'rsatish kabi metodlaridan foydalanib, o'qitish bilan birga ularning ishlariga yuqori talabchanlik bilan yondashish ham kerak bo'ladi. O'quvchilarning o'zaro munosabatlarida chetlashishlar bo'lganda, ijobiy misollar bilan u yoki bu hollarda o'zini qanday tutishi kerakligini tushuntirish (ko'rsatish) kerak. O'quvchilar o'qituvchining tizimli va qat'iy talablarini bajarish natijasida, ular turli qoidalar va ish usullari aniq va ongli bajarishga asta-sekin ko'nikadilar. Ular, ish maromini saqlashga, ish o'rnini namunali tutishga, asboblarni ehtiyot qilishga odatlanadilar. O'quvchilar mustaqil mehnat va turmushga tayyorlashning muhim shartlaridan biri, bu intizomni yo'lga qo'yish va uni asta-sekin saqlashga erishib borishdir.

O'quvchilarga nisbatan doimiy izchil talabchanlik ko'rsatishda, o'qituvchining muntazam irodasi bo'lmog'i lozim.

O'quvchilarda jamiyat va shaxslar mulkiga g'amxo'rlik munosabatlarini tarbiyalash, ongli munosabatda bo'lish, ularda ijtimoiy va shaxsiy mulkka nisbatan tejamkorlik munosabatini shakllantirish lozim. Shuningdek, ular mehnat kishilarini hurmat qilishi, o'z irodasi va xarakterini tarbiyalashi muhim o'rin tutadi. O'quvchilarda ijtimoiy mulkka nisbatan ongli munosabatni tarbiyalashning ta'sirchan usullaridan biri, ularni unumli mehnat jihozlari va asbob-uskunalarini ta'mirlashga jalb qilishdan iboratdir. O'quvchilarni turli materiallarni tejamkorlik bilan saqlashga, asbob-uskuna, ish kiyimlari kabilarni ehtiyot qilishga o'rgatish hamda uning muomala odobi, tartib-intizomi va yuqori mehnat madaniyatini tarbiyalash kerak. O'quvchilarni mehnat va kasbga tayyorlash jarayonida yuqori saviyadagi mehnat madaniyatini tarbiyalash, o'qituvchi-murabbiyning asosiy vazifalaridan hisoblanadi. O'quvchilarda mehnat go'zalligi, kishilarning o'zaro munosabatlarini chuqur va har tomonlama idrok qilishini doimiy va izchil ravishda tarbiyalab borishi kerak bo'ladi. Mehnatning nafisligi oddiy buyumlar tayyorlashdan boshlanadi va bevosita mehnat jarayonida hamda uning natijalarida namoyon bo'ladi.

O'qituvchi dars va darsdan tashqari mashg'ulotlar jarayonida yaxshi tayyorlangan hunarmandchilik buyumining go'zalligi, detallarga ishlov berishning to'g'riligi hamda o'quvchi mehnat harakatlarining aniqligini doimo ta'kidlab turishi kerak. O'qituvchi o'quvchilar bilan o'tkaziladigan suhbatlarda, halol

mehnat bizning jamiyatimizda yashashning asosiy mazmuniga aylanishi lozimligini uqtirishi, ruhlantirishi va bu ularning ijodiy mehnat qilish ko'nikmasini shakllantirishga xizmat qilishi kerak. Bizning jamiyatimizda mehnat go'zalligi ma'naviy va moddiy rag'batlantirish bilan uzviy bog'langan.

Yuksak mehnat madaniyati mehnat kishilarining ajralmas sifatidir. Ushbu jarayonni o'quvchilarga mehnat ta'limi va kasbga yo'naltirish hamda boshqa umumta'lim fanlarini o'qitishda tarbiyalab borish lozim. Mehnat madaniyati tushunchasiga mehnat shart-sharoitlari, go'zalligi, qulayligi, mehnat jarayoni, muomala madaniyati va boshqalar kiradi. Nazariy va amaliy o'quv mashg'ulotlarining xonalari, uning jihozlari va asbob-uskuna (stanoklar) ning bo'yalishi nafis hissiyotlarni uyg'otishi kerak. Chiroyli va qulay asbob-uskuna bilan tayyorlangan buyumlarning yuqori sifatli bo'lishi, undan foydalanish qulayligi, pishiqligi, mustahkamligi va tayyorlangan buyumning go'zalligi insonlarga estetik zavq berishi qanoatlantirishi kerak. Asbob-uskunalar har doim sozlangan va ishga shay bo'lishi, mashg'ulotlarga o'quvchilar qulay maxsus ish kiyimlarini kiyib kelishlarini kichik maktab yoshidanoq tarbiyalab borish talab etiladi.

Mehnat ta'limi va kasbga yo'naltirishda o'quv mashg'ulotlarining o'ziga xos xususiyatlaridan kelib chiqib, ta'lim-tarbiya tizimida xalq hunarmandchiligi sohalaridan foydalanish uchun eng maqbul mashg'ulotlar turkumi ushbu mashg'ulotlar hisoblanadi. Chunki, xalq hunarmandchiligi sohalarini bajarishda asosiy mashg'ulotlar qo'l mehnati orqali amalga oshiriladi. Turli materiallarni ishlov berishga tayyorlash, materiallarga issiq va sovuq ishlov berish, kesib va bukib ishlash, rejalash, o'lchash, pardoqlash, silliqdash, jilvirlash, bo'yash, buyumlarni iste'molga (ko'riklarga) tayyorlash kabi mashg'ulotlarning asosiy qismi xalq hunarmandchiligi sohalarida qo'l bilan bajariladi. Xalq hunarmandchiligi sohalarini o'rganishda mehnat mashg'ulotlari qo'lda va qo'l asboblari bilan bajariladi. Hozirgi bozor iqtisodiyoti sharoitida mehnat ta'limi mashg'ulotlarining samaradorligini oshirish uchun o'quvchilar mehnati xolis baholanishi lozim. Xalq hunarmandchiligi sohalarini o'rganishga asoslangan mehnat ta'limi mashg'ulotlari an'anaviy mehnat ta'limi mashg'ulotlariga nisbatan taqqoslanganda moddiy, xom ashyo ta'minoti ko'pincha mahalliy materiallardan

foydalanishi hisobiga bo‘ladi. Bu turkumdagi mashg‘ulotlar o‘qitilishi jihatidan boshqa umumta’lim fanlariga nisbatan olib qaralganda, o‘zining amaliyligi va ishlab chiqarishga mo‘ljallanganligi bilan ajralib turadi.

Mehnat ta’limi va kasbga yo‘naltirish fani boshqa o‘quv fanlaridan o‘zining mujassamlangan fan ekanligi bilan ajralib turadi. Shunday ekan, ushbu ta’limni tashkil etish jarayonida o‘quvchilar umumta’lim fanlaridan olgan bilimlarini keng ko‘lamda qo‘llaydilar. Bundan tashqari, ushbu ta’limning o‘zi ham, o‘z tizimida bir qancha soha (turli materiallarga ishlov berish, qishloq xo‘jaligi, sanoat, pazandachilik, gazlamashunoslik va boshqa) larni biriktiradi. Ushbu sohalarning har biri esa, bir-biriga o‘xshamagan turli xil ishlab chiqarish faoliyati sohalaridan hisoblanadi. Yoshlarning mehnat ta’limi va kasbga yo‘naltirish ishlarini tashkil etish bilan shug‘ullanadigan o‘qituvchilar, o‘quvchilar, murabbiylar, rahbarlar va boshqa mutasaddilar ushbu mashg‘ulotlarning o‘ziga xosligini yaxshi farqlashlari lozim bo‘ladi.

Mehnat ta’limi darslarida o‘quvchilarni xalq xunarmandchiligi asosida tarbiyalashimizni samarali yo‘llaridan biri zardo‘zlik sa’natini o‘rgatish, sababi o‘quvchilar o‘z qo‘llari bilan nafis buyumlar yaratishga muvaffaq bo‘ladilar. Zardo‘zlik buyumlarini bichish ma’lum texnologiyaga asoslanadi. Bu texnologiyani o‘quvchi yoshlarimiz qiynalmasdan o‘rganishlari va amalda qo‘llashlari mumkin.

Zardo‘zlik buyumlarini bichish texnologiyasi ularning turmushda bajaradigan vazifasiga ko‘ra farq qilgan. Uy-ro‘zg‘or buyumlarini bichish texnologiyasi ularning ketma–ket bajaradigan vazifasiga ko‘ra farq qilgan. Uy-ro‘zg‘or buyumlarini bichish oddiy va juda soddaligi bilan ajralib turgan. Insonga ust-bosh sifatida xizmat qiladigan zardo‘z buyumlari, ya’ni zardo‘z kastyum va uning qo‘shimchalarini bichish texnologiyalari birmuncha murakkab bo‘lib, turlicha uslublarni o‘z ichiga oladi. Demak, zardo‘zlik buyumlarini bichish texnologiyasi ularning turmushda bajaradigan vazifasiga ko‘ra ikki turga ajratish mumkin:

1. Uy-ro‘zg‘or buyumlari.
2. Zardo‘zlik kastyum va uning qo‘shimcha qismlari.

Ma’lumki, zardo‘zlik buyumlari bichimi o‘z xususiyatiga ko‘ra avra va astardan iborat bo‘lgan. Avra va astar buyumga bajaradigan vazifasiga qarab

ko‘rinishi turlicha bo‘lgan. Avra uchun yuqori sifatli. Ko‘rkam qimmatbaho materiallar tanlangan astar uchun oddiy. Lekin chidamli, rang chiqarmaydigan materiallar tanlangan. Zardo‘zlik buyumlari uchun astar juda zarur, chunki avrani zardo‘zi bezaklari bilan bezaganimizda uning teskari tomonida tikish izlari, yelim izlari ko‘zga tashlanadi. Ular zardo‘zlik buyumlaridan foydalanganimizda biz uchun noqulayliklar tug‘dirishi mumkin. Shuning uchun barcha zardo‘zlik buyumlarini orqasiga astar tikiladi.

Mexnat ta’limi darsi jarayonida o‘quvchilarni xalq xunarmandchiligi asosida tarbiyalashni dars jarayonida olib borish ham mumkin, ya’ni xalq hunarmandchiligidan foydalanishni takomillashtirishga bag‘ishlangan bir qancha tajriba-sinov mashg‘ulotlari o‘tkazib ko‘rishimiz mumkin, masalan:

**Мавзу:** Зардўзликда ишлатиладиган нақш турлари.

**Дарс мақсади:**

**Таълимий:** Зардўзликда ишлатиладиган нақш турлари ҳақида маълумот бериш, кардонга нақш (гул) тушириш ва кирқиш, зардўзликда ишлатиладиган асбоб ускуналардан тўғри фойдаланиш, халқ амалий безак санъати турларидан наққошлик, нақшлар солиш ва ранг тасвир санъати рассомчилик ҳақида ҳам маълумотлар бериш ва уларни ўргатиш.

**Тарбиявий:** Ўқувчиларни меҳнатсеварлик ва миллий руҳда тарбиялаш.

**Ривожлантирувчи:** Ўқувчилар зардўзлик ишларини бажариш жараёнида меҳнат кўникмалари, хунармандчилик касблари сир асрорларидан хабардор қилиш, амалий кўникмаларини мустаҳкамлаш ва кенгайтириш.

**Дарсинг жиҳози:** зардўзликка оид иш қуроллари, зардўзлик ишларидан намуналар ва асбоб-ускуналар дарс ўтишга оид ўқув-услубий қўлланмалар, амалий машғулот иши йўриқномалари.

**Дарс усули:** баён қилиш, кўргазмали қуроллар

**Дарс тури:** Амалий машғулот.

**Дарс типи:** Янги билимлар бериш, меҳнат кўникмаларини шакллантириш.

**Фанлараро боғланиш:** физика, химия, чизмачилик, тарих ва расм.

**Дарсинг бориши:**

**I. Ташкилий қисм.** Саломлашиш, ўқувчилар дарсга тайёргарлигини текшириб чиқиш, даволат қилиш ва ўқув хонасини тозаллигини текшириш.

**II. Амалий машғулот.**

А. Ўтилган мавзу юзасидан савол-жавоб ўтказиш. Уйга берилган вазифани текшириш.

Б. Назарий тушунча ва кириш йўриқнамаси бериш (Доскага янги мавзу номи ва режаси ёзилади:

Режа.

1. Чиройли расм, нақш, гул ва шакллар танлаш
2. Эскиз чизиш(гул, нақш, ўсимлик)
3. Картонга нақш тушириш.
4. Картонга туширилган нақшни қирқиш

Халқ амалий санъатида, жумладан. Зардўзликда ҳам нақш муҳим ўрин тутди. Зардўзлик – зар ип билан нақш (кашта) тикиш касбидир. У форсча зар (тилла), дўзи (тикмоқ) деган маънони англатади. Зардўзлик касбида қуйидаги ҳунарларни ҳам билиши керак бунда асосан учта босқични билиш зарур: биринчи-расм солиш; иккинчи – нақшларни тушуриш ва қирқиш; учинчи – қирқилган нақшларни зар ип билан тикиш ва безатиш.

Нақш арбча сўз бўлиб —Гул —тасвир деган маъноларни англатади. Нақш - қуш, хайвон.ўсимлик, новда ва бошқа элементларнинг маълум тартибида такрорланишидан ҳосил қилинган безакдир. Маълумки, ҳар қандай нақш намунаси ўзига хос нақш элементлари йиғиндисидан иборат бўлади. Нақш табиатдан тўғридан тўғри олинмасдан қайта ишлаш натижасида ҳосил қилинади. Ўзбек халқ амалий безак санъатида ишлатиладиган нақшлар тузилишига кўра қуйидаги 4 гуруҳга ажратилади:

1. Ислимий(ўсимликлар) нақшлар.
2. Геометрик (гирих) нақшлар.
3. Мураккаб (гулли гирих) нақшлар
4. Рамзий нақшлар (хайвонат ва одамзот оламидаги шаклларни қайта ишлаб ҳосил қилинган нақшлар).

Халқ амалий безак санъатининг қайси турлари бўлмасин унинг заминида турли нақш элементларидан тузилган композиция ётади.

—композиция лотинча —komposiotio сўзидан олинган бўлиб, —тўқиш, тузиш, бир-бирига солиштириш ва жойлаштириш каби маъноларни беради.

Нақшлар халқ амалий санъати турларида гиламдўзликда, дўппидўзлик, каштачиликда ва бошқа миллий хунармандчилик касблари ва турларида жумладан мисгарлик, кулолчилик, ўймакорлик касблари ва турларида ҳам бевосида ишлатилади булардан ташқари меморчиликда, ганчкорликда ҳам мунтазам фойдаланиб келинади. Ҳар бир касб эгалари ўз буюмларини чиройли чиқиши ва безатишида нақшлардан фойдаланишади ва ижод қилади.

Шулар каби рассомчиликда нақшлар алоҳида композиция тутади яъни нақшлар ҳар бир буюм, расм ва бошқа нарсаларга алоҳида жило бахш этади.

**Дарсни мустаҳкамлаш.** Ўқувчиларга зардўзликда ишлатиладиган нақшларни қоғозга чизиш ва қоғозга туширилган нақшларни қирқиш каби машғулатга доир вазифалар бериш.

#### **Дарсни яқунлаш.**

а) Уйга вазифа бериш;

Ўтилган мавзу юзасидан кўшимча адабиётлардан фойдаланиб мавзуни мустаҳкамлаб тайёрланиб, мавзу бўйича 10 та тест тузиб келиш.

#### **б) Дарсни тугатиш.**

Амалий методлардан фойдаланиб дарс ўтилганда ўқувчилар нафақат ўз ишлари натижаларини бошқа гуруҳ қатнашчилари ишлари билан таққослайдилар, балки келажакдаги касбий фаолиятларига аниқлик киритиш ва мавзу юзасидан яна нималар талаб қилиниши ҳақида тасаввурга эга бўладилар.

### **"МУЗЁРАР" УСУЛИНИ ФОЙДАЛАНИШ**

Ко'pchilik odamlar notanish vaziyatda (yangi sinf yoki yangi maktabda, kursning boshlanishida) bo'lganlarida o'zlarini jrr`atsiz sezishadi. Ko'pincha bir-birlarini bilishmaydi. Agar xech bulmaganda bir kishi bilan tanish bo'lsalar, ular birga bo'lishadi. Shuning uchun o'qituvchi (yoki boshlovchi) o'quvchilarga o'zlariga ishonch hissiyotini beradigan do'stona muhitni va ular o'zlari o'rganishlari kerak bo'lgan narsaga diqqatlarini qarata oladigan vaziyatni yaratishi kerak. Bunda Muzyorar usulidan foydalanish mumkin. Bu ta`lim beruvchi va ta`lim oluvchilar o`rtasidagi «tusiқ»ni yo`qotishga qaratilgan usul hisoblanadi.

Умум таълим мактабларининг меҳнат таълими дарслари жараёнида —Газламаларга ишлов бериш технолагияси йўналишида "Халқ хунармандчилиги технологияси" бўлимини ўтишда халқ амалий санъати турларидан зардўзликда ишлатиладиган нақш турлари мавзусини анъанавий дарс усуллари, тест синовларидан ташқари бошқа илғор педагогик технологиялардан фойдаланиб дарс ўтиш. Бу усул "Музёрап" методидир бунда анкета сўровлари, баҳс-мунозара орқали мусобақа шаклида ёки гуруҳларга бўлиб, ўқувчилар билимини тез ва қулай баҳолаш мумкин. Жумладан, "Музёрап" усулида дарс ўтиладиган бўлса унинг афзаллик томони шундаки, бунда ўқувчиларда дарс жараёнида эслаш қобилияти тикланади. "Музёрап" усулини қўллаш учун дарснинг технологик харитаси тузиб олинади ёки доскага олдиндан тайёр қилиб ёзиб қўйилади.

**Мавзу:** Зардўзликда ишлатиладиган нақш турлари.

**Дарснинг мақсади:** ўқувчиларнинг фан бўйича олган билимларини ва меҳнат кўникмаларини аниқлаш ҳамда баҳолаш; уларда нафосат туйғусини ўстириш, нақш чизиш ҳақидаги тасаввурларини кенгайтириш.

1. Дарсда қўлланиладиган усул: баҳс-мунозара, мусобақа.
2. Дарснинг технологик харитаси
3. Кириш - танишув (3 дақиқа).
4. Ғайрат бериш - янгиликлар (4 дақиқа).
5. Ижодкорликка ундаш - иккита рассом сайлаш, гуруҳлараро савол-жавоб ўтказиш (20 дақиқа).
6. Жипслаштириш - иккала гуруҳнинг бир-бирларига чизган нақш ёки расмларини изоҳлаши (5 дақиқа).
7. Тинчлантириш - дам олиш дақиқаси (3 дақиқа).
8. Ақл чархи - бошкотирма (5 дақиқа).
9. Яқунлаш - сарҳисоб, рағбатлантириш (5 дақиқа).

Изоҳ: 1."Музёрап" усулини қўллашда ҳамма ўқувчи қатнашиши ва уларнинг хавфсизлиги таъминланган бўлиши керак. Бу усулни қисқа вақт оралиғида 3-4 марта қўллаш яхши натижа бермайди.

2. Синфдаги муҳитга об-ҳаво, интизом, дарсга тайёргарлик, овоз оҳанги, ўқув қуроллари, жиҳозлар (шу жумладан мебеллар ҳам), кайфият, ёруғлик, ташки кўриниш каби омиллар таъсир килишини ҳисобга олиш зарур.

**Дарсинг бориши.**

**Кириш.**

Ўқитувчи: Ҳамма сўзлар ичида "Салом" севган сўзимиз, Тилимизни шу сўзга ўргатган ҳам ўзимиз. Сизлар доимо дейсиз -

Ўқувчилар: Ассалому алайкум!

Ўқитувчи: Азиз ўқувчилар, бугунги дарсимиз ўзгачароқ бўлади. Бунинг учун сизларни икки гуруҳга бўлиб оламиз. 1-гуруҳ "Ўткир зеҳнлилар", 2-гуруҳ "Нафосат" гуруҳи деб номланади. Сизлар гуруҳларингга сардор сайлаб оласизлар.

Гуруҳ аъзолари халқ ҳунармандчилиги технологияси бўйича берилган билимларни қай даражада ўзлаштирганларини намойиш этишади. Сизларнинг олган билимингизни орқада ўтирган устозларимиз баҳолаб боришади.

Технологик харитада берилган шартлар бўйича бажарилган ишлар, берилган жавоблар беш баллик тизим асосида баҳоланади. Марҳамат! (Ўнг кўл табриги).

Ғайрат бериш. Ҳафтада бор етти кун, Етти кун-у, етти тун.

Қани, айтгинчи қизлар, Бугун қандай, қайси кун?

1-ўқувчи: апрел ойининг 25-куни, чоршанба, 2016 йил, XXI аср.

Ўқитувчи: Юртбошимиз 2016 йилни қандай йил деб номлашни таклиф қилди?

2-ўқувчи: Юртбошимиз 2016 йилни "Соғлом бола ва она йили" деб номлашни таклиф қилди, бу бежиз эмас. Чунки келажак биз ёшларнинг кўлида. Юртбошимизнинг бизга билдирилган ишончини оқлаймиз.

3-ўқувчи: Келажакимизни гуллаб-яшнаши учун, бутун жаҳонга Ўзбекистонимизни танитишимиз учун аъло баҳоларга ўқиб, ўз касбимизнинг моҳир усталари бўлиб етишишимиз керак.

Ўқитувчи: Юртимизда яна қандай янгиликлар юз бермоқда? (Ўқувчилар газета саҳифаларида ёритилган янгиликлардан ўқиб беришади).

III. Ижодкорликка ундаш (ҳар бир гуруҳдан биттадан рассом танланади ва тайёрлаб қўйилган нақшлар чизилади, қолган ўқувчилар билан савол-жавоб ўтказилади).

Ўқитувчи: Маълумки, зардўзлик ишларини амалга ошириш учун зардўзлар нақш чизиш ва расм фанидан ҳам хабардор бўлишлари лозим. Хўш, айтингларчи, нақш сўзи нимани англатади?

Ўқувчилар: Нақш арабча сўз бўлиб, "гул", "тасвир" деган маъноларни англатади. Нақш - куш, ҳайвон, ўсимлик, новда (гирих) ва бошқа элементларнинг маълум тартибда такрорланишидан ҳосил қилинган безакдир. Маълумки, ҳар қандай нақш намунаси ўзига хос нақш элементлари йиғиндисидан иборат бўлади. Нақш элементлари табиатдан тўғридан-тўғри олинмасдан, қайта ишлаш асосида ҳосил қилинади. Қайта ишлаш - ўсимлик ва ҳайвонот дунёсидаги табиий шаклларни рамзий шаклларга айлантириш демакдир. Қайта ишлаш табиат қонуниятларига асосланади. Ўзбек халқ амалий безак санъатида ишлатиладиган нақшлар тузилишига кўра қуйидаги 4 гуруҳга ажратилади:

1. Ислимий (ўсимликсимон) нақшлар - эгри чизикли ўсимлик элементларидан иборат.

2. Геометрик (гирих) нақшлар - тўғри чизикли элементлардан ташкил топган.

3. Мураккаб (гулли гирих) нақшлар - ислимий ва гирих элементларининг чатишмасидан иборат.

4. Рамзий нақшлар (ҳайвонот ва одамзод оламидаги шаклларни қайта ишлаб ҳосил қилинган нақшлар).

Ўқитувчи: Нақш чизишда расм фанининг қандай аҳамияти бор?

Ўқувчилар: Расм фани ўқувчиларда фикрни жамлашни, борлиқнинг гўзал томонларини илғай олишни, кўришни, гўзал бирор асар ёки кўринишни яратишга чорлайди. Фанга кириб боришда Камолиддин Бехзод, Чингиз Ахмаров ва бошқа кўплаб етук мусаввирларнинг бадиий асарларини кузатиш кишида алоҳида бир эзгулик, бадиийлик ҳисларини ўйғотади. Расм чизишни оддийдан мураккабга қараб бориш усули орқали ўрганиш ўринли бўлади. Дастлаб оддий шаклларни, сўнгра мураккаброқларини ўзаро кириштириб,

турли нақшлар чизилади. Нақшлар аниқ ўлчов асосида чизилса чиройли чиқади.

Ўқитувчи: Расм чизиш учун ўқувчиларда қандай билим, кўникма ва малалкалар ҳосил бўлиши керак?

Ўқувчилар: Табиатни кузатиш, оддий геометрик шаклларнинг ҳажмини белгилаш. Оддий ва мураккаб нақшларни чизиш.

Ўқитувчи: Нуқта ва чизиқ нима?

Ўқувчилар: Нуқта, чизиқ ва штрих расм ва нақш чизишда энг асосий вазифани бажаради. Уларсиз ҳеч қандай расмни тасвирлаб бўлмайди. Қоғоз юзида тасвирланаётган чизиқ нуқталардан иборат. Текисликдаги бир неча нуқталарни бир-бири билан туаштирсак, бирор-бир буюмнинг умумий шакли пайдо бўлади. Чизиқ ҳар бир буюмнинг шакл чегарасини белгилайди. Расм чизишда тасвирлашнинг икки тури мавжуд - чизиқли тасвирлаш ва турли тасвирлаш. Уларнинг асосийси чизиқли тасвирлашдир. Ҳар бир даврда чизиқли тасвирлашнинг моҳир устаси бўлган. Масалан, Леонардо да Винчи, Рафаэл Санти, Ренато Гуттузо, Пабло Пикассо ва бошқалар. Улар чизиқли тасвирлаш орқали инсонларнинг ички дунёсини, фалсафий фикрларни талқин қила олганлар.

Ўқитувчи: Композиция нима?

Ўқувчилар: "Композиция" - (латинча композицион) тузиш, ижод қилиш демакдир. У асар тузилишида қисмларнинг асар ғоясига мувофиқ жойлаштирилиши ва ўзаро муносабатини англатади. Композициянинг асосий белгилари - яхлитлик, симметрия ва ритм. Тасодифан терилиб қолган шаклларни нақш деб бўлмайди.

Ўқитувчи: (ранг ҳақида ривоят ва атласнинг келиб чиқиши ҳақида сўзлаб беради). Ранглар ҳақида нималарни биласиз?

Ўқувчилар: Дунё олимлари ранглар ҳақида жуда катта илмий ишлар олиб бормокдалар, чунки ранг инсон ҳаётида муҳим аҳамиятга эга. Ранглар орқали рамзий маънода гапириш, инсонларни даволаш, тарбиялаш, характерини билиш, жозибадор либослар тайёрлаш фалсафий фикрларни бериш мумкин. Инсон либосларининг ҳар бир ранги ўзига хос маънога эга. Ҳусайн Ваиз Кошифий шундай дейди: Либосларнинг ранги турлича бўлади.

Агар, оқ либос нимани ишлатади? - деб сўрасалар, шундай дегин: "Оқ кийим кийган киши худди тонг каби кишиларга нур улашсалар керак". Ранглар орқали кишиларни даволаш мумкин. Руҳан сиқилган одам дарров рангли қаламларини олиб расм чизиши лозим. Шунда инсон қалбидаги ғубор тарқалади. Буни Нью-Йорк университети олимлари ўз тажрибаларида синаб кўрганлар. Шу ўринда рангли қаламнинг қайси туридан кўп фойдаланшингиз сизнинг психологик ҳолатингизда нималар бўлаётганидан дарак беради. Қизил рангни кўп ишлатишингиз ғазабингиздан, қора ранг - ғамгинлигингиздан, кул ранг тоқатсизлигингиздан дарак беради. Ибн Сино рангларнинг руҳиятга таъсири ҳақида қуйидагича фикр билдиради: "Қора, яшил рангдан кўзга бор манъфат, оқу-сарик ранглар ҳаддан ошса гар, бундан сенинг кўзларинга етқайдир зарар". Ранглар ҳам икки турга бўлинади: хромотик - иссиқ ранглар, ахроматик - совуқ ранглар. Спектрдаги камалак ранглар 7 хил бўлиб улар қуйидаги тартибда намоён бўлади: 1-қизил, 2-зарғалдоқ, 3-сарик, 4- яшил, 5-ҳаворанг, 6-кўк, 7-бинафша. Буни 1866 йилда буюк физик И.Ньютон аниқлаган эди. Буюк рассом Леонардо да Винчи шундай деган: "Кимда-ким илмни амалиётсиз тасаввур этса, у бамисоли сузишга эшқаксиз чиқаётган қайиқчи ва у ҳеч қачон қаерга кетаётганлигига тўла ишонч ҳосил қила олмайди". Рус рассоми ва педагоги Кардовский айтганидек: "Санъатни ўрганаётганлар тасвирлашнинг йўллари ва усуллари, яъни нарсаларнинг шакли, нисбати, ранги, ёруғлиги хусусияти ва ҳаракат қонуниятларига бўйсунушга мажбурдирлар".

IV. Жипслаштириш (иккала гуруҳ аъзолари бир-бирлари чизган расмларни изохлаб беради).

V. Тинчлантириш — дам олиш дақиқаси (5 дақиқа - рақс ижро этилади).

VI. Ақл чархи - бошқотирма.

VII. Якунлаш - сарҳисоб қилиш, рағбатлантириш.

Дарсни баҳолаш варағи

Гурух номи	Ки- риш (5д.)	Ғай- рат бе-риш ( 5д.)	Ундаш (40 д.)	Ижод- кор- ликка Жипс- лаш- тириш (10 д.)	Тинч- лан- тириш (5Д.)	Ақл чархи (7Д.)	Яқун- лаш (8Д.)	Уму- мий балл
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Ўткир зеҳнлилар								
Нафосат								

5. Дарсни яқунлаш (5 дақиқа).

а) Уйга вазифа бериш;

Ўтилган мавзу юзасидан қўшимча адабиётлардан фойдаланиб мавзуни мустақкамлаб тайёрланиб, мавзу бўйича 10 та тест тузиб келиш.

б) Дарсни тугатиш.

Ноананавий метод турларидан —Музёра методидан фойдаланиб дарс ўтилганда ўқувчиларнинг нафакат ижодкорлик фаолияти, балки ўз ишлари натижаларини бошқа гуруҳ қатнашчилари ишлари билан таққослайдилар ва келажакдаги касбий фаолиятларига аниқлик киритиш ва мавзу юзасидан яна нималар талаб қилиниши ҳақида тасаввурга эга бўладилар.

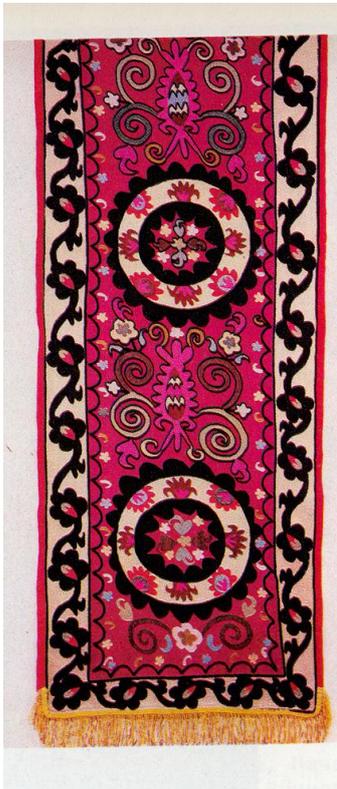
## 2.3. Халқ ҳунармандчилиги технологияси мавзусини ўқитишда янги

### педагогик технологияларни кулланилиш методикаси

Hozirgi kunda Respublikamizda o'quvchilarni mehnatga tayyorlash uchun keng imkoniyatlar yaratilgan, buning uchun juda ko'p ixtisosliklar mavjud. Shu sababli mehnatga tayyorlash bo'yicha to'garak ishlarini tashkil qilishda o'quvchilarning o'z xohishi moyilligiga va qiziqishiga qarab tanlash tamoyiliga asosan sharoit tug'dirib berish zarur. Kichkina maktablarda bitta mehnat ta'limi o'qituvchisi o'quvchilarning mehnat tayyorgarligining barcha yo'nalishlari bo'yicha qiziqishlarini qondira olmaydi. Agarda katta maktab bo'lsa unda 2-3 mehnat ta'limi o'qituvchilari ishlasa unda o'quvchilarning to'garaklar bo'yicha ixtisos va qiziqishlarini qondira olishlari mumkin. To'garak ishlarining yo'nalishlari maktab mahmuriyati ehtiyojidan kelib chiqib o'zi belgilaydi. Bunda maktab atrofida joylashgan ishlab chiqarish korxonasini xarakteri, pedagogik kadrlarning salohiyati, maktab moddiy texnik bazasi va uni rivojlantirish imkoniyatlari inobatga olishi zarur.

Xalq hunarmandchiligiga oid naqshlarni, ganch oymakorligi, kashta va gilamlarda uchraydigan lolagul, bodom, qalampir nusxalarini yog'ochga muhrlanib ko'rgazmalarda namoyish etilmoqda.

Kashtachilik buyumlari yoshlarni mehnatga, sabr-toqatga, go'zallik yaratishga da'vat qiladigan hunar hisoblanadi. Ko'rgazmalarda dastro'moldan tortib choyshabgacha, turli-tuman kashtachilik buyumlarini uchratish mumkin. Hatto festival va ko'rgazmalarga atab maxsus to'qilgan so'zanada yurtimiz kengliklari, Vatanimiz timsollari, milliy naqshlar ichida tasvirlangani barchani lol qoldiradi. Unda goyo yurtimizning tinchligi, gullab-yashnayotgani, milliy qadriyatlar ulug'lanayotgani aks ettirilganday edi. Kashtachilik naqshlarining asosida har xil gul elementlari, geometrik bezaklar, qora, to'q qizil, ko'k, yashil, sariq, oq ranglar did bilan uyg'unlashtirilib to'qilgan bo'lib, o'ziga xos go'zallik kasb etgan. Turli naqshli palak, choyshab, kelinchak yopinchiqlari, dasturxon, parda, dastro'mol, nimcha, koylak va so'zanalar an'anaviy badiiy san'atning go'zal namunasi bo'lib, qadimiy qadriyatlarimizni aks ettirib turardi.



**1-rasm.** Hunarmandchilik namunalari

Har yili o'tkaziladigan ko'rgazmalarda ko'plab usta-hunarmandlarning ganchkorlik, naqqoshlik, yog'och oymakorligi, kulolchilik, matoga gul chizish, zargarlik, savatchilik, gilamchilik kabi ishlari tomoshabinlar e'tiboriga havola etilgan. Shuningdek, turli sopol va chinni ko'zachalar, naqshinkor qumg'onlaru, atlas-adras koylak, chapon-do'ppi kiygan milliy qo'g'irchoqlar ko'zni quvontiradi.

O'zbek xonadon xo'jaligining (tomorqa, issiqxona, dehqon xo'jaligi, uy hunarmandligi turlarida) o'z iste'molidan ortiqcha mahsulotlarning (go'sht, sut, tuxum, kartoshka, sabzi va boshqalar) yoki xonadon daromadini oshirish maqsadida faqat bozor uchun ishlab chiqariladigan (beshikchilik, gulchilik, zardo'zlik, nonvoylik, qandolatchilik va boshqalar) tovarlarning umumdavlat

hisobotini yuritish, shu orqali mamlakat miqyosida yalpi ichki mahsulotning real hajmini aniqlash, aholi farovonlik darajasini to'liqroq baholash mumkinligini tashkil etilayotgan ko'rgazma va festivallarda yaqqol sezilmoqda.

Servis xizmati yo'nalishida ta'lim olayotgan o'quvchilarga kashtachilik, zardo'zlik hunarlari o'rgatilishi e'tiborga olinadi. Quyida shu hunarlarni o'rganishda kerak bo'ladigan materiallar va asbob-uskunalar haqida ma'lumotlar keltirilgan.

***Kashtachilikda qo'llaniladigan jihoz hamda moslamar.*** Kashta kiyimlar va buyumlarni bezashda katta ahamiyatga egadir. Kashta tikishni bilish orqali kiyimlarni yangilab olish, ko'pgina kerakli buyumlarni: salftkalar, panno, fartuk, yostiq jildlarini, yaqin kishilarga beradigan sovg'alarni bezash va tayyorlash mumkin.

Qo'lda kashta tikish uchun juda oddiy asboblari kerak bo'ladi. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr tasma, o'tkir uchli dukcha, gardish, bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'oz.

Kashta tikish uchun cho'ziqroq ko'zli kalta (1 va 2 raqamli kashta tikadigan) ***ignalar*** kerak bo'ladi. Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish oson bo'ladi. Ipni o'tkazish uchun sotuvdagi ignalar komplektidagi ip o'tkazgichdan foydalanish mumkin. Buyumlarni biriktirib ko'klash uchun 1 va 3 raqamli ignalarni ishlatish qulayroq.

Kashta tikish jarayonida ignani gazlamadan o'tkazish uchun ***angishvona*** kerak bo'ladi. U barmoqqa igna kirishdan saqlaydi. Angishvona o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi, uni barmoqning yo'g'onligiga qarab tanlanadi.

Ishlash uchun uch xil ***qaychilar*** kerak bo'ladi, ya'ni uchi ingichka kichkina qaychi – gazlamadagi ipni qirqish va tortib tashlash uchun; uchi qayrilgan o'rtacha kattalikdagi qaychi – kashta tikayotganda ip uchini qirqish uchun; katta qaychi – gazlama va kalava iplarni qirqish uchun ishlatiladi. Qaychilar yaxshi charxlangan, tig'larining uchi to'la yopiladigan bo'lishi kerak.

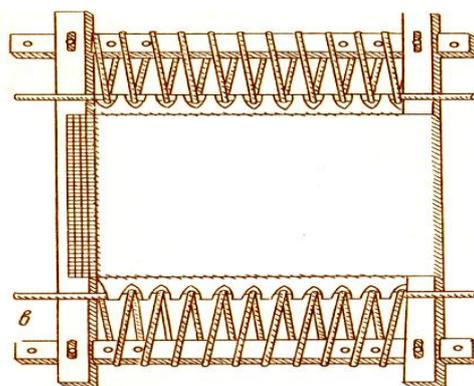
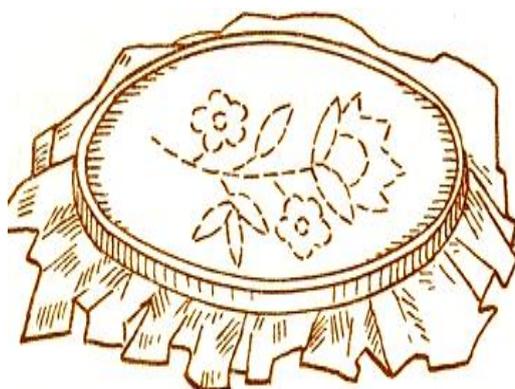
***Santimetr tasma*** tikish ishlarida buyum o'lchamlarini aniqlashda, gazlamaga bezakni rejalashtirib joylashtirishda, kashta tikish ishlarini bajarishda foydalaniladi.

**Uchli dukcha** (suyakdan, yog'ochdan yoki plastmassadan tayyorlanadi) oq tekis chokli kashta tikishda teshikchalar hosil qilish uchun ishlatiladi (2-rasm). Dukcha diametri taxminan 5 mm, uzunligi 6-8 sm bo'lishi lozim.

**Gardishlar gazlamani tarang tortib turish va deformatsiyalanishdan saqlash uchun ishlatiladi (3-rasm).**



2-rasm



3-rasm

Gardishlar to'g'ri burchakli yoki doira shaklida bo'ladi. Doira shaklidagi yog'och gardish juda qulay. Gardishlar diametri 20-40 sm li ikkita gardishdan iborat bo'lib, bir-birini ichiga tushib turadi. Hozirgi vaqtda turli-tuman gardishlar mavjud bo'lib, ularga gazlamani kiydirishda maxsus burama joyidan foydalanish mumkin, ya'ni gardish buramasini bo'shatib katta va kichik gardishlar ajratib olinadi, kichik gardishga gazlama tortilib katta gardishga kiydiriladi va burama mahkamlanib qoyiladi.

**Millimetrli qog'oz** naqshlar, ayniqsa geometrik, sanama naqshlar tuzishda kerak bo'ladi.

Kashta gulini gazlamaga ko'chirishga tayyorlashda **kalka** ishlatiladi. Gul avval asl nusxadan kalkaga, so'ngra kalkadan gazlamaga ko'chiriladi.

Kashta gulni gazlamaga ko'chirish uchun **ko'chirish rangli qog'oz**i ham ishlatiladi.

**Zardo'zlikda ishlatiladigan materiallar (gazlamalar turlari, zar iplar)**

Zardo'zlik buyumlarining xususiy texnologiyasi, o'sha buyum uchun material tanlash va uni bichishdan boshlanadi. Zardo'zlik mahsulotlarining asosiy xususiyatlaridan biri ularning sirtida zardo'zi naqshlarning bo'rtib turishidir. Shuning uchun, naqshlar tagiga tukli material ishlatiladi. Zardo'zlikda asosiy gazlamalardan duxoba, velyur gazlamalari ishlatiladi.

*Duxoba* - tukli o'rishlarda to'qilgan gazlama bo'lib, uning asosi paxta ipidan, faqat tuklarigina tabiiy ipakdan bo'ladi. Duxoba, asosan, uy-ro'zg'or buyumlarida ishlatilgan.

*Velyur* - sidirg'a, zich to'kilgan, tukli gazlama. Tuklari tik, jun ipdan to'qilgan. Hozirgi kunda zardo'zlikda sintetik tola aralashtirib to'qilgan, zardo'zlar «taqir velyur» deb atashadigan turi ko'p ishlatiladi. Undan barcha turdagi zardo'zlik buyumlari tikiladi. Bu velyur turi chidamliligi, pishiqligi, qattiqligi, ko'rkamligi va boshqa xossalari bilan zardo'zlikka juda mos tushadi.

Zardo'zlikda ishlatiladigan yordamchi gazlamalarga quyidagilar kiradi:

*Bo'z* (xom surp) - pardoatlanmagan ip - gazlama, ancha qalin va og'ir material. Bo'z karda ipdan polotno o'rishlarda to'qilgan, shuning uchun pishik va cho'zilmaydi.

*Surp* - oqartirilgan va pardoatlanmagan bo'z. XX asrgacha bo'lgan zardo'zlikda surp chakmon, poyabzallarda naqshlar ostiga tagzamin sifatida ishlatilgan. Hozir ham kumush rangli ip bilan tikiladigan naqshlar ostiga qoyiladi.

Turli navdagi *simli iplar* zardo'zlik uchun asosiy xom-ashyo bo'lib hisoblangan. Oq va tillarang tusdagi yassilangan kumush tolasi sim deb atalib, u Buxoro zardo'zlari tomonidan keng qo'llanilgan.

*Dumaloq metall ip* (likkak) - pishiq yigirilgan ingichka dumaloq metall ipdan iborat bo'lib, u prujinaga o'xshab likillb turadi.

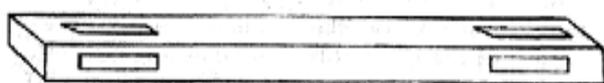
Zar iplardan tashqari zardo'zlikda *jaydari rangdor ipak iplardan* ham foydalanib, ular asosan gullarga qo'shimcha oro berishda hamda matoga zar yo'l tushirishda ishlatiladi.

#### **ZARDO'ZLIK UCHUN ZARURIY ASHYO VA ASBOB-USKUNALAR**

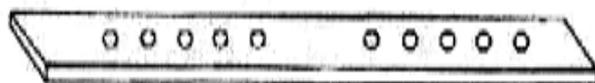
Zardo'zlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar unchalik ko'p bo'lmasa-da, ular o'ziga xos tuzilishga ega. Zardo'zlikda ishlatiladigan asosiy asbob korcho'b bo'lib, u ikki qismdan iborat: chamberak va xorak.

Chambarak (4-rasm, v) uzunligi 320 sm gacha bo'lgan ikkita teng yonli yog'och dasta (4-rasm, a) va ularning maxsus qismida harakatlanuvchi silliq taxta, ya'ni shamshirakdan (4-rasm, b) iborat. Shamshirakdagi ovalsimon oyiqchalar yog'och dastalarga mato tortilganda ularni tarang ushlab turishga xizmat qiladi.

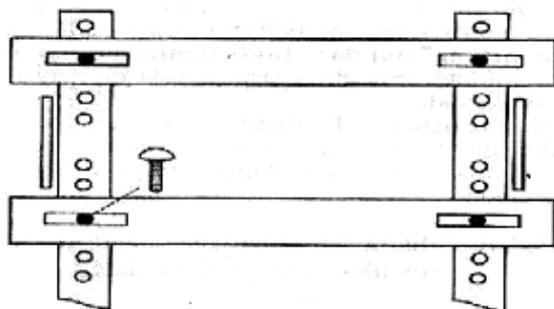
Korcho'bning ikkinchi qismi xoraklardir (4-rasm, g). Xoraklar yog'och poylar bo'lib, ishlagan vaqtda chamberak ular ustiga qoyilgan, chunki qadimda zardo'zlar ko'rpacha ustida o'tirib, ish tikishgan.



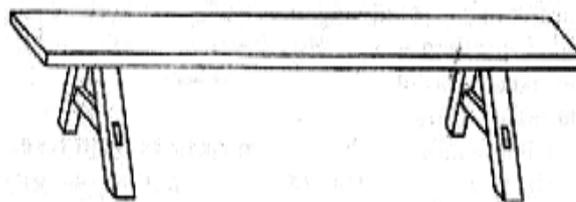
a - yog'och dasta



b - shamshirak



v - chamberak



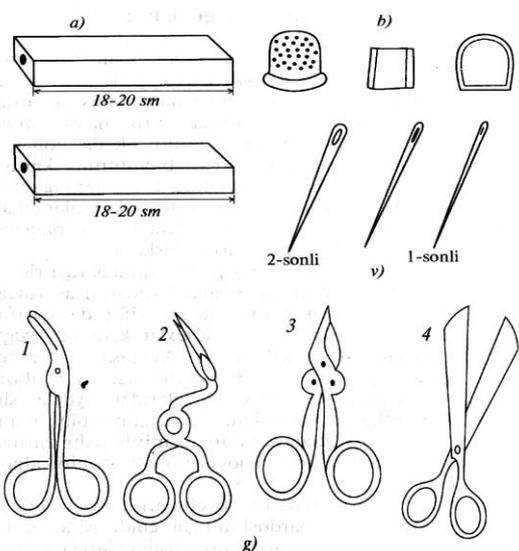
g - xoraklar - yog'och poylar

**4-rasm.** Korcho' b qismlari: chamberak va xoraklar

Hozirgi zamonaviy sexlarda metalldan tayyorlangan zardo'zlik dastgohlari ikki turga bo'lish mumkin:

1. Kichik o'lchamli uy - ro'zg'or buyumlari va zardo'zlik kiyim - kechaklarni tikish uchun mo'ljallangan dastgohlar;

2. Katta o'lchamdagi buyumlarni, masalan, zardo'zi gilam, so'zana va hokazolarni tikishga mo'ljallangan dastgohlar.



**5-rasm.** Zardo'zlik asbob-uskunalari

Zardo'zlikda korcho'pdan so'ng turadigan asbobdan biri - patila hisoblanadi. Patila (5-rasm, a) - to'rt qirrali va nafis qilib tarashlangan, ichi kavlanib,

qo'rg'oshin quyib vazminlashtirilgan, uzunligi 18 - 20 *sm* li oddiy yog'och tayoqcha. Patila zar iplarni zich va bir tekis qilib o'rashda ishlatilgan, bu tikilayotgan zardo'zning bir tekis chiqishiga yordam bergan, zar ipning chalishib isrof bo'lishiga yo'l qoymagan.

Zardo'zlikda angishvona (5-rasm, b) ham zarur. Chunki zardo'zlik naqshlari faqat qo'lda tikiladi. Angishvona igna qo'lga kirib ketmasligi uchun ishlatiladigan metall g'ilofdir. Uning ustki va yon tomonlarida igna toyib ketmasligi uchun chuqurchalar oyilgan.

Zardo'zlikda asosan ikki xil turdagi ignalar ishlatiladi (5-rasm, v):

1. Tikish ishlari uchun 2 sonli ignalar ishlatiladi.
2. Bezatish ishlari uchun esa 1 sonli ignalar ishlatiladi.

Zardo'zlikda uch turdagi qaychilardan foydalaniladi (5-rasm, g):

1. Naqshlar, gullarni qirqishda ishlatiladigan qaychi o'rdakburun (5-rasm, g - 1) va tuyaboyin qaychi (5-rasm, g - 2). Bu qaychilar faqat gullarni qirqishda kerak bo'ladi.

2. Pardozlashda kerak bo'ladigan qaychilar (5-rasm, g-3). Bu qaychilar kichikroq bo'lib, dastgoh ustida ishlashda qulay.

3. Andoza bichishda kerak bo'ladigan qaychilar (5-rasm, g-4). Bunday qaychilar kattaroq va o'tkirroq bo'lishi zarur.

Agarda maktab miqyosida tashkil etayotgan to'garaklar o'quvchilarning ehtiyojiga mos kelmasa u holda tuman va shahar miqyosidagi to'garaklarda ishtirok etishlari mumkin. Har bir yo'nalish bo'yicha ochilgan to'garak faoliyatida o'quvchilar umumiy va xususiy vazifalarni amalga oshiradilar. Xususiy masalalarni hal etish uchun texnik to'garaklar namunaviy dasturi, meyoriy hujjatlari bo'yicha to'garak tashkilotlari va rahbarlari o'quvchilar bilan olib boriladigan ishlarni mazmuni, shakli va metodlarini ishlab chiqadilar.

O'quvchilarni mehnatga tayyorlash jarayonida texnik ijodkorlik integral xarakterga ega bo'ladi, yani u bilish - qayta qurish faoliyatini o'zaro bir-biriga bog'liq bo'lgan nazariy tekshirish, tajriba, texnik masalalar yechish, model va qurilmalarni real holatda ishlatilishi, uni sinash kompleksi bilan belgilanadi. Shu faoliyat orqali o'quvchilar obektiv borliq haqida bilimga ega bo'ladi, oldinga surilgan nazariy g'oyani to'g'ri yoki noto'g'ri ekanligi haqida amaliyotda tekshirib

xulosa chiqarish bo'yicha ko'nikma va malaka xosil qiladilar. O'quvchilar har qanday yangi texnik obektni yaratish jarayonida mustaqil organik jihatdan o'zaro bir-biriga bog'liq bo'lgan bosqichlardan iborat. Bu o'quvchilarni mehnatga tayyorlash jarayonining mantiqiy strukturali bosqichlari hisoblanadi.

1-bosqich, maktab o'quvchilari mavjud bo'lgan mehnat obektining mohiyatini faol ravishda tushunishga harakat qiladi;

2-bosqich, bu o'quvchilarni malum mehnat obekti tuzilishining texnik mohiyati bilan tanishadi;

3-bosqich, mehnat obektining yangi, bo'lajak modeli ishlab chiqiladi;

4-bosqich, loyihalangan texnik yechim asosida kelgan obektning mazmuni va shakli yaratiladi;

5-bosqich, harakatdagi modelni qurish va sinash;

6-bosqich, qurilmaning real namunasini yaratish va aslini tajribadan o'tkazish;

7-bosqich, texnik xujjatlarni yaratish.

Har xil turdagi texnik obektlarning modeli tajriba tekshiruvchi o'quvchilarning bilish faoliyatini rivojlantiradi.

Malum bir texnik obektni tajribadan o'tkazishda qonunlar asosida chiqarilgan xulosa va umumlashtirish natijasida boshqa sohada ishlatiladigan mashina va kurilmalarga qo'llay olish bo'yicha bilimlarini shakllantirish vositasi bo'lib xizmat qiladi.

Mehnat tayyorgarligini amalga oshirish maqsadida qishloq xo'jaligi yoki korxonada o'tkazilayotgan o'quvchilarning to'garak mashg'ulotlari amaliy faoliyatning maxsus shakli hisoblanadi.

Xarakteri bo'yicha - bu tajriba, yo'nalishi bo'yicha ishlab chiqarish faoliyati, vazifasi bo'yicha ta'lim va tarbiya. Bunday turdagi texnik ijodkorligi faoliyatini o'quv - ishlab chiqarish texnik tajribasi sinfiga ajratish mumkin. Bu masalani ikki tomonlama qarash maqsadga muvofiq: Birinchi tomondan - bu metod yani o'quvchilar ishlab chiqarishda qo'llaniladigan yangi texnik obektni yaratish yoki tuzilishini uzgartirish ishlarida ishtirok etadilar. Bunday tajriba o'quv xarakteriga ega bo'lishiga qaramay ishlab chiqarishning asosiy vazifalari yani uning tarkibiga kiradi. Asosiysi bunda o'quvchilar bilim tajriba o'tkazish ko'nikmasini xosil

qiladilar. Ikkinchi tomondan - bunday turdagi tajribalar o'quvchilarning egallagan nazariy bilimlarini ishlab chiqarishga joriy qilish, yani tabiiy bilish qonunlarni o'zining xarakatlari orqali bilish faoliyatini haqiqiy ishlab chiqarish sharoitida texnikaga qo'llash yo'llarini ochib beradi. O'quv - ishlab chiqarish texnik tajribalari o'quvchilar politexnik ta'limining nazariya va amaliyot birligi natijasi hisoblanadi.

Har qanday masalani hal qilish uchun avvalambor undan ko'zlangan maqsadni aniq shakllantirish hamda mavjud imkoniyatlar doirasida uni hal qilishning eng samarali uslublarini topa bilish talab etiladi. Ijodkorlik masalalari "Maqsad - maqsadga erishish uchun mavjud imkoniyatlar" ko'rinishidagi mantiqiy ketma-ketlik asosida quyidagicha xal etilishi mumkin. Bu o'rinda masala, muammo va uning amaldagi holati tushunchalari umumiy holatda qo'yilgan maqsad va shartlar asosida belgilanadi.

Umumiy talab doirasidagi bilimlarni egallashdan, nisbatan yuqoriroq pog'onada bo'lgan ijodkorlik darajasidagi yangi bilimlarni egallashga o'tish o'ziga xos dialektik sakrash hisoblanadi. Uni amalga oshirish uchun talabalar maxsus texnik, iqtisodiy, texnologik, ergonomik, ijtimoiy-psixologik, boshqarish va ilmiy tashkiliy sohalarga oid bilimlarga ega bo'lishi, tabiiy-ilmiy mezonlarni bilishi, shuningdek ijodkorlik sohasiga oid qonunlar, standartlar, yo'riqnoma va qoidalar bilan tanish bo'lmog'i lozim. Ijodkorlik faoliyatini rivojlantirishda ilmiy-texnik ma'lumotlar bilan tanishish ham muhim o'rin tutadi. O'quvchilarga turli badiiy va ilmiy adabiyotlar asosiy manba vazifasini o'taydi. Inshakltika va patentshunolik sohasidagi mutaxassislar bilan yaqindan hamkorlik qilish, shu sohalarga oid davriy nashrlar bilan muntazam tanishib borish ham o'zining ijobiy natijalarini beradi. Albatta, ushbu manbalarning yetishmasligi, talabalarning bu boradagi ehtiyojlari qondirilmasligi ijodkorlik faoliyati natijalarini susayishining asosiy sabablaridan biri hisoblanadi.

Ijodkorlikka bo'lgan ehtiyoj psixofiziologik jihatdan qaralganda, o'z rivojlanishida bir nechta bosqichlarda amalga oshadi. Bulardan birinchisi havas - ehtiyojning eng sodda shakli bo'lib, inson tomonidan ongli boshqariladi. Ikkinchi, nisbatan yuqoriroq rivojlanish bosqichi bo'lgan xohish ham inson tomonidan ongli boshqarilib, u shaxsning ma'lum buyum yoki hodisaga nisbatan

munosabatlari majmuasi ifodalaydi. Uchinchi, eng murakkab bosqich bo'lgan qiziqish xohish va u bilan bog'liq bo'lgan tushunchalar asosida yuzaga keladi. Qiziqish hayotdagi tashqi ta'sirlar, shaxs faoliyati hamda ta'lim-tarbiya jarayoni ta'sirida shakllanib boradi. Bu holatlar psixologik omillar - diqqat, idrok, tushuncha, xotira, fikrlash, sezgi va iroda xislatlariga sezilarli ta'sir ko'rsatib, shaxsning shakllanishida alohida muhim ahamiyat kasb etadi.

Turli adabiyotlarda qayd etilishiga ko'ra, ijodkorlik g'oyalarini ishlab chiqishdan, to rasmiylashtirishgacha bo'lgan davrni amalga oshirishda, undagi jarayonlarning muhimligi, murakkabligi va ahamiyatiga bog'liq holda fikrlash jarayoni turli davrlarda amalga oshadi. Bu o'rinda eng katta qiyinchiliklar aniq, haqiqatdan mavjud buyum va ko'rsatkichlardan abstrakt, yaratilajak mavhum modellarga o'tish va nazariy tajriba-sinov ishlarini bajarish bilan bog'liq bo'ladi.

O'quvchilar egallaydigan bilim va ko'nikmalarni reproduktiv, reproduktiv-ijodiy, ijodiy-reproduktiv va ijodiy darajalarga bo'linadi. Bunga asoslangan holda ijodkorlik g'oyasini amalga oshirishning fikrlash faoliyati produktiv va reproduktiv xususiyatlari almashinuviga bog'liq bo'lgan 4 ta davrini ajratib olish mumkin. Birinchi davrda fikrlash faoliyati produktiv xususiyatga ega bo'ladi, bunda mavjud muammoni anglash, idrok qilish, yechimini topishga ehtiyoj sezish jarayoni boradi. O'quvchining bilim va tajribasi qanchalik ko'p bo'lsa, bu jarayon shu qadar kam vaqt davom etib, reproduktiv xarakterga ega bo'lgan ikkinchi davr - muammo yechimini topishga o'tiladi. Bu davrning davomiyligi ham o'quvchi bilimi, tajribasi, dunyoqarashi kengligiga bog'liq bo'lib, unda qaralayotgan muammoning yechimi bo'lib xizmat qila oladigan holatlar tahlil qilinadi. Uchinchi - davrda hal qilinishi lozim bo'lgan muammo va tanlangan yechim o'zaro bog'lanadi va ijodkorlik g'oyasi taklif qilinadi. U ijodkorlik faoliyatini amalga oshirishning eng ma'suliyatli davri bo'lib, uning muvaffaqiyatli amalga oshirilishi taklif etilayotgan g'oyaning ijtimoiy bahosini shakllantirishga hal qiluvchi ta'sir ko'rsatadi. YA'ni, yechim ijobiy natija bersa, uning amaliyotga tadbiiq qilinishiga asos yaratiladi, yoki aksincha, yechim kutilgan natijani bermasa u inkor qilinadi. To'rtinchi davrda taklif etilayotgan yechimni asoslash uchun hisoblash va tajriba-sinov ishlari bajarilib, ixtiro g'oyasini ishlab chiqishning uchinchi davrida amalga oshirilgan ishlarning natijasi nazariy va amaliy isbotlab beriladi.

## Дарс машғулотнинг таълим технологияси

<i>Ўқув соати: 2 соат</i>	<i>Ўқувчи-талабалар сони: 26-32 та</i>
<i>Ўқув машғулоти шакли</i>	Зардўзлик санъати ва зардўзликда зар тикиш усуллари Кўрғазмали маърузаси
<i>Тренинг режаси</i>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Тренинг дастури ва «Зардўзлик санъати ва зардўзликда зар тикиш усуллари»мавзуси билан таништириш.</li> <li>2.Зардўзлик учун ишлатиладиган ашёлар ва асбоб –ускуналар.3.Зардўзликда зар тикиш усуллари. ўзлик</li> <li>4.Зардўзлик нақшлари ва уларнинг тузилиши.</li> </ol>
<i>Тренинг машғулотининг мақсади:</i> Тренинг мақсади ва мазмуни тўғрисида тўлиқ тушунча бериш.	
<p><i>Педагогик вазифалар:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• тренинг дастури билан таништириш;</li> <li>•«Зардўзлик санъати ва зардўзликда зар тикиш усуллари»мавзуси мазмуни билан таништириш;</li> <li>•Зардўзлик санъатининг халқ хунармандчилигида тутган ўрни ҳақида тушунча бериш;</li> <li>•Зардўзликда газлама танлаш, зар тикиш усуллари, керакли асбоб-анжомлар, миллий кийимлар( дўппи, аёллар ва қизлар куйлак ва халатлари, эркаклар чопонлари учун) нақш танлаш бўйича маълумотлар бериш;</li> <li>•Зардўзлик санъатини ривожлантириш орқали ўзбек миллий халқ хунармандчилигини такомиллаштириш ҳақида маълумот бериш;</li> </ul>	<p><i>Ўқув фаолиятининг натижалари:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• тренинг дастури мазмун ва моҳиятини айтиб беради;</li> <li>•«Зардўзлик санъати ва зардўзликда зар тикиш усуллари»мавзуси мазмунини тушунтиради;</li> <li>• Зардўзлик санъатининг халқ хунармандчилигида тутган ўрни ҳақида тушунча беради;</li> <li>• Зардўзликда газлама танлаш, зар тикиш усуллари, керакли асбоб-анжомлар, миллий кийимлар( дўппи, аёллар ва қизлар куйлак ва халатлари, эркаклар чопонлари учун) нақш танлаш бўйича маълумотларни гапириб берадилар.</li> <li>•Зардўзлик санъатини ривожлантириш орқали ўзбек миллий халқ хунармандчилигини такомиллаштириш ҳақидаги маълумотларни билиб оладилар;</li> </ul>
<i>Таълим методлари</i>	Кўрғазмали маърузаси, мунозара,

	илмий тадқиқот, намоиш этиш,
<i>Таълим воситалари</i>	Ўқув қўлланма, слайдлар, флипчарт, маркерлар, скотч, ўқув топшириқлари
<i>Ўқитиш шакллари</i>	Фронтал, жамоавий, гуруҳларда ишлаш.
<i>Ўқитиш шарт-шароити</i>	Техник воситалардан фойдаланишга ва гуруҳларда ишлашга мўлжалланган аудитория
<i>Мониторинг ва баҳолаш</i>	Назорат саволлари

## 2.2. Маъруза машғулотнинг технологик харитаси

<i>Фаолият босқичлари</i>	<i>Фаолият мазмуни</i>	
	<i>Ўқитувчининг</i>	<i>Ўқувчи - талабаларнинг</i>
I. Кириш босқичи (10 дақиқа)	<p>1.1. Тренинг номи, мақсади ва кутилаётган ўқув натижалари билан таништиради.</p> <p>1.2. Тренинг дастури ва “Зардўзлик санъати ва зардўзликда зар тикиш усуллари“ мавзусининг мазмуни билан таништиради (1-илова, слайд).</p> <p>1.2. Ўқув машғулотининг тузилиши ва ўтказиш тартибини тушунтириб беради.</p> <p>1.3. Тезкор сўров орқали, талабаларни фаоллаштиради:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ҳалқ ҳунармандчилиқ санъатининг қандай турларини биласиз?</li> <li>- Заргарлик санъати ҳақида нималарни биласиз?</li> <li>- Қандай кийимларга заргарлик элементларидан фойдаланилади?</li> <li>- Дўппи тикиш ҳақида нималарни биласиз?</li> <li>- Зар тикиш учун газлама танлаш деганда</li> </ul>	<p>Тинглайдилар.</p> <p>Саволларга жавоб берадилар.</p>

	<p>нимани тушунаси?</p> <p>1.4. Жавобларни биргаликда умумлаштиради</p>	
<p>Асосий босқич</p> <p>(60 дақиқа)</p>	<p>Миллий ҳалқ хунармандчилигида зардўзлик санъатини тутган ўрни, миллий кийимлар, миллий кийимлар учун газлама танлаш, зардўзликда ишлатиладиган асбоб-ускуналар, зар тикиш усуллари ва келажакда зардўзлик санъатини ривожлантириш ҳақида маълумот берадилар</p> <p>2.2. Мавзу материали юзасидан кўникма ҳосил қилиш учун ва уни амалиётда қўлланилишини кўриб чиқиш учун кичик гуруҳларда ишлар ташкил қилинишини маълум қилади.</p> <p>2.3. Гуруҳларда ишлаш қоидадини яна бир бора эслатади (2 - илова)</p> <p>2.4. Ўқувчи-талабаларни 4 та кичик гуруҳларга бўлади ва ҳар бир гуруҳга ўқув топшириқларини тарқатади (3 - илова).</p> <p>2.5. Ўқувчи-талабаларнинг мустақил ишларини баҳолаш мезонлари билан таништиради (3-илова).</p> <p>Гуруҳлар фаолиятини ташкил қилади, кузатади, маслаҳатлар беради, йўналтиради.</p> <p>2.6. Тақдимот бошланишини эълон қилади. Ҳар бир гуруҳдан биттадан аъзо чиқиб ўз ишларини тақдим қилишларини айтади. Гуруҳ аъзоларига диққат билан эшитишларини ва саволлар беришларини эслатади.</p> <p>2.7. Жавобларни тўлдиради ва қисқача хулосалар қилади. Гуруҳлар бажарган ишларини баҳолайди.</p>	<p>Ҳар бир гуруҳ ўз ўқув топшириғи бўйича фаолиятни бошлайди.</p> <p>Ўқув қўлланмадан фойдаланган ҳолда берилган топшириқни бажарадилар. Ҳар бир гуруҳдан биттадан аъзо чиқиб, ўз ишларини тақдим қиладилар. Берилган қўшимча саволларга жавоб берадилар.</p>
<p>Ш. Якуний босқич</p> <p>(10 минут)</p>	<p>3.1. Мавзу бўйича якуний хулосалар қиладилар. Фаолият натижаларини изоҳлайди.</p> <p>Мазкур мавзу бўйича эгалланган билимлар келажакда қаерларда</p>	<p>Эшитадилар.</p>

	<p>қўлланилиши мумкинлиги хақида маълумот беради.</p> <p>3.2. Ўқувчи-талабалар фаолиятини ва белгиланган ўқув мақсадларига эришилганлик даражасини таҳлил қилади ва баҳолайди.</p> <p>3.3. Мустақил ишлашлари учун вазифа беради:</p> <p>ўтилган мавзунини пухта такрорлаш.</p>	<p>Вазифани ёзиб оладилар</p>
--	---	-------------------------------

1-илова

<p style="text-align: center;"><b>Гуруҳларда ишлаш қондаси</b></p> <p>Шеригингизни диққат билан тингланг.</p> <p>Гуруҳ фаолиятида ўзаро фаол иштирок этинг, берилган топшириқларга жавобгарлик билан ёндашинг.</p> <p>Агар ёрдам керак бўлса, албатта мурожаат қилинг.</p> <p>Агар сиздан ёрдам сўрашса, албатта ёрдам беринг.</p> <p>Гуруҳлар фаолиятининг натижаларини баҳолашда ҳамма иштирок этиши шарт.</p> <p>Аниқ тушунмоғимиз лозим:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Бошқаларга ўргатиш орқали ўзимиз ўрганамиз.</li> <li>• Биз битта кемадамиз: ёки биргаликда сузиб чиқамиз, ёки биргаликда чўкиб кетамиз.</li> </ul>
--

2 – илова

<p style="text-align: center;"><b>Ўқув топшириқ № 1</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Халқ амалий санъатининг қайси турларини биласиз?</li> <li>2. Қадимда зардўзлик қаерларда ишлатилган?</li> <li>3. Зардўз усталаридан кимларни биласиз?</li> </ol>
--

<p style="text-align: center;"><b>Ўқув топшириқ № 2</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Қандай зардўз буюмлар тикилган?</li> <li>2. Халқ амалий санъатининг қайси турларини биласиз?</li> </ol>
---

3. Қадимда зардоўзлик қаерларда ишлатилган?

**Ўқув топшириқ № 3**

1. Нақш деб нимага айтилади?
2. Композиция деганда нимани тушунасиз?
3. Зардўзликда қандай газламалар ишлатилади?

**Ўқув топшириқ № 4**

1. Зардўз тикишнинг неча хил турлари бор?
2. Заминдўзий ва гулдўзийнинг фарқи нимада?
3. Мавж нима ва унинг турлари қандай қилиб тикилган?

Ўқувчиларнинг “Зардўзлик санъати“мавзусини ўрганиш юзасидан олган билим, кўникма ва малакаларини кўйида берилган тестлар орқали назорат қилинди.

1. Қадимда зардўзлик қаерларда ишлатилган?
  - А) Вавилон, Ҳиндистон
  - В) Византия, Вавилон, Эрон
  - С) Эрон, Африка
  - Д) Ўрта Осиё, Европа мамлакатлари
2. Бухорода зардўзлик санъати гуллаб яшнаган даврлар?
  - А) 1675 – 1885 йиллар
  - В) 1180 – 1901 йиллар
  - С) 1780 – 1885 йиллар
  - Д) 1885 – 1911 йиллар
3. Ўзбекистонда зардўзлик атели нечанчи йил ташкил этилди?
  - А) 1933 – йил
  - В) 1930 – йил
  - С) 1925 – йил
  - Д) 1931 – йил

4. Маҳаллий жайдари газламалардан нечанчи аср бошларида фойдаланилган?
- А) XIX – XX аср
  - Б) XVIII – XIX аср
  - С) XVII – XVIII аср
  - Д) XXI – аср бошидан
5. Қадимда зар ва кумуш ип тайёрлаш технологияси қайерда пайдо бўлган?
- А) Миср, Бобил
  - Б) Москва, Англия
  - С) Бобил, Япония
  - Д) Япония, Бухорода
6. Калябутун қандай тола?
- А) Момиқ зар тола
  - Б) Қаттиқ ип тола
  - С) Юмшоқ ип тола
  - Д) тўғри жавоб йўқ
7. Зардўзликда қандай асбоблар ишлатилади?
- А) Қайчи, ангишвона, патила
  - Б) Пичоқ, қайчи, тикиш машинаси
  - С) Патила, пичоқ ангишвона
  - Д) Тикиш машина , қайчи, ангишвона
8. Пилакча – зардўзликда ишлатиладиган ....
- А) Бўртма нақш
  - Б) Шишадан тайёрланган нақш
  - С) Кичкина пистон
  - Д) Табиий тошчалар
9. Зарҳал тўғалар одатда нима билан безатилган?
- А) Оқ пистон ва оқ мунчок
  - Б) Табиий ва сунъий тошлар
  - С) Дур ва зар
  - Д) Қора сир ва феруза
10. Кўрчупнинг узунлиги неча сантиметргача бўлади?
- А) 110 см

Б) 320 см

С) 430 см

Д) 220 см

11. Патила қанақа материалдан тайёрланади?

А) Пўлатдан

Б) Пластмассадан

С) Шишадан

Д) Ёғочдан

12. Патиланинг узунлиги неча сантиметргача бўлади?

А) 20 см

Б) 30 см

С) 40 см

Д) 10 см

13. Зардўзлик ишида неча ҳил ангишвонадан фойдаланилади?

А) 2 хил

Б) 3 хил

С) 4 хил

Д) 6 хил

14. “Тилла” калёбатун қилиш учун нима қилинади?

А) ипак толасига ранг югуртирилади

Б) сим ипга мис сувси югуртирилади

С) сим ипга тилла суви югуртирилади

Д) шойи ипга тилла суви югуртирилади

15. Зардўзликда неча хил классик тикиш усуллари мавжуд?

А) 35 хил

Б) 15 хил

С) 25 хил

Д) 30 хил

16. Мавж нима?

А) Аёллар ва бош кийимларини ҳошияларини безаш

Б) Патли, юнгли, матоларнинг чоки тагидан тикиш

С) Йўл – йўл қилиб кертланган танглайга ўхшатиб тикиш

Д) Тўғри жавоб йўқ.

17. Табиатдаги ўсимлик ва бошқаларнинг тасвири, ранги, шакли ва тузилишини бадий усулда умумлаштириш нима дейилади?

А) Хишти ҳарам

Б) Мавж оча

С) Тиллунж

Д) Стилизация

18. Шаш хол гули қандай жойлаштирилиб тикилади?

А) бир – бирига ёнма – ён чизиклар шаклидаги гул

Б) бир ёки икки қатор тўлқин катакчаси орасига жойлаштирилган

С) бир – бирининг устига жойлаштирилган гул

Д) бир ёклама тўлқин қилиб жойлаштирилган гул

19. Турунж сўзи нима маънони билдиради?

А) Инглизча “памидор” деган маънони

Б) Франсузча “тарвуз” деган маънони

С) Арабча “бодом” деган маънони

Д) Арабча “лимон” деган маънони

20. Тавқ тугунжларининг тузилиш системасига кўра неча турга бўлинади?

А) 3 турга

Б) 2 турга

С) 4 турга

Д) 8 турга

21. Тўқиш, тузиш, бир – бирига солиштириш, нақшни ғояси, характери ва вазифасига мувофиқ уйғун ҳамда мутаносиб жойлаштириш деган маънони қайси жавоб англатади?

А) Турунж

Б) Пулакча

С) Композиция

Д) Симметриялаштириш

22. Ритм – нақш композициясининг маълум бир қисми маълум... доимий равишда такрорланиб келишибўлиб, нақшдаги ҳаракатнинг узлуксиз ва гўзал кўринишини таъминлайди?

- А) кетма – кетликда
- Б) параллеликда
- С) узунликда
- Д) бир масофада

23. Ассиметрия ҳақида тўғри таърифни кўрсатинг?

- А) Ўлчовларининг бир – бирига муносиблиги тушунтирилади
- Б) Чизиш керак бўлган нақшни тикиладиган буюм юзасига тўғри жойлаштириш
- С) Ўсимлик тасвири, ранги шаклини ва тузилишини бадиий усулда умумлаштириш
- Д) Композицияда симметрик қонун – қоидалари мувозанатининг бузилиши

24. Олмос қуббаларга қандай безаклар ишлатилади?

- А) Пистончалар билан безатилади
- Б) Қора сир ва феруза билан безатилади
- С) Бўртма нақшлар, дур, табиий ва сунъий тошлар билан безатилади
- Д) Фақат зар билан безатилади.

25. Зардўзликда неча хил қайси ишлатилади?

- А) 3 хил
- Б) 2 хил
- С) тўғри жавоб йўқ
- Д) 4 хил

26. Зардўзий беришимдўзий - .....

- А) Гоҳ ипак ипда, гоҳ зар ипда аралаш тикилади
- Б) Пулакча деб аталадиган пистон қадаб зардўзлик тикиш
- С) тагини ёппасига зар билан тикиш
- Д) Нақш гуллининг ўзи зар билан, таги очик қолдириб тикиш

27. Зардўзий заминдўзий - ...

- А) Гоҳ ипак ипда, гоҳ зар ипда аралаш тикилади
- Б) Пулакча деб аталадиган пистон қадаб зардўзлик тикиш
- С) Тагини ёппасига зар билан тикиш
- Д) Нақш гуллининг ўзи зар билан таги очик қолдириб тикиш

28. Зардўзий пулакчадўзий - ....

- А) Гоҳ ипак ипда, гоҳ зар ипда аралаш тикиш
- Б) Пулакча деб аталадиган пистон қадаб зардўзлик тикиш
- С) Тагини ёппасига зар билан тикиш
- Д) Нақш гулининг ўзи зар билан таги очик қолдириб тикиш

29. Чиннигул ва қашқаргул сингари кашталар номи келиб чиқишига нима асос бўлган?

- А) Эрон матосидаги расмлар
- Б) Болгария фаолиятидаги гуллар
- С) Хитой чиннисидаги расмлар
- Д) Ҳиндистон иншоатидаги расмлар

30. Зардўзлик билиш учун асосан қандай ҳунарларни яхши билиши керак?

- А) Расм солиш ва нақш чизишни, гул кесишни, кесилган гулга зарни тикка билишни
- Б) Расм солишни, размерни тўғри олишни
- С) Кесилган гулга зарни тика билишни ва фазон яратишни, бичиш – тикиши
- Д) Тўғри жавоб йўқ.

Tajriba boshida o'quvchilarda xalq xunarmandchiligiga oid bilim va ko'nikmalarning rivojlanganlik darajalari

Tajriba bosqichi va o'quv yili	maktab	O'quvchilar soni		Daraja (o'zlashtirish)	Tajriba guruhi	
		Sinf	O'quvchilar soni			
2015-2016 o'quv yili	1 maktab	6 b	18	a'lo	3(16%)	
				yaxshi	5(27%)	
				o'rta	10(56%)	

O'quvchilarni tajriba oxirida "Mehnat ta'limi" fani bo'yicha xalq xunarmandchiligiga oid bilim va ko'nikmalarning shakllanganlik darajasi.

O'quv yili	maktab	O'quvchilar soni		darajasi	Tajriba guruhi	
		Sinf	O'quvchilar soni			
2015-2016 o'quv yili	1 maktab	6 b	18	A'lo	6(33%)	
				Yaxshi	7(38%)	
				o'rta	5(28%)	

## ХУЛОСА

Маърифатли ва маданиятли дунёнинг таълим тажрибаси шуни кўрсатадики, шахснинг интеллектуал салоҳиятли, дунёқараши, шунингдек, унинг маънавий-ахлоқий қиёфасининг шаклланишида у мансуб бўлган муҳит ҳамда унда қарор топган ижтимоий муносабатларнинг аҳамияти катта бўлади. Зеро, шахс мансуб бўлган объектив ва субектив омиллар мавжуд. Ўзбекистон Республикасида узлуксиз таълим соҳасида олиб борилаётган кадрлар тайёрлаш бўйича ислохотлар мамлакат иқтисодиётини малакали мутахассислар билан таъминлашга имкон беради. Таълим ва тарбиянинг сифат ва самарадорлиги-жуда кўп омилларга боғлиқ бўлганлиги учун ҳам бу борада ягона ва қудратли тавсия ёки йўл-йўриқ бериб бўлмайди.

Тадқиқот методи — ахборотлар, далиллар, маълумотлар асосида тадқиқот ўтказиш жараёнида қатнашиш орқали дарс ўтишининг ўқувчиларни ахборот тўплаш ва уни устида ишлаш, хулоса чиқариб, баҳолашга ўргатиш жараёнида мавзунинг мазмунини ўзлаштиришга, илмий изланишни ўрганишга қаратилган метод.

- Тадқиқот методи ўқувчиларнинг фикр юритиш даражаси юқори бўлишини, бор интеллектуал қобилиятини ишга солишни талаб қилади. Шунинг учун ўқитувчи ҳам дарсга ниҳоятда пухта тайёргарлик кўриши керак.

Мазкур метод ўқувчиларни танқидий ва таҳлилий фикрлаш, ўз фикрини ҳимоя қилишга ўргатадиган метод ҳисобланиб, уни қўллашнинг қатор усуллари мавжуд. Ҳақиқат баҳс-мунозарада ойдинлашади. Айниқса, ўқувчиларни мунозарага киришларидан аввал унинг қоидаларига амал қилиш зарурлиги ҳақида огоҳлантириш лозим. Бизнинг “Халқ ҳунармандчилиги технологияси” мавзусини ўқитишда музёра ва мунозара методининг қўлланилиши мавзусида ёзилган мазкур битирув малакавий ишимизда ўқитишнинг мунозара ва музёра методидан фўйдаланилган.

- Меҳнат таълими дарсларида «Халқ ҳунармандчилиги технологияси» мавзусининг мазмуни билан танишиб чиқиш долзарб муаммо сифатида ўрганилди;

-Меҳнат таълими дарсларида«Халқ ҳунармандчилиги технологияси» мавзусини ўқитишда замонавий педагогик технологиялардан фойдаланиш йўллари аниқланди ва дарс машғулоти жараёнига татбиқ этилди;

-«Халқ ҳунармандчилиги технологияси»мавзусини ўқитишнинг таълим технологияси ва технологик харитаси ишлаб чиқилди, тавсиялар тайёрланди ва амалиётга синаб кўрилди;

- «Халқ ҳунармандчилиги технологияси» мавзуси юзасидан ўқувчилар билим, кўникма ва малакаларини текшириш учун тест саволлари ишлаб чиқилди;

- Тадқиқот иши юзасидан тажриба-синов ишлари ўтказилди ва унинг самарадорлиги аниқланди;

## Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. Каримов.И.А. Мамлакатимизда демократик ислоҳатларини янада чуқурлаштириш ва фуқаролик жамиятини ривожлантириш концепцияси. /Ишонч газетаси ,2010йил,№135-сон .
2. Каримов.И.А Асосий вазифамиз- Ватанимиз тараққиёти ва халқимиз фаровонлигини янада юксалтиришдир./Халқ сўзи,2010йил,№21-сон.
3. Каримов.И.А. Мамлакатимизни модернизация қилиш ва кучли фуқаролик жамияти барпо этиш-устувор мақсадимиздир./XXI-аср газетаси,2010йил,№324 сон.
4. Каримов.И.А. Жаҳон молиявий – иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари. Т. Ўзбекистон, 2009й.-56б.
5. Каримов.И.А. Юксак маънавият енгилмас куч. Т. Ўзбекистон, 2008й.-234б.
6. Каримов.И.А. Баркамол авлод -Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори. Шарқ, 1997 й.- 64 бет
7. Литвинова И.Н. Шахова Я. А. Аёллар уст кийимини тикиш .Т; Ўқитувчи 1997 й.- 366 б.
8. Шожалилов А. Ва бошқ. Инженерлик педагогикаси ва илғор педагогик технологиялар Т.2004 й.-147 б.
9. Рашидов Х ва бошқ. “Касбий педагогикаси” блокинни ўқитиш методикаси Т. 2007- 170 б.
10. Мирсаидов К.Ж. Махсус фанларни ўқитиш ва ишлаб чиқариш таълими. Т.Ўқитувчи 1996.-186б.
11. Оминов Қ.Т. ва бошқ. “Махсус фанларни ўқитиш методикаси Т.;Фан 2004 й.-254б.
12. Академик лицей ва касб-ҳунар коллежлари учун меъерий-ҳуқуқий ҳужжатлар тўплами. ЎМКХТМ, Тошкент 2005 йил 180 б
13. Очилов М. Янги педагогик технологиялар.Қарши ,Насаф 2001.- 70 б.
14. Холлиев И., Хусанов Ж.,.Касб-ҳунар таълими технологияси.Маънавият ва маҳорат .Т;Ўқитувчи 2003.- 256 б.

15. ТДПУ ахборотномаси интернет янгиликлари 2005, 2006, 2007, 2009,2010  
йил.

16. //Таълим технологиялари журнали., Тошкент. 2010 йил №1,2,3,4

17.[www.zieyonet .uz](http://www.zieyonet.uz)

18.[www.pedagog.uz](http://www.pedagog.uz)