

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

BUXORO DAVLAT UNIVERSITETI

Pedagogika fakul'teti

“Mehnat ta'limi” kafedrası

BAXRIDDINOVA SHOIRA AXMEDJONOVNA

**MEHNAT TA'LIMI DARSLARIDA FANLARARO
INTEGRASIYADAN FOYDALANISH METODIKASI
(VIII – IX sinf “Servis xizmati” yo'nalishi mavzulari misolida)**

5112100 – “Mehnat ta'limi” yo'nalishi bo'yicha bakalavr darajasini olish uchun

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

**“Ish ko'rildi va himoya qilishga
ruxsat berildi” kafedra mudiri**

_____ p.f.n. Sh.H.Quliyeva
“ _____ ” _____ 2016 y.

Ilmiy rahbar _____ p.f.n., dos. H.O.Jo'rayev
“ _____ ” _____ 2016 y.

**“Himoya qilishga ruxsat berildi”
Pedagogika fakul'teti dekani**

_____ Sh.R.Barotov
“ _____ ” _____ 2016 y.

**Taqrizchi: Buxoro shahar 18-umumiy o'rta
ta'lim maktabi mehnat fani o'qituvchisi**

_____ S.Sh.Shafiyev
“ _____ ” _____ 2016 y.

MUNDARIJA

Kirish.....	3
I BOB. MEHNAT TA'LIMIDA FANLARARO INTEGRASIYADAN FOYDALANISHNING NAZARIY ASOSLARI.....	6-17
1.1. Ta'lim tizimida fanlararo integrasiyadan foydalanish pedagogik muammo sifatida	6
1.2. VIII–IX sinf mehnat fani "Servis xizmati" yo`nalishi mazmuni	10
Birinchi bob bo'yicha xulosa.....	16
II BOB. MEHNAT TA'LIMI DARSLARIDA FANLARARO INTEGRASIYADAN FOYDALANISH METODIKASI	18-49
2.1. Mehnat ta'limi darslarida fanlararo aloqadorlikni amalga oshirish	18
2.2. Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish metodikasi	28
Ikkinchi bob bo'yicha xulosalar.....	49
Xotima.....	50
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati.....	51

Kirish

Bitiruv malakaviy ish mavzusining dolzarbligi. Mamlakatimizda qabul qilingan “Ta’lim to’g’risida” Qonuni hamda “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi”dan ko’zlangan asosiy maqsad – ta’lim–tarbiya ishlarini tubdan yaxshilash jahon andozalari talablariga javob bera oladigan mutaxassas kadrlarni tayyorlashdan iborat [1], [2]. O’sib kelayotgan yosh avlodni kelajak hayotga tayyorlashda pedagog muhim o’rinni egallaydi. Ma’lumki o’sib kelayotgan yosh avlodni o’qitish va tarbiyalash, kasb – hunarga o’rgatish ishlarini amalga oshirish – muhim ijtimoiy – siyosiy va davlat ahamiyatiga ega bo’lgan umummilliy masaladir. Shu sababli bu masala hamma davrda ham jamiyatdagi ilg’or, ziyoli, vatanparvar kishilarning diqqatini o’ziga jalb qilib kelgan. Binobarin, hech qaysi davlatning va hech qaysi jamiyatning taraqqiyotini, kelajagini bilimli va tarbiyali yoshlarsiz tasavvur qilib bo’lmaydi. Mamlakatimiz milliy mustaqillikka erishgan noq yoshlarga ta’lim – tarbiya berish masalalariga alohida ahamiyat berib kelmoqda. Ayniqsa, yoshlarga ta’lim berish bilan birga ularning ongiga milliy istiqlol g’oyasini singdirish, xalqimizning boy ma’naviy qadriyatlari asosida tarbiya berish, ularda axloqiy tushunchalarni shakllantirish – bugungi kunning dolzarb vazifalaridan hisoblanadi. Yosh avlodga zamonaviy texnologiyalar asosida ishlab chiqarish sohalariga tayyorlash umumiy o’rta ta’lim maktablarining asosiy vazifasi hisoblanadi. Bu vazifalarni bajarishda mehnat ta’limi darslarining alohida o’rni va ahamiyati bor. Respublikamizda yoshlarning mehnat va kasb tayyorgarligi tizimini amalga oshirish, bunda milliy, tarixiy, hududiy, ma’naviy, madaniy va etnik xizmatlarni yetarlicha ifodalash maqsadida umumta’lim maktablarida mehnat ta’limi darslarini o’qitish 2010 – yilda qabul qilingan uzviylashtirilgan Davlat Ta’lim Standarti va o’quv dasturi asosida 3 ta yo’nalishda olib borish berilgan. Bular – Texnologiya va dizayn, Servis xizmati va Qishloq xo’jaligi asoslari [3].

Bitiruv malakaviy ishi maqsadi. Mehnat ta’limi VIII-IX sinf “Servis xizmati” yo’nalishi mavzularini fanlararo integrasiyadan foydalanib o’qitish metodikasini ishlab chiqishdan iborat.

Bitiruv malakaviy ish ob'ekti: Mehnat ta'limi fanidan nazariy va amaliy mashg'ulotlar jarayoni.

Bitiruv malakaviy ish predmeti: Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish yo'llari va shakllari.

Bitiruv malakaviy ishining vazifalari:

- fanlararo integrasiyadan foydalanish tushunchasining mohiyati va vazifalarini tahlil qilish;

- mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanishni uslubiy va didaktik jihatdan asoslash;

- mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish metodikasini ishlab chiqish.

Tadqiqot usuli va usuliyoti: tadqiqot mavzusiga doir bo'lgan ilmiy-metodik adabiyotlarni, jumladan, umumiy o'rta ta'lim maktablarida mehnat ta'limi darslari tashkil qilinishini kuzatish, maktab o'qituvchilari va o'quvchilari bilan suhbat o'tkazish; maktab me'yoriy hujjatlarini o'rganish va tahlil qilish.

Olingan asosiy natijalar: Umumiy o'rta ta'lim maktablarida VIII-IX sinf mehnat ta'limi "Servis xizmati" yo'nalishi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish yo'llari va metodlari.

Tadqiqotning ilmiy yangiligi:

- mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanishning didaktik va uslubiy imkoniyatlari aniqlandi;

- VIII-IX sinf mehnat ta'limi "Servis xizmati" yo'nalishi mavzularini o'qitishda fanlararo integrasiyadan foydalanishning shakl va metodlari o'rganildi;

- VIII-IX sinf mehnat ta'limi "Servis xizmati" yo'nalishi mavzularini o'qitishda fanlararo integrasiyadan foydalanish metodikasi ishlab chiqildi.

Tadqiqotning ilmiy-amaliy ahamiyati: VIII-IX sinf mehnat ta'limi "Servis xizmati" yo'nalishi mavzularini o'qitishda fanlararo integrasiyadan foydalanish imkoniyatlari, fanalararo integrasiyadan foydalanish shakl va metodlari o'rganildi

Tadbiq etish darajasi va iqtisodiy samaradorlik: Tadqiqot davomida ishlab chiqilgan metodikadan umumiy o`rta ta`lim maktablari «Mehnat ta`limi» darslarida qo`llab iqtisodiy samaradorlikga erishish mumkin.

BMIning tuzilishi va hajmi: Bitiruv malakaviy ishi kirish, 2 bob, 4 paragraf, umumiy xulosalar, foydalanilgan adabiyotlar ro`yxatidan iborat bo`lib, 3 ta chizma, 1 ta rasm, 2 ta jadvalni o`z ichiga olgan va hajmi 52 sahifani tashkil etadi.

I BOB. MEHNAT TA'LIMIDA FANLARARO INTEGRASIYADAN FOYDALANISHNING NAZARIY ASOSLARI

1.1. Ta'lim tizimida fanlararo integrasiyadan foydalanish pedagogik muammo sifatida

Bugun jahon andozalariga bo'ylashib borayotgan ta'lim sohasida fanlararo uzviylikni ta'minlash, ta'lim tizimiga ilg'or usullar bilan yangi mazmun va shakl berish yangi asr avlodini tarbiyalashning muhim jihatidir. Fan va ta'lim olamida integratsiyalashgan ta'lim xususida, uning mazmun mohiyati haqida yangi fikrlar, qarashlar yuzaga kela boshladi. Ta'limning bunday shaklda tashkil etilishi ta'lim oluvchilarning keng qamrovli tarzda o'zlashtirishlarini, mavjud tasavvur va dunyoqarashlari doirasini yanada mukammal mazmun bilan boyitishni ta'minlaydi.

Ta'lim jarayonida bir muncha o'zaro aloqador fanlararo integratsiyaning hosil qilinishi o'quvchi ongida va tasavvurlari tizimida hosil bo'ladigan ma'lumotlarni generalizatsiya (saralanishi) qilinishini mumkin qadar tezlashtiradi. Natijada yangi ma'lumotlarni o'zlashtirish, mantiqan tushunib yetish va fikran muhokama qila olish imkoniyati kengayadi. Asosan yangi mavzuni ma'ruzalar tarzidagi og'zaki bayon qilinishida aynan shu usulga asoslanilsa ta'lim oluvchilarda nafaqat o'zlashtirish faolligiga, balki qiziqish hissining hosil bo'lishiga ham erishiladi.

O'qitishda fanlararo aloqalarni amalga oshirish g'oyasini umumlashtirish va tahlil qilish muammosi ilmiy bilimni, ya'ni, fanni tabaqalashtirishning aniq ifodasi sifatida metodologik qarashlar bilan chambarchas bog'liqdir. Ushbu muammoning nazariy va amaliy hal etilishi jamiyatning rivojlanishi, uning ijtimoiy buyurtmasiga mos holda o'zgarib boradi. Zamonaviy ta'limda o'qitishni fanlararo aloqadorlikda amalga oshirish tizimining qaror topishi fanlararo aloqalar g'oyasini rivojlanishi bilan uzviy bog'langan [8], [9].

Fanlararo aloqalar xususidagi pedagogik g'oyalarning vujudga kelishi va rivojlanishi ilmiy bilimning taraqqiyotiga bog'liq edi. Fanlararo aloqalar g'oyasi turli davrlarning ilg'or pedagoglari va boshqalarning nazariy va amaliy izlanishlarida o'z ifodasini topgan. Ular fanlararo aloqalar muammosiga turlicha nuqtai-nazardan yondoshganlar, biroq o'quvchilarning dunyo to'g'risidagi bilimlar tizimini

ta'minlashga intilish ularning har biri uchun xos bo'lgan edi. Ular fanlarning tuzilishini ko'rib chiqib, "har bir fanga taalluqli bo'lgan maxsus tushunchalardan tashqari, ko'pgina fanlar umumiy bo'lgan tushunchalar ham bor"ligini ta'kidlashgan.

Fanlararo aloqalar, o'qitish tamoyili sifatida o'tgan asrning 60-yillarida fanlararo aloqalar muammosini ta'limni faollashtirish va uning ilmiy hamda nazariy saviyasini oshirish g'oyalari nuqtai nazaridan tadqiq etilib, keng yoyildi va bu jarayonda fanlararo aloqadorlikning quyidagi turli jihatlari o'rganib chiqildi:

- bilim, ko'nikma va malakalarni egallash samaradorligini oshirishning didaktik vositasi sifatida;
- o'quv faoliyatida o'quvchilarning bilish faolligi va mustaqilligini rivojlantirish, ularning bilimga bo'lgan qiziqishlarini shakllantirish jarayoni sifatida;
- o'qitish tamoyillarini va uning ilmiyligini amalga oshirish vositasi sifatida [9].

Fanlararo aloqalar – bu ilmiylik, muntazamlilik, onglik tamoyillariga rioya qilishni talab etuvchi tarkibiy komponentdir.

N.A.Sorokin "o'qitishdagi fanlararo bog'lanishning didaktik ahamiyati" nomli qo'llanmasida bu sohaga alohida e'tibor beradi:

- a) o'qitishning didaktik prinsiplari va qoidalarini bajarish.
- b) o'quvchilarning ayrim ilmiy tushunchalari va ular tizimini o'zlashtirib olishlari hamda dialistik materialistik dunyoqarashni shakllantirish.
- c) politexnik ta'limni amalga oshirish va o'quvchilarni amaliy faoliyatga tayyorlash va boshqa masalalarni amalga oshirish lozimligini ta'kidlaydilar [10], [18].

N.A.Loshkoreva o'z ishlarida "fanlararo bog'lanish" tushunchasiga yangicha ta'rif erishni taklif qiladi va ularning turlarini sinflarga ajratish masalasini ko'rib chiqadi. N.F.Borsinko fanlararo bog'lanishlarning xarakter va turlarini tahlil qiladi. D.I.Kryshkin fanlararo bog'lanishlarni "tabiiy ilmiy fanlar mazmunida, tabiatda ro'y beradigan ob'ektiv o'zaro bog'lanishlarning ketma – ket aks etishini ta'minlovchi didaktik shart deb ta'kidlaydi.

Pedagogikada integrasiya tushunchasiga birinchi bo'lib, akademik I.D.Zverev 1970-1980-yillar orasida ta'rif bergan edi: "Integrasiya – bu ajralmas qilib bog'langan, yagona qilib yaratilgan natija va jarayon. O'qitishda u – turli o'quv predmetlarining

elementlari bir sintezlashgan kurs (mavzu, dastur bo'limi)da jamlanishi, fan tushunchalari bilan turli fanlarning umumilmiy tushunchalar, bilish metodlari majmualashuvi va fanlararo o'quv muammolarini ochishda fan asoslari yig'indisi yaxlitlashuvida ifodalanadi”.

Integrasita - “har xil bilimlarni yangi o'quv matniga rasman birlashtirishgina emas, balki, har xil matnlarning o'quvchi ongida, mental tushunchalar va ma'no tashkil qiluvchi strukturalarni shakllantiradigan birlashuvi ekanligi aksioma sifatida qabul qilingan.

O'quvchi ongi – ta'lim integrasiyasida yetakchi omildir. Ta'limda bunday mazmun integrasiyalanmaydi. Ta'lim tizimida ketma-ket ravishda bilim ongning integrasiyasi sodir bo'ladi. Ongning turli bilimlar bilan integrasiyalashuvi yangi bilim yuzaga kelishiga sababchi bo'ladi, demak, antropomarkazlashgan, rivojlanayotgan ta'limning muhim ko'rsatkichi – o'quvchining yangi o'quv matnlarini yuzaga kelish qobiliyatidir”.

Fanlararo integrasiya yuqorida ta'kidlangan va boshqa adabiyotlarga har tomonlama o'rganishga harakat qilingan bo'lib, ularni sinflarga ajratishga harakat qilishgan. Masalan, M.N.Skatin asosan uch ko'rinishdagi bog'lanishni tavsiya qiladi.

1. Oldindan bog'lanish;
2. Keyindan bog'lanish;
3. Davomiy bog'lanishga ajratadi. Har bir bog'lanishning o'ziga xos tavsifnomasini keltiradi.

N.V.Verzilin, P.G.Kulagin, Yu.Kaytkevichuslar qarayotgan tushunchaning o'quvchilar bilish faoliyati bilan integrasiyasini e'tiborga olgan holda bog'lanishni ikki toifaga, ya'ni

1. Sinxronli bog'lanish;
2. Asinxronli bog'lanishga ajratadi.

T.K.Krachyov bog'lanishlarni asosan quyidagi tartibda belgilaydi:

1. Tushunca va faktorlar orasidagi bog'lanish
2. Tekshirish uslublari va ilmiy tafakkur orasidagi bog'lanish
3. Umumiy ko'nikma va malakalarni shakllantirishdagi bo'g'lash

4. O'qitishning bilish usullari orasidagi bog'lanishlanishlarga ajratdi [12], [18].

O'quv fanlararo aloqadorlik hamda ayni bir oquv fanining ichida mavzulararo bog'lanish atamalarini muqoyasa qilish asosida uyg'unlashtirish va shunday ko'nikmalarni o'quvchida ham shakllantirib borish o'qituvchining muhim vazifasidir. Bularning barchasi o'zaro aloqador bo'lgan uch xil yondashuvni aniqlash imkonini beradi:

a) o'quv materiallari bir butun yaxlitligini ta'minlash. Bu jarayonda o'quvchi shaxsi va integratsiyalashmagan ta'lim mazmunining o'zaro munosabatiga alohida e'tibor qaratish lozim;

b) o'quv fanlari tizimida integrasiya o'quv jarayoni rivojining yetakchi qonuniyati sifatida integratsiyalashuv tendentsiyasining ustivor ahamiyat kasb etishida namoyon bo'ladi;

c) integrallashmagan o'quv jarayonida samaradorlikni ta'minlash bir qadar murakkabligi ayon bo'lmoqda. Buni o'quv rejasida o'quv fanlarining miqdori tobora ko'payotganligida ham ko'rish mumkin. Yuqorida ko'rsatilgan holatlarning kelib chiqish sabablari turlicha bo'lishi mumkin. Shu bilan bir qatorda o'zida o'quv fanlari mazmuniga kiradigan barcha adekvat tushunchalarni jamlash imkonini beradigan pedagogik integratsiya konseptual modelini yaratishga kuchli ehtiyoj sezilmoqda. Bu esa o'quv jarayoni samaradorligini ta'minlashning muhim omilidir.

O'quv fanlari mazmunini integratsiyalash jarayoni uzoq davrlar mobaynida dolzarb bo'lib kelayotganiga qaramasdan, integrative o'quv kurslarini tarkibiy tuzilishi, ularning amal qilish funktsiyalari, mexanizmlari belgilab berilmagan.

O'quv fanlari mazmunini integratsiyalashda quyidagilarni ajratish alohida ahamiyatga ega:

1. Amaliyot bilan bog'liq bo'lgan tushunchalar bevosita davr talablariga javob bera oladigan bilimlar bilan uyg'unlashtiriladi va ta'lim mazmunida xuddi shu tarzda ifodalanadi.

2. Integratsiya turlaridan biri modullashgan integratsiya hisoblanib, uyg'unlashtirishning bu turi taqdim etilayotgan o'quv yuklamasining izchilligini ta'minlashga xizmat qiladi.

3. Ta'lim mazmunining asosiy negizini tashkil qiluvchi bilim, tushunchalarni yaxlit holda o'quvchilarda taqdim qilishda integratsiyalashgan ta'lim jarayoni muhim ahamiyatga ega [10], [11], [12], [18], [20].

O'quv fanlari integratsiyasining bir butun kontseptual modelini yaratish zaruriyati mavjud. Bunda pozetiv hamda negativ yondashuvlarni ajratib olish va ta'lim mazmunini integratsiyalashda ularning o'ziga xos xususiyatlariga e'tibor qaratish lozim. Shu nuqtai nazardan yondashgan holda ta'lim mazmunining integrallashgan modellari nazariy – amaliy bilim, tushunchalarning izchil tizimidan iborat ekanligini hisobga olib, modullashgan integratsiyaning afzalligini ko'rsatib o'tamiz. Integratsiyalashgan ta'lim mazmunini nazariy – metodologik jihatdan asoslash pedagogic integratsiyaning konseptual tadqiqot modelini ifodalovchi, o'zida real obektning umumiy, haqiqiy jihatlarini jamlovchi hamda integratsiyaning o'zi singari, yaxlitligicha pedagogik nazariya va amaliyotning samarali rivojlanishiga imkon beruvchi evristik, umumiy nazariy, tarkibiy – morfologik va texnologik – metodologik yondashuvlarning integrallashgan tizimini aks ettiradi.

1.2. VIII–IX sinf mehnat fani "Servis xizmati" yo`nalishi mazmuni

Davlat ta'lim standartida umumiy o'rta ta'lim maktablarida mehnat ta'limi va kasb tanlashga yo'naltirishning tayanch mazmuni hamda maktabni bitirgan o'quvchilarning mehnat va kasb tanlashga tayyorgarlik darajasining me'yorlari ifodalanadi.

Ushbu standart umumiy o'rta ta'lim maktablari uchun mehnat ta'limifanidan o'quv dasturi, darslik, qo'llanma va boshqa rasmiy me'yoriy materiallarni ishlab chiqish, o'quv-tarbiya jarayonini tashkil etish hamda ilmiy tadqiqotlar olib borish uchun asos sifatida xizmat qiladigan me'yoriy hujjat hisoblanadi [3], [4].

"Servis xizmati" yo`nalishi bo'yicha o'quvchilar quyidagi bilimlarga ega bo'lishlari kerak:

Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi: hunarmandlarning bozor munosabatlari asosidagi faoliyatlarini, uyushmalari va uning istiqbollari,xalq hunarmandchiligi bo'yicha ko'rgazma va tanlovlarni tashkil qilishva ishtirokchilarni tanlash qoidalarini,

xalq hunarmandchiligining tanlangan yo`nalishi bo`yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg`unlashtirilgan mahsulot tayyorlash ish usullarini bilish [3].

Ishlab chiqarish asoslari: O`zbekistondagi ishlab chiqarish turlarini, O`zbekiston xalq xo`jaligida sanoat va qurilishda moddiy ishlab chiqarish asoslari va uning tarkibi, o`zaro munosabati, bir-biriga bog`liqligini, texnologik jarayon haqida asosiy tushunchani, yangi texnika va ilg`or texnologiya, uning ifodalanilishi, mehnat predmetiga mexanik ta`sir etish (gazlamalarning olinishi, ularni bichish-tikish, pardoqlash, mahsulotlarga birinchi va ikkinchi ishlov berish, yarim fabrikatlar va h.k.) orqali amalga oshiriladigan texnologik jarayonlar; ishlab chiqarishda amalga oshiriladigan kimyoviy va fizik-texnologik jarayonlarni, fan – texnika taraqqiyotini jadallashtirish omillari va istiqbolini, kadrlarni tayyorlash, malakasini oshirish yo`nalishlari, tartibi va standartlarini, mulkchilik turlari, marketing va menejment faoliyatining rivojlanishini bilish; sanoat miqyosida ko`p seriyali ishlab chiqarish uchun tavsiya etish mumkin bo`lgan mahsulot namunasini (maketi, modeli) tayyorlash, unda qo`llanilgan xom ashyo, ijodiy g`oya va dizayn yechimlarini asoslashni bilish [3].

Kasb tanlashga yo`llash: kasblar tasnifini, kasblarda mehnat turlarining (odam-tabiati, odam - texnika, odam-odam, odam – belgili tizim, odam-badiiy obraz) ta`rifini, kasb-hunar egallashda inson salomatligiga qo`yilgan talablarni, O`zbekistonda uzluksiz ta`lim tizimini, akademik liseylar va kasb-hunar kollejlarining yo`nalishi, ularning bir-biridan farqi, umumiy tomonlarini, o`quvchi yoshlarni kasb-hunargayo`naltirish tizimini bilish [3].

"Servis xizmati" yo`nalishi bo`yicha o`quvchilar quyidagi ko`nikmalarga ega bo`lishlari kerak:

Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi: xalq hunarmandchiligining tanlangan yo`nalishi bo`yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg`unlashtirilgan mahsulot tayyorlash ish usullarini bajara olish.

Ishlab chiqarish asoslari: yo`nalish asosida sanoat miqyosida ko`p seriyali ishlab chiqarish uchun tavsiya etish mumkin bo`lgan mahsulot namunasini (maketi, modeli) tayyorlash, unda qo`llanilgan xom ashyo, ijodiy g`oya va dizayn yechimlarini asoslay olish [3].

Kasb tanlashga yo'llash: O'zbekistonda uzluksiz ta'lim tizimini, akademik litseylar va kasb-hunar kollejlarining yo'nalishi, ularning bir-biridan farqi, umumiy tomonlarini, o'quvchi yoshlarni kasb-hunargayo'naltirish tizimini qo'llay olish.

"Servis xizmati" yo'nalishi bo'yicha o'quvchilar quyidagi malakalarga ega bo'lishlari kerak:

Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi: xalq hunarmandchiligining tanlangan yo'nalishi bo'yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg'unlashtirilgan mahsulot tayyorlash ish usullarini bajarish.

Ishlab chiqarish asoslari: yo'nalish asosida sanoat miqyosida ko'p seriyali ishlab chiqarish uchun tavsiya etish mumkin bo'lgan mahsulot namunasini tayyorlash.

Kasb tanlashga yo'llash: O'zbekistonda uzluksiz ta'lim tizimini, akademik litseylar va kasb-hunar kollejlarining yo'nalishlarini, o'quvchi yoshlarni kasb-hunarga yo'naltirish tizimiga amal qilish [3].

Quyida 8 – sinf “Servis xizmati” yo'nalishi taqvim mavzuiy rejasi berilgan (1.1-jadval).

1.1-jadval

	Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi	14
	Umumiy tushunhalar	2 soat
1-4	Hunarmandlarning bozor munosabatlari asosidagi faoliyatlari, uyushmalari va uning istiqbollari.	4 soat
5-8	Xalq hunarmandchiligi bo'yicha ko'rgazma va tanlovlarni tashkil qilish va ishtirokchilarni tanlash qoidalari.	4 soat
9-14	Amaliy mustaqil ishlar: Xalq hunarmandchiligining tanlangan yo'nalishi bo'yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg'unlashtirilgan mahsulot tayyorlashdagi ish usullarini egallash.	6 soat
	Ishlab chiqarish asoslari	16 soat
15	O'zbekistondagi ishlab chiqarish turlari.	1 soat
16-17	O'zbekiston xalq xo'jaligida, sanoat va qurilishda moddiy ishlab chiqarish asoslari va uning tarkibi, o'zaro munosabati, bir-biriga bog'liqligi.	2 soat
18	Texnologik jarayon haqida asosiy tushuncha	1 soat
19-20	Yangi texnika va ilg'or texnologiya, uning ifodalanilishi	2 soat
21-22	Mehnat predmetiga mexanik ta'sir etish (gazlamalarning olinishi, ularni bichish-tikish, pardozlash, mahsulotlarga birinchi va ikkinchi ishlov berish, yarim fabrikatlar va h.k.) orqali amalga oshiriladigan texnologik jarayonlar.	2 soat

1.1-jadval davomi		
23-24	Ishlab chiqarishda amalga oshiriladigan kimyoviy va fizik-texnologik jarayonlar.	2 soat
25-26	Fan-texnika taraqqiyotini jadallashtirish omillari va istiqboli.	2 soat
27-28	Kadrlarni tayyorlash, malakasini oshirish yo`nalishlari, tartibi va standartlari.	2 soat
29	Mulkchilik turlari, marketing va menejment faoliyatining rivojlanishi.	1 soat
30	Amaliy mustaqil ishlar: Sanoat miqyosida ko`p seriyali ishlab chiqarish uchun tavsiya etish mumkin bo`lgan mahsulot namunasini (maketi, modeli) tayyorlash, unda qo`llanilgan xom-ashyo, ijodiy g`oya va dizayn yechimlarini asoslash.	1 soat
	Kasb tanlashga yo`llash	4 soat
31	Kasblar tasnifini, kasblarda mehnat turlarining (odam-tabiat, odam-texnika, odam-odam, odam-belgili tizim, odam-badiiy obraz) ta`rifi.	1 soat
32	Kasb-hunar egallashda inson salomatligiga qo`yilgan talablar.	1 soat
33	O`zbekistonda uzluksiz ta`lim tizimi. Akademik litseylar va kasb-hunar kollejlarning yo`nalishi, ularning bir-biridan farqi, umumiy tomonlari. O`quvchi yoshlarni kasb-hunarga yo`naltirish tizimi.	1 soat
34	Amaliy mustaqil ishlar: Kasblarni tasniflash bo`yicha topshiriqlar bajarish. Tanlangan kasb-hunar turini egallashda inson salomatligiga qo`yilgan talablar haqida referat tayyorlash.	1 soat

8-sinfda haftaga 1 soatdan dars qo'yilgan 1–yarim yillikda 16 soat, 2 – yarim yillikda 18 soat jami 34 soatni tashkil etadi. Shulardan 23 soat nazariy, 11 soat dars amaliy mashg'ulot hisoblanadi.

IX sinf "Servis xizmati" yo`nalishi bo`yicha o`quvchilar quyidagi bilimlarga ega bo`lishlari kerak:

Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi: xalq hunarmandlari tomonidan eksport va ichki bozor uchun ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarini, xalq hunarmandchiligida foydalanilayotgan nodir materiallar, asbob uskunalar, hunarmandchilik mahsulotlarni tashqi shakli uzviyligi vayaxlitligi ta`minlanishiga ko`ra baholashni, kompozitsion yaxlitlikni, xalq hunarmandchiligiga oid tanlangan bitta kasb-hunar turini tavsiflashni, xalq hunarmandchiligining tanlangan yo`nalishi bo`yicha mahsulot tayyorlashda uning tashqi shakli uzviyligi va yaxlitliginita`minlashni bilish [3].

Ishlab chiqarish asoslari: zamonaviy ishlab chiqarishning bozor munosabati bilan uzviyligini, gazlamaga ishlov berish texnologiyasi va pazandachilik asoslari

yo`nalishlarida ishlab chiqarish, uning mohiyatini, ishlab chiqarishni tayyorlashga oid texnologik hujjatlar ro`yxati va ularning mazmuni, texnologik hujjatlarning yagona tizimi, uning davlat standartlari, mahsulot ishlab chiqarishni nazorat qilish, o`lchash va taqqoslash texnologiyasini, olinadigan daromad, uni taqsimlash qoidalari; ishlab chiqarish korxonasida mehnatni unumli tashkil etish, tejamkorlik va ishbilarmonlik asoslari, mehnatni ilmiy tashkil etishni, tabiatni muhofaza qilishni, maktab atrofidagi ishlab chiqarish korxonalarida qo`llanilayotgan ishlab chiqarish texnologiyalari, ularda shakllangan tejamkorlik tizimi, mehnat unumdorligini hisoblash va oshirish yo`llarini, texnologiya asosida mahsulot namunasini tayyorlashni bilish [3].

Kasb tanlashga yo`llash: kasb tanlashga doir reja tuzishni, kasb tanlashdagi xatolar va qiyinchiliklarni, kasbni to`g`ri tanlashning mohiyati va istiqbolini, kasb tanlashda shaxs, kasbiy qiziqish, moyillik va qobiliyatlarini e`tiborga olish, kasb tanlashdagi onglilik va mustaqillik, kasblarning murakkablik omillarini tahlil qilish, kasbga yaroqlilikni belgilash va kasbga moyillikni tarbiyalash usullarini bilish.

"Servis xizmati" yo`nalishi bo`yicha o`quvchilar quyidagi ko`nikmalarga ega bo`lishlari kerak:

Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi: hunarmandchilik mahsulotlarini tashqi shakli uzviyligi va yaxlitligi ta`minlanishiga ko`ra baholashni, kompozitsion yaxlitlikni, xalq hunarmandchiligiga oid tanlangan bitta kasb-hunar turini tavsiflashni, xalq hunarmandchiligining tanlangan yo`nalishi bo`yicha mahsulot tayyorlashda uning tashqi shakli uzviyligi va yaxlitligini ta`minlay olish.

Ishlab chiqarish asoslari: zamonaviy ishlab chiqarishning bozor munosabati bilan uzviyligini, gazlamaga ishlov berish texnologiyasi va pazandachilik asoslari yo`nalishlari bo`yicha ishlab chiqarish, uning mohiyatini, ishlab chiqarishni tayyorlashga oid texnologik hujjatlar ro`yxati va ularning mazmuni, maktab atrofidagi ishlab chiqarish korxonalarida qo`llanilayotgan ishlab chiqarish texnologiyalari, ularda shakllangan tejamkorlik tizimi, mehnat unumdorligini hisoblash va oshirish yo`llarini, texnologiya asosida mahsulot namunasini tayyorlay olish [3].

Kasb tanlashga yo`llash: kasb tanlashga doir reja tuzishni, kasb tanlashda shaxs kasbiy qiziqish, moyillik va qobiliyatlarini e`tiborga olish, kasb tanlashdagi onglilik va

mustaqillik, kasblarning murakkablik omillarini, kasbga yaroqlilikni belgilash va kasbga moyillikni tarbiyalash usullarini tahlil qilish.

"Servis xizmati" yo`nalishi bo'yicha o`quvchilar quyidagi malakalarga ega bo'lishlari kerak:

Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi: xalq hunarmandchiligiga oid tanlangan bitta kasb-hunar turini tavsiflashni, xalq hunarmandchiligining tanlangan yo`nalishi bo'yicha mahsulot tayyorlashda uning tashqi shakli uzviyligi va yaxlitligini ta'minlash.

Ishlab chiqarish asoslari: maktab atrofidagi ishlab chiqarish korxonalarida qo'llanilayotgan ishlab chiqarish texnologiyalari, ularda shakllangan tejamkorlik tizimi, mehnat unumdorligini hisoblash va oshirish yo'llari asosida mahsulot namunasini tayyorlay olish.

Kasb tanlashga yo'llash: Kasbga doir shaxsiy reja tuzish. Tanlangan kasb-hunarga doir ma'lumotlar to'plash va tahlil qilish. Kasbiy qiziqish va moyilliklarni aniqlash bo'yicha amaliy mashqlar bajarish. Kasb egallashva ishga joylashishga doir shaxsiy rejani referat shaklida tayyorlash vahimoya qilish [3].

Quyida IX-sinf "Servis xizmati" yo`nalishi taqvim mavzuiy rejasi keltirilgan (1.2-jadval).

1.2-jadval

	Xalq hunarmandchiligi texnologiyasi	10 soat
	Umumiy tushunchalar	2 soat
1-2	Xalq hunarmandlari tomonidan eksport va ichki bozor uchun ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar.	2 soat
3-4	Xalq hunarmandchiligida foydalanilayotgan nodir materiallar, asbob-uskunalar.	2 soat
5-6	Hunarmandchilik mahsulotlarini tashqi shakli uzviyligi va yaxlitligi ta'minlanishiga ko'ra baholash. NI-1	2 soat
7-8	Kompozitsion yaxlitlik. Xalq hunarmandchiligiga oid tanlangan bitta kasb-hunar turini tavsiflash.	2 soat
9-10	Amaliy mustaqil ishlar: 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 soat

	Ishlab chiqarish asoslari	16 soat
11	Zamonaviy ishlab chiqarishning bozor munosabati bilan uzviyligi.	1 soat
12-13	Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi va pazandachilik asoslari yo`nalishlarida ishlab chiqarish va uning mohiyati. NI-2	2 soat
14-15	Ishlab chiqarishni tayyorlashga oid texnologik hujjatlar ro`yxati va ularning mazmuni.	2 soat
16-17	Texnologik hujjatlarning yagona tizimi va uning davlat standartlari.	2 soat
18-19	Mahsulot ishlab chiqarishni nazorat qilish, o`lchash va taqqoslash texnologiyasi.	2 soat
20	Olinadigan daromad va uni taqsimlash qoidalari.	1 soat
21	Ishlab chiqarish korxonasida mehnatni unumli tashkil etish, tejamkorlik va ishbilarmonlik asoslari.	1 soat
22	Mehnatni ilmiy tashkil etish. Tabiat muhofaza qilish va ishlab chiqarish. NI-3	1 soat
23-24	Amaliy mustaqil ishlar: Maktab atrofidagi ishlab chiqarish korxonalarida qo`llanilayotgan ishlab chiqarish texnologiyalari, ularda shakllangan tejamkorlik tizimi, mehnat unumdorligini hisoblash va oshirish yo`llarini o`rganish.	2 soat
25-26	Detallarni vintlar, mixparchinlar, payvandlash, yelimlash usuli bilan qo`zg`almas, yarim harakatchan va qo`zg`aluvchan biriktirish texnologiyasi asosida mahsulot namunasini tayyorlash.	2 soat
	Kasb tanlashga yo`llash	8 soat
27	Kasb tanlashga doir reja tuzish. Kasb tanlashdagi xatolar va qiyinchiliklar.	1 soat
28	Kasbni to`g`ri tanlashning mohiyati va istiqboli. Kasb tanlashda shaxs, kasbiy qiziqish, moyillik va qobiliyatlarini e`tiborga olish.	1 soat
29	Kasb tanlashdagi ongillik va mustaqillik.	1 soat
30	Kasblarning murakkablik omillarini tahlil qilish.	1 soat
31	Kasbga yaroqlilikni belgilash va kasbga moyillikni tarbiyalash usullari.	1 soat
32	Amaliy mustaqil ishlar: Kasbga doir shaxsiy reja tuzish. Tanlangan kasb-hunarga doir ma`lumotlar to`plash va tahlil qilish. NI -4	1 soat
33	Kasbiy qiziqish va moyilliklarni aniqlash bo`yicha amaliy mashqlar bajarish.	1 soat
34	Kasb egallash va ishga joylashishga doir shaxsiy rejani referat shaklida tayyorlash va himoya qilish.	1 soat

9-sinfda haftaga 1 soatdan jami 34 soatni tashkil etadi. Shulardan 6 soat dars amaliy ish, 28 soat nazariy dars o`tiladi.

Birinchi bob bo'yicha xulosa

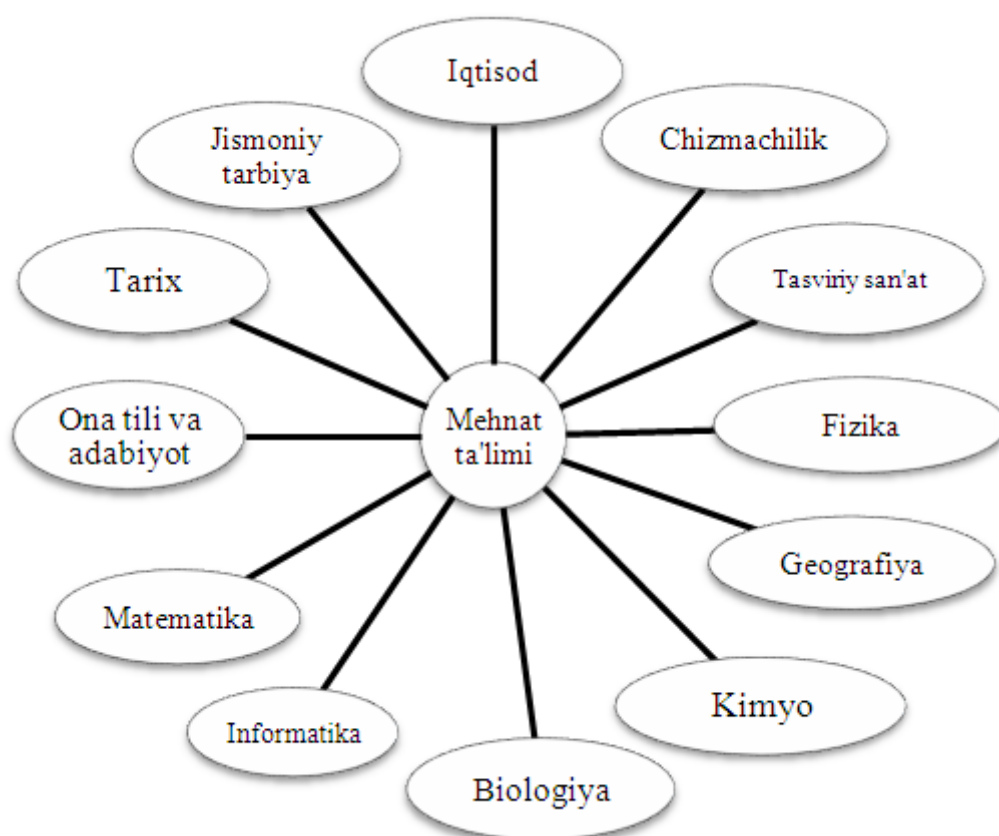
Mazkur bobda fanlararo aloqadorlik tushunchasi mazmun va mohiyati, fanlararo aloqadorlikni vujudga kelishi, integrasiya tushunchasi, fanlararo integrasiani amalga

oshirish yo'llari va imkoniyatlar bayon qilinadi. Shunungdek, ushbu bobda 8–9 sinflarda "Servis xizmati" yo`nalishi bo'yicha oq'uvchilar egallashi lozim bo'lgan bilim, ko'nikma, malaka talablari hamda taqvim mavzuiy rejasi beriladi.

II BOB. MEHNAT TA'LIMI DARSLARIDA FANLARARO INTEGRASIYADAN FOYDALANISH METODIKASI

1.2. Mehnat ta'limi darslarida fanlararo aloqadorlikni amalga oshirish

Umuman olganda mehnat ta'limi darslarini maktabda o'tiladigan barcha fanlar bilan bog'lash mumkin. Amalda esa mehnat ta'limi darslari ko'proq chizmachilik, tasviriy san'at, matematika, fizika, ona tili va adabiyot, informatika asoslari, kimyo, tarix, jismoniy tarbiya, biologiya, geografiya kabi fanlar bilan bog'lanadi (2.1-chizma). Quyida mehnat ta'limi darslari boshqa fanlarga oid ma'lumotlardan foydalanish bo'yicha ayrim ko'rsatmalar va uslubiy tavsiyalar berilgan.



2.1-chizma: Mehnat ta'limini boshqa fanlar bilan aloqadorlik sxemasi

Mehnat va rasm. Mehnat darslarida rasmlarning tutgan o'rni benihoya kattadir. Chunki birorta detal yoki buyumni yasashdan avval uning rasmi yoki eskizi chiziladi va o'quvchilarga ko'rsatiladi. O'quvchilar ham ana shu rasmlarni daftariga ko'chirib chizib oladilar. O'quvchilar ana shu rasmlar orqali o'sha detal yoki buyum to'g'risida

tasavvur hosil qiladilar. Ko'rinib turibdiki bu yerda o'quvchilarning har xil rasmlar chizish malakasi ham shakllana boradi. Lekin tajribalardan ma'lumki, rasm chizish oson ish emas. Ko'pgina o'quvchilar rasm chizishga oid yetarli ma'lumot va malakaga ega bo'lmaganliklari uchun bu ishni bajarishda qiyinchiliklarga duch keladilar. Shuning uchun o'qituvchi mehnat ta'limi darslarida o'quvchilarga buyumlarning texnik rasmi, eskizi, yaqqol tasviri, rasmlarni chizishdagi ish ketma-ketligi, shuningdek, ranglarni farqlash, ularni mutanosib joylashtirish va shu haqida ham tushuncha berib borishga to'g'ri keladi [10], [11].

Mehnat va chizmachilik. Mehnat ta'limi darslarini mehnat va chizmachiliksiz tasavvur etib bo'lmaydi. Mehnat darslarida chizmachilik ham o'z o'rnida juda zarurdir. Chunki har qanday detalni yasash uchun uning chizmasini o'qishdan boshlanadi va bu jarayonda o'quvchida bo'lajak buyum, uning qismlari to'g'risida tasavvur hosil bo'ladi. Binobarin, mehnat darslaridagi muhim ko'rgazmalardan biri bo'lgan texnologik va instruksion kartalarni chizish va ulardan foydalanish ham chizmalardan qanday foydalanishga bog'liqdir. Demak o'quvchilarning amaliy faoliyati va tayyorlanadigan buyumlarning sifati ko'p jihatdan ularning chizmachilikdan bo'lgan bilim va ko'nikmalariga ham bog'liq ekan. Biroq chizmachilik 8-sinfдан boshlab o'qitiladi. Shu sababli mehnat o'qituvchisi 5 – sinfdan boshlab o'quvchilarga chizma, o'lcham, o'q chiziqlari, kesim, qirqim, chizmachilik asboblari va ulardan foydalanish haqida ma'lumotlar berib borishi zarur. Bunda o'quvchilarning oldingi sinflarda shu sohaga oid olgan bilimlarini hisobga olgan holda ish ko'rish lozim [10], [11].

O'quvchilar maktab ustaxonalarida o'tkaziladigan mehnat mashg'ulotlarida yog'och va metallardan biror buyum yasash, yog'och va metallni mexanik ravishda qayta ishlash bilan shug'ullanadilar. Bunda buyum va detallarni yasash jarayoni bir necha bosqichni, jumladan quydagilarni o'z ichiga oladi:

- a) detallarning chizmasi bilan tanishtiriladi;
- b) berilgan o'lchamlar asosida chizma bo'yicha materialda rejalash ishlari bajariladi;

c) rejalangan materialga ishlov berish, ya'ni ishning xususiyatiga qarab kesish, arralash, randalash, egovlash va aniq o'lchamga keltirish ishlari bajariladi. Tayyor bo'lgan detallar biriktiriladi, tekshiriladi va pardoatlanadi.

Detal va buyum yasash jarayonida o'quvchilar ular haqida tasavvur hosil qilishlari uchun chizmalardan foydalaniladi. Shu sababli amaliy mashg'ulotlar ish chizmalari va texnologik xaritalarda tayangan holda olib boriladi. Ya'ni buyum haqida dastlabki tasavvur hosil qilinadi. Bu tasavvur o'quvchining keyini bosqichdagi faoliyatini boshqarib turadi. Ya'ni, o'quvchining keyingi faoliyati berilgan ish chizmasini qanchalik o'qiy olishiga bog'liq. O'quvchi butun mashg'ulot davomida chizmaga murojaat qilib turadi. Bu esa ish ketma – ketligini buzmasligiga va tasavvurni yo'qolmasligiga yordam beradi. O'quvchilarning mazkur ishlarni bajarishlari chizmachilik qoidalarini bilishiga olib keladi. Shuning uchun mehnat ta'limi darslarida chizmachilikning ayrim qoidalarini o'rgatib borish, ya'ni ish chizmasi va fazoviy ko'rinishlar to'g'risida tushunchalar berib borish maqsadga muvofiqdir. Bu esa o'z navbatida o'qituvchining mahoratiga bog'liqdir. Masalan, oddiy birikmalarni tayyorlashni olaylik. Bu birikma chizmasini ko'rgan o'quvchi unga e'tibor bermasligi ham mumkin. Lekin uning fazoviy ko'rinishini, ya'ni asl holatini ko'rganda qiziqishi ortadi. Shu birikmani yasash uchun unda ich – ichidan ishtiyoq paydo bo'ladi va shu bilan birga detalning qanday ko'rinishda ekanligini o'quvchi uni tayyorlamasdan oldin ko'z oldiga keltira oladi. Bu esa o'z navbatida o'quvchining qiziqishini oshiradi. Shuning uchun har bir darsda, har bir detal va buyumni tayyorlashda uning ish chizmasi bilan birga fazoviy ko'rinishi berilsa mehnat darslarining samarasi ortadi [10], [11], [19].

Hozirda o'quvchilarga dars o'tish jarayonida elektron darsliklardan foydalanilmoqda. Bu darsliklardan foydalanishning yaxshi tomoni shundaki, unda o'quvchilarda fazoviy tasavvurlarni o'stirish omillari mavjud. Unga ko'ra o'quvchilar tayyorlanayotgan buyumni qandayligi to'g'risida ma'lumotlarni oldindan bilish imkoniyatiga ega bo'ladi. Tayyorlanishi lozim bo'lgan buyum haqida oldindan tasavvur hosil qilinadi. Shunga ko'ra o'quvchilar berilgan chizma bo'yicha yog'och materialda rejalashni va turli ish amallarini to'g'ri bajarish imkoniyatiga ega bo'ladi.

Shu o'rinda o'quvchilarga chizmachilik va tasviriyl san'atga oid qadimiy materiallar haqida ma'lumot berish maqsadga muvofiqdir.

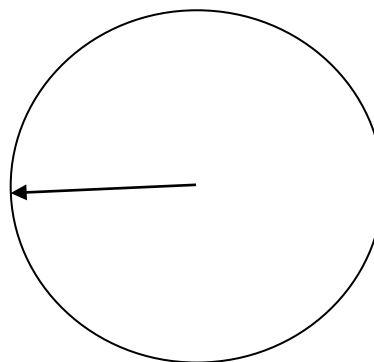
Mehnat va matematika. Mehnat ta'limi darslarida o'quvchilarga to'g'ri burchak, perpendikulyar va parallel chiziqlar, to'g'ri burchakli uchburchak va to'g'ri to'rtburchak kabi shakllarni hosil qilishga oid tushunchalarni bilishlari zarur. Bulardan tashqari o'quvchilar mehnat ta'limi darslarida simmetriya o'qishakllarni simmetrik joylashtirish, aylana uni bo'laklarga bo'lish urinmalar, o'tkazish chizg'ich, go'niya, transportir, burchak o'lchagich, sirkul kabi turli asboblal yordamida detal yoki buyumlarning burchaklarini yoy markazlarini, to'g'ri va egri chiziqli boshqa o'lchamlarini aniqlashlariga to'g'ri keladi. Bunday paytlarda geometriyaga oid bo'lgan bilimlar zarur bo'ladi. Binobarin, maktab geometriya kursida chizish va o'lchash qurollaridan foydalanish, yuzalarni almashtirish kabilarni bajarishda katta imkoniyatlar mavjud. Shuningdek, berilgan buyumlarning uzunligi, eni, balandligi, yuzasi, hajmi kabi turli o'lchamlarni aniqlashqancha material vaqt sarf bo'lishini hisoblash kabi ishlarni bajarishda esa arifmetikaga oid bilimlar zarur [10], [11].

Do'ppining balandligi, hajmikabi turlarini aniqlash, qancha mato sarflanishini hisoblash uchun matematik bilim kerak bo'ladi.

Do'ppi tikishda matematika fanini o'zlashtirish muhim o'rin tutadi, chunki, boshdan o'lcham olish' ushbu olingan o'lcham asosida do'ppining tepa qismi, kizak qismini to'g'ri hisoblab chiqarish kerak bo'ladi. Andaza tayyorlashda aylananing radiusini topish formulasidan foydalanamiz (2.2-chizma).

$$L=2\pi R ; R = L:2 \times 3,14$$

$$R= 8,6 \text{ sm}$$



2.2-chizma: Andaza tayyorlashda aylananing radiusini topish

Mehnat va fizika. Mehnat ta'limi bo'yicha amaliy mashg'ulotlarda turli materiallarga ishlov berishdan oldin ularning fizikaviy xususiyatlarni bilish zarur. Moddaning tashqi ta'sir natijasida o'zining kimyoviy tarkibini saqlab qolish xususiyati uning fizik xossalari deyiladi. Bunday xossalarga materialning rangi, zichligi, eruvchanligi, issiqlikdan kengayishi, issiqlik sig'imi, issiqlik va elektr o'tkazuvchanligi, magnitlanishi kabi xossalari kiradi. Masalan metall qizdirilganda undan issiqlik yoki elektr toki o'tganda metallga magnit ta'sir ettirilganda uning tarkibi o'zgarmaydi. Metallning fizik xossalari ularni bir – biridan farqlashda va ishlatishda juda qo'l keladi. Masalan: har qanday metall o'ziga xos yaltiroqlikka ega bo'lib, bu uning rangi deyiladi. Hamma metalning rangi bir xil emas. Masalan, mis qizil, qalay yaltiroq oq, rux kulrang, po'lat och ko'k rangda bo'ladi. Bu yerda metallar havoda oksidlanib qolsa rangi o'zgarishi, eng yupqa metall bo'lagi ham nur o'tkazmasligini ta'kidlash mumkin. Material qizdirilganda o'zidan issiqlikni o'zidan tez o'tkazishi uning issiqlik o'tkazuvchanligi deyiladi. Metall o'zidan qancha tez issiqlik o'tkazsa shunchalik tez va tekis qiziydi hamda soviydi. Shu sababli metallardan buyumlar yasashda va ularga ishlov berish chog'ida ularning issiqlikdan o'lchamlari o'zgarishi mumkinligini hisobga olish zarurligi qayd qilinadi. Umuman olganda materialning fizikaviy xususiyatiga ko'ra farqlay olish, muqobillarini tanlash orqali detal va buyum qismlarini tayyorlashga erishiladi. Bulardan tashqari mehnat darslarida materiallardan dastlabki asboblari yoki dastgohlar yordamida turli buyumlar yasashda, asboblarni sozlashda harakat turlari, kuch, bosim, quvvat, energiya, ish, ishqalanish kabi fizik tushunchalardan keng foydalanish zarur.

Mehnat va informatika. Hozirgi zamon sanoatida mahsulotlarni ishlab chiqarishga oid texnologik jarayonlarni takomillashtirib borishni elektron hisoblash mashinasi va informatika asoslari fanisiz amalga oshirish qiyin. Zamon talablaridan kelib chiqib shahar va qishloqlarda yangi – yangi, kichik, o'rta korxonalar ochilib ish boshlamoqda. Ana shu ishlab chiqarish muassasalarida zamonaviy avtomatik boshqarish tizimidan foydalanishga katta e'tibor berilmoqda. Shuning uchun mehnat ta'limi darslarida o'quvchilarning elektron hisoblash mashinalari va informatika asoslari fani bo'yicha olgan bilim va ko'nikmalarni hisobga olgan holda ularni ishlab

chiqarish jarayoniga qanday tatbiq etishga oid tushunchalarni berib borish zarur. Masalan: o'quvchilarga materiallarga mexanik ishlov berish bo'yicha tokarlik, frezalash, randalash, prokatlash, parmalash stanoklari bilan tanishtirayotganda o'quvchilarga hozirgi kundagi takomillashgan avtomat va yarim avtomat dasturlashtirilgan stanoklarning ishlash prinsplari, nimaga asoslanib ishlashini aytib o'tish joizdir. O'quvchilar yuqorida aytigan stanoklarda bajariladigan operasialarni bir stanokda, ya'ni dasturlashtirilgan sistemadagi bir necha ishlar: yo'nish, teshish, rezba ochish, pardoqlash va boshqa operasialarni bajarishdagi qulayliklar haqida gapirib o'tilsa yanada yaxshiroq bo'ladi. Shuningdek, bunday ishlar uchun dastur tuzishning ahamiyati haqida ham alohida to'xtalib o'tilishi kerak [10], [11], [19].

Mehnat va kimyo. O'quvchilarga materialshunoslik haqidagi bilimlar berish ularning shu sohadagi tushunchalarini kengaytirishda kimyoviy usulda olinadigan materiallar, jumladan, plastmassalar, polimerlar, polietilen plyonkalar, sun'iy kauchuk va shu kabilar haqida ham ma'lumot berishga to'g'ri keladi. Bunda shu xildagi materiallarning olinishi va ishlatilishini moddalarning kimyoviy tarkibi va xususiyatlari orqali tushuntirish yaxshi natija beradi. Bulardan tashqari yelim, bo'yoq, lak, aseton kabi biriktiruvchi, pardoq va erituvchi materiallarning hosil qilinishi, ishlatilishi hamda ulardan foydalanishdagi xavfsizlik qoidalari haqida ham alohida to'xtalib o'tish zarur [10], [11].

Mehnat va biologiya. Biologiyaga oid tushuncha va ma'lumotlar, ayniqsa, qishloq xo'jaligi mehnatiga oid darslarni o'tkazishda juda zarur bo'lgan manbalardir. Bu ishlarni o'rganishda biologiya, botanika kabi fanlar bilimlaridan foydalaniladi. Yog'ochlarga ishlov berish darslarida esa daraxt(yog'och)larning turlari va tuzilishini ularning yoshini, nuqsonlarini va namligini aniqlashda ham biologiyaga oid ma'lumotlar kerak bo'ladi. Shuningdek, amaliy mashg'ulot darslarida terlash, charchash, jismoniy zo'riqish kabi fiziologik holatlar hamda ularning zararli oqibatlari, tozalik va shaxsiy gigiyena qoidalariga amal qilishni tushuntirishda ham biologiya, odam anatomiyasi va fiziologiyasi tibbiyot kabi fanlardagi bilimlarga asoslanib ish olib boriladi. O'qituvchi, ayniqsa, 13-15 yoshdagi o'quvchilar bilan amaliy mashg'ulot o'tkazishda hushyor bo'lish kerak. Chunki bunda oquvchilar o'tish davri deb ataluvchi

biologik jihatdan faol davrga bo'lishadi. Bunda o'quvchilarning qo'l – oyoqlari, bo'yi tez o'sadi, ovozi o'zgaradi. Ko'p hollarda ichki bezlar bunday o'sish sur'atini yetarli ta'minlay olmaydilar. Natijada o'quvchilar tez charchab qoladilar, o'zlarini noxush, holsiz sezadilar. Shuning uchun bu yoshda surunkali, og'ir jismoniy ish bajarilishga jalb etib bo'lmaydi [10], [11].

Mehnat va geografiya. Mehnat ta'limi darslarida o'quvchilarga materialshunoslikka oid ayrim tushuncha va ma'lumotlar ham beriladi. Jumladan materialbop daraxtlar va ular o'sadigan joylar haqida ma'lumotlardan yog'och ishlatish darslarida, materiallar, metall qotishmalari va ularning turi, metall olinadigan konlar, ularni izlash va topish, rudadan metallarni ajratib olish, turli prokatlar hosil qilish hamda ulardan foydalanish haqidagi ma'lumotlardan metallarni ishlashga oid mashg'ulotlarda foydalanish mumkin [10], [11].

Geografiya fani tabiat qonuni va jamiyat taraqqiyotidagi muammolarni tadbiq etish hamda istiqbolni belgilash masalalarini hal etishda ham katta o'rin tutadi. Shu sababli mamlakatning ijtimoiy – iqtisodiy rivojlanishida yuzaga keladigan ekologik, demografik, iqtisodiy va ijtimoiy muammolar yechimini geografiya fanisiz tasavvur etib bo'lmaydi. Geografiya – tabiat qonunlari bilan jamiyat qonunlari orasidagi bog'lanishlarni, mushtariklikni ko'rsatib beruvchi fan sifatida alohida ahamiyat kasb etadi. Shu bilan birga geografiya faniga oid ma'lumot va tushunchalar boshqa fanlarni o'qitishda ham muhim manba bo'lib xizmat qiladi. Masalan: mehnat ta'limiga oid mashg'ulotlarda geografiya faniga oid ko'plab ma'lumot va tushunchalardan foydalanish mumkin. Xususan geografiyaga oid mashg'ulotlarda geologlar tomonidan respublikamiz hududida 3000 dan ziyod konlar aniqlanganligi, ulardan bir yarim mingtasi o'zlashtirilganligini, shulardan 30 tasi oltin, 30 tasi marmar konlari ekanligini aytish, respublikamiz hududida Mendeleev davriy jadvalidagi kimyoviy elementlarning 90% mavjudligini eslatish o'rinlidir. Bu bilan fanlararo bog'lanishlar orqali mashg'ulotlarning samaradorligini va o'quvchilarning qiziqishlarini oshirish bilan birga, ular ona Vatanga nisbatan hurmat va g'ururlanish hislarini tarbiyalashga, Vatanimiz faqat yer ustidagina emas, yer osti boyliklariga ham kon ekanligini his etishga yordam beradi. Qolaversa Respublikamiz iqtisodiyotida muhim o'rin tutgan

ishlab chiqarish korxonalari, masalan, mexanika, mashinasozlik zavodlari, tikuvchilik va to'quvchilik, qurilish materiallari kombinatlari va boshqalar haqida ham ma'lumot berish foydali. Shu bilan birga mehnat ta'limi darslarida maktab geografiya maydonchasini jihozlash uchun ham bir qator ishlarni amalga oshirish mumkin. Bu ishlarni amalga oshirish ma'lum ma'noda mahalliy materiallardan foydalanish hamda ijtimoiy foydali mehnatni tashkil etishga ham misol bo'ladi.

Ma'lumki mehnat ta'limi darslarining asosiy qismi amaliy mashg'ulotlardan iborat. Shu sababli o'quvchilarning amaliy mashg'ulotlarda horib qolmasliklari ko'p jihatdan ularning jismoniy chiniqishlariga bo'g'liqdir. Bundan mehnat va jismoniy tarbiya mashg'ulotlarini o'zaro muvofiqlashtirish zarur bo'lgan oqilona xulosa kelib chiqadi. Binobarin, yoshlarni jismoniy tarbiyalash bilan ularni mehnatga tayyorlashning o'zaro kompleks bog'langan masalasi hal etiladi, ya'ni unda shaxsning mehnat faoliyati uchun zarur bo'lgan professional jismoniy xususiyatlari, harakat malakalari, axloqiy-irodaviy va sotsial sifatleri shakllanadi. Xususan arralash, randalash ishlarini gimnastika, bolg'alash ishlarini boks, chamalash ishlarini mo'ljalga olish kabi mashg'ulotlarda muvofiqlashtirish mumkin. Shuni alohida ta'kidlab o'tish o'rinliki, agar jismoniy tarbiya mashqlari 5-7-sinflardagi mehnat darslariga umumiy tarzda bog'lansa, keyinchalik esa yuqori sinflarda bu bog'lanishlarni o'rganiladigan muayyan ixtisosliklar, masalan, duradgor, tokar, elektr payvandchi, suvoqchi, g'isht teruvchi, slesar santexnik kabi kasblarga bevosita moslashtirish qiyin emas [10], [11].

Mehnat va ona tili. Mavzularni bayon qilishda ona tiliga mos holda ayrim atamalarning o'zbekcha shaklini ko'rsatish lozim. Jumladan, verstakni – dastgoh, remontni – ta'mir, slesarni – chilangar, lineykani-jazbar, xolodilnikni –muzlatgich kabi o'nlab atamalarni misol keltirish mumkin. Shular qatorida ayrim so'z va atamalar ham borki, ularning o'zbekcha tarjimasi yo'q, chunki ular ifodalangan narsa va bular ilgari bizda ishlatilmagan, shuning uchun o'sha so'zlarni o'zlashtirishsiz qo'llash lozim bo'ladi. Bu so'zlarga tiski, otvyorka, rezba, rezina, montaj, plastmassa, agregat, seyalka, borona, voltmeter, diod, zubilo, shtangensirkul, transporter, stanok kabi atamalarni misol qilib ko'rsatish mumkin. Shuningdek, ona tili darslarida ayrim mavzularni o'rganish jarayonida kasb – hunarga oid masalalarni qo'llash orqali ham

fanlarni bir – biriga bog'lash mumkin. Jumladan kasb – hunar so'zlari mavzusi o'rganilayotganda duradgorlik, tikuvchilik, to'quvchilik, pazandachilik va boshqa kasblarga doir atama va so'zlardan keng foydalanish, ularni o'quvchilarning o'zlariga toptirish, uyda yozib kelish uchun vazifa qilib berish mumkin. Bunday ishlar orqali o'quvchilarga har xil kasb – hunarga ma'lum darajada qiziqish va ishtiyoq uyg'onadi [10], [11].

Mehnat va adabiyot. Ma'lumki mehnat ta'limi darslarida adabiyot fanining bog'lanishi sezilarli darajada namoyon bo'ladi. Chunki adabiy asarlarda mehnat tarbiyasi va mehnatsevarlik g'oyalari ufurib turadi. Mehnat ta'limi darslarida bulardan omilkorlik bilan foydalanish, zarur parchalarni o'qib berish kerak. Shuningdek, mashhur shoirlar o'tmishda ustalar tomonidan yasalgan ajoyib moslamalardan foydalanganliklarini ham eslatib o'tish mumkin. Masalan, o'quvchilarga kitob qo'yib o'qish uchun mo'ljallangan lavh haqida ma'lumot berish bilan bevosita Nizomiy, Al-Xorazmiy, Abdurahmon Jomiy, Lutfiy, Alisher Navoiy, Muqimiy, Furqat kabi allomalarimizning ijodiy faoliyatlariga to'xtalib, ular mana shu moslamalardan, ya'ni lavhlardan foydalanib kitob mutoala qilganligini aytib o'tish o'rinlidir. Abdurauf Fitrat mohir zardo'z bo'lganligini eslatib o'tish maqsadga muvofiq bo'ladi. Bulardan tashqari nazariy va amaliy darslarda o'lchov olish ishlarini xalq og'zaki ijodi bilan bog'lash mumkin.

Mehnat va tarix. Qo'hna va navqiron o'lkamiz ko'p ming yillik tarixga, madaniy merosga ega. O'lkamizda xalq hunarmandchiligining naqqoshlik, o'ymakorlik, me'morlik kabi o'nlab noyob kasblar ravnaq topgan. Qo'li gul ustalar tomonidan ajoyib buyumlar yasalgan, muhtasham binolar qurilgan. Ularning ishlarini fidoyi shogirdlar davom ettirib kelganlar, shuning uchun bir moziyga, o'tmishimizga nazar tashlamasdan turib, hozirgi hayotimizni, kelajak turmushimizni gullatib yashnata olmaymiz [10], [11], [19].

Mehnat va ekologiya. Hozirgi kunda bozor iqtisodiyoti sharoitida ish asboblari va xom ashyolardan tejamkorlik bilan foydalanish kun tartibidagi asosiy talablardan biri bo'lib qoldi. Amaliy mashg'ulotlarda xom ashyolardan va asbob – uskunalaridan tejamsiz, pala – partish foydalanish pirovard oqibatda ekologiya muammosiga kelib

taqaladi. Shuning uchun o'quvchilarga yog'och, metall, plastmassa kabi materiallarni berayotganda nima uchun shu xom ashyolarni tejamkorlik bilan ishlatish zarurligini aytib o'tish lozim. Ularga bu narsalarning uzoq davrlar mobaynida va qanday yo'llar bilan vujudga kelishini hamda tabiatga qanchalik ta'sir ko'rsatishini yoki bog'liqligini gapirib o'tish mumkin. Yuqorida aytilgan fikrlar mehnat ta'limidagi fanlararo uzviy bog'lanishlar ta'lim samaradorligini oshirishda muhim omil ekanligini ko'rsatadi. Bilamizki bitta darsni birdaniga hamma fanlar bilan bog'lab o'tib bo'lmaydi, balki o'rganilayotgan mavzuga mos keluvchi tushuncha va ma'lumotlarni tanlab olib, zarur paytda ulardan foydalaniladi. Shuningdek mehnat darslarida boshqa fanlar jumladan chet tili, iqtisod kabi fanlardagi tushunchalardan ham keng foydalanish mumkin. Ayniqsa 8 – 9 – sinflardagi berilgan mavzularda iqtisod fanini bog'lab o'tmasak bo'lmaydi. Biroq aytib o'tish joizki aytib o'tilgan bu ishlarni barchasini mehnat ta'limi o'qituvchisining o'zi uddalay olmaydi. Amalga oshirilishi zarur bo'lgan ishlarni barcha fan o'qituvchilari birgalikda amalga oshirishi kerak. Buning uchun o'quv yili boshida maktabda o'qitiladigan fanning muallimlari o'zaro kelishilgan holda yakdil bo'lib birgalikda o'quv rejasi tuzishlari, qilinajak va bajarilgan ishlari yuzasidan pedagogik kengashlarda, metodik birlashmalarning yig'ilishlarida hisobot berib turishlari, o'zaro tajriba almashib borishlari zarur [10], [11].

Mehnat va tasviriy san'at. Xalq hunarmandchiligi moddiy madaniyatimizning eng qadimiy va muhim turlaridan hisoblanadi va tasviriy hamda amaliy san'atning ko'pdan – ko'p sohalari bilan uyg'unlashib ketadi. Tasviriy san'at – rassomlik, grafika, haykaltaroshlik va foto san'ati sohaslarini o'z ichiga oladi. Tasviriy san'at real borliqni ko'rgazmali obrazlarda, mavjud predmetlarni ularning tarkibiy shakli, o'rni bo'lishini o'ziga o'xshatib, umumlashtirib va tipiklashtirib ifodalaydi. Hunarmandchilik ishlarini bajarishda oldin uning tasviri tushurildi, so'ngra ushbu tasvirga ishlov beriladi. Masalan; naqqoshlik, ganchkorlik, misgarlik, pichoqchilik, gilamdo'zlik, zardo'zlik, yog'och o'ymakorligi, sangtaroshlik, zargarlik va hokazolar [10], [11].

2.2. Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish metodikasi

Mavzu:	Xalq hunarmandchiligining tanlangan yo'nalishi bo'yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg'unlashgan mahsulot tayyorlashdagi ish usullarini egallash
Maqsad va vazifalar	Maqsad: Ta'limiy: O'quvchilarga xalq hunarmandchiligi sohalaridan do'ppido'zlik bo'yicha buyumlar tayyorlashni o'rgatish; Tarbiyaviy: O'quvchilarning sabrlilik, go'zallikni his etish xislatlarini rivojlantirish; Rivojlantiruvchi: O'quvchilarning do'ppido'zlik hunariga oid ko'nikmalarini rivojlantirish.
O'quv jarayonini amalga oshirish texnologiyasi	Metod: Suhbat o'tkazish, "B/B/B" metodi, "Test sinovi" metodi. Shakl: Nazariy mashg'ulot. Vosita: Kompyuter, slaydlar, ko'rgazmali qurollar, namunalalar. Nazorat: "B/B/B" metodi, "Test sinovi" metodi. Baholash: 5 – ballik tizim asosida.
Kutilayotgan natijalar	O'qituvchi: Mavzuni qisqa vaqt ichida barcha o'quvchilar tomonidan o'zlashtirilishiga erishadi. O'quvchilarning mashg'ulot davomidagi faolligini oshira oladi. Ularda darsga, kasb-hunarga nisbatan qiziqish uyg'otadi. Amaliy mashg'ulotlar jarayonida barcha o'quvchilarni baholashga erishadi. O'quvchi: Mavzu bo'yicha yangi bilimlarni egallaydi. Individual holda va guruh bo'lib ishlashni o'rganadi. O'quvchilarning bilim, ko'nikma va malakalari rivojlanadi. O'z – o'zini nazorat qilishni va xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilishni o'rganadi. Qisqa vaqt ichida ko'p ma'lumotga ega bo'ladi va baholanadi.
Uyga vazifa	O'qituvchi: Mavzu bo'yicha qo'shimcha yangi ma'lumotlar topish. Mavzuga oid test, tarqatma materiallarini va ko'rgazmali qurollarni tayyorlash. Kelgusi dars jarayoniga tadbiq etish. O'quvchi: Mavzusi bo'yicha olgan bilim, ko'nikma va malakalarini amaliy mashg'ulot jarayonida qo'llash, mustaqil ravishda do'ppini bichib kelish.

Kelgusi rejalar	O'qituvchi: Yangi pedagogik va axborot texnologiyalarini o'zlashtirish, dars jarayoniga tadbiq etish, takomillashtirish. O'z ustida ishlash. Pedagogik mahoratni oshirish. O'quvchi: Sohaga oid kasb - hunarlar haqida qo'shimcha materiallar bilan tanishib, ijodiy qobiliyatini rivojlantiradi. O'zining va guruh fikrini tahlil qilib, bir yechimga kelish malakasini hosil qiladi.
------------------------	--

Mashg'ulotning bosqichlari

Bosqichlar	Mazmuni	Metodlar	vaqt
1 – bosqich	Tashkiliy qism: Salomlashish, davomatni aniqlash, o'quvchilarni darsga tayyorgarligini tekshirish.	Suhbat o'tkazish	3
2 – bosqich	O'tilgan mavzuni mustahkamlash: o'quvchilarga o'tilgan dars mavzusi bo'yicha bahs – munozara tashkil qiladi. Mavzuga oid muammoli savollarni tarqatma material sifatida o'quvchilarga tarqatadi. O'quvchilarga berilgan topshiriqlarni tekshiradi va baholaydi.	Bahs – munozara	7
3 – bosqich	Yangi mavzu bayoni. Mavzuning maqsadi, asosiy ma'no – mazmuni, qo'llaniladigan ish usullari o'quvchilarga tushuntirib beriladi.	“Maruza” metodi	25
4-bosqich	Yangi mavzu yuzasidan o'quvchilar bilimini mustahkamlash: “Test sinovi” metodi, “B/B/B” metodlari asosida o'quvchilar bilimi mustahkamlash.	“Test sinovi” metodi, “B/B/B” metodi	5
5-bosqich	Uyga vazifa berish, darsni yakunlash. Mavzu yuzasidan qo'shimcha savollar tuzish hamda mustaqil ravishda doppi andazasini tayyorlab kelish.	“Og'zaki bayon qilish” metodi	5

Mavzu: Xalq hunarmandchiligining tanlangan yo'nalishi bo'yicha zamonaviy dizayn talablari bilan uyg'unlashgan mahsulot tayyorlashdagi ish usullarini egallash

Darsning maqsadi:

- Ta'limiy: O'quvchilarga xalq hunarmandchiligi sohalaridan do'ppido'zlik bo'yicha buyumlar tayyorlashni o'rgatish;
- Tarbiyaviy: O'quvchilarning sabrlilik, go'zallikni his etish xislatlarini rivojlantirish;

c) Rivojlantiruvchi: O'quvchilarning do'ppido'zlik hunariga oid ko'nikmalarini rivojlantirish.

Kasbga yo'naltiruvchi maqsad: O'quvchilarning do'ppido'zlik hunariga bo'lgan qiziqishlarini oshirish, ularni shu hunarni o'rganib olishga undash

Darsning vazifalari:

– O'quvchilarning xalq hunarmandchiligi sohasidagi bilimlarini kengaytirish;
– Xalq hunarmandchiligida ishlatiladigan asbob – uskunalarva qo'llaniladigan ish usullari haqidagi bilimlarini chuqurlashtirish;

Do'ppi tikish ishlarini o'rgatish.

Dars tipi: Yangi bilim berish.

Dars turi: amaliy.

Darsda qo'llaniladigan o'qitish metodlari: Taqdimot, bahs – munozara, savol – javob, amaliy ish.

Fanlararo bog'lanish: Tasviriy san'at, chizmachilik, matematika, fizika, iqtisodiy bilim asoslari, tarix

Darsning jihozi: Kompyuter, proyektor, ekran, slaydlar, xalq hunarmandchiligiga oid turli buyumlar, ularni tayyorlashga oid texnologik xaritalar, asbob – uskunalar va moslamalar, xavfsizlik texnikasi qoidalari, sohaga oid ko'rgazmalar.

Darsning borshi:

I .Tashkiliy qism.

O'quvchilar davomati olinadi. Ularning darsga tayyorgarliklari kuzatiladi.

II. O'tilgan mavzuni so'rash:

O'tilgan dars mavzusi yuzasidan savol – javob qilinadi. Tarqatma testlar, savollar tarqatiladi.

1. Bluzka andazasini gazlama ustiga joylashtirishni tushuntirib bering.
2. Bluzkani bichish va qirqimlarga ishlov berishni bilasizmi?
3. Bluzkani tikish texnologik jarayoni to'g'risida nimalar bilasiz?
4. Asbob – uskuna, moslamalardan foydalanishda sanitariya – gigiyena talablarini bilasizmi?

Yangi mavzu bayoni:

Reja:

1. Do'ppilar haqida umumiy ma'lumot.
2. Do'ppini bichish va tikish.

Do'ppilar haqida umumiy ma'lumot: Do'ppi bosh kiyim sifatida juda qadim zamondan o'zbek xalqining kundalik turmush tarziga shunchalik singib ketganki, ularsiz bayramlarni, to'ylarni, maraka va yig'inlarni tasavvur qilib bo'lmaydi. Mamlakatimizda do'ppini erkaklar, o'g'il bolalar, qizlar, kelinchaklar, yosh – u qari barcha sevib kiyishadi [5], [10], [11].

Do'ppi qadimdan o'zbek kashtachilik san'atining o'ziga xos go'zal turlaridan hisoblanadi. Do'ppilarning qachon paydo bo'lganligi, uning ilk ijodkori haqida biron – bir aniq ma'lumot yo'q. Faqat eramizdan ming yillar avval Ahamoniylar davrida O'rta Osiyoda Sakatigraxuada degan qabila yashaganligi va bu qabila teppasi cho'nqaygan bosh kiyim kiygan saklar degan ma'noni bildirganligi haqidagi tarixiy ma'lumotlar ma'lum. Demak, do'ppilar juda qadimdagi bosh kiyimlardan biridir. Asrlar o'tishi bilan do'ppilarning shakli ham, ularning tayyorlash usullari ham o'zgarib takomillashib borgan. Qadimdan Andijon, Marg'ilon, Chust, Qo'qon, Samarqand, Buxoro, Xorazm, Qashqadaryo, Surxondaryo va Toshkent do'ppilari shakli jihatidan bir – biridan ajralib turgan. Do'ppilarning tuzilishiga qarab uni kiygan kishi qaysi hududdan ekanligini bilib olish mumkin.

Odatda do'ppilar uch qismdan iborat bo'ladi: tepa qismi, kizak qismi, jiyak qismi. Mana shu qismlarning tayyorlanish uslublari bir – biridan farq qiladi. Do'ppilar O'zbekistonning barcha hudud va viloyatlarida o'ziga xos texnologiya va uslublar asosida tayyorlanib, ko'pincha, shu joyning nomi bilan atalib kelinadi. Xalqimiz, ko'pincha eng aziz va yaqin kishilarga bosh kiyimlar sovg'a qilishadi. Boshga kiyilgan do'ppilar esa birovga berilmaydi. Do'ppilar ramziy ma'noda ehtiyot qilinib, doimo ozoda va baland joyda saqlanadi.

Do'ppi tikish uchun ish o'rnini tashkil etish. Do'ppi tikuvchining ish o'rnini qulay, yorug'lik soya hosil qilmaydigan holda, chap tomondan tushgani ma'qul. Ish stuli chevarning bo'yiga mos bo'lishi lozim. Ish jarayonida gavda holatiga ahamiyat

berish zarur. Gavda ish stoliga biroz egilgan, lekin stolga ko'krak bilan suyanmaydigan holda bo'lishi kerak. Stolni suyanishga qulay qilib, stolga yaqin qo'yib olinadi. Qol stol ustida bemalol harakat qilishi lozim. Ko'z bilan ish o'rtasidagi oraliq 25 – 30 sm dan oshmasligi kerak. Kergi bilan ishlagan vaqtda chap qo'l kergining tagida, o'ng qo'l esa kergining ustki tomonida harakat qiladi.

Ish stolining ustida ortiqcha buyumlar bo'lmasligi kerak. Do'ppining bichilgan qismlari (tepa va kizak qismining avra-astari,jiyagi) alohida bir qutichada, ishlatiladigan asboblari alohida, ipaklar iplar alohida, piltalari alohida qutichalarda, ninalar ninasanchgichda ehtiyot qilinib, alohida tartib bilan joylanishi kerak. Kashta sxemalari, rasmlari vaoldindan tayyorlangan andazalar ham alohida papkalarda saqlanishi ma'qul. Qaychining uchi hech qachon ochiq qolmasligi lozim.Narsa bichayotganda qaychining uchipastga qilib ushlanadi.

Do'ppi tikish uchun kerakli buyumlar: chizg'ich, qalam, bo'r, qaychi, santimetr lenta, karton, ip, igna, yelim, mato.



2.1-rasm: Do'ppi tikish uchun ishlatiladigan buyumlar

O'lcham olish. O'lcham olish uchun santimetr lentasidan foydalanamiz. O'lcham peshananing eng baland nuqtasi bo'ylab gorizontal yo'nalish orqali aylantirib o'lchanadi. O'lchamda ko'rsatilgan sonni yozib olamiz. Shu son bosh kiyimining o'lchami bo'ladi [5].

Do'ppining andazasini tayyorlash. Dumaloq shakldagi do'ppining andazasini tayyorlash uchun avval kerakli o'lchamni aniqlab, yozib olamiz (aytaylik 42-o'lcham).

Tepa qismining andazasini tayyorlash. Olingan o'lcham asosida do'ppining tepa qismi radiusini aniqlaymiz. Uni aniqlash uchun quyidagi formuladan foydalanamiz.

$$R = L : 6,28 = 8,6 \text{ sm}$$

Bu yerda L – o'lcham uzunligi, 54 sm; 6,28 – o'zgarmas son.

O'lcham uzunligi Lni tepa qismining radiusini topish formulasiga qo'yamiz. Mana, formula yordamida 54 o'lcham uchun tepa qismining aylana radiusi 8,6 sm bo'lishini aniqlab oldik. Endi sirkul yordamida radiusi $R=8,6$ bo'lgan aylana chizamiz. Chizilgan aylanani qaychi yordamida qirqib olamiz. Qirqib olingan doirani kartonga ko'chirib, do'ppining tepa qismi andazasini tayyorlab olamiz. Bu yerda matematikadan egallagan bilimlarni esga olinadi [5], [10].

Kizak qismining andazasini tayyorlash. Endi kizak qismining andazasini chizamiz. Buning uchun eni 4 sm, uzunligi L ga, ya'ni o'lcham uzunligiga teng bo'lgan to'g'ri to'rtburchak chizib olamiz.

Tayyor bo'lgan andaza bo'yicha endi do'ppi bichishga o'tamiz. Do'ppining ustki qismi uchun qalinroq gazlama tanlaymiz. Masalan: baxmal, vilyur, duxoba bo'lishi mumkin. Astari uchun esa bo'z, chit tanlashimiz mumkin.

Do'ppi tikishning texnologik xaritasi

№	Ishning ketma ketligi	Eskiz	Asboblari, ish	O'lchov
1.	O'lchov olish		Santimetr lenta	42 sm
2.	Do'ppi andazasini tayyorlash.		Karton, santimetr lenta	42 sm
3.	Do'ppining kizak qismi uchun o'lchovni belgilash		Karton, santimetr lenta	6 sm

4.	Do'ppining teppa qismi uchun o'lchov belgilash		Karton, santimetr lenta	10,5 sm
5.	Olingan o'lchamlarni kartonga tushirib chizg'ich bilan belgilash		Chizg'ich, karton	
6.	Tepa qismi va kizak qismini Qaychi yordamida qirqib olamiz.		qaychi	
7.	Bichilgan andazaning kizak qismiga moslab mato tanlab olamiz		Gazlama	50 sm
8.	Tanlangan matoni kerakli o'lchmda qirqib olamiz		Gazlama	50 sm
9.	Yelim yordamida matoni bir – biriga biriktiramiz.		Yelim	
10.	Elimlagach ishni ko'zdan kechirib chiqamiz		Yelim	
11.	Do'ppining tepa qismiga moslab gazlama olamiz		Qaychi, gazlama	
12.	Tepa qismini andazasini matoning ustiga qo'yib do'ppini bichamiz		Qaychi, gazlama	

13.	Matoning ustiga bichilgan andazani qo'yib elimlab chiqamiz		Yelim, andaza, mato	
14.	Tepa qismining to'rt tomonini elim yordamida yopishtiramiz		Yelim, andaza, mato	
15.	Andazaning ostki qismi uchun gazlama qirqib olamiz		Gazlama	
16.	Yelim yordamida yopishtiramiz		Gazlama, andaza, pistolet-yelim	
17.	Tayyor tepa qismini ko'zdan kechiramiz			
18.	Do'ppining tepa qismi va kizak qismini bir – biriga biriktirib tikamiz		Ip, igna, do'ppi qismlari	
19.	Kizak qismini oxiriga yetgunga qadar tikib chiqamiz		Ip, igna	
20.	Kizak qismini bir biriga tutashtiramiz.		Yelim	
21.	Do'ppining astar qismini tikib chiqamiz		Qaychi, ip, igna	

22.	Oxirgi ishlov bezak ishlarini bajaramiz		Biser, munchoq, do'ppi	
-----	--	---	------------------------------	--

Darsni yakunlash;

Yangi mavzu yuzasidan o'quvchilar bilimini mustahkamlash.

Guruhlarga mavzuga oid test tarqatmalari tarqatiladi.

1. Toshkent do'ppisi qanday gazlamalardan tikiladi?

a) satin; b) surp; s) shoyi; d) baxmal; e) chit.

2. Do'ppilar kiyilishiga qarab necha xil bo'ladi?

A) 1 xil B) 3 xil C) 2 xil D) 5 xil E) 4 xil

1. Do'ppi necha qismdan iborat?

2. Do'ppi uchun qanday gazlamalar tanlanadi?

3. Do'ppining andazasi qanday tayyorlanadi?

Uyga vazifa berish. Mustaqil ravishda bolalar uchun do'ppi andazasini tayyorlash.

O'quvchilarni baholash.

Ish o'rnini yig'ishtirish.

Mavzu: **Xalq hunarmandchiligida foydalaniladigan nodir materiallar, asbob-uskunalar**

Darsning maqsadi.

Ta'limiy: O'quvchilarda xalq hunarmandchiligida ishlatiladigan nodir materiallar, asbob – uskunalar haqida ma'lumot berish.

Tarbiyaviy: O'quvchilarni hunarmandchilik mahsulotlarining sifati va qiymatini aniqlashni o'rgatish, ularga badiiy didni o'stirish.

Rivojlantiruvchi: O'quvchilarning hunarmandlik ishlari va mahsulotlari haqidagi tasavvurlarini kengaytirish.

Kasbga yo'naltiruvchi maqsad:

O'quvchilarni hunarmandchilik ishlariga qiziqtirish.

Dars tipi: yangi bilim berish.

Dars turi: nazariy.

Darsda qo'llaniladigan o'qitish metodlari: ma'ruza, tushuntirish, bahs – munozara, savol – javob.

Fanlararo bog'lanish: Kimyo, biologiya, tasviriy san'at, chizmachilik, matematika, fizika, iqtisod.

Dars jihozi: tarqatma materiallar, kompyuter, slaydlar, xalq hunarmandchiligiga oid ko'rgazmalar, asbob – uskunalar.

Darsning borishi:

I .Tashkiliy qism.

O'quvchilar darsga tayyorgarligini kuzatish. Davomatni aniqlash.

II.O'tilgan mavzuni so'rash.

1. Hunarmandchilik deganda nimani tushunasiz?
2. Hunarmandchilikning turlari qaysilar?
3. Hunarmandlar uyushmasining maqsad va vazifalari?

III.Yangi mavzu bayoni:

Reja:

1. Zargarlikda ishlatiladigan qimmatbaho metallar.
2. Zargarlikda ishlatiladigan toshlar.
3. Zargarlikda ishlatiladigan asbob – uskunalar.

Zargarlikda ishlatiladigan qimmatbaho metallar. Nodir va qimmatbaho materiallar asosan zargarlik ishlarida qo'llanilgan. Qimmatbaho materiallar turkumiga nodir metallar guruhidagi barcha elementlar kiradi. Bular oltin, kumush, palladiy, iridiy, rutiniy, osmiy. Ular korroziyaga bardoshli bo'lganligi sababli “nodir” deb ataladi, boshqa metallarga nisbatan ularning narxi qimmat bo'lganligi uchun, qimmatbaho deyiladi. Zargarlik sanoatida qo'llanilishiga qarab ular asosiy va ikkinchi darajali hisoblanadi. Asosiy metallarga oltin, kumush, platina kiradi. Bu metallar korroziyaga bardoshlilikidan tashqari yana bir qancha qulayliklarga ega: yumshoq, cho'ziuvchan, plastik va boshqa metallar bilan qotishma hosil etish darajasi yuqori. Nodir materiallar ichida eng jiloli va zargarlikda keng qo'llaniladigan metal – oltindir.

Oltin – chiroyli sariq rangda tovlanadi, jilolanganda tovlanishi yanada ortadi. Juda yumshoq, bog'lanuvchan, plastik va cho'ziluvchan metall. Zichligi $19,32 \text{ g/sm}^3$,

erish harorati 1064 C. Bir gramm oltindan 3,5 km sim tortsa va shunday yupqalikda bog'lansa bo'ladiki, undan yorug'lik o'tishi mumkin. Bunday oltin varaqning qalinligi 0,0001 mm atrofida bo'ladi. Bunday qalinlikda tayyorlangan oltin "susali" oltin deyiladi va bu zarvaraq bezaklarda keng ishlatiladi. Nodir metallarning ichida oltinni eng nodir deb atasa bo'ladi. Uning eng muhim xossasi—kimyoviy bardoshlilikidir. Oltin ochiq havoda, hatto qizdirilganda ham oksidlanmaydi, unga namlik ta'sir etmaydi, u kislotaga, ishqor tuzlarning ta'sirini sezmaydi. Unga oltingugurt vodorodi ham ta'sir etmaydi. Xlorning ta'siri ostida 200 C da oltin metalli xlorli ko'rinishga o'tadi va u suvdagi yaxshi eriydi. Sionli xlor va brom ishqoriy suvlari ham oltinni eritadi. Simobda oltin yengil eriydi. Harorat 10 – 30 C da, simobdagi oltin 15% ga yetadi va qotadi. Oltinning asosiy miqdori pul qiymatini ta'minlash uchun xizmat qiladi. Toza oltin sanoatda juda oz miqdorda qo'llaniladi. U aniq asbobsozlikda, kimyo sanoatida korroziyaga bardoshli qoplamalarda, samolyotsozlik va raketsozlikda qo'llaniladi. Zargarlik sanoatida esa toza oltin buyumlarning sirtini qoplashdan tashqari qimmatbaho qotishmalarning asosiy tarkibi sifatida qo'llaniladi [5], [10].

Kumush – oq rangdagi metall, juda cho'ziluvchan plastik va bog'lanuvchan. Yumshoqligi bo'yicha kumush, oltin va misning oralig'ida joylashgan. Kumushning issiqlik va elektr o'tkazuvchanligi juda yuqori. Uning yorug'lik qaytarish xususiyati juda yaxshi bo'lib, kelayotgan nurning 95%ni qaytaradi. Juvalash yo'li bilan kumushdan 0,00025 mm qalinlikdagi varaqlar hosil etish mumkin. Kumushdan juda ingichka sim tortsa va o'rasa bo'ladi, u juda yaxshi kesiladi va jilolanadi. Kumushning zichligi 10,5 g/sm³, erish harorati 960,8 C. Kumushning ochiq havoda va namlikka bardoshlilik yuqori. Havo tarkibidagi oltingugurt vodorodi ta'sirida kumushning rangi xiralashishi mumkin. Ozon ta'sirida ham kumush oksidlanadi va qora parda hosil bo'ladi. Azotni tuzlarda ham eritish mumkin. Ishqorlarning suvdagi eritmasi kumushga keskin ta'sir etmaydi. Oltin singari kumush ham simob amalgami hosil qiladi. Eritilgan kumushning havo so'rish xususiyati yuqori bo'lganligi sababli, quyilgan quymalar g'ovakli chiqishi mumkin. Qimmatbaho metallarning ichida kumush eng arzon hisoblanadi. Shu xususiyati hamda issiqlik va elektr o'tkazuvchanligi yuqori

bo'lganligi sababli kumush elektrotexnikada, kimyo sanoatida, shuningdek, ko'zgu, badiiy va zargarlik buyumlari ishlab chiqarishda keng qo'llaniladi.

Platina – og'ir, kulrang – oq metall, juda cho'ziluvchan, yetarli darajada bog'lanuvchan, lekin, qattiqligi oltin va kumushga nisbatan yuqori. Platinaning zichligi $21,45 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 1769 C . Juvalanishi yaxshi, prokatlab $0,0025 \text{ mm}$ li varaq hamda ingichka sim hosil qilish mumkin. Platina kimyoviy turg'un metallar turkumiga kiradi. Juda kam moddalar unga ta'sir etishi mumkin. Masalan: havoda qattiq qizdirilganda ham oksidlanmaydi va soviganda ham o'z rangini saqlab qoladi. Hech qanday birikmasiz kislota unga ta'sir eta olmaydi. Faqatgina yuqori haroratli kislotalar birikmasi (zar suvi) uni parchalaydi. Sionli kaliy va eritilgan ishqorlar uni yemirishi mumkin. Platina – kimyo, asbobsozlik, aviasozlik sanoatida keng qo'llaniladi. Zargarlikda esa asllik darajasi yuqori bo'lgan platina qotishmalarni tayyorlash uchun qo'llaniladi [10], [11].

Palladiy – kumushrang – oq rangdagi metal ,yumshoq va bog'lanuvchan, yupqa holatgacha juvalanishi va ingichka sim ko'rinishigacha tortilishi mumkin. Palladiyning zichligi $11,97 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 1552 C . Palladiy sifatli metallar guruhiga qo'shiladi, palladiydan tashqari radiy, ruteniy, iridiy va osmiy bu guruhga kiradi. Ergan holatda palladiyning vodorodni so'rish darajasi yuqori, bu holatda uning hajmi ortadi va yengillashadi. Lekin metall o'z ko'rinishini yo'qotmaydi.

Palladiyning kimyoviy xususiyatlari platinadan pastroq bo'lib, uni 860 C gacha qizdirilganda oksidlanadi va qizdirish davom ettirilsa, oksid metallga surilib, uning ko'rinishi yanada oydinlashadi. Yodning spirtidagi eritmasi ta'sirida palladiy qorayadi. U zar suvda, azot kislotasida va boshqa mineral kislotalarda yengil eriydi. Zargarlik sanoatida palladiy ba'zi taqinchoqlarning qotishmalarini tayyorlash uchun, oq tillaning tarkibidagi hamda asllik darajasi past bo'lgan oltin qotishmalarning korroziyaga bardoshlilikini oshirish maqsadida qo'llaniladi [10], [11].

Ruteniy – qiyin eruvchan, rangi platinani eslatuvchi, qattiq va mo'rt metall. Mexanik ishlovga yaroqsiz, bolg'alansa maydalanib ketadi. Ruteniyning zichligi $12,3 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 2450 C . Ruteniy oltin singari zar suvda yengil eriydi. Boshqa

platina guruhidagi metallarga nisbatan u xloga chidamli. Platina qotishmalarning tarkibida ruteniyning ishtiroki sezilarsiz. Asbobsozlikda qo'llaniladi [10], [11].

Osmiy – oqrangdagi metall, juda qiyin eruvchan, qattiq va mo'rt. Zichligi $22,5 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 3050 C . Mexanik ishlov berishda yaroqsiz. Osmiy kislota va zar suvda erimaydi. Boshqa qotishmalarning tarkibiga qattiqligi hamda kimyoviy bardoshliligini oshirish maqsadida qo'llaniladi [10], [11].

Zargarlikda ishlatiladigan toshlar. Qadimgi davrlardanoq insonlar zargarlik toshlarni rangi va jilolanishi kabi xususiyatlarini yuqori baholab kelganlar. Ayniqsa qizil, och qizil rangdagi toshlar odamlarda ilohiy kuchlarga ishonish va davolovchi manba sifatida xizmat qilgan. 19-asrga kelib bunday toshlarning qiymati faqat rangi bilan emas, balki qattiqligi, tozaligi va hajmining turli – tumanligibilan baholangan.

Qadimdan Osiyo xalqlari orasida feruza, marvarid, zumrad va boshqa qimmatbaho toshlar–zargarlik buyumlari nihoyatda qadrlangan. Chunki ular inson uchun faqatgina bezak buyumlari bo'lib qolmay, balki sog'liq uchun, inson ruhiyati uchun ham ijobiy ta'sir etadi deb hisoblashgan.

O'zbek zargarligi juda qadimgi tarixga ega. Unga ijtimoiy jamoa tuzumi davrida asos solingan. Arxeologik topilmalardan ma'lumki, zargarlik san'ati juda qadimiy san'at bo'lgan. Eramizgacha bo'lgan 1 – asrdan boshlab, eramizning 8 – asrigacha Ayritom, Afrosiyob, Dalvarzintepa, Bolaliktepada chiroyli haykallar, devor bezaklari orqali zargarlik san'ati rivojlanganligini ko'ramiz. Xorazmdagi tuproq qal'a devorlaridagi tasvirlardan o'sha davrdagi ayollar quloqlariga nafis zirak taqqanliklari ma'lum bo'lgan.

18 – asrda zargarlikda asosiy material tilla, kumush, har xil qotishmalar, bronza, chaqmoq tosh va rangli toshlar ishlatilgan, eng ko'p ishlatilgan narsa oltin va kumushdir. 19 – asrga kelib zargarlikda oltin ishlatish ko'paydi. O'rta Osiyo hududida zargarlik ishlarida chaqmoq toshlar, rangli toshlar va dengiz tuhfalari ishlatilar edi. Bularning hammasi javohirlar deb yuritiladi. Javohirlar zargarlikda qimmatbaho tosh hisoblanadi. Ular chiroyliligi, rangining tiniqliligi, bir xilligi, yaltiroqligi, tovlanishi, qattiqligi, turli rangda o'zgarishi va boshqa xususiyatlarga ega. Ular uch darajaga bo'linadi [10], [11].

Birinchi darajali qimmatbaho toshlarga: olmos, safir, zumrad, yoqut, aleksandrit, shpinel, evklaz, oltin, platina, marvarid kiradi.

Ikkinchi darajali qimmatbaho toshlarga: akvamarn, topaz, vorob, elit, geliodor, qizil turmalin, demantoid, ametist, pirop, almendin, qirkon, opal uvarovit.

Uchinchi darajali qimmatbaho toshlarga; nefrit, yoqutlar, feruza, kordierit, agat, qahrabo, malaxit, kianit, epidot, billur, qitrin, xalkedon, gagat, aqiq, serdolik, sodalit, prenit, lojuvard, fluorit, andaiuzit, diopsid va boshqalar kiradi.

Texnika rivojlanishi natijasida tog' jinslaridan katta miqdordagi turli xil toshlar qazib olinib boshlagan. Hozirgi paytda tabiiy toshlarga o'xshash bo'lgan suniy toshlar ishlab chiqarilmoqda. Tabiiy kimyoviy birikmalar va tog' jinslaridan hosil bo'lgan toshlar minerallar deyiladi. Toshlarining narxi ularning rangiga bog'liq. Rangiga ko'ra toshlar idoxromatik va aloxromatik toshlarga ajratiladi.

Minerallarning tarkibi kimyoviy moddalarning rangidan iborat bo'lgan toshlar idoxromatik toshlar deyiladi. Minerallarning tarkibidagi kimyoviy birikmalarda tashqi kimyoviy ranglar almashmasi bo'lgan toshlar aloxromatik toshlar deb ataladi. Kimyoviy xossa deganda toshlarning bir xil kislota va tuzlar ta'sirida chidamliligi tushuniladi.

Toshlar nur o'tkazuvchanlik xossasiga qarab uch turga bo'linadi: nur o'tkazuvchi, yarim nur o'tkazuvchi, nur o'tkazmaydigan. Toshlarining nur o'tkazuvchanligi ularning qirralariga bog'liq bo'lib, bu xususiyat toshlarning narxini o'sishiga olib keladi. Ko'zlari yaltirashiga ko'ra toshlar uchga ajratiladi. Yaltiroq shisha ko'zli, yaltiroq olmos ko'zli, yaltiroq yarimmetall ko'zli. Ko'zning yaltiroqligi yog'liq, perlamutr va shoyi ko'rinishda uchraydi. Yorug'likning sinish ko'rsatkichi shisha ko'zlarda 1,3 – 1,9 gacha, olmos ko'zlarda 1,9 – 2,6 gacha va yarimmetall ko'zlarda 2,6 – 3 gacha bo'ladi.

Zargarlik toshlari buyumlarni bezatishda ishlatilib, besh guruhga bo'linadi: qimmatbaho zargarlik toshlari; rangli zargarlik toshlari; organik zargarlik toshlari; turfa rang zargarlik toshlari; sun'iy zargarlik toshlari. Zargarlik toshlari qattiqligi, kimyoviy turg'unligi, rangi va serqirraligi, kimyoviy xossalari, tabiiy rangi, ishlatilish joyi, bahosi bilan bir – biridan farq qiladi. Toshlarining kimyoviy xossalari silikat va

oksidlari tarkibiga ko'ra aniqlanadi. Qimmatbaho toshlar sinfiga olmos, yoqut, sapfir, dur-marvarid va sapfir kiradi [10], [11].

Olmos – uglerod kislotalardan iborat silikatlar (kremniy, magniy, natriy, kalsiy, alyuminiy va boshqa) elementlarning tabiiy holatdagi birikmalaridan hosil bo'ladi. Olmos grekcha “adamas” so'zidan olingan bo'lib yengilmas degan ma'noni anglatadi. Olmosni rangi oq, qora va yashil bo'lib, u yaltiroq va juda mustahkam tosh. Olmos kimyoviy ta'sirlarga chidamli. Olmosga hech qanday kislota va ishqorlar ta'sir qilmaydi [10], [11].

Xalkedon – u marmar dengizi qirg'oqlaridagi qadimgi Xalkedon shahri nomidan olingan bo'lib rangi oq, kulrang, havo rang, sariq, ko'k, qizg'ish, qo'ng'ir bo'ladi.

Uning yo'l-yo'l yoki dog' – dog' turlari ko'p. U abraziv metallar sifatida, soat toshlari tayyorlashda hamda zargarlik buyumlari tayyorlashda ishlatiladi. Xalkedon chaqnoq toshning bir turi bo'lib qadimdan zeb – ziynatlar yasaladigan toshlar hisoblangan. Unga ishlov berish oson bo'lib, asrlar mobaynida xizmat qilgan. Ustalar marjonlar, to'g'nag'ichlar, uzuk, bilakuzuk, zebigardon kabi asl san'at durdonalari yaratib kelinmoqda [10], [11].

Feruza – forsha mineral degan ma'noni bildiradi. U jilosiz mumga o'xshash xira, zangori, havo rang yoki yashil havo rangda bo'ladi, rangli toshlar sinfiga mansub ko'kimtir tosh. Kimyoviy turg'un emas. Zichligi $2,6-2,8 \text{ g/sm}^3$. U kabashon usulda qirralanadi. Feruza oltin va kumushdan yasalgan buyumlarga ko'z sifatida qo'yiladi. Feruza vaqt o'tishi bilan o'zining tabiiy rangini o'zgartiradi. Nishopur (Eronda), O'rta Osiyo hamda Qozog'istonda eng yirik feruza konlari bor. Feruza konlari markaziy Qizilqum hamda Qurama tog'larida ham bor. Dunyoda eng yaxshi feruza Nishopur feruzasi bo'lib, u nihoyatda sifatlidir. Eramizning 9-asriga oid feruzadan yasalgan qumg'on saqlangan [10], [11].

Aqiq – ruscha agat, grekcha oniks so'zidan olingan bo'lib–tirnoq degan ma'noni bildiradi. Bu mineral zargarlikda, kandakorlikda, sanoatda va boshqa joylarda ishlatiladigan javohir turlaridan biri. U qadimgi Misr, Assiriya, Bobilda ham bezak materiali sifatida ma'lum bo'lgan. Ba'zi bir afsonalarga ko'ra qadimgi Gresiyada aqiqdan ibodatxonalar qurilgan. Chunki derazasiz, tuynuksiz ibodatxonaga kirgan

kishi uning nurafshonligi hamda kengligidan hayratda qolgan. Aqiqdan O'zbekistonning Samarqand shahridagi Go'ri Amir maqbarasini ichki xonalari bezagi yasalgan. Aqiqlar O'rta Osiyoning baland Tyan – shan tog'laridan yoki g'orlaridan qazib olingan. Uning oq yaltiroq va quyuq qora rangda tovlanadiganlari bo'ladi. Aqiqdan o'ymakorlikda qutichalar, guldona, shamdon, qalamdon va boshqalar yasaladi. Sanoatda esa havoncha, havoncha dastasi, tarozi prizmalari, elektr va suv o'lchov asboblarning tagligi va boshqalarda ishlatiladi [10], [11].

Safsar – zargarlikda marjon, to'g'nag'ich, ilma to'qima va baldoqlar yasashda ishlatiladigan qimmatbaho tosh. Uni Sharqda ham Yevropada ham yuqori baholashgan [10], [11].

Yoqut – la'l, ruscha rubin. Zargarlikda ishlatiladigan chaqnoq toshlar sirasiga kiradi. Yoqut ham olmos singari mustahkam, unga hech qanday kislota va ishqor ta'sir qilmaydi. Yoqut turlicha qirralanadi. Yoqut qimmatbaho zargarlik buyumlariga qo'yiladi [10], [11].

Sapfir – titan va temir oksididan iborat ko'k rangli tosh. U och havorang, to'q havorang, ko'k rangda uchraydi. Sapfir ham oltin kabi qattiq, yaltiroq [10], [11].

Marvarid – ruscha jemchug dumaloq noaniq shaklli donacha, tuguncha. Marvarid turlanib chiroyli jilolanganidan zeb – ziynat buyumi hisoblanib, uning yirik dur deb ataladi. Marvaridning tarkibi 86-90% kalsiy karbonat va 2-6% suvdan iborat bo'ladi. Eng qimmatbaho marvarid sharsimon shaklga ega. Uning kattaligi 15 mm gacha bo'ladi. Katta marvarid kam uchraydi. London muzeyida o'lchamlari 4,5 va 85 mm li marvarid saqlanmoqda [10], [11].

Xrizolit – sarg'ish, ko'kish, sharsimon, yaltiroq tiniq rangda va mo'rt bo'ladi. Xrizolit zargarlikda mayda toshlar sifatida qo'llaniladi [10], [11].

Turmalin – tarkibi alyuminiy silikat, kalsiy, magniy va buradan iborat birikma. U murakkab tarkibga ega, yaltiroq va qattiq tosh [10], [11].

Axroit – rangsiz, turlicha turmalindan iborat och yashil rangdagi tosh [10], [11].

Topaz – granata guruhiga kiruvchi tosh. U birinchi marta Qizil dengizning Topaz orolidan topilgan. Topaz rangsiz sarg'ish, somonsimon, oqish rangda, oynasimon bo'ladi [10], [11].

Zargarlikda ishlatiladigan asbob – uskunalar. Boshqa kasblar singari zargarlikda ham maxsus asbob – uskunalar ishlatiladi. Loyli o'choq, charm, o'tga chidamli loylar, payvand, naycha, metall qisqichlar, bolg'achalar, metall taxta, pargor, zubilolar, misgarliklar ishlatiladigan ba'zi keskich asboblari, charx tosh, kichkina qisqichlar, qoliplar, metallardan qilingan har xil diametrli sharsimon chuqurchali qolipchalar, tunukalarni qirqish uchun qaychilar, omburlar, payvandlovchi asbob va boshqalar kiradi.

Punson – zargarlikda ishlatiladigan asbob bo'lib metallga naqsh ishlatishda ishlatiladi [10], [11].

Kurya – temir yoki po'latdan yasalgan. Uning bir necha kattaliklardagi teshigi bo'lib, oltin yoki kumush oldin kattaroq, keyin kichikroq, so'ng yanada kichikroq teshikdan o'tkazib tortiladi. Oltin yoki kumush sim hozir shunday tayyorlanadi. Sim kuryaning naqsh o'yilgan joyiga qo'yib bog'lansa naqsh hosil bo'ladi. Hosil qilingan sim kirkira deb ataladi. U bezak buyumlarda ishlatiladi [10], [11].

Mazkur mavzuni tushuntirishda kimyo, fizika, geografiya fanlaridan olingan bilimlar asosida olib borilishini, yuqorifagi ma'lumotlardan ko'rish mumkin.

4. Darsni yakunlash.

Yangi mavzu yuzasidan o'quvchilar bilimini mustahkamlash.

Nodir va qimmatbaho metallarni klaster usulda ifodalash.

Ish qurollari haqida suhbat.

Uyga vazifa berish. Zargarlik ishlarida qo'llaniladigan qimmatbaho metallarni o'ragnib kelish.

Ish o'rnini yig'ishtirish.

Mavzu: O'zbekistonda ishlab chiqarish turlari

Darsning maqsadi:

Ta'limiy–O'quvchilarga O'zbekistondagi asosiy ishlab chiqarish turlari haqida ma'lumot berish;

Tarbiyaviy–O'quvchilarga ishlab chiqarish sohalaridagi kasblarga nisbatan qiziqish uyg'otish.;

Rivojlantiruvchi–O'quvchilarning ishlab chiqarish sohalariga oid bilimlarini kengaytirish.

Kasbga yo'naltiruvchi maqsad: O'quvchilarning ishlab chiqarish sohalariga oid bilimlarini kengaytirish orqali ularni shu kasblarga bo'lgan qiziqishlarini mustahkamlash, biror kasbni tanlashga ko'maklashish.

Dars tipi: Yangi bilim berish.

Dars turi: nazariy.

Darsda qo'llaniladigan o'qitish metodlari: ma'ruza, tushuntirish, savol-javob, suhbat.

Fanlararo bog'lanish: matematika, informatika, iqtisod.

Darsning jihozi: tarqatma materiallar, kompyuter, proyektor, ekran, ishlab chiqarishga oid rasmlar.

Darsning borishi:

Tashkiliy qism.

O'tilgan mavzuni so'rash.

1. Do'ppi necha qismdan iborat?
2. Do'ppi uchun qanday gazlamalar tanlanadi?
3. Do'ppining andazasi qanday tayyorlanadi?

Yangi mavzu bayoni.

Reja:

1. O'zbekistonda ishlab chiqarish turlari haqida.
2. Moddiy ishlab chiqarishning yetakchi tarmog'i-sanoat haqida.
3. Mehnat jarayonining zaruriy shartlari haqida.

Insonlarning o'z ehtiyojlarini qondirish maqsadida iqtisodiy ne'matlarni yaratish jarayoni ishlab chiqarish deb yuritiladi. Iqtisodchilar iqtisodiy ne'matlarni ishlab chiqaruvchi korxonalarni–ishlab chiqaruvchilar, ular iste'mol qiluvchilarni esa iste'molchilar deb ataydi. Ishlab chiqaruvchilar odatda, moddiy va nomoddiy ishlab chiqarish sohalariga bo'linadi. Moddiy sohaga moddiy ko'rinishdagi mahsulotlar, tovarlar ishlab chiqariladi. Moddiy ishlab chiqarish sohasiga moddiy boyliklarni ishlab chiqaradigan yoki iste'molchilarga yetkazib beradigan barcha tarmoqlar kiradi.

Sanoat qishloq xo'jaligi va qurilishda jamiyat uchun zarur ishlab chiqarish vositalari (mashinalar, materiallar, inshoot va h.k.lar hamda iste'mol mollari (oziq -ovqat mahsulotlari, kiyimlar, poyafzal va h.k.) yaratiladi. Yuk transporti, ishlab chiqarishga xizmat ko'rsatish bo'yicha aloqa, savdo, umumiy ovqatlanish, moddiy texnika va ta'minoti, tayyorlash va sotish ham moddiy ishlab chiqarish sohasiga kiradi, chunki bular mahsulotlarni yaratishda yordam beradi va ularning iste'mol qilishini ta'minlaydi [5], [10], [11].

Xalq xo'jaligining ishlab chiqarish sohasiga alohida ta'lim berish, tibbiy xizmat ko'rsatish, madaniy-maishiy xizmat ko'rsatish, boshqarish, rejalashtirish va boshqa ijtimoiy zarur vazufalarni amalga oshiradigan tarmoqlar kiradi. Bu soha kishilarning mehnat sharoitini yaxshilash, xalqning farovonligini yuksaltirishga katta ta'sir ko'rsatadi.

O'zbekiston sanoati ishlab chiqarishi ko'p tarmoqli bo'lgan murakkab sohadir. U elektr energiyasi, yoqilg'i, qora va rangli metallurgiya, kimyo va neft kimyosi, mashinasozlik va metallga ishlov berish, qurilish materiallari, to'qimachilik, tikuvchilik va boshqa shu kabi tarmoqlardan iborat. Bular sano'atning ikki muhim tarkibiy qismi-og'ir va yengil sanoatni tashkil etadi.

Og'ir sanoat – tabiiy moddiy boyliklar (mineral, toshko'mir, neft, gaz va h.k.)ni qazib olish va tayyorlash hamda ulardan har xil buyumlar tayyorlash uchun ularni qayta ishlash bilan shug'ullanadi. Mamlakatimizda kon sanoati yer bag'ridagi juda boy rangli metal rudalar mineral, toshko'mir, neft, gaz, qurilish materiallari (ohak, marmar, granit, qum)ni qazib olish va qaytib ishlash orqali xalq xo'jaligi uchun zarur mahsulot ishlab chiqarish bilan shug'ullanadi [10].

Yengil sanoat – xo'jalik mahsulotlarini qayta ishlaydigan yetakchi tarmoq bo'lib, xalqning gazlama, kiyim-kechak, poyafzalga bo'lgan ehtiyojini qondiradi. Mamlakatimizda yetishtiriladigan paxta, kanop, jun, teri va h.k. mahsulotlarning asosiy qismi ana shu sanoatda qayta ishlanadi. Biroq bu og'ir va yengil sanoat bir-biriga bog'liq bo'lmasdan, mustaqil rivojlanadi degan gap emas albatta. Og'ir sanoat ishlab chiqarish vositalari (turli tuman yig'ish, to'qish dastgohlari, tikish mashinalari) tayyorlab, yengil sanoatni tez suratlarda taraqqiy ettirish bilan birga o'zi ham

rivojlanadi. Bundan tashqari yengil sanoat og'ir sanoat uchun xom ashyo bazasi bo'lib xizmat qiladi [10], [11].

Xalq xo'jaligining barcha tarmoqlarini zamonaviy texnika bilan ta'minlashni ilg'or mashinasozlik bazasisiz tasavvur qilib bo'lmaydi. Chunki aynan mashinasozlik bazasida ilmiy-texnik g'oyalar moddiy jihatdan ro'yobga chiqariladi, yangi mehnat qurollari, mashinalar yaratiladi. Bu sohada resurslarni tejaydigan prinsiplar yangi texnologiyalarga keng miqyosda o'tish, mehnat unumdorligini va mahsulot sifatini oshirish uchun xizmat qiladi. Aholi uchun madaniy-maishiy va xo'jalikka mo'ljallangan xilma-xil tovarlarni tayyorlash bilan asosiy mahsulot ishlab chiqarishdan tashqari sanoatning istisnosiz barcha tarmoqlari shug'ullanadi. Qishloq xo'jaligi sanoatni xom-ashyo bilan, aholini oziq-ovqat mahsulotlari bilan ta'minlaydi. U o'simlikshunoslik (sabzavotchilik, mevachilik, yem-xashak) hamda chorvachilik (qoramolchilik, qo'ychilik, parrandachilik, baliqchilik)ni o'z ichiga oladi. Qurilishning vazifasi ishlab chiqarish binolari, inshootlar, yo'llar, turar joylar, kasalxonalar, maktablar va boshqa binolarni qurish hamda rekonstruksiya qilishdir.

Transport xalq xo'jaligi va aholining xilma-xil yuklarini tashish ehtiyoji uzluksiz hamda o'z vaqtida ta'minlaydi. Aloqa jamiyatining ishlab chiqarish-xo'jalik faoliyatida, aholining madaniy-maishiy ehtiyojlarini qondirishda muhim ahamiyat kasb etadi. U axborotlarning uzatilishini ta'minlaydi va pochta, telefon, telegraf, radio, televideniya o'z ichiga oladi.

Moddiy va ma'naviy ne'matlarni yaratish, xizmatlar ko'rsatish, inson hayoti, uning yashashi va kamol topishi uchun moddiy asosdir. Shuning uchun ishlab chiqarishning to'xtovsiz takrorlanishi va uni rivojlantirish har doim iqtisodiy qonuniyat va ob'ektiv zaruriyatdir. Har qanday jamiyatda ishlab chiqarishning amalga oshishi, eng avvalo uning ro'yberishi uchun bu jarayonda qatnashadigan omil bo'lmog'i lozim [10].

Iqtisodiy tizim va shaklidan qat'iy nazar ishlab chiqarish yoki xizmat ko'rsatishning hamma sohalari uchun umumiy bo'lgan uchta omil-ishchi kuchi, mehnat qurollari va mehnat predmetlari bo'lishi shart.

Ishchi kuchi deb-insonning mehnat qilishga bo'lgan aqliy va jismoniy qobiliyatlarining yig'indisiga aytiladi. Ishchi kuchi mehnat qobiliyatiga ega bo'lgan kishilar uchun xosdir.

Mehnat qurollari deb-inson uning yordamida tabiatga, mehnat predmetiga ta'sir qiladigan vositalarga aytiladi (mashinalar, stanoklar, traktorlar, qurilmalar, uskunalar). Mehnat predmetlari esa bevosita ta'sir qiladigan, ya'ni mahsulot tayyorlanadigan narsalardir (yer-suv, xomashyo va boshqa turli materiallardir) [10], [19].

Mehnat vositalarini mehnat predmetlariga ta'sir etish xususiyatlariga ko'ra bir nechta katta guruhlariga bo'lish mumkin. Birinchi guruhga mashinalar, mexanizmlar, stanoklar, uskunalar, turli xil apparatlardan iborat mehnat qurollarini kiritish mumkin. Ularning yordamida ishchi tabiat ashyolari va kuchlariga bevosita ta'sir qiladi va bu ashyolarni o'zining iste'moli uchun zarur bo'lgan shaklga keltiradi.

Ikkinchi guruhga materiallarni saqlash uchun mo'ljallangan mehnat vositalari, tizimlar, turli xil bochkalar, quvurlar, omborlar kiradi.

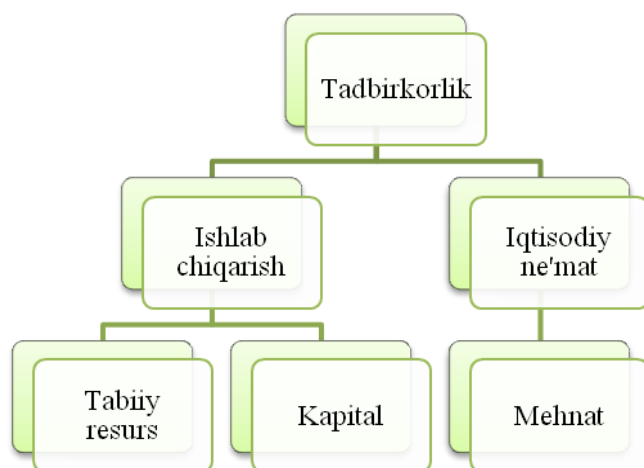
Uchinchi guruhga ishlab chiqarish jarayonida bevosita qatnashmaydigan, lekin unga shart-sharoit yaratib beradigan mehnat vositalari kiradi. Lekin bu vositalarsiz ishlab chiqarish jarayonining amalga oshishi mumkin emas yoki samarali amalga oshmasligi mumkin. Bunga binolar, yo'llar misol bo'la oladi.

Ma'lumki biror mahsulotni ishlab chiqarish uchun resurslar kerak bo'ladi. Ishlab chiqarishga jalb qilingan resurslar faqat manba, zaxira sifatida emas, balki uni harakatga keltiruvchi, unga ta'sir etuvchi omil sifatida ham qaraladi (2.3-chizma). Shu sababli ishlab chiqarishga jalb etilgan resurslarni boshqacha ishlab chiqarish omillari deb ham atashadi. Resurslar odatda **tabiiy**, **kapital** va **mehnat** resurslariga bo'linadi.

Tabiiy resurslarga havo, suv, quyoshdan kelayotgan issiqlik va yorug'lik, yer maydoni, yerosti va usti boyliklari, o'simliklar va hayvonot dunyosi, xullas odamlarning ehtiyoji uchun asqotadigan tabiatning barcha ne'matlari kiradi [10].

Kapital resurslar – inson tomonidan yaratilgan va boshqa mahsulot turlari yaratishda jalb etiladigan resurslarga aytiladi. Iqtisodchilar ularni ishlab chiqarish vositalari ham deb atashadi. Ularga bino va inshootlar, asbob-uskuna va mashina-mexanizmlar, turli-tuman dastgohlar va jihozlar, xomashyolar va boshqalar kiradi [10].

Mehnat resurslari – deganda mehnat qilishga layoqatli kishilar, ularning bilimi, ish tajribasi va mehnat mahorati bilan birgalikda tushuniladi [10].



2.3-chizma: Mahsulot ishlab chiqarish tizimi

Yangi o'tilgan mavzuni mustahkamlash va baholash.

O'tilgan mavzuni mustahkamlash uchun savollar.

1. Ishlab chiqarish nima?
2. Ishlab chiqarish turlari necha xil bo'ladi?
3. Ishlab chiqarish resurslariga nimalar kiradi?
4. Ishlab chiqarish omillariga nimalar kiradi?
5. Ishlab chiqarish inson hayotida qanday ahamiyatga ega?

Mehnat ta'limi darslarida har bir mavzuni tushuntirishda fanlararo integrasiyadan ma'lum bir darajada foydalaniladi. Fanlararo integrasiyadan foydalanish natijasida darsdan ko'zlangan maqsadga to'la erishiladi.

Ikkinchi bob bo'yicha xulosa

Mazkur bobda mehnat ta'limi darslarining mehnat ta'limi darslari ko'proq chizmachilik, tasviriy san'at, matematika, fizika, ona tili va adabiyot, informatika asoslari, kimyo, tarix, jismoniy tarbiya, biologiya, geografiya kabi fanlar bilan aloqadorlikni amalga oshirish imkoniyatlari misollar yordamida bayon qilingan, mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish metodikasi turli mavzular yordamida tushuntirilgan.

Xotima

Umumiy o'rta ta'lim maktablarida VIII-IX sinf mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish imkoniyatlari, mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanishga doir pedagogik-psixologik adabiyotlar, darslik va o'quv qo'llanmalar, ilmiy-uslubiy ishlanmalar va maqolalar tahlil qilindi.

1. Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanishga doir adabiyotlar, ilmiy-tadqiqotlar o'rganildi, pedagogik-psixologik jihatdan tahlil qilindi.

2. Umumiy o'rta ta'lim maktablari VII-IX sinf mehnat ta'limi "Servis xizmati" yo'nalishi mavzulari tahlil qilindi. Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish imkoniyatlari aniqlandi.

3. Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish imkoniyatlari turli mavzular yordamida tushuntirib berildi.

4. "Servis xizmati" yo'nalishi mavzularida fanalararo integrasiyadan foydalanish dars ishlanmalari yordamida ko'rsatib berildi.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

1. Таълим тўғрисида. Ўзбекистон Республикасининг қонуни. //Баркамол авлод-Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори. –Тошкент: Шарқ, 1997. – 20-29 б.
2. Кадрлар тайёрлаш миллий дастури. Ўзбекистон Республикасининг қонуни.//Баркамол авлод -Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори. – Тошкент: Шарқ, 1997. – 32-61 б.
3. Uzviylashtirilgan Davlat ta'lim standarti va o'quv dasturi Mehnat ta'limi, Tasviriy san'at, Chizmachilik, Musiqa madaniyati, Jismoniy tarbiya (1-9 sinflar). Ta'lim markazi. –Т.: 2010. – 292 б.
4. О'zbekiston Respublikasi Xalq ta'limi vazirligining 2012 yil 16 maydagi 160-sonli buyrug'i. О'zbekiston Respublikasi umumiy o'rta ta'lim maktablarining 2012-2013 o'quv yiliga mo'ljallangan tayanch o'quv rejalarini tasdiqlash to'g'risida. –10 б.
5. Jo'rayev H.O., Quliyeva Sh. H., To'rabekov F.S., Karimova M.N. Texnik ijodkorlik va dizayn. – Т.: TuronZaminZiyo, 2015. – 240 б.
6. Gaipova N.S., Ismaatullayeva M.Z., Axmetova A.S., Ismatullayeva X.Z. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. – Т.: О'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti. 2006, – 112 б.
7. Ишмухамедов Р., Абдукодиров А., Пардаев А. Тарбияда инновацион технологиялар (таълим муассасалари педагог-ўқитувчилари учун амалий тавсиялар). - Т.: "Истеъдод" жамғармаси, 2010. – 142 б.
8. Йўлдошев Ж.Ғ, Усмонов С.А. Педагогик технология асослари (Халқ таълими ходимлари учун қўлл.). – Т.: Ўқитувчи, 2004. – 101 б.
9. Каримов И. Меҳнат таълими ўқитиш технологиялари. – Т.: РТМ, 2008. – 68 б.
10. Каримов И. ва бошқ. Меҳнат таълими дарсларида фанлараро боғланишлар. – Т.: РТМ, 2008. – 37 б.
11. Каримов И. Меҳнат таълими ўқитиш технологиялари. – Тошкент:

- Низомий номидаги ТДПУ, 2013. – 228 б.
12. Karimov I., Maxsimova M., Tohirov O'. Mehnat ta'limi darslarini tashkil etish. – T.: RTM, 2014. – 132 .
 13. Олимов Қ.Т., Жалолова Д.Ф., Каримова М.Н. ва бошқ. Махсус фанларни ўқитиш методикаси. – Т.: Фан ва технология, 2013. – 240 б.
 14. Пўлатов И.П., Исамитдинов С.С., Одилов С.А. Таълимда инновация. – Тошкент: Фан, 2007. – 170 б.
 15. Розиков О.Р., Адизов Б.Р., Нажмиддинова Г.Н. Умумий дидактика. – Бухоро. Дурдона, 2012. – 322 б.
 16. Толипов Ў.Қ., Усмонбоева М. Педагогик технологияларнинг татбиқий асослари. – Т.: Фан, 2006. – 228 б.
 17. Хўжаев Б.Қ. Дидактик воситалар мажмуи. - Бухоро.: Зиё-Ризограф, 2007. – 111 б.
 18. Шодмонова Ш.С. ва бошқ. Педагогик технологиялар. – Т.: Фан ва технология, 2011. – 148 б.
 19. Muslimov N.A., Mullaxmetov R.G. Kasb tanlashga yo'llash. O'quv qo'llanma. Toshkent, 2007. –159 b.
 20. Muslimov N.A., Sharipov SH.S., Qo'ysinov O.A. Mehnat ta'limi metodikasi, kasb tanlashga yo'llash. Darslik. –Toshkent. 2014. – 456 b.
 21. Sharipov Sh. va boshqalar Mehnat ta'limi 5-sinf. –T. Sharq, 2012. –250 b.
 22. <http://www.ziyonet.uz>
 23. <http://www.mehnatdarsi.uz>
 24. <http://www.pedagog.uz>
 25. <http://www.uzedu.uz>

BITIRUV MALAKAVIY ISHI BO'YICHA TOPSHIRIQ SHAKLI

Buxoro davlat universiteti
Pedagogika fakul'teti

Ta'lim yo'nalishi: **5112100 “Mehnat ta'limi”**

Kafedra: **Mehnat ta'limi**

Bitiruv malakaviy ish bo'yicha TOPSHIRIQ VARAQASI

1. Ijrochi: **BAHRIDDINOVA SHOIRA AXMEDJONOVNA**

2. Mavzu: Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish metodikasi (VIII – IX sinf “Servis xizmati” yo'nalishi mavzulari misolida) mavzu universitet Kengashining «_____» _____20_____ yildagi _____ sonli qarori va universitet rektorining «_____» _____20_____ yildagi _____ sonli buyrug'i bilan tasdiqlangan.

3. Mavzuning dolzarbligi, nazariy va amaliy (iqtisodiy, ekologik, ilmiy-texnik, mehnat muhofazasi, hayot xavfsizligi va h.k.) ahamiyati Bugungi kunda o'quvchilarni ishlab chiqarishda foydalaniladigan asbob-uskunalar to'g'risida yetarli bilimlga ega bo'lishlari uchun, fanlararo integrasiyadan foydalanib o'qitishorqali ijobiy natijalarga erishish mumkin.

Yuqoridagilarni nazarda tutgan holda, bitiruv malakaviy ish mavzusini « Mehnat ta'limi darslarida fanlararo integrasiyadan foydalanish metodikasi (VIII – IX sinf “Servis xizmati” yo'nalishi mavzulari misolida)» deb nomlanishiga asos bo'ldi.

4. Malakaviy ishni bajarish uchun tavsiya qilinadigan ilmiy, o'quv-uslubiy va boshqa axborot manbalari (darslik, o'quv qo'llanmalari, ma'ruza matni, monografiya, ilmiy maqolalar va h.k)

1. Таълим тўғрисида. Ўзбекистон Республикасининг қонуни. //Баркамол авлод-Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори. –Тошкент: Шарқ, 1997. – 20-29 б.

2. Uzviylashtirilgan Davlat ta'lim standarti va o'quv dasturi Mehnat ta'limi, Tasviriy san'at, Chizmachilik, Musiqa madaniyati, Jismoniy tarbiya (1-9 sinflar). Ta'lim markazi.T-2010. -292 b.

3. O'zbekiston Respublikasi Xalq ta'limi vazirligining 2012 yil 16 maydagi 160-sonli buyrug'i. O'zbekiston Respublikasi umumiy o'rta ta'lim maktablarining 2012-2013 o'quv yiliga mo'ljallangan tayanch o'quv rejalarini tasdiqlash to'g'risida. -10 b.

4. Muslimov N.A., Sharipov SH.S., Qo'ysinov O.A. Mehnat ta'limi metodikasi, kasb tanlashga yo'llash. Darslik. –Toshkent. 2014. – 456 b.

5. Bitiruv malakaviy ishi bo'yicha ma'lumotlar to'plash hamda tadqiqot ishlari olib boorish manbalari va joylari (o'quv zali va xonalari, ilmiy kutubxona, laboratriya, tashkilot, korxona, ilmiy yoki ta'lim muassasasi)

1. Abu Ali ibn Sino nomidagi Buxoro viloyat markaziy kutubxonasi
2. Buxoro davlat universiteti axborot resurs markazi
3. <http://www.zivonet.uz>
4. <http://www.uzedu.uz>

6. Bitiruv malakaviy ishini tayyorlash bo'yicha amalgam oshirilgan ishlar rejasi:

№	Ishning mazmuni	Taxminiy hajmi (bet)	Ijro muddati	Izoh
1.	Masalaning qo'yilishi. Mavzuning dolzarbligi, yechilishi yoki o'rganilishi lozim bo'lgan masalaning mohiyati va maqsadini yoritib berish, ilimiy yangiligi (kirish qismi).			
2.	Mavzu bo'yicha ma'lumotlarni to'plash va tahlil qilish (yordamchi mulohazalar va faktlar)			
3.	Olib borilgan tajribalar, tadqiqot ishlari, natijalarni tahlil qilish va tartibga solish (bob, ragraf, bo'lim yoki qismlar bo'yicha).			
4.	Olingan natijalarning nazariy va amaliy ahamiyati bo'yicha xulosalar berish hamda tadbqiq sohalari va usullariga oid takliflar tayyorlash			
5.	BMIning rasmiylashtirish va uning himoyasi uchun zaruriy ko'rgazmali vositalarni (kompak disk, slaydlar, jadvallar, rasmlar, grafiklar, diagrammalar, maket, stend, h.k)			
6.	Dastlabki himoyaga tayyorgarlik ko'rish va himoyaga chiqish matnini tayyorlash			

7. Ilmiy maslahatchilar:

Maslahatchi	Bo'limlar	Topshiqir	Izoh

Ilmiy rahbar:

p.f.n., dots. H.O.Jo'rayev

Kafedra mudiri

p.f.n. dots. Sh.H.Quliyeva

Topshiriqni bajarishga oldim

Baxriddinova Shoiraxmedjonovna

«_____» _____ 20__ y.