

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

SAMARQAND DAVLAT UNIVERSITETI

MAKTABGACHA TA‘LIM FAKULTETI

MEHNAT TA‘LIMI KAFEDRASI

RO‘YXATGA OLINDI

№ _____
2019 y “____” _____

«TASDIQLAYMAN»

Samarqand davlat universiteti
o‘quv ishlari bo‘yicha prorektori:
_____ prof. A.Soleev
_____ 2019 y

BILIM SOHASI: 100000 – TA‘LIM
TA‘LIM SOHASI: 110000 – O‘QITUVCHILAR TAYYORLASH VA
PEDAGOGIKA FANI
TA‘LIM YO‘NALISHI: 5112100 – MEHNAT TA‘LIMI (III KURS)

“XALQ HUNARMANCHILIGI” fanidan

O‘QUV-USLUBIY MAJMUA
(Moodle tizimi rejasi asosida)

Tuzuvchi: SamDU Maktabgacha ta‘lim fakulteti, Mehnat
ta‘limi kafedrasida assistenti, Sh.L. Mamasoliyeva
Kafedra mudiri: t.f.n. A.U. Urunov
Fakultet O‘UK raisi: t.f.n. T.Ostonov
Fakultet dekani: prof. B. Haydarov

SAMARQAND – 2019

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
SAMARQAND DAVLAT UNIVERSITETI

Ro'yxatga olindi:

№ _____

— “ ” _____ 2019 y.

“TASDIQLAYMAN”

O'quv ishlari prorektori

prof. A. Soleyev _____

“ ” _____ 2019 y.

“XALQ HUNARMANDCHILIGI”

fanining

ISHCHI O'QUV DASTURI

(3-kurs VI semestr)

Bilim sohasi: 100 000 – Ta'lim

Ta'lim sohasi: 110000 – O'qituvchilar tayyorlash va pedagogika fani

Ta'lim yo'nalishi: 5112100 – Mehnat ta'limi

SAMARQAND – 2019

Fanning ishchi dasturi o'quv reja va o'quv dasturiga muvofiq ishlab chiqildi.

Tuzuvchi:

Sh.L. Mamasoliyeva – “Mehnat ta’limi” kafedrasida o’qituvchisi.

Taqrizchi:

R.X. Jiyanqulova – “Mehnat ta’limi kafedrasida” o’qituvchisi.

B.I. Muranov – “Maktabgacha ta’lim pedagogikasi va psixologiya” kafedrasida dotsenti, p.f.n.

Fanning ishchi o’quv dasturi Mehnat ta’limi kafedrasining 2019 yil “__” _____dagi __-son yig’ilishida muhokamadan o’tgan va fakultet kengashida muhokama qilish uchun tavsiya etilgan.

Kafedra mudiri:

t.f.n. A.Urunov

Fanning ishchi o’quv dasturi “Maktabgacha ta’lim” fakulteti o’quv-uslubiy kengashida muhokama etilgan va foydalanishga tavsiya qilingan (2019 yil “__” _____dagi __-sonli bayonnoma).

Fakultet o’quv-uslubiy kengashi raisi:

dots. T. Ostunov

Fanning ishchi o’quv dasturi “Maktabgacha ta’lim” fakulteti ilmiy kengashida muhokama etilgan va foydalanishga tavsiya qilingan (2019 yil “__” _____dagi __-sonli bayonnoma).

Fakultet ilmiy kengashi raisi:

prof. B. Haydarov

Kelishildi:

O’quv-uslubiy boshqarma boshlig’i:

dots. B. Aliqulov

Kirish

Ushbu ishchi o’quv dasturi Mehnat ta’limi yo’nalishi talabalariga mo’ljallangan bo’lib, bo’lajak texnologiya ta’limi o’qituvchilarini milliy hunarmandchiligimiz tarixi, uning yo’nalishlari, rivojlanish bosqichlari, tarmoqlari bilan tanishtirish, shuningdek, o’zbek milliy xalq hunarmandchiligi sohalari sirlarini o’rgatish, milliy qadriyatlarimizni ardoqlash, yaratuvchanlik, go’zalikka intilish kabi tuyg’ularni shakllantirish maqsadida tayyorlandi.

Fanning maqsadi va vazifalari:

Fanni oʻqitishdan **maqsad** – boʻlajak mehnat taʼlimi oʻqituvchilarini oʻz kasbining ustasi qilib tarbiyalash, ularnid boy milliy qadriyatlarimiz urf-odatlarimiz, anʼanalarimiz bilan tanishtirishan iborat.

Fanning **vazifasi** – talabalarni turmushda, xalq hunarmandchiligi turlarini rivojlantirish usullarini oʻrgatish; yordam koʻrsatish, chuqur oʻzlashtirish, koʻrgazmalarni tashkil etish va oʻtkazishni rejalashtirishning oʻziga xos zamonaviy metodikasini egallashlariga erishish orqali kasbiy faoliyatga tayyorlash hamda turli xalq hunarmandchiligi buyumlarini tayyorlashni oʻrgatishdan iborat.

**Fan boʻyicha talabalarining bilimiga, koʻnikma va malakasiga
qoʻyiladigan talablar**

- “Xalq hunarmandchiligi” fanini oʻzlashtirish jarayonida amalga oshiriladigan masalalar doirasida bakalavr:
- “Xalq hunarmandchiligi” rivojlantirishsh boʻyicha Respublikamizda va jahonda olib borilayotgan turli tadbirlar mazmunini va huquqiy-meʼyoriy asoslarini **bilishi kerak**;
 - turmushda, “Xalq hunarmandchiligi” faoliyatida, **koʻnikmalariga ega boʻlishi kerak**;
 - “Xalq hunarmandchiligi” qoidolari, usullari, vositalari, va qoidolari toʻgʻrisida **malakaga ega boʻlishlari zarur**.

Fanning oʻquv rejadagi boshqa fanlar bilan oʻzaro bogʻliqligi

Ushbu fanni oʻqitishda “Chizma geometriya va muhandislik grafikasi”, “Badiiy grafika”, “Naqqoshlik”, “Yogʻoch va ganch oʻymakorlikgi” va boshqa fanlar bilan uzviy bogʻlab olib boriladi.

Dasturda berilgan mavzular talabalarni koʻproq mustaqil fikrlashga, ijodkorlikka undaydi.

Fanni oʻqitishda zamonaviy axborot va pedagogik texnologiyalar

Talabalarining “Xalq hunarmandchiligi” fanini oʻzlashtirishlari uchun oʻqitishning ilgʻor va zamonaviy usullaridan foydalanish, yangi axborot-pedagogik texnologiyalarni tadbiq qilish muhim ahamiyatga egadir. Fanni oʻqitishda plakatlar, chizmalar, namunalar, yoʻriqnoma va texnologik xaritalar, koʻrgazmali texnik vositalardan, kompyuter texnikasi, kinofilm, videofilm, diafilm, slayd va elektron vositalar bilan bir qatorda yangi pedagogik texnologiyalar asosida oʻqitish, bilim koʻnikma va malakalarni hosil qilish koʻzda tutiladi.

Asosiy qism

“Xalq hunarmandchiligi” fanidan mashgʻulot turlari va ularning soatlar kesimida taqsimlanishi:

Mashgʻulot turi	Maʼruza mashgʻuloti	Amaliy mashgʻulot	Mustaqil taʼlim
soat	16	24	30

**“Xalq hunarmandchiligi” fani boʻyicha
maʼruza mashgʻulotlarining mazmuni**

№	Mavzularning nomi va mazmuni	Soat miqdori
1.	Kirish. Fanning maqsad va vazifalari. Xalq hunarmandchiligi turlari haqida maʼlumot.	2
2.	Naqqoshlik sanʼati: tarixi, rivojlanish bosqichlari, maktablari, naqsh va kompozitsiya turlari.	2
3.	Kashtachilik sanʼati: tarixi, rivojlanish bosqichlari, maktablari, kashta choki turlari.	2
4.	Zardoʻzlik sanʼati: tarixi, rivojlanish bosqichlari, maktablari, zardoʻzlik choki turlari.	2
5.	Ganchkorlik sanʼati: tarixi, rivojlanish bosqichlari, maktablari, pardoz turlari.	2
6.	Kulolchilik sanʼati: tarixi, rivojlanish bosqichlari, maktablari, kulolchilik texnologiyasi.	2

7.	Kandakorlik san’ati: tarixi, rivojlanish bosqichlari, maktablari, kandakorlik uslublari, bezak turlari.	2
8.	Zargarlik san’ati: tarixi, rivojlanish bosqichlari, maktablari, xom ashy ova asbob-uskunalar.	2
Jami		16 soat

“Xalq hunarmandchiligi” fani bo’yicha

amaliy mashg’ulotlarining mazmuni

№	Mavzularning nom iva mazmuni	Soat miqdori
1.	Naqqoshlik texnologiyasi. Oddiy naqsh elementlarini chizish. Kompozitsiya tuzish.	2
2.	Qo’lda kashta tikish texnologiyasi. Kashta chok turlari. Kashta tikish asboblari. Kashta uchun gazlama va ip tanlash.	2
3.	Zardo’zlik texnologiyasi. Kartonga naqsh (gul) tushirish va qirqish, zar ipni o’rash, bo’zni korcho’pga taranglab tortish. Zamindo’zi va guldo’zi usulida tikish.	2
4.	Do’ppi tikish texnologiyasi. Do’ppi tikishda ishlatiladigan xom ashyo va bezak elementlar. Buyum tayyorlash texnologiyasi.	2
5.	Quroq tikish texnologiyasi. Quroq ushun gazlama tanlash, quroq tikish usullari, buyum tayyorlash texnoloiyasi.	2
6.	Gilam to’qish texnologiyasi. Gilamchilik asboblari, gilam turlari.	2
7.	Yog’och o’ymakorligi. Iskana turlari, o’ymakorlik bosqichlari, buyum o’yish texnologiyasi.	2
8.	Ganchkorlik texnologiyasi. Ganchkorlik asboblari, xom ashyo, o’yma turlar, ganch quyish va o’yish.	2
9.	Kulolchilik texnologiyasi. Loy qorish, sir tayyorlash.	2
10.	Zargarlik texnologiyasi. Zargarlik asboblari, xom ashyo va turli xil taqinchoqlar yasash texnologiyasi.	2
11.	Kreativ ijodkorlik. Turli xom ashyolardan badiiy buyum tayyorlash texnologiyasi.	4
Jami		24 soat

Mustaqil ta’lim tashkil etishning shakli va mazmuni

“Xalq hunarmandchiligi” bo’yicha talabaning mustaqil ta’limi shu fanni o’rganish jarayonining tarkibiy qismi bo’lib, uslubiy va axborot resurslari bilan to’la ta’minlangan. Talaba mustaqil ishni tayyorlashda muayyan fanning xususiyatlarini hisobga olgan holda quyidagi shakllardan foydalanish tavsiya etiladi:

- Darslik va o’quv qo’llanmalar bo’yicha fan boblari va mavzularini o’rganish;
 - Tarqatma materiallar bo’yicha o’quv materiali qismini o’zlashtirish;
 - Maxsus adabiyotlar bo’yicha fan bo’limlari yoki mavzular ustida ishlash;
 - Talabaning o’quv va ilmiy-tadqiqot ishlarini bajarish bilan bog’liq bo’lgan fanlar bo’limlari va mavzularni chuqur o’rganish;
 - Faol va muammoli o’qitish uslubidan foydalanadigan o’quv mashg’ulotlari;
- “Xalq hunarmandchiligi” fanidan mustaqil ish majmuasi fanning barcha mavzularini qamrab olgan va quyidagi mavzular ko’rinishida shakllantirilgan.

Talabalar mustaqil ta’limining mazmuni va hajmi.

№	Mustaqil ta’lim mavzulari	Berilgan topshiriqlar	Bajar. Mud.	Haj mi

				(soa tda)
1.	Naqshlardagi ramziylik	Milliy naqqoshlikda qo'llaniladigan naqsh elementlarining ramziyligi haqida nazariy ma'lumotlar to'plash, ramziy naqshlardan namunalar keltirish, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	1-hafta	1
2.	Naqqoshlik texnologiyasi	Naqqoshlik texnologiyasi asosida biror-bir buyumga naqsh kompozitsiyasini tuzish.	1-hafta	2
3.	Zardo'zlik san'ati maktablari va namoyondalari	O'zbek milliy zardo'zlik maktablari, namoyondalari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	2-hafta	1
4.	Zardo'zlik mahsulotlarini tayyorlash texnologiyasi	Zardo'zlik mahsulotlarini tayyorlash texnologiyasi asosida badiiy buyum tayyorlash.	2-3-hafta	2
5.	Kashtachilik san'ati tarixi	O'zbek milliy kashtachilik san'ati tarixi, uning rivojlanish bosqichlari, maktablari, namoyondalari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	4-hafta	1
6.	Kashtachilikda chok turlari	Kashta tikish texnologiyasi asosida tikuv buyumlarini kashta bilan bezash.	4-5-hafta	2
7.	O'zbek milliy ganchkorligidagi o'yma turlari va ganchkorik maktablari	O'zbek milliy ganchkorlik turlari va maktablari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	6-hafta	1
8.	Ganch quyish va o'yish texnologiyasi	Ganch quyish va o'yish texnologiyasi asosida biror-bir badiiy buyum tayyorlash.	6-7-hafta	2
9.	Kulolchilik maktablari	O'zbek milliy kulolchilik san'ati tarixi, uning rivojlanish bosqichlari, maktablari, namoyondalari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	8-hafta	1
10.	Kulolchilik buyumlarini tayyorlash texnologiyasi	Kulolchilik buyumlarini tayyorlash texnologiyasi asosida biror-bir badiiy buyum tayyorlash.	9-hafta	2
11.	Kandakorlik maktablari va bezak berish usullari	O'zbek milliy kandakorlik san'ati tarixi, uning rivojlanish bosqichlari, maktablari, namoyondalari va bezak berish usullari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	9-10-hafta	1
12.	Zargarlik san'ati tarixi, maktablari va namoyondalari	O'zbek milliy zargarlik san'ati tarixi, uning rivojlanish bosqichlari, maktablari, namoyondalari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	11-hafta	1
13.	Zargarlik buyumlarini tayyorlash texnologiyasi	Zargarlik buyumlarini tayyorlash texnologiyasi asosida turli xil taqinchoqlar tayyorlash	11-12-hafta	2
14.	O'zbek milliy quroqchilik san'ati tarixi	Quroqchilik hunari tarixi haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	13-hafta	1

15.	Quroqchilik texnologiyasi	Quroqchilik texnologiyasi asosida badiiy buyum tayyorlash.	13-hafta	2
16.	O'zbek milliy gilam to'qish san'ati tarixi	Gilamchilik hunari tarixi, gilam turlari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	14-hafta	2
17.	Gilam to'qish texnologiyasi	Gilam to'qish texnologiyasi asosida kichik hajmdagi gilam to'qish.	14-15-hafta	2
18.	O'zbek milliy do'ppichilik san'ati tarixi	Do'ppichilik hunari tarixi, do'ppi turlari haqida ma'lumot to'plash, rasmiylashtirish, taqdimot tayyorlash va himoya qilish.	16-hafta	2
19.	Kreativ ijodkorlik	Turli xom ashyolardan qo'l mehnati asosida badiiy buyum tayyorlash.	16-17-hafta	2
Jami:				30

“Xalq hunarmandchiligi” fanidan talabalar bilimini reyting tizimi asosida baholash mezonlari.

“Xalq hunarmandchiligi” fani bo’yicha reyting jadvallari, nazorat turi, shakli, soni hamda har bir nazoratga ajratilgan maksimal ball, shuningdek joriy va oraliq nazoratlarning saralash ballari haqidagi ma’lumotlar fan bo’yicha birinchi mashg’ulotda talabalarga e’lon qilinadi.

Fan bo’yicha talabalarning bilim saviyasi va o’zlashtirish darajasining Davlat ta’lim standartlariga muvofiqligini ta’minlash uchun quyidagi nazorat turlari o’tkaziladi.

“Xalq hunarmandchiligi” fani bo’yicha talabalarning semestr davomidagi o’zlashtirish ko’rsatkichi 100 ballik tizimda baholanadi. Ushbu 100 ball baholash turlari bo’yicha quyidagicha taqsimlanadi: **ON –35 ball** (1 ON –35b), **JN – 35 ball** (1 JN – 35 b) va **YaN – 30 ball**.

Ball	Baho	Talabaning bilim darajasi
86-100	A’lo	Xulosa va qaror qabul qilish. Ijodiy fikrlay olish. Mustaqil mushohada yurita olish. Olgan bilimlarini amalda qo’llay olish. Bilish, aytib berish, amaliy mustaqil bajara olish, tasavvurga ega bo’lish
71-85	Yaxshi	Mustaqil mushohada qilish. Olgan bilimlarini amalda qo’llay olish. Mohiyatni tushintirish. Bilish, aytib berish, tasavvurga ega bo’lish
55-70	Qoniqarli	Mohiyatni tushintirish. Bilish, aytib berish, tasavvurga ega bo’lish
0-54	Qoniqarsiz	Aniq tasavvurga ega bo’lmaslik. Bilmaslik

Fan bo’yicha saralash bali 55 ballni tashkil etadi. Talabaning saralash balidan past bo’lgan o’zlashtirishi reyting daftarchasida qayd etilmaydi.

Talabalarning o’quv fani bo’yicha mustaqil ishi joriy nazoratlar jarayonida tegishli topshiriqlarni bajarishi va unga ajratilgan ballardan kelib chiqqan holda baholanadi.

Talabaning fan bo’yicha reytingi quyidagicha aniqlanadi:

$$R= V \cdot O' / 100$$

bu yerda: V – semestrda faniga ajratilgan o’quv soati yuklamasi (soatlarda); O’- fan bo’yicha o’zlashtirish darajasi (ballarda).

Fan bo’yicha joriy va oraliq nazoratlarga ajratilgan umumiy ballning 55 foizi saralash ball hisoblanib, ushbu foizdan kam ball to’plagan talaba yakuniy nazoratga kiritilmaydi.

Joriy JN va oraliq ON nazaorat turlari bo’yicha 55 ball va undan yuqori ballni to’plagan talaba fanni o’zlashtirgan deb hisoblanadi va ushbu fan bo’yicha yakuniy nazoratga kirmasligiga yo’l qo’yiladi.

Talabalar ON dan to’playdigan ballarning namunaviy mezonlari

t/r	Ko’rsatkichlar	ON ballari	
		Maks. ball	O’zlashtirish oralig’i
1.	Yozma nazorat ishi yoki test savollariga berilgan javoblar	30	0-30
2.	Ma’ruza daftariga yozilgan ma’ruzalar uchun	3	0-3
3.	Ma’ruza darslaridagi faollik uchun	2	0-2
Jami ON ballari:		35	0-35

Talabalar JN dan to’playdigan ballarning namunaviy mezonlari

t/r	Ko'rsatkichlar	JN ballari	
		Maks. Ball	O'zlashtirish oralig'i
1	Har bir amaliy mashg'ulot topshirig'ini o'z vaqtida va sifatli bajarganlik uchun	24	0-24
2	Mustaqil ta'lim topshiriqlarining o'z vaqtida va sifatli bajarilishi. Mavzular bo'yicha uy vazifalarini bajarilish va o'zlashtirishi darajasi.	10	0-10
3	Amaliy mashg'ulot darslaridagi faollik uchun	1	0-1
Jami JN ballari:		35	0-35

“Xalq hunarmandchiligi” fanidan yakuniy nazorat “Yozma ish” shaklida belgilangan bo'lsa, u holda yakuniy nazorat 30 ballik “Yozma ish” variantlari asosida o'tkaziladi.

Agar yakuniy nazorat markazlashgan test asosida tashkil etilgan bo'lib, fan bo'yicha yakuniy nazorat “Yozma ish” shaklida belgilangan bo'lsa, u holda yakuniy nazorat quyidagi jadval asosida amalga oshiriladi.

t/r	Ko'rsatkichlar	Yakuniy nazorat ballari	
		Maks. Ball	O'zlashtirish oralig'i
1	Fan bo'yicha yakuniy yozma ish yoki test nazorati	30	0-30
Jami		30	0-30

Yakuniy nazoratda “Yozma ish”larni baholash mezonlari

Yakuniy nazorat “Yozma ish” shaklida amalga oshirilganda, sinov ko'p variantli usulda o'tkaziladi. Har bir variant 3 ta ma'ruzada mashg'ulotlarida o'tilgan mavzulardan va 2 ta mustaqil ta'lim mavzularidan iborat. Nazariy savollar fan bo'yicha tayanch so'zlar va iboralar asosida tuzilgan bo'lib, fanning barcha mavzularini o'z ichiga qamrab olgan.

Har bir nazariy savolga yozilgan javoblar bo'yicha o'zlashtirish ko'rsatkichi 0-6 ball oralig'ida baholanadi. Talaba maksimal 30 ball to'plashi mumkin.

Yozma sinov bo'yicha umumiy o'zlashtirish ko'rsatkichini aniqlash uchun variantda berilgan savollarning har biri uchun yozilgan javoblarga qo'yilgan o'zlashtirish ballari qo'shiladi va yig'indi talabaning yakuniy nazorat bo'yicha o'zlashtirish bali hisoblanadi.

Foydalaniladigan asosiy darslik va o'quv qo'llanmalar, elektron ta'lim resurslari hamda qo'shimcha adabiyotlar ro'yxati

Asosiy adabiyotlar:

1. Холматов Б.Қ. Композиция. Олий ўқув юртлари учун ўқув қўлланма. - Т.: “Iqtisod-moliya”, 2007, - 60 б.
2. Ғуломов К. Амалий санъат. Олий ўқув юртлари учун ўқув қўлланма. - Т.: “Iqtisod-moliya”, 2007. -88 б.
3. S.S. Bulatov, P.P. Shabaratonov, M.A. Rasulov. Naqqoshlik. Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma. – Т.: “Iqtisod-moliya”, 2010, - 368 b.
4. D. Jabborova. Zardo'zlik texnologiyasini o'qitish uslubiyoti. Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma. – Т.: “Bilim”, 2005, - 80 b.
5. Sh.X. Samiyeva. Kashta tikish texnologiyasi va ishlab chiqarish jihozlari. Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma.
6. SH. Djumanov, S. Sayfiddinov. Yog'ochga ishlov berish dastgohlari va asboblari. Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma. – Т.: “Iqtisod-moliya”, 2010. – 92 b.
7. N.R. Qayumov, S.S. Bulatov. Ashyolarga badiiy ishlov berish. Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma. – Т.: “Iqtisod-moliya”, 2010, - 248 b.
8. N.R. Qayumov. Dekorativ amaliy san'ati yo'nalishi bo'yicha ashyoshunoslik (badiiy ganch o'ymakorligi). Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma. – Т.: “Sharq”, 2007, - 64 b.

Qo'shimcha adabiyotlar:

1. Булатов С.С. Ўзбек миллий амалий безак санъати. – Т. “Меҳнат, 1991.
2. Bulatov S.S. Ganjkorlik, naqqoshlik va yog'och o'ymakorligi atamallari izohli lug'ati.
3. Amaliy san'at atamallari lug'ati.
4. O'zbekiston milliy ensiklopediyasi.

Elektron ta'lim resurslari:

1. www.google.uz
2. www.yandex.uz
3. www.ziyounet.uz

4. www.referat.uz
5. www.library.uz
6. www.kitob.uz
7. www.hunar.uz

1-ma'ruza. Kirish. Xalq hunarmandchili haqida umumiy ma'lumot.

Reja:

1. Fanning vazifalari.
2. Xalq hunarmandchilik san'atining tarixi.
3. Xalq hunarmandchilik san'atining rivojlanish bosqichlari.

O'zbek xalqining tarixi, madaniyat durdonalarini har tomonlama o'rganish va tahlil etish g'oyat muhimdir. "Bugun bizning oldimizda shunday tarixiy imkoniyat paydo bo'ldiki, - degan edi 1-Prezidentimiz I.A. Karimov, - biz bosib o'tgan yo'limizni tanqidiy baholab, milliy davlatchiligimiz negizlarini aniqlab, buyuk madaniyatimiz tomirlariga, qadimiy merosimiz tomirlariga qaytib, o'tmishdagi boy an'analarni yangi jamiyat qurilishiga tatbiq etmog'imiz kerak". Shu maqsadda, yoshlarga ta'lim-tarbiya berish jarayonida madaniyatimiz, qadriyatlarimiz va milliy san'at namunalaridan foydalanishga katta ahamiyat berilmoqda.

"Xalq hunarmandchiligi" fanining **asosiy maqsadi** – bo'lajak kasb ta'limi o'qituvchilarni o'z kasbining ustasi qilib tarbiyalash, ularga boy milliy - madaniy tariximizni chuqur o'rgatish, milliy qadriyatlarimiz, urf-odatlarimiz, an'analarimiz, xalq hunarmandchiligi tarmoqlarini qayta tiklash va rivojlantirish kabi masalalarni yoritib berishdir.

"Xalq hunarmandchiligi" fanining **vazifasi** – talabalarning ma'naviy olamini boyitish, badiiy didini shakllantirish, ruhiyatini tarbiyalashdir.

O'zbek xalqi amaliy san'ati kishilarni badiiy, axloqiy, umuminsoniy ruhda tarbiyalab, ularning dunyoqarashlarini shakllantirishda hamda madaniy saviyasini yuksaltirishda eng zarur manbalardan biri hisoblanadi.

Xalqning dekorativ amaliy san'atiga bo'lgan qiziqishining tobora ortib borayotganligi uning tarixiy madaniy roli, xalq xarakterining eng teran xususiyatlari, estetik qarashlari, didi, dunyoqarashi va talantini o'zida namoyon qilishi bilan belgilanadi.

Hozirda *hunarmandlar shahriga aylangan* Marg'ilon, Qo'qon, Rishton, Samarqand, Urgut, Qarshi, Termiz, Boysun, Buxoro, Gijduvon, Shaxrixon, Namangan va boshqa o'nlab tuman va qishloq markazlarining ishlab chiqarayotgan mahsulotlari o'zining noyobligi, chidamliligi va boshqa sifatlari bilan xalqimizning maishiy turmush madaniyatiga salmoqli hissa qo'shmoqda.

Amaliy san'at – xalqning turmush san'atidir. Uning eng muhim belgisi badiiy ijod bilan moddiy talabning chambarchas bog'langanligidir; badiiyat va amaliy zaruriyatning o'zaro uzviy bog'liqligi ularning g'oyaviy badiiy va ijodiy- amaliy mohiyatlarining birligini vujudga keltiradi. Amaliy san'at asarlarini shaklning maqsadga muvofiqligi hamda shakl va ta'sir birligi ajratib turadi.

O'zbek xalq amaliy san'ati qadimiyligi hamda boy madaniyati bilan butun dunyoga mashhurdir. Uning yer usti va tuproq ostidagi qismi ulkan bir tarixiy muzeydir. Samarqand, Buxoro, Xiva, Termiz, Toshkent, Farg'ona va boshqa shaharlardagi har bir tarixiy obida, har bir xalq amaliy bezak san'ati namunasi bobokalonlarimiz yaratgan barkamol, takrorlanmas, teran mazmunli va tarixiy bebaho san'at asarlari bo'lib jahon madaniyatining durdonalaridan bo'lgan badiiy va ma'naviy merosni tashkil etadi.

O'rta Osiyo amaliy san'ati qadimdan *me'morchilikning rivojlanishi* bilan chambarchas bog'liqdir. Bizning davrimizgacha saqlanib kelgan o'tmishning ulug'vor madaniy yodgorliklari — *Samarqandning Registon maydonidagi «Ulug'bek», «Sherdor» va «Tilla Kori» madrasalari, «Shohi zinda» va «Go'ri Amir» ansambl maqbaralari, Bibixonim masjidi, Buxorodagi «Ismoil Somoniy» maqbarasi, Kogon minorasi, Toshkentdagi «Ko'kaldosh» madrasasi, Shahrisabzdagi «Oqsaroy»* va boshqalar o'zining betakror ko'rinishi bilan dunyoga mashhurdir.

1870 yildan boshlab o'zbek hunarmandlarining ishlari xalqaro ko'rgazmalarda namoyish etila boshlandi. Jumladan, o'zbek hunarmand ustalarining ishlari jahon ko'rgazmalarida, ya'ni 1873 yilda Venada, 1878, 1900, 1910 yillarda Parijda, 1887 yilda Stokgolmda, 1888 yili Kopengagenda, 1983 yilda Chikagoda, 1902 yilda Glazgoda, 1907 yilda Bordoda, 1910 yilda Myunxenda, 1914 Berlinda va Londonda namoyish etilgan. 1913 yilda esa o'zbek hunarmand ustalari Rossiya hunarmandchilik sanoat ko'rgazmasida qatnashib, bronza medaliga sazovar bo'ldilar.

1918 yili Samarqanda badiiy maktab tashkil etildi. Unda o'quvchilar o'z qo'llari bilan yaratgan ishlarini maktab qo'rgazmalarida namoyish etdilar. 1920 yildan O'zbekistonda maktabdan tashqari muassasalar, chunonchi pionerlar uyi va saroylari, yosh texniklar stansiyalari ish boshladi. Bu to'garaklarga xalq amaliy san'ati ustalari jalb qilindilar. Xalq, amaliy san'ati turlari yog'och o'ymakorligi, kashtachilik, misgarlik, tasviriy san'at, naqqoshlik, tosh o'ymakorligi, ganch o'ymakorligi va shu singari to'garaklar ochilib, xalq ustalari san'at sirlarini yoshlarga o'rgata boshladilar.

1952 yili Toshkentdagi P.P. Benkov nomli Respublika badiiy bilim yurtida xalq amaliy san'ati bo'limi ochildi. Unda Davlat mukofoti laureati Usta Shirin Murodov, Usta Toshpo'lat Arslonqulovlar dars berdilar (ganch o'ymakorligidan).

Mamlakatimizda muzeylarni tashkil etilishi ham o'zbek xalq madaniyatini rivojlantirishda muhim bosqich bo'ldi. Muzeylarda xalqimizning hunarmandchilik buyumlarini to'plash, saqlash, o'rganish va tadqiqot ishlarini olib borish asosiy vazifa hisoblanadi.

1976 yilda Toshkentda Oybek nomidagi O'zbekiston xalqlari tarixi muzeyi tashkil etildi. Samarqandda xalq muzeyi va Farg'ona xalq muzeylari tashkil etildi, muzeylarda xalq hunarmandchilik buyumlari, asbob-uskunolari, ustalarimizning san'at asarlari to'plandi va namoyish etildi.

1978 yilda O'zbekistonning bir necha shaharlarida «Usto» xalq san'ati birlashmalari tashkil etildi. Birlashmaning tashkil etilishi xalq amaliy san'ati rivojlanishiga, ustalarning ijodiy mehnatini tashkil etish va tayyorlangan buyumlarni sotishda, hamda ustalarimizning shogirdlar tayyorlashida muhim rol o'ynaydi. Xalq amaliy san'ati ustalari qadimiy o'zbek milliy an'anasi asosida shu san'at turlari bo'yicha yoshlarni yig'ib brigadalar tuzib o'z hunarlarini shogirdlariga o'rgatib kelmoqdalar.

Hunar, hunarli, hunarmand tushunchalarining ma'nosi

<i>Hunar</i>	muayyan tayyorgarlikni talab etadigan va tirikchilik manbai bo'lgan ijodiy mehnat faoliyati.
<i>Hunarli</i>	biror xunarni puxta egallagan shaxs.
<i>Hunarmand</i>	biror hunar turi bilan shug'ullanuvchi usta.
<i>Hunarmandchilikning asosiy belgilari</i>	oddiy mehnat qurollari yordamida biror ishning bajarilishi va ishlab chiqarishning yakka tartibdaligidir.

Xalqning milliy an'analari talantli ustalar tomonidan avaylab saqlanib, qayta jonlantirilib va rivojlantirilib kelinmoqda. Ularning zamonaviy talabi va vazifalariga mos ravishda qo'llanilishi O'zbekistonda dekorativ-amaliy san'atining muvaffaqiyatli rivojining zaruriy omilidir.

Hunarmandchilik turlari **150 dan ziyod** sohaga ega bo'lgan - ganchkorlik, yog'och o'ymakorligi, savatchilik, pichoqchilik, misgarlik, zardo'zlik, bo'yrachilik, taqachilik, gilamdo'zlik, qulfozlik, tunkasozlik, kigiz bosish, suyak o'ymakorligi, kashtachilik, to'quvchilik, rixtgarlik, etikdo'zlik, toshtaroshlik kabi turlari bor.

Al-Xorazmiy, Abu Rayhon Beruniy, Abu Ali ibn Sino, Alisher Navoiy, Nosir Xisrav, Kamoliddin Behzod, Umar Xayyom, Bobur kabi jahonga mashhur olim, shoir va naqqoshlar amaliy bezak san'atiga yuksak baho berganlar. Jumladan, binolarni kishilar diqqatini o'ziga tortuvchi tabiatning go'zal manzaralariga monand naqshlar bilan bezashga chaqirganlar. Kishilarni esa go'zallik bilan yaqin do'st, birodar bo'lishga undaganlar. **Amir Temur** hamma shaharlarni chiroyli va ulug'vor qilishga intilib, tosh hamda g'ishtli yo'llar, keng, katta, ravon ko'chalar bunyod etgan. *Misgarlik, zargarlik, beshikchilik, pichoqchilik, bo'yrachilik, gilamdo'zlik* va boshqa rastalar qurdirgan.

O'rta Osiyoda qadimdan hunarmandchilik taraqqiy etib kelgan. Hunarmandlar xalqning ehtiyojidan kelib chiqib kerakli buyumlar yasaganlar. *Shahrixon, Urgut, Qo'qon, Marg'ilon, Chustda* hunarmandlar alohida-alohida mahalla bo'lib yashaganlar, ya'ni hunarmandlar qaysi kasb bilan shug'ullansalar, shu hunar nomi bilan mahalla nomi ham aytilgan. Chunonchi, zargarlik bilan shug'ullangan mahalla bo'lsa "*zargarlik mahallasi*", pichoqchilik bilan shug'ulansa "*pichoqchilik mahallasi*" deb yuritilgan. O'sha vaqtlarda *misgarlik, zargarlik, bo'yrachilik, tandirchilik, sandiqchilik, pichoqchilik, aravasozlik, kulolchilik, toshtaroshlik, savatchilik mahallalari mavjud bo'lgan.*

O'zbek xalq amaliy bezak san'atining eng rivojlangan turlaridan biri *naqqoshlikdir*. Qadimdan, Xorazm, So'g'd, Baqtriya va boshqa viloyatlarda naqsh san'ati ravnaq topgan. IX-X asrlarda O'rta Osiyoda naqqoshlik san'ati avj olib yuqori cho'qqiga ko'tarildi. Arxitekturada g'isht qalab, naqsh solish rivojlandi, binolarning ichki tomoniga ganch, yog'och o'ymakorligini qo'llash yuksak darajada rivoj topdi.

XVIII asr oxiri va XIX asrlarda Qo'qon, Farg'ona, Buxoro shaharlarida yetuk namoyondalar qatori xalq ustalari yetishib chiqdi. ***Misgarlik, naqqoshlik, ganchkorlik va boshqa san'at turlari rivojlana boshladi.***

XIX asrga kelib Buxoro, Nurota, Shahrisabz, Samarqand, Jizzax, Toshkent, Piskent, Farg'ona kabi katta-katta ***badiiy kashtado'zlik, zardo'zlik*** markazlari bunyodga keldi. Shuni aytib o'tish kerakki, kashtachilik san'ati butunlay ayollarga xos edi.

O'zbekistonda ***badiiy kulolchilik*** xalq an'analarga asoslangan holda haligacha yashab, ijodiy rivojlanib kelmoqda.

Misgarlik buyumlari qadimdan mahalliy aholi orasida mashhur bo'lgan. Ular ro'zg'or asbobi bo'lishdan tashqari, ***misgarning san'ati*** tufayli shkaf va tokchalarga qo'yilib, turar joylarni bezash vazifasini ham o'tagan. Qadim zamonlardan buyon davom etib kelayotgan miskarlik san'atida o'ziga xos shakl hamda amaliy va tasviriy usullar bilan ifodalanadigan mahalliy uslublar vujudga kelgan.

Xiva ustalari ko'pincha serziynat, noyob ***pichoqlar*** yasashadi. Xiva pichoqlari gul bandidan to po'lat tig'ining uchigacha serbar hoshiyaday boy kandakori naqshlar bilan bezatilgan bo'ladi.

O'zbekistonda ham ***gilam to'qish*** an'analari nihoyatda qadimiydir, ular ko'plab ajdodlar mehnati va ijodiy izlanishlarining mahsulidir. Asosan, O'zbekistonning qishloq joylarida, uyda ishlaydigan ko'plab chevar xotin-qizlar qo'lidan chiqqan gilamlar ham badiiy, ham yasalish jihatidan mukammaldir.

Xalq san'atining nihoyatda rivoj topgan, bizning davrimizgacha o'z ahamiyatini saqlab qolgan va hozirgi zamon ustalari ijodida yanada rivoj topgan turlaridan biri barcha joylarda tarqalgan va qadim zamonlardan buyon boy an'analarga ega bo'lgan ***zargarlik san'atidir.*** Qadimiy zargarlik bezaklari kiyim-kechak, ayniqsa, ayollar kiyimining eng muhim badiiy

zeb-ziynatlaridan biri bo'lib, bu kiyimlarning bichimi va shakli bilan uzviy bog'langan, rangi, shakli va vazifasi bilan hamohang bo'lgan.

Mustaqillik yillari respublikamizning deyarli barcha amaliy san'at markazlari, yangidan tashkil etilgan firma hamda qo'shma korxonalarining ijodkor kosib va hunarmand ustalari tomonidan xalq san'atining kashtado'zlik, gilamchilik, ganch o'ymakorligi, zagarlik kabi o'nlab turlari rivojlanib kelmoqda.

Xulosa qilib aytganda hunarmandchilik Sharq xalqlarining qadimiy qadriyati bo'lib, u asrlar davomida ma'naviyati, o'y-xayollari orzu-istaklarini o'zida ifodalab kelayotgan san'at hisoblanadi. Uning o'ziga xos milliylik xususiyatlari, ta'limiy-tarbiyaviy imkoniyatlari, usta-shogird an'analari o'rtasidagi odob-axloq mezon, madaniyati, yosh avlodda hunarmandchilik kasbiga mehr-muhabbatini o'stirishda muhim ahamiyatga egadir.

Milliy xunarmandchilik hamda amaliy san'atini yanada taraqqiy ettirish borasida O'zbekiston Respublikasi hukumati, muhtaram Prezidentimiz Islom Karimov doimiy g'amxo'rlik qilib kelmoqdalar. Bu borada birqancha davlat manfaatiga molik bo'lgan Farmon va Qarorlar joriy etildi. Jumladan, O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 27 sentyabr 1996 yildagi "Ma'naviyat va ma'rifat" jamoatchilik markazi huzuridagi "Oltin meros" xalqaro xayriya jamg'armasini qo'llab-quvvatlash to'g'risida"gi Qarorida "...o'tmish madaniyatimizga oid qadimiy qo'lyozmalar, tarixiy hujjatlar, xalq hunarmandchiligi, amaliy san'at namunalari va tarixiy, madaniy qimmatga molik boshqa yodgorliklarni mamlakatimizda, xorijda izlab topish va o'rganish, ulardan ulkan merosimizning uzviy qismi sifatida foydalanish" kabi ko'rsatmalar berilgan. Shunday ekan hozirgi kun vazifalaridan biri - milliy hunarmandchilik, amaliy san'at sohasidagi ijodiyotni yanada takomillashtirish, uni jahon halqlarining e'tiboriga molik ravishda taraqqiy ettirishdir. Har bir xalq kelajak avlodlarga o'zidan qoldirgan takrorlanmas hunarlari bilan qadrlangan.

Nazorat uchun savollar:

1. «Xalq hunarmandchiligi» fanining maqsad va vazifalari qanday?
2. Xalq hunarmandchiligi tarixi haqida gapirib bering.
3. Hunarmandchilikning asosiy belgilari?
3. O'zbek milliy hunarmandchiligini rivojlanish bosqichlarini aytib bering.
4. Xalq hunarmandchiligining yoshlarning tarbiyalashda ahamiyati?
5. Qaysi davrda xalq amaliy san'ati, hunarmandchiligi yuksak darajada rivoj topdi?

2-ma'ruza. O'zbek milliy xalq hunarmandchiligi turlari.

Reja:

1. Xalq hunarmandchilik turlari.
2. Xalq hunarmandchilik tarixi, rivojlanish bosqichlari
3. Xalq hunarmandchiligining hozirgi vaqtdagi imkoniyatlari.

Xalq hunarmandchiligi har bir xalqning, jumladan, o'zbek xalqining paydo bo'lishi, shakllanishi, tarixiy rivojlanishi, milliy qadriyatlarini ifodalaydigan soha bo'lib xizmat qila oladigan ma'naviy, moddiy, madaniy merosi hisoblanadi. Shuning uchun yoshlarga, maktab o'quvchilariga xalq hunarmandchiligiga oid ishlarni o'rgatish ularni ma'naviy tomondan tarbiyalashda, o'z xalqining hunarmandchiligi, urf-odatlar, asriy milliy qadriyatlari bilan tanishtirishda va kasb-hunarga yo'naltirishda katta ahamiyatga egadir. Xalq hunarmandchiligi *naqqoshlik, ganchkorlik, zargarlik, yog'och o'ymakorligi, metal o'ymakorligi, kashtachilik, ko'nychilik, pazandachilik, yog'ochlarni kuydirib ishlash, kulolchilik, kosibchilik, mahsido'zlik, sangtaroshlik, temirchilik, pichoqchilik, anjomsozlik, qulfozlik, misgarlik, ignasozlik* kabi 150 dan ziyod sohaga ega bo'lib, o'zida mehnat va kasb ta'limining ko'pgina xususiyatlari -amaliyligi, ijodiyliigi, milliyliigi, mahalliy xomashyolarni topish va ta'mirlash qulayliigi, o'g'il va qiz bolalar mehnatining o'ziga xosliigi, shahar va qishloq maktabini uyg'unlashtira olishi, asosiy hollarda murakkab qurilmalar, uskunalar, asboblar va stanoklar talab qilmasliigi; mashg'ulotlarni tashkil etishning soddaligi bilan ajralib turadi. Natijada bu sohani yetarlicha o'rgangan, ma'lum kasblarni egallagan yoshlarning ishsiz qolmasliklari, mehnat bozorining raqqabatbardoshliigi bilan alohida e'tiborga molikdir. Xalq hunarmanchiligi san'ati milliy qadriyatlarni va an'alarini izchil o'rganish, rivojlantirish hamda takomillashtirgan holda boyitib borish malaka va ko'nikmalariga asoslanadi. Darhaqiqat "Ta'lim to'g'risida"gi qonunda: "Umumiy ta'lim uzluksiz ta'lim tizimida asosiy bo'g'in bo'lib, ta'lim oluvchilarni ilmiy bilim, mehnat va boshlang'ich kasb-kor ko'nikmalarini, ishbilarmonlik asoslarini egallashlari, shuningdek, ijodiy qobiliyatlarini va ma'naviy fazilatlarini rivojlantirishni ta'minlaydi," - deb ta'kidlangan.

Xalq hunarmanchiligi yoshlarning tafakkuri, tasavvuri, estetik didi, epchilligi kabi sifatlarini shakllantirishga yordam beradi. Zero, bu sifat va fazilatlar yosh avlodni har tomonlama rivojlantirishga samarali ta'sir ko'rsatadi. Shularni hisobga olgari holda keyingi yillarda mamlakatimizda xalq amaliy san'atining bir necha o'nlab turlari rivojlantirilmoqda. Qadimiy yodgorliklarni saqlash, ularni qayta tiklash, ta'mirlash ishlariga keng yo'l ochib berilmoqda. Jumladan,

Samarqand, Buxoro, Xiva, Qo'qon va Toshkentdagi obidalar qayta tiklanmoqda, ularni tiklashga xalq ustalari jalb etilib, ustalar o'z shogirdlari bilan birgalikda obidalarga sayqal berishmoqda.

Naqqoshlik san'ati ancha rivojlantirilib, turli xil zamonaviy binolarga zeb berish ishlarida keng qo'llanilmoqda. Naqqoshlik namunalarini, ayniqsa, choyxona, oshxona, hammom va madaniyat saroylarida ko'rish mumkin. Bunday yangi binolarni ko'rib ko'zimiz quvonchga, dilimiz zavq-shavqqa to'ladi.

Ganch quyish va gul solish hunari o'zbek xalq san'atida katta o'rin tutadi. Issiq kunlarda oppoq sathli ganchli devor xonani sovuq tutadi, biroq bezagini ko'zdan kechirsangiz, o'sha oppoq va nafis bezaklar qalbingizni isitadi. Xalq ustalari, ganch tili bilan inson his-tuyg'ularining butun ehtirosini ifodalash mumkin, deb hisoblaydilar. Darhaqiqat, xonadagi ganch o'ymakorligi, jihoz yoki naqsh uyni jonlantirib yuboradi.

O'zbekiston xalq amaliy san'atining juda keng tarqalgan turlaridan biri *kulolchilik*dir. Milliy tovoq, bejirim kosalar, piyola, nafis ko'zava vazalarga bugungi kunda ham talab katta, ayniqsa, ular sayyohlar nazarini o'ziga jalb qilmoqda.

Kandakorlik san'ati metallarga badiiy ishlov berishning qiziqarli, o'ziga xos tarmog'i hisoblanadi. Misdan ishlangan buyumlar turmushda san'at namunalari sifatida keng foylanilmoqda.

O'zbekistonda Mustaqillik e'lon qilinishi bilanoq odamlarga munosib turmush va mehnat qilish sharoitlarini yaratishga, xalq farovonligini oshirishga, ijtimoiy adolat tamoyillarini qaror toptirishga, o'ziga kelayotgan yosh avlodni insonparvarlik ruhida tarbiyalashga katta e'tibor qaratildi. Hozirgi sharoitda yoshlarning mehnat va kasb tayyorgarligi muhim ijtimoiy vazifa bo'lib, bu soha nazariyotchilari va amaliyotchilari, pedagog olimlar, o'qituvchi, tarbiyachi, murabbiy va ustalar yoshlarga xalq hunarmandchiligining turli qirralarini o'rgatishi, ularni shu yo'nalishlardagi kasblarni egallashga tayyorlashi hunarmandchiligimizni rivojlantirishga, taraqqiy ettirishga va shu orqali jahon madaniyati xazinasiga munosib hissa bo'lib qo'shishga olib keladi.

Milliy urf-odatlar, an'analar xalqlarning yashash sharoiti milliy xususiyatlarni o'zida jamlab, ming yillar davomida hayot de'v atalmish murakkab sinovlardan o'tib, xalqning o'ziga xos tuzugi - qonuni darajasiga ko'tarilgan. Mustaqillik sharofati bilan bugunga kelib ajdodlarimizdan qolgan bebaho merosni o'rganish, amaliyotga tatbiq etishga shart-sharoit yaratildi, Hozirgi davrda ta'lim-tarbiya ishini takomillashtirish, milliyashtirish, jahon andozalariga mos keladigan pog'onaga ko'tarishda boy, milliy-madaniy merosimizga, milliy va umuminsoniy qadriyatlarga, yangi davrning yangi talablariga alohida ahamiyat berish kerak. Bu esa eng avvalo: zamonaviy ta'lim-tarbiya shakllari, vositalari va usullaridan keng ko'lamda foydalana oluvchi yuqori malakali o'qituvchilar tayyorlashni taqozo etadi. Ta'kidlash kerakki, ta'lim-tarbiyani bir-biridan ajratish mumkin emas. Ta'lim-tarbiyaviy tadbirlarni tashkil etishni ma'lum kasb-hunarga yo'naltirilganligi, tabiiyki, o'quvchilarda mehnatga muhabbat hissi o'z-o'zidan tarkib topgan bo'lmaydi. U oilada o'tonaning yoki boshqa katta yoshdagi kishilarning shaxsiy namuna ko'rsatishi, keyinchalik ta'lim-tarbiya maskanlarida o'tkaziladigan mehnat ta'limiga oid mashg'ulotlarda insoniyat jamiyati to'plagan mehnatsevarlik an'analarini o'rganish orqali tarkib topadi. Bir so'z bilan aytganda mehnat ta'limining asosiy maqsadi - o'quvchilarning hayotdan olgan bilimi va tajribalarini aniq ishlab chiqarish mazmuniga ega masalalarning yechimini topish yo'li bilan boshlang'ich kasb-hunar sirlarini tarkib toptirishga qaratishdan iborat.

Xalq hunarmandchiligi moddiy madaniyatimizning eng qadimiy va muhim turlaridan hisoblanadi va tasviriy hamda amaliy san'atining ko'pdan-ko'p sohalari bilan uyg'unlashib ketadi. Ammo tasviriy va amaliy san'at, buyumlarga badiiy ishlov berish jarayoni hamda xalq hunarmandchiligining o'ziga xosligi, yo'llari, xususiyatlari bir-biridan farqlanadi. Shuning uchun moddiy madaniyatning, madaniyatning ushbu sohalariga oid mavjud ta'riflarini keltirib, taqqoslab o'tish o'rinlidir.

Tasviriy san'at - san'at turi bo'lib, rassomlik, grafika, haykaltaroshlik va foto san'ati sohalarini o'z ichiga oladi. Tasviriy san'at real borliqni ko'rgazmali obrazlarda, mavjud predmetlarni ularning tabiiy shakli, o'rnini bo'lishini o'ziga o'xshatib, umumlashtirib va tipiklashtirib ifodalaydi.

Amaliy bezakchilik san'ati — tasviriy san'atning eng qadimgi turlaridan biri bo'lib, materialga berilgan - bezak texnikasiga qarab farqlanadi. Xalq turmush madaniyatini xarakterlaydi. Amaliy bezak san'ati buyumlarining badiiyligi shu buyumlarining amaliy funksiyasi bilan bog'liq.

Hunarmandchilik - hunarmand, har xil oddiy mehnat qurollari yordamida xom ashyodan turli mahsulotlar tayyorlanadigan ishlab chiqarish, shunday mahsulotlar tayyorlanadigan kasblarning umumiy nomi. Bora-bora kulolchilik, duradgorlik, temirchilik, misgarlik, zargarlik, binokorlik, haykaltaroshlik, o'ymakorlik, toshtaroshlik, ko'nchilik, pichoqchilik, do'ppichilik va boshqalar ajrala borgan. Demak yuqoridagi ta'riflardan ko'rinib turibdiki, xalq hunarmandchiligining mohiyati, mazmuni, tuzilishi, xususiyati o'ziga xosdir. Respublikamizda mavjud bo'lgan xalq hunarmandchiligining Toshkent, Samarqand, Buxoro, Nukus, Xiva, Termiz, Urganch, Namangan, Andijon, Farg'ona, Chust, Shahrisabz va boshqa markazlarining ta'limiy-tarbiyaviy imkoniyatlari beqiyos bo'lib, o'ziga xosligi jihatidan bir-biridan ajralib turadi.

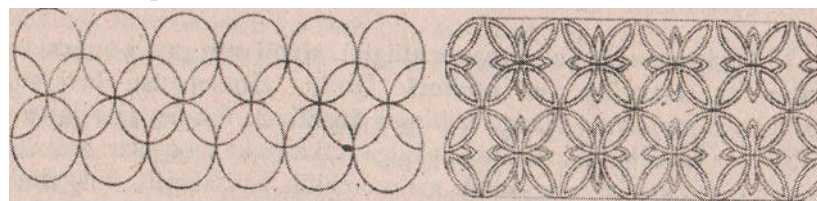
O'zbek xalqining shakillanishi tarixi bilan uyg'unlashib ketgan xalq hunarmandchiligining o'nlab turlari bo'lishiga qaramasdan, hozirgi zamon ta'lim - tarbiya tizimida ulardan deyarli foydalanmasdan kelish hollari ham mavjud, bu esa mehnat va kasbga yo'naltirishda ta'lim tizimining milliy, mahalliy, etnik, tarixiy xususiyatlardan ajralib qolishiga sabab bo'ladi. Shuning uchun ham hozirgi kunda bu o'zbek milliy an'analarimizni qayta tiklash eng muhim vazifalardan biri bo'lib kelmoqda. Dunyoda har qanday hunar bo'lmasin, albatta, uning ustalari va uning shogirdlari bo'ladi. Naqqoshlik,

ganchkorlik, misgarlik, pichoqchilik, bo'yrachilik, gilamdo'zlik, zardo'zlik, yog'och o'ymakorlik, savatchi, temirchi, suyak o'ymakor, sangtarosh, chitgar, zargar va boshqa hunar ustalari bor. Milliy hunarmandchilikni rivojlantirishga katta e'tibor berilayotgan hozirgi bir paytda o'zbek milliy an'analarimiz asosida ustozlar shogirdlariga o'z hunarlarini o'rgatib kelmoqdalar. Har bir hunar qadimdan muqaddas hisoblangan bo'lib, ular hurmatlab, e'zozlab kelingan. Ota -bobolarimiz tomonidan ustoz va shogirdlar uchun o'ziga xos odob-axloq me'yorlari, maxsus tartib-qoidalar, urf-odatlar, muomala madaniyati, irimlar, duolar, milliy an'analar ishlab chiqilgan bo'lib, ularga qat'iy rioya qilingan.

Qadim zamonlardan beri ota-bobolarimiz insoniyat vujudga keltirgan kashfiyot, ilm-fan cho'qqilarini egallab, o'z hunarlarini avlodidan-avlodga o'tkazib kelmoqdalar. Masalan, yog'och o'ymakorligi, naqqoshlik, me'morchilik, kandakorlik, kulolchilik, pichoqchilik, zargarlik, kashtachilik, zardo'zlik, gilamchilik, do'ppido'zlik, quroqchilik, savatchilik va boshqalar. Bu borada, har bir usta o'zi yashab, ijod etgan yerdagi badiiy an'analarning o'ziga xos tomonlarini o'zida aks ettiradi. Masalan, **xivalik** xalq ustalari yog'ochni o'yib naqsh ishlashda yog'ochning tabiiyligini saqlab qolganlar, **buxorolik** ustalar esa naqsh o'yib ishlangan buyumlarni jim-jimador qilib, uni oltinsimon va kumushsimon ranglar bilan bo'yaganlar. **Qo'qonlik** xalq ustalari yog'ochni o'yib naqsh solishda uni o'rta chuqurlikda o'yganlar, **Toshkent** xalq ustalari taxta yuzasidagi naqshlarni zaminsiz, chiziqlar orqali bajarganlar va hoshiya naqshlarini ko'p ishlatganlar, **Marg'ilon** ustalari o'ymakorlik ishlarining zaminini o'ta chuqur o'yganlar. Hozirgi paytda yog'och o'ymakorligi me'morchilik bilan bir qatorda ro'zg'or buyumlariga bezak berishda ham keng qo'llanilmoqda. O'zbekistonda ishlatiladigan o'yma naqshlarning chuqurligi 2 mm dan 15 mm gacha boradi.

Toshkent, Buxoro, Qo'qon, Samarqand o'ymakor ustalari buyumlarning o'yilgan zaminini chekma uslubida maxsus chekich iskana qalam bilan chakichlab chiqadilar. **Xiva** ustalari naqsh zaminini chakichlamasdan tekisligicha qoldiradilar. Ular o'yib tayyorlangan buyumlarning yuziga qizdirilgan chigit yog'i surtadilar. Bunda buyumning namga va issiq-sovuqqa chidamliligi oshadi. Ikkinchidan chigit yog'i naqsh yuzini qoramtir qilib ko'rsatadi. **Toshkent, Qo'qon** va **Samarqand** ustalari esa tayyor buyumlarni maxsus lok bilan loklaydilar.

Yog'och o'ymakor ustalar qadimdan uch uslub asosida yog'ochlarga bezak berganlar. Bular **bag'dodi, islmiy va pargoridir**. Bu uslublardan yana biri **girihi** islmiydir. Agar islmiy naqshlar sirkul yordamida bajarilsa, pargor islmiy, aylana islmiy deb ataladi (1-2-rasm). Bu o'ymakorlik turini ustalar "o'ymali pargori" va "o'yma pargor bilan" deb nomlaydilar. O'zbekistonda pargori uslubi ustalaridan T.Ayubxo'jayev, A.Tursunboyev, Xaydar Najmiddinov, Qodirjon Haydarov, Sulaymon Xo'jayev, Ortiq Fayzullayev, Abduvosiq Saydaliyev, Botir G'aniyev va boshqalarning pargori uslubidagi ishlari elga manzur bo'lib kelmoqda.



1-rasm

2-rasm

Abdullayev, Ziyodulla Yusupov, Umar Tohirov, Mirvohid Usmonov kabi qator yetuk ustalar faoliyat olib borishadi.

Buxoro ganchkorlik maktabi san'atining eng rivojlangan joyi va o'chog'i hisoblanadi. Zero bu san'at o'yma ganchlarning yirik hamda o'ziga xos mayinligi, jozibadorligi va boshqa tomonlari bilan ajralib turadi. Buxoro ganchkorlik maktabining eng yirik namoyondalaridan biri akademik Usta Shirin Murodovdir. Buxoro ganchkorlik maktabi namoyondalari Usta Safar, Usta Adis, Usta Savri, Usta Islom, Usta Ikrom, Usta Jo'ra, Usta Qurbon Yuldoshyev, Usta Ibrohim Hafizov, Usta Nazrullo, Usta Hayot Npsirov va boshqalardir.

Hunarmandlar qadimdan bir-birlari bilan birikib bir mahallada yashaganlar, Shuning uchun mahallalarning nomi ko'pchilik qaysi hunar bilan shug'ullansa shu nom bilan yuritilgan. Masalan, zargarlik bilan shug'ullansa zargarlik (zargaron), misgarlik bilan shug'ullansa misgarlik (misgaron) mahallasi deb yuritilgan va h.

Samarqandda o'rta asrlarda mashhur Registon maydoni yaqinida nodir metallarga badiiy ishlov beruvchi xalq ustalari mahallasi -"Zargaron" mavjud bo'lib, maxsus hovlilarda ustalar o'zlari tayyorlagan noyob san'at asarlarini va buyurtmalarini sotib hayot kechirganlar.

Buxorodagi Misgaron va Zargaron savdo rastalari ham metallga badiiy ishlov berish san'atining hamda metallga badiiy ishlov berish asosida rivojlangan milliy hunarmandchilik kasblarini O'rta Osiyoda qadimdan rivojlanib kelayotganligining isbotidir. Hozirgi davrda ham O'zbekistonda metallga badiiy ishlov berish kasblari, ayniqsa, pichoqchilik, kandakorlik, misgarlik keng rivoj topgan. Buxoro va Xiva shaharlarida ishlab turgan xalq amaliy san'ati maktablarida o'quvchilarga bu kasblar o'rgatilib kelinmoqda.

Buxoroda "So'fikordgar" qishlog'ining nomi hali ham saqlanib qolgan. U yerda hozir ham pichoqsozlar avlodi yashaydt. O'rta Osiyo hududidagi viloyatlarda bunday mahallalar ko'p bo'lgan. Pichoqdan kesuvchi asbob tariqasida ko'pincha foydalanilsa, qadimda O'rta Osiyoda erkaklarning ish quroli, bezagi tariqasida foydalanilgan. Pichopqlarni badiiy bezash ham katta rol o'ynagan. Shuning uchun ham Sharq madaniyatining eng yaxshi an'alarini qayta tiklash va o'zlashtirish natijasida mamlakatimiz pichoqsozlari milliy pichoqni san'at darajasiga ko'targanlar. Bugungi kunda yurtimizning turli viloyatlarida tashkil etilgan maktablarda usta hunarmandlar tomonidan ko'plab buyumlar ishlab chiqarilmoqda. Toshkentlik ustalardan usta Mo'min, Abduqori, Jamila Saidova, Yusufjon va qizi Zebinisolar, buxorolik ustalardan Shodi Muhammad Barotboy, usta Sharif, Salohiddin, Hakim Buxoriy, Olim Abdusalomovlar,

qo'qonlik ustalardan Mulla Xoliq, usta mussavir Kashg'ariy, Foriq Xoliqov, Lutfulla Fozilov, Oynisabibi, Sobirabibilar, samarqandlik ustalardan usta Ahmad, Salim misgar, usta Oxunjon, Karim G'ofurov, Karim Ahmedov kabi ustalarning metallarga ishlov berish orqali tayyorlagan buyumlari hozirgacha saqlanib va foydalanib kelinmoqda.

Qorasuv, Chust, Xiva, Shahrixon, Qo'qon Farg'ona vodiysi, Samarqand, Buxoro, Toshkent, Xorazm, Qashqadaryo, Surxondaryo qadimdan **pichoqchilik** markazlari bo'lib, ular o'zining ishlash texnologiyasi, shakli, katta-kichikligi va bezaklari bilan bir-biridan tubdan farq qilgan.

O'zbek xalq amaliy bezak san'atining eng keng tarqalgan turlaridan yana bin **kandakorlikdir**. Kandakorlik deganda metallardan yasalgan badiiy buyumlarga o'yib yoki bo'rtiq qilib naqsh ishlash tushuniladi. Savdo-sotiqda qadimdan kandakorlik buyumlariga talab katta bo'lgan.

O'zbek xalq amaliy san'ati turlari ichida zeb-ziynat san'ati bo'lmish **zargarlik** alohida o'rin egallaydi. Qo'qonda katta shuhrat qozongan zargar ustalardan usta Mahmud, usta Omon hoji Maraximov, X.Najmiddinovlar, Namanganda usta Niyoz Oxun, Andijonda usta Oybergan, X.Otaboyev, Toshkentda S.Bobojonov, Oxun Bobojonov, usta Samihiddin, A.Shoislomov, usta Mirxalil, Urganchda M.Abdullayev, Samarqandda X.Yuldashev, I.Kolimboyev, V.Xafizov va boshqalarning mehnati zargarlik kasbining rivojlanishida juda katta hisoblanadi.

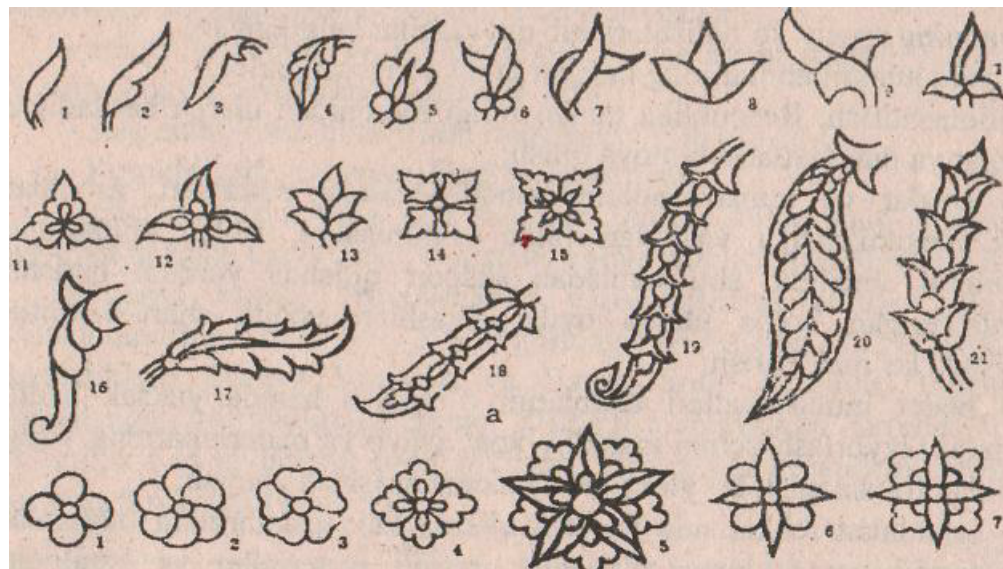
O'zbek milliy **kashtado'zlik** xalq hunarmandchilik san'atining eng qadimiy turlaridan bo'lib, u xalqning o'z turmushini go'zal qilish istagi natijasida yuzaga kelgan. Kashta kiyimlar va buyumlarni bezashda hamda ro'zg'or bezak buyumlari tayyorlashda qadimdan qo'llanilgan.

Kashtachiligimiz san'ati nafaqat mamlakatimizda, balki chet ellarda ham shuhrat qozongan. O'zbek chevar ustalari qo'llari bilan tikilgan kirpich, so'zana, zardevor, gulko'rpa, choyshab kabilar Fransiya, Italiya, Yaponiya, Germaniya, Belgiya, Amerika, Hindiston kabi horijiy mamlakatlarda shuningdek, Respublikamizning Farg'ona vodiysida faqat xonadonlarda emas, balki amaliy san'at muzeylarida ko'p namunalari to'planib, doimiy ekspozitsiyaga aylanib qolgan.

Kashtado'zlikning yirik namoyandalaridan andijonlik rassom kashtado'z X.Nazarov, samarqandlik kashtado'z Usmon Shokirov, toshkentlik kashtado'z va chizmakash Xayri Sobirovalar kashta buyumlariga yangi turli xil naqsh kompozitsiya va tikish usullarini yaratdilar. X.Sobirova onasi Zaxira Mirxoliqovadan qo'lda, mashinada tikish sirlarini va chizmachilikni o'rgandi. X.Sobirova 15 yoshidan boshlab onasining kashtado'zlik hunarini davom ettirib, ko'plab shogirdlar yetishtirishda o'z hissasini qo'shgan.

O'zbek kashtachiligida iroqi, ilma, yorma, bosma, xamdo'zi, chamak, chinda xayol, baxya choklari keng tarqalgan. Turli joylardagi badiiy kashtalarda choklar turlicha tikiladi. Chunonchi, Toshkentda ko'proq bosma choki, Shahrisabzda yo'rma, kandaxayol, iroqi, Buxoro, Samarqand, Nurotada yo'rma choki bilan tikiladi.

Kashtado'z ustalar tabiatdagi gul, barg, novda, g'uncha, qush va boshqalarning tuzilishini, o'sish qonun-qoidalarini, ko'rinishini sinchiklab o'rganib, ulardan turli naqsh kompozitsiyalar ishlash uchun har xil elementlarni o'zlashtirib olganlar. Masalan gulni o'zlashtirib, uning go'zalligini qaysi holatdagi ko'rinishini tasvirlashni izlab topadi. O'simliksimon naqshlar "Islimiy gullar" deb ataladi. Islimiy gullar o'z navbatida, ikki tomonga ulanadigan ko'rinishda bo'ladi.



3-rasm. O'simliksimon naqsh elementlari

O'zbek kashtalarida o'simliksimon, geometrik hamda gul naqshlari ko'p bo'lsa, rus kashtachiligida geometrik, o'simliksimon shakllar, gullar, qush va mevalar ko'p tasvirlanadi, qozoq va qirg'iz kashtachiligida esa ko'proq hayvonlar, shox va tuyoqlarni eslatuvchi elementlar tasvirlanadi.

Nazorat uchun savollar:

1. Tarixiy voqealar xalq hunarmandchiligi shakllanishiga qay darajada ta'sir etadi?
2. Vatanimiz hududida shakllangan xalq hunarmandchiligi turlari haqida ma'lumot bering.
3. Milliy xalq hunarmandchilik turlari haqida ma'lumot bering.
4. Xalq hunarmandchilik namunalari va ularning qo'llanilish sohasi haqida ma'lumot bering.
5. Vatanimiz hududidagi hunarmandchilik maktablarining bir-biridan farqi?
6. Kashtachilikda uchraydigan chok turlar haqida ma'lumot bering.
7. O'zbek kashtachiligida qo'llaniladigan naqsh turlari?

8. Boshqa xalqlarning kashtachilik san'atida uchraydigan naqsh turlari?

3-ma'ruza. O'zbek milliy xalq hunarmandchilik turlaridan zardo'zlik san'ati.

Reja:

1. Zardo'zlik san'ati tarixi,
2. Zardo'zlik san'atining rivojlanish bosqichlari
3. Zardo'zlik san'atining hozirgi ahvoli va imkoniyatlari.

Zardo'zlikning vatani qadimgi Yunoniston bo'lib, bu yerda zodagonlar zar, ipak va jun ip qo'shib to'qilgan kashtali naqshlar tushirilgan kiyimlar kiyishgan. Demak, zar, ipak va jun ip qo'shib to'qilgan kashta — zardo'zlikning ibtidoiy ko'rinishlaridan biri bo'lgan.

Keyinchalik Rim imperiyasi tomonidan bosib olingan qadimgi Misr hamda Bobilda ham zardo'zlik rivojlana boshlaydi. Ayniqsa, Qadimgi Bobil (Vavilion) o'zining kashtali qimmatbaho matolari bilan dunyoga mashhur bo'lgan. Bu yerda kashtachilarni «sidon cho'rilar» deb atashgan. Bobil podsholari va asilzodalarining kiyimlari ham geometrik naqshli kashtalar bilan kashtalangan bo'lib, ularga quyma gulli oltin plastinkalar kiritilgan.

Keyinroq zardo'zlik Qadimgi Bobil bilan yaqin aloqada bo'lgan Eron podsholigi saroyida ham rivojlana boshlaydi. Eron shohlari hamda asilzodalarining kiyimlari ham oltin iplar bilan tikilgan bezaklar va qimmatbaho toshlar bilan naqshlana boshlagan.

Asilzodalar hayotida muhim o'rin egallay boshlagan zardo'zlik Eron orqali asta-sekin Afg'oniston, Hindiston, Xitoy va ularga qo'shni bo'lgan O'rta Osiyo mamlakatlariga tarqala boshlaydi. Har bir mamlakatda u o'ziga xos tarzda shakllanadi va taraqqiy etadi.

Biz zardo'zlik tarixiga nazar tashlar ekanmiz, zardo'zlik buyumlari tarixiy taraqqiyotda ma'lum vazifalarni bajarganligini ko'ramiz. Tarixiy shart-sharoit va jamiyat tuzumlarining o'zgarishi uning tarixiy vazifalarining ham o'zgarib turishiga olib kelgan. Ana shu o'zgarishlarga qarab biz zardo'zlikning O'rta Osiyodagi, asosan, mamlakatimiz hududidagi tarixiy taraqqiyotini quyidagi bosqichlarga ajratib o'rganishimiz mumkin:

1.XX asrning 20-yillarigacha bo'lgan davr. Bu davrning o'ziga xos xususiyati shundaki, zardo'zlik shakllanganidan boshlab O'rta Osiyo o'lkalarida ham podsho va saroy a'yonlarini oddiy xalqdan ajratib turishga, shu bilan ana shu oddiy xalq go'zal g'oyalar bulog'i ekanligini eslatib turishga xizmat qilgan.

2.XX asrning 20-yillaridan — XX asrning 90- yillarigacha bo'lgan davr. Bu davrda zardo'zlik xalqni mustamlakachilardan ajratib ko'rsatishga va uning yuksak madaniyati mavjudligini eslatib turishga xizmat qilgan.

3.XX asrning 90-yillaridan keyingi davr. Bu davr zardo'zligi mustaqil o'zbek xalqining o'ziga xosligini jahonga tanitishda katta hissa qo'shdi va qo'shmoqda.

XX asrning 20-yillarigacha bo'lgan davr. Arxeologlar ajdodlarimizning yer qatlamlari ostida qolib ketgan qadimiy yashash manzillarini va qabrlarini o'rganib, ular I—II asrlardayoq zarbof kiyimlar va zardo'zi buyumlardan foydalanishganligini aniqlashgan. O'sha davrlarda zar iplar, bezaklar faqat qimmatbaho sof metall va toshlardan tayyorlangan. Ularning kimyoviy turg'unligi sabab, ular bilan tikilgan gullar chirib ketgan matolar ustida ham o'z ko'rinishini yo'qotmagan. Bu qabrlar, shubhasiz, shohlar, saroy ahllari hamda badavlat kishilarga tegishli bo'lgan. Ular bunday libos va buyumlardan o'z boyliklari, kuch-qudratlari hamda shon-shuhratlarini namoyish etish, oddiy xalqdan o'zlarini ustun qo'yish uchun foydalanishgan. Shuning uchun bu davrda zardo'zlik ustaxonalari faqatgina podsho saroylarida joylashgan. Masalan, zardo'zlik juda taraqqiy etgan Buxoro xonligida xon saroyida 1860— 1885-yillarda bitta, 1885-1901 yillarda esa atigi uchta ustaxona bo'lgan. Podsholik ustaxonalarida podsholikning eng sara zardo'zlari ishlashgan. Ular podsho va uning yaqinlari tomonidan berilgan buyurtmalarga asosan kamzul, chakmon, chalvor, poyabzal, belbog⁴, salla, kuloh va jullar tikishgan. Hech kim, hatto eng katta amaldorlar ham yuqorida aytib o'tilgan kiyim-kechaklardan birortasini o'ziga buyurtirishga haqqi yo'q edi, ularni podsho sovg'a qilgandagina kiyishlari mumkin bo'lgan.

Podsho ustaxonalarida ish qat'iy taqsimlangan bo'lib, unga qushbegi boshchilik qilgan. Ustakor ustalarga material tarqatgan. Cho'bardarkashlar korcho'b yasashgan. Bichiqchi - xossai bardor tikilayotgan buyumning andozasini tayyorlagan. Tarhkashlar andozaga moslab gullar chizishgan va tikilayotgan zardo'zi buyumning loyihasini tayyorlashgan. Gulburlar naqshlarni teriga tushirib, ularni kesishgan. Sarkor andozaga naqshlarni mustahkamlagan. Zardo'zlar ularni asosan tarhga tikishgan. Shinonchilar buyumni tayyor holga keltirishgan.

Zardo'zlik ustaxonalarining podsho saroylarida joylashganligi o'sha davrlarda uning podsholik poytaxti bo'lgan shaharlardagina taraqqiy etishiga olib kelgan. Masalan, zardo'zlik Somoniylar va G'aznaviylar davrida Buxoroda, Temuriylar davrida Samarqand va Hirotda gullab-yashnagan, Mang'it amirlari davrida yana Buxoroga ko'chgan. Xiva va Farg'ona shaharlarida ham birmuncha rivoj topgan.

Ayniqsa, XVIII asr oxirida Buxoro xoni Amir Abdullaxon tomonidan zardo'zlik xususiy ustaxonalari ochishga ruxsat berilishi boshqa shaharlarga qaraganda Buxoroda zardo'zlikning gullab-yashnashiga sabab bo'ldi. Natijada 25 ta zardo'zlik ustaxonasi ochilib, ularda ishlaydigan zardo'zlar soni 350 taga yetgan.

Xususiyl ustaxonalarda ishning taqsimlanishi va borishi podsho ustaxonalaridagidan farq qilgan. Podsho ustaxonalarida ish ishlab chiqarish bosqichlariga qarab taqsimlangan bo'lsa, xususiyl ustaxonalarda ustaxona egasi hamma ishlarni o'zi bajargan yoki 2—3 ta zardo'z ustalarni yollagan. Unga, albatta, shogirdlari ham yordam berishgan. Shogirdlarga zardo'zlik juda yoshligidan va uzoq mud- dat — 4, 7, hatto 10 yillar mobaynida o'rgatilgan. Usta shogirdiga oq fotiha berib, «Shohimardon bobom haqqiga belingga belbog¹ bog'ladim», deb beliga oq belbog¹ bog'lasagina u «usta» deb tan olingan va mustaqil ishlash huquqiga ega bo'lgan.

Barcha xususiyl ustaxonalar birlashib, maxsus uyushmaga uyushgan, eng hurmatli va tajribali usta bu uyushmaning oqsoqoli hisoblangan. Bu uyushmaning uning har bir a'zosi amal qilishi lozim bo'lgan rasm- rusmlari yozib qo'yilgan risolasi bo'lgan. Unda zardo'zlikning kelib chiqishi to'g'risidagi rivoyat ham keltirilgan. Bu rivoyatda aytilishicha, eng birinchi usto zardo'z payg'ambarimiz Yusuf alayhissalom bo'lgan ekanlar.

Hazrati Yusuf husnda va axloqda tengi yo'q yigit bo'lib, shu sababli tuhmatga qolib, zindonga tashlashadi. Payg'ambarimiz zindonda zerikkanlaridan quyoshnmg zarrin nurlariga o'xshash soch tolalardan kashta tikib o'tirganlar. Ana shu voqeadan so'ng zardo'zlik kasbi paydo boigan, deb ta'kidlanadi risolada.

Risolani boshdan-oxirigacha yod olgan kishilar bo'lib, ularni «pirzoda»lar deb atashgan. Pirzodalar har payshanba va yakshanba kunlari zardo'zlik ustaxonalarini aylanib yurib, zardo'zlar qiroatxonlik majlislariga yig'ilganda, ularga risolada ko'rsatilgan zardo'zhk bilan shug'ullanish qonun-qoidalanm tushuntinb berganlar.

XX asrning 20-yillaridan - xx asrning 90-yillarigacha bo'lgan davr. 1920-yil sentabrda Turkistonda Buxoro xonligi bolsheviklar tomomdan bosib olindi. «Mehnatkash xalq himoyachilari» chor Rossiyasining mustamlakachilik siyosatmi davom ettirdilar Bu siyosatning mohiyati Turkistonni Rossiyadan keltirilayotgan tayyor mahsulotlar bozonga aylantinsh bilan bu yerda endigina shakllanib kelayotgan savdo, hunarmandchilik rivojiga zarba berish va o'lkam Rossiya sanoati uchun xom ashyo bazasiga aylantinsh edi.

Ruslar bosqini arafasida Turkiston o'lkasida sanoat ishlab chiqanshi asosan aholining maishiy ehtiyojlariga xizmat ko'rsatuvchi mayda hunarmandchilikdan lborat edi. Aholi orasida hunarmandchilikning kigiz va gilam, ten va mo'yna tayyoriash, uy-ro'zg'or jihozlari ishlab chiqansh turlan keng yo'lga qo'yilgan. Ularga badny ishlov berishda, ya'ni nafis va go'zal naqshlar bilan bezatishda xalq amaliy bezak san'ati kartta rol o'ynagan. Ular ana shu milliy xususiyati bilan ajralib turgan

Mintaqa iqtisodiyoti darajasini hamda ehtiyojlari yo'nalishlarmi o'rganish uchun 1886 va 1890- yillarda Toshkentda tashkil etilgan O'rta Osiyo sanoat va qishloq xo'jaligiga doir ko'rgazmalarda mahalliy hunarmandlar va sanoat korxonalan ishlab chiqargan buyumlar, qishloq xo'jalik mahsulotlari namoyish qilinganda gilam to'quvchllar, qurolsozlar, zargarlar, zardo'zlar hamda to'quvchilar tayyorlagan buyumlar ishtirokchllarning diqqat-e'tiborim tortgan

Samarqand, Marg'ilon, Qo'qon, Andijon, Buxoro va Toshkent o'lkaning hunarmandchilik markazlari hisoblangan. Shahar hunarmandlari XIX asrning lkinchi yarmida paxta yiginsh uchun charx, qo'lbola to'quv dastgohlan yaratishgan. O'sha davrlarda Buxoro zardo'zligida ishlatilgan Buxoro barquti — baxmali joydor (jaydan), Qarshi olachasi ana shunday dastgohlarda to'qilgan. XIX asrning lkinchi yarmidan boshlab Rossiyadan sanoat mahsulotlarimng keltirilishi mahalliy hunarmandlarm inqirozga uchratdi Hunarmandlar ming mashaqqatlar bilan ishlab chiqargan mahsulotlarini fabnka mahsulotlaridan sifati pastligi tufayli ularni arzon-garovga sotardilar. Shunday qilib, xonavayron bo'lgan hunarmand-kosiblarning soni ortib borgan.

Bolsheviklar Turkistonga kinb kelganda bu o'lka butunlay Rossiya paxta xom ashyo bazasi va bozonga aylanib boigan edi Ishlab chiqarish texnikasi va texnolo- giyasi qoloq bo'lganligi sababli ular bilan raqobatlasha olmagan, mahalliy aholi vakillanga belgilangan soliqlar miqdorining yuqoriligiga chiday olmagan o'lka hunarmandchiligi butunlay inqirozga yuz tutgan edi Shu paytgacha hunarmandlarimiz ishlab chiqargan mahsulot- lami endi Rossiya sanoati ishlab chiqarar va yetkazib berar edi Boz ustiga, zardo'zlikda foydalaniladigan xom ashyo ham Rossiyadan keltirila boshlangan. Bolsheviklar hunarmandlarimiz o'sha davrda shug'ullanayotgan birgina hunar - zardo'zlikni ham «boylarga xizmat qilgan san'at» deb e'lon qilib, ularga mazkur hunar bilan shug'ullanishni taqiqlab qo'yidilar. Biroq ajdodlanmiz tomonidan asrlar davomida shakllantinlgan, sayqal benlga'n zardo'zlik san ati shunchalik nodirva betakrorediki, «boylar san'ati», deya uni qoralamoqchi bo'lganlar ham betakrorgo'zallikni yaratgan zardo'zlarning mahoratiga tan berdilar. Ular 1930-yiHarda zardo'zlik markazi bo'lgan Buxoroda barcha mashhur zardo'zlarni yigib, tikuvchilik artellan qoshida zardo'zlik sexlari tashkil etishdi. Zardo'zlar orasida usto Halim, N. Majidov, N. Sultonov, U. Hayotov, F. G'aybullayev, N. Hamidov, M. Hamidov, H Hayotov, S. Sayfullayev va boshqalar bor edi. Keyinchahk erkak zardo'zlar safiga xotin-qizlar, jumladan, Z. Rahmatova, Z. Yahyoyeva, M. Samadova, M. Kamolova, H. Hamidova, M. G'iyosovalar kelib qo'shilishdi. Qizig'i shundaki, bu vaqtgacha zardo'zlik asosan «erkaklar kasbi» hisoblangan, «ayollar qo'li tegsa, zar qorayadi», deb ularga tikishga ruxsat berilmagan

1960-yilda zardo'zlik sexlari birlashtirilib, Buxoro zardo'zlik fabrikasiga aylantirildi. Bu fabrika O'rta Osiyo hududida yagona boiib, qadimiy zardo'zligimizni asrab qolish va rivojlantinshda muhim rol o'ynadi. Zardo'zligi- mizmng keyingi bir asrlik tarixi aynan ana shu fabrika tarixi bilan chambarchas bog'liqdir. Bu yerda zardo'zlik hunarmandchiligi sirlarini bobolaridan puxta o'zlashtirgan va uni kelgusi avlodlarga yetkazishda katta xizmatlar ko'rsatgan N. Aminov, N. Sultonov, R. Qo'ldosheva, M. Ahmedova, M. G'aybullayeva kabi usta zardo'zlarimiz yetishib chiqdi. Ular yoshlarga zardo'zlik sirlarini o'rgatish bilan birga o'zlari yaratgan bebaho zardo'zi buyumlari bilan bir necha marta sobiq ittifoq hamda jahon

ko'rgazmalarida sovrinli o'rinlarni olib, zardo'zligimiz dovrug'ini butun dunyoga taratishga muvaffaq bo'lgan edilar.

O'sha davrda fabrikada davlat buyurtmasi bilangina ko'rgazmalar, muzeylar, teatrlar uchun namoyon, so'zana, darparda, zarbof kiyim-bosh va uy-ro'zg'or buyumlari tikilgan. Bunday zardo'zi buyumlarga xalq ehtiyoji katta bolsa-da, ular hisobga olinmagan, xalq hunarmandlariga ham bu ehtiyojlarni qondirshga yo'l berilmagan.

XX asrning 90-yillaridan keyingi davr. Mustaqillikka erishgan kunimizdan boshlab davlatimizning butun siyosati o'zligimizni qayta tiklash va mustahkamlashga qaratildi Ayniqsa, mamlakatimiz ertasi bo'lgan yoshlanmizda bunday muqaddas his-tuyg'u hamda g'ururni shakllantirishda ona tilimiz, an'analarimiz va urf- odatlanmiz bilan birga milliy hunarmandchiligimiz ham muhim o'rin tutdi Chunki davrlar silsilasida san'at

darajasiga ko'tarila olgan milliy hunarmandchiligimiz namunalari o'zida ajdodlarimiz aql-zakovatini, mahoratini va mehr-muhabbatini aks ettirgan. Shu boisdan, qizil imperiya hukmronligi yillarida ajdodlarimiz tomonidan yaratilgan ishlab chiqarish dastgohlarini sindirib tashlashga, ulardan meros bo'lib kelayotgan hunarmandchilik sirlarini unutishga, ular ijodi va mehnati samarasi bo'lgan durdona asarlarni o'tda kuydirishga majbur etishdi. Natijada bu sohada deyarli tadqiqot ishlari olib borilmadi, boz ustiga ko'pgina nodir namunalar yo'qolib ketdi.

Mustaqillik barcha jabhalarda bo'lgani kabi milliy hunarmandchiligimiz rivojiga ham keng yo'l ochib berdi. Ajdodlardan meros bo'lib kelayotgan hunarmandchilik an'analari rivojlantirila boshladi. Bu muhim vazifani amalga oshirishda davlatimiz tomonidan ularga katta yordam va imkoniyatlar berildi. Shu munosabat bilan 1997-yil 31 martda O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "Xalq badiiy hunarmandchiligi va amaliy san'atni y;mada rivojlantirishni davlat yo'li bilan qo'llab-quwatlash chora-tadbirlari to'g'risida"gi Farmoni e'lon qilindi. Farmonga asosan Respublika "Hunarmand"uyushmasi tashkil etildi va uning viloyatlarda hududiy bo'linmalari ochildi. Bu uyushma va uning hududiy bo'limlarini tashkil etisidan maqsad, uzoq yillar mobaynida unutilib ketgan xalq amaliy san'ati va hunarmandchiligini tiklash, o'zbek milliy amaliy san'ati va hunarmandchiligini butun dunyoga tanitish edi.

Respublika "Hunarmand" uyushmasi respublikadagi barcha hunarmandlarni birlashtirishga harakat qildi. 2002- yilga kelib uning 17 ta hududiy bo'limlarida 17 mingdan ortiq hunarmandchilik kichik korxonalari hamda yakka tartibda ish olib borayotgan hunarmandlar ro'yxatga olindi. Uyushmaga a'zo bo'lgan hunarmandlar Prezident Farmoni bilan 5 yil davomida daromad solig'idan hamda chet ellarda o'z hunarmandchilik mahsulotlarini namoyish etish va sotish uchun olinadigan bojxona soliqlaridan ozod etildi. Ushbu Farmon xalq hunarmandchiligining yanada kengayishiga va rivojlanishiga olib keldi. Respublika «Hunarmand» uyushmasi ushbu imtiyozdan foydalanib, nafaqat yurtimizda, balki ko'pgina xorijiy mamlakatlarda ham xalq amaliy san'ati bo'yicha konferensiyalar, badiiy va savdo ko'rgazmalari tashkil etdi. Bunday tadbirlar jahon ommasiga xalqimiz madaniyatini tanishtirishda katta rol o'ynadi.

Shuningdek, uyushma tomonidan ilgari hunarmandchilik maktablari rivoj topgan shaharlarda ularni tiklash va rivojlantirish markazlari tashkil etildi. Uyushma yordami bilan 1995-yilda buxorolik mohir zardo'z va rassom B. Jumayev rafiqasi M. Jumayeva bilan "Buxoro zardo'zlik maktabini tiklash va rivojlantirish" markazini tashkil etdilar. Buxorolik zardo'zlardan D. Tosheva,

M. Habibova, N. Ergasheva, R. Yunusova, V. va N. Sa'dullayevlar ana shu maktab an'analarini taraqqiy ettirishga munosib hissa qo'shmoqdalar. Samarqandda zardo'zlardan M. Faxriyeva, M. Muhitdinova, jizzaxlik zardo'zlar S. Sarimsoqova va G. Bozorovalar o'z shaharlaridagi zardo'zlik maktablarining davomchilari bo'lib maydonga chiqdilar. Ular amalga oshirayotgan ishlar hukumatimiz tomonidan hamisha rag'batlantirilib turildi. Masalan, B. Jumayev va uning shogirdlari bir necha marta Respublika ko'rgazmalarida sovrinli o'rinlarni egallab, munosib taqdirlandilar.

Hunarmandlarimiz erishgan yutuqlarni mustahkamlash va milliy hunarmandchiligimizni yanada taraqqiy ettirish maqsadida 2002-yil 29 yanvarda Prezidentimiz Farmoni bilan Respublika "Hunarmand" uyushmasi a'zolariga berilgan barcha imtiyozlar 2005- yil 5 aprelgacha uzaytirildi va ularning huquqlari mustahkamlandi.

Endigina o'sib kelayotgan yosh avlodga xalq amaliy san'ati va milliy hunarmandchiligimizni ilmiy asosda o'rgatish, ularda bu sohalarining amaliy ko'nikma va malakalarini shakllantirish maqsadida Respublika Vazirlar Mahkamasining 1998-yil 13 maydagi O'zbekiston Respublikasida "O'rta maxsus, kasb-hunar ta'limi tizimi»ni tashkil etish chora-tadbirlari to'g'risida"gi 204-sonli Qarori bilan kasb-hunar kollejlari tashkil etildi. Xalq amaliy san'ati va milliy hunarmandchilik turlari ularning dars jadvaliga o'quv predmeti sifatida kiritildi. Davlatimiz tomonidan yoshlarimizga xalq hunarmandchilik turlarini har tomonlama puxta o'rgatish, ularni ham nazariy, ham amaliy bilimlar bilan qurollantirish, mustaqil faoliyat ko'nikmalarini shakllantirish kasb-hunarga yo'naltirilgan ta'lim muassasalarining asosiy vazifasi qilib belgilandi. Kasb- hunarga yo'naltirilgan ta'lim muassasalari oldiga qo'yilgan bu vazifa ikkita muhim maqsadni ko'zda tutadi. Birinchidan, mustaqillikdan so'ng boshlanib ketgan ajdodlarimiz merosini, jumladan, xalq hunarmandchiligi turlarini qayta tiklash jarayonida yoshlarimizning faol ishtirokini ta'minlash. Ikkinchidan, har bir yosh- hayotga qadam qo'yar ekan, awalo o'zining halol yashash manbaiga ega bo'lishi va shu orqali iqtidoriga yarasha jamiyat rivojiga hissa qo'shishi lozim. Shunday ekan, yoshlar bilim olish bilan birga o'zlariga yoqqan biror kasb-hunarni puxta egallashlari kerak. Ota-bobolari shug'ullanib kelgan va jahonni lol qoldirgan xalq hunarmandchiligini o'rganish yoshlarimizga ana shunday imkoniyatlar yaratadi.

Nazorat savollari:

1. Zardo'zlik san'ati tarixi haqida gapirib bering.
2. Zardo'zlik san'atining inqirozga yuz tutishi sabablarini aytib bering
3. Zardo'zlik san'atining inqirozga yuz tutgan davrlar haqida gapirib bering

4. Zardo'zlik san'ati maktablari haqida gapirib bering.
5. Zardo'zlik san'ati maktablari namoyondalari haqida gapirib bering.
6. Zardo'zlik san'ati mahsulotlari haqida gapirib bering.

4-ma'ruza. O'zbek milliy xalq hunarmandchilik turlaridan kashtachilik san'ati.

Reja:

1. Kashtachilik san'ati tarixi.
2. Kashtachilik san'atining rivojlanish bosqichlari.
3. Kashtachilik san'atining hozirgi ahvoli va imkoniyatlari.

O'zbek milliy kashtachiligi (kashtado'zlik) amaliy san'tning eng qadimiy turlaridan bo'lib, u xalqning o'z turmushini go'zal qilish istagi natijasida yuzaga kelgan. Kashtachilik san'ati nafaqat mamlakatimizda, balki chet ellarda ham shuhrat qozongan. O'zbek xalq ustalari qo'llari bilan tikilgan kirpech, so'zana, zardevor, gulko'rpa, choyshab kabilar Germaniya Federativ Respublikasi, Belgiya, Amerika Qo'shma Shtatlari, Hindiston, Afg'oniston kabi xorijiy, shuningdek, mamlakatimizning Farg'ona vodiysida faqat xonadonlarda emas, balki muzeylarda doimiy ekspozitsiyaga aylanib qolgan. Hozirgacha buyumlar o'ziga xos go'zallik, nafis bezaklarning rang-barangligi bilan kishilarni hayratga solib kelmoqda.

Qadimiy an'analarga ko'ra, o'zbek qizlari – bo'lajak kelinchaklar seplari – har xil kashtachilik buyumlarini o'zlari tayyorlashlari lozim edi. Kashtalar qanchalik nozik, chiroyli bo'lsa, qayliq shunchalik yuqori baholanar edi. Qizlar 7-9 yoshdan boshlab kashta tikishga o'rgatilardi. Ular uch, to'rt yildan keyin mustaqil kashta tika boshlaydilar. Yetishib chiqqan kashtachilar o'zining san'ati va tabiatiga ko'ra go'zallik haqidagi orzularini ifodalashga harakat qilganlar.

XIX asr o'rtalariga oid kashtalarda chamanzorlar tasvirlangan.

Samarqand davlat muzey-qo'riqxonasi zahirasi O'zbekistonning turli hududlaridan keltirilgan 1500 dan ortiq dekorativ kashtalar mavjud. Ushbu to'plam etnograf olimlar (O.A. Suxareva va A.K. Pisarchik) va muzey ilmiy xodimlari (M.S. Yusupov, G. Kurdmullayeva, M.F. Kaplunova)ning tinimsiz izlanish va mashaqqatli mehnati natijasida yig'ilgan. Suxareva O.A. faqatgina kashta namunalari yig'masdan, ushbu sohada ishlagan badiiy rassomlar – **“qalamkashlar”** bilan ham ishlagan. Ular hatto XIX asrning ikkinchi yarmiga oid kashta naqshlarini chizib berishgan. Suxareva O.A. Samarqand viloyatining

qadimiy badiiy rassomlari – qalamkashlari (O‘rinoy, Anoroy, Saodatoy)ning naqsh albomlarini (XIX-XX asr) to‘plagan. Uning ilmiy izlanishlari natijasida o‘zbek va tojik kashtalari to‘plamining ishlangan vaqti aniqlangan va taqsimlangan.

O‘zbek xalqining kashtachilik san‘ati ko‘p asrlar davomida shakllangan. Ipakchilik qadimdan rivojlanganligi sababli, kashta xalq ijodida juda muhim o‘rinni egallaydi. XIX asr kashtalarining yuqori badiiy qiymati, ularning qadimdan saqlangan naqsh siymolari bu san‘at turining qadimiyligini isbotlaydi. O‘sha vaqtdagi kashta turining qanday bo‘lganligini qadimiy yozma manbalar, arxeologik qazilmalar, qadimiy tasvirlarda va o‘rta asr miniatyuralaridagi naqshli gazlamalarning tasvirlari orqali tasavvur qilish mumkin. III-VIII asrlarga oid tasvirlardagi naqshlar o‘rganib chiqilganda, ular XIX asr kashtalarining naqshiga manba bo‘lgani seziladi.

Amir Temur saroyidagi Ispaniya elchisi Ryui Gonzales de Klavixo kundaligi va boshqa yozma manbalarga ko‘ra, XIV-XX asrlarda Samarqandda qimmatbaho dekorativ gazlamalardan chodirlar, o‘simlik va gulli naqshlar bilan kashtalangan pardalar, rangli namatdan inkrustatsiya qilingan, kashtalangan kigizlar bo‘lgan.

Kashtachilikda bezak buyumlari turlari. O‘rta Osiyo kashtachilik juda keng tarqalgan bo‘lib, oilada har bir ayol kashta tikishni bilishi kerak bo‘lgan. Shuning uchun har bir oila uzi uchun kirpech, so‘zana, dorpech, oynaxalta, choyxalta va boshqalarni o‘zlari tayyorlagan. Bezak buyumlarining turi juda kup masalan, so‘zana, kirpech, choyshab, oynaxalta, choyxalta. Zardevor, palak, gulko‘rpa, dorpech, bug‘joma, parda, belbog‘, takyapo‘sh (yostiq ustiga yopiladigan), do‘ppi, ko‘ylak, dastrohmol, xamyon, joynamoz, sumka, nimcha, maxsi-kavush, xaltacha va boshqalar badiiy did bilan matolarga tikilgan. Keyinchalik satin, shoyi baxmalga tikiladigan bo‘ldi.

Kashta turli rangdagi ipak, mulina va zar iplar bilan ignada, ilmoqli bigizda har xil matoga mashinada va qo‘lda gul tikishdir.

Kashtachilikda mato kigiz, charm, karton, zig‘ir, jun, ipak, sun‘iy iplar, zar iplar, mayin sim, xom charmdan tayyorlangan tasmalar, munchoq, marjon, lital, pulakcha, qimmatbaho tabiiy va sun‘iy toshlar, shishadan tayyorlangan munchoqlar va boshqa materiallar ishlatiladi.

Kashtachilikda o‘ziga xos ish qurollari mavjud bo‘lib, ular o‘ziga xos operatsiyalarni bajaradi. Kashtachilikda ignalar, ilmoqli va ilmoqsiz bigizlar, to‘g‘nag‘ich, angishvona, qaychi hamda hambaraklar kerak bo‘ladi. Chambarak asosan yog‘ochdan yasaladi, u doira, kvadrat va to‘rtburchak shaklida bo‘ladi. Kichik kashtalar (salfetka, sochiqlar va hokazo) larga doira chambarak ishlatiladi. Kashtalarning hamma turiga ham chambarak ishlatilavermaydi.

Masalan, zardiyor, kashta, yostiqqoshlar tikishda chambarak ishlatilmaydi. Ip va ignalar kashta tikiladigan matolarning qalinligiga mos qilib tanlanadi. Kashtachilikda yog'och dastali ikki xil, ilmoqli va ilmoqsiz bigizlar ishlatiladi. Ayrim materiallarga, masalan, charm va kartonga qiynalmasdan tikish uchun ilmoqsiz bigizlar ishlatiladi. Naqshlarni qirqish uchun o'tkir uchli 10-12 sm uzunlikdagi qaychilar ishlatiladi.

Kashta tikish qulay bo'lishi uchun qatim 50-60 smdan uzun bo'lmasligi kerak, katta chambarakda tikilsa angishvona kerak emas. qo'lda kashta tikishning ikki turi mavjud. Birinchisi matoning arqoq hamda o'rim iplarini sanab kashta tikish, ikkinchisi esa matoga gul tasviri konturini chizib erkin kashta tikish turlari. Arqoq o'rim iplari kesishtirib tikilgan polotno yoki bo'z shaklida to'qilgan matolarga tikiladi. Mato iplarni sanab tikish qulay bo'lgani uchun, sanama kashta turi O'zbekistonda keng tarqalgan. Erkin kashta mato tanlamaydi. Tushirilgan tasvir chiziqlari asosida tikilaveradi. O'zbek kashtachiigida yo'rma, ilma, iroqi, bosma, xomdo'zi, chamak, kanda xayol, baxya choklari keng tarqalgan. Shahrisabzda yo'rma, kanda xayol, iroqi; Toshkentda ko'proq bosma choki, Buxoro, Nurota, Samarqandda ko'proq yo'rma, iroqi choklarda tikiladi.

Chamak choki – chapdan o'ngga ikki parallel chiziq bo'ylab tikiladi. Ip o'tkazilgan igna o'ngdan sanchiladi, so'ng yuqoriga chapga tomon qiya qilib chiqariladi va pastki chiziqqa parallel ravishda qadaladi. Chamak choki ko'pincha naqshlarni ramkaga olishga yoki do'ppi kazaklariga badiiy bezak berishda ishlatiladi.

Baxya choki – kashta chetlarini mustahkamlashda matoga xuddi ko'klagandek lekin, bir tekis chok hamda masofa hisobga olinib tikiladi.

Qubba choki – turli yo'nalishda ya'ni, chapdan o'ngga, o'ngdan chapga, yuqordan pastga, pastdan yuqoriga sidiq'ga tikib hosil qilinadi, yonma-yon tikiladigan choklar bir tekis yoki gul shakliga qarab kichikdan kattalashib, kattadan kichiklashib boradi.

Kanda xayol choki – matoga igna qadalib bir me'yorda tikib chiqiladi, teskari o'girib yana tikib chiqiladi, shu tariqa matoning oldi va orqasida bir xilda gul hosil qilinadi. Bu chok bilan ikki tomoni ko'zga tashlanadigan buyumlar sochiq ro'mol va boshqalarni bezashda ishlatiladi.

Yo'rma choki – yo'rmaki, ilmoqli bigiz yoki igna bilan matoning o'ng tomonida xalqalar hosil qilinib, bigizga o'tkazilgan ipak matoning sirtida chap qo'l bilan ushlab turiladi, sanchilib chiqqan igna bilan esa xalqa hosil qilinadi.

Sanama choki – sanama choklar eng ko'p tarqalgan rus kashta choklariga kiradi. Bular iroqi, terma, chizma, iroqisimon, sanama tekis chok va boshqalar.

Sanama choklar kiyimlarni, salfetkalarini, pardalarni, divan yostiqlarini, panno va boshqa buyumlarni bezashda ishlatiladi.

Terma choki – terma choklar gorizontal yoki vertikal qoviqlar gruppasidan iborat bo‘ladi. Geometrik kashta bezaklari ipli ignani gul bezakning bir chetidan ikkinchi chetiga bir gal chapdan o‘ngga, yana bir gal o‘ngdan chapga harakatlanib tikiladi.

Terma chok bezaklari juda ko‘p xil bo‘ladi. Bu chok O‘rta Rossiya mintaqasi, Shimol xalq kashtalarida uchraydi. Boshqa choklar bilan, masalan, chizma chok, sanama tekis chok, rangli chirmashma bilan yaxshi uyg‘unlashadi.

O‘zbek kashtalariga nazar solsak unda hind, xitoy, rus, afg‘on, qozoq, qirg‘iz va tojik kashtachiliklarining usul va uslublarini uchratamiz. O‘zbek kashtalarida o‘simliksimon, geometrik hamda gul naqshlari ko‘p bo‘lsa, rus kashtachiligida geometrik o‘simliksimon shakllar, gullar, qushlar va mevalar ko‘p tasvirlanadi. Qozoq va qirg‘iz kashtachiligida esa ko‘proq hayvonlar, shox va tuyoqlarni eslatuvchi elementlar tasvirlanadi. Kashtalarning tikilish texnologiyalari ham har xil, har bir millatning kashta tikish usullari mavjud choklarning turlari bilan ajralib turadi.

Kashtachilikning yana bir maxsus turlaridan biri bu applikatsiya. Applikasiya – lotincha yopishtirish degan ma‘noni bildirib, gazlama, qog‘oz va boshqa materiallarga rang-barang gazlama, qog‘oz bo‘laklarini yopishtirish yoki tikish yo‘li bilan bezash demakdir.

Applikasiyada asosiy matoga rangdor mato parchasini charm va boshqa materiallar parchalarini qadab, atrofi choklanadi. Applikasiyada ko‘pincha chizma choklardan foydalaniladi. Kashtachilikning bu turi O‘zbekistonda yaxshi rivojlanmagan. Hozirgi vaqtda ko‘pincha bolalar paltolariga, kuylaklariga, bosh kiyimlariga har xil qush, meva, gul va hayvonlar tasviri applikasiya usulida choklanadi.

Nazorat savollari:

1. Kashtachilik san‘ati haqida ma‘lumot bering.
2. Kashtachilikdagi bezak buyumlari haqida ma‘lumot bering.
3. Kashtachilikda qo‘llaniladigan chok turlarini sanab bering.
4. Kashtachilikda qo‘llaniladigan ish qurollari haqida ma‘lumot bering.
5. O‘zbek kashtachiligidagi kashta naqshlari va ularning boshqa xalqlar kashtachilikdan farqini aytib bering.
6. O‘zbek xalqining kashtachilik maktablari haqida ma‘lumot bering.

5-ma'ruza. O'zbek milliy xalq hunarmandchilik turlaridan quroqchilik san'ati.

Reja:

1. Quroqchilik san'ati tarixi.
2. Gazlamalar xususiyatlari va ular bilan ishlash.
3. Quroq tikishga tayyorgarlik.

Quroqchilik – ko'p asrlik tarixga va boy an'analarga ega bo'lgan san'at turidir. Har bir hududning o'ziga xos quroq uslubi mavjud bo'lib maqsad mato qoldiqlaridan mohirona , unumli foydalanib, ulardan turli-tuman bir-biridan nafis, betakror uy-ro'zgor buyumlarini yaratishdir. Quroq — bu bitta buyumda rangi va fakturasi turlicha bo'lgan gazlama qoldiqlarini birlashtirishdir. Bu usul bilan yostiq jildlari, ko'rpa, divan va stul uchun g'iloflar, gilamchalar, shuningdek, kiyimlar uchun bezak va to'ldiruvchi detallar tayyorlash mumkin. Quroq ko'rpachalarni, dasturxonlarni, quroq chimildiq, choynak yopgich, yostiqqosh, yostiqlarni o'zbek xonadonlarida yaxshi niyat bilan yangi kelin sepiga tikib solinadi. Bu udum qadim momolarimizdan bizga meros bo'lib, kelin-kuyovning taqdiri xuddi quroq singari bir –biriga qo'shilib, qo'sha qarib, baxtli hayot kechirsinlar deb irim qilganlar.

Har bir uyda umuman sezilmagan holda har xil mato qiyqimlari va modadan qolgan kiyimlar to'planadi. Bunday qiyqimlarni hisobga olib, ulardan qaysidir quroq buyumga ishlatish mumkin.

Bunday paytda kishi o'zida ozgina tikishga hohish va qobiliyatini ishga solishi kifoya qiladi. Bundan tashqari hozirgi kunda quroqdan tikilgan buyumlar yana urfga kirib keldi. Qiyqimlardan ko'rpa, ko'rpacha, yostiq, milliy yostiqqoshlar, yozlik sumka, paralon qo'yib qavilsa oshxona stullariga gilof, dasturxon, choynak tutgich, bolalarga yumshoq o'yinchoqlar, oyoq ostiga gilamchalar, xalat va eng asosiysi ko'proq tasavvur qilish kerak bo'ladi.

Agarda quroq buyum tikishni barcha bosqichlari o'ylab va materiallarning ranglari to'g'ri tanlab olinsa, ishni bajarish tez va oson kechadi.

Applikasiya (lot.aplikatio-yopishtirish) - gazlama, qogoz va boshqa meteriallarga rang-barang gazlama, qogoz bo'laklarini tikish yoki yopishtirish yo'li bilan naqsh ishlash, bezash. Shu usulda yasalgan gul, tasvir ham applikasiya deb ataladi.

Matolar. Deyarli barcha matolar qiyqimlaridan quroq tikish mumkin. Lekin paxta tolali gazlamalar boshqa matolarga nisbatan yaxshiroq.

Chunki u yaxshi yuviladi ,chidamli.Sintetik tolali matolardan foydalanmagan ma'qul,sababi u cho'ziluvchan. Quroq texnologiyasida istalgan gazlamadan, ham yangi, ham avval ishlatilgan gazlamadan foydalanish nazarda tutiladi. Yangi gazlamani ishlatishdan awal dekatirovka (ipak va jun gazlamalarni kirishmaydigan qilish uchun bug' yoki qaynoq suv bilan ishlov berish usuli), bug'lash lozim, chunki bitta buyumda ikki xil gazlama ishlatilishi natijasida buyum yuvilgandan so'ng o'z ko'rinishini o'zgartirishi mumkin. Awal ishlatilgan gazlama bo'laklarini yesa kraxmallash va dazmollash kerak.

Paxta tolali gazlama qoldiqlari ishlatish uchun qulay hisoblanadi. Ulardan ushlagich, salfetkalar, choynak uchun isitgichlar, ko'rpa, gilamcha, yostiq jildlari va hatto kiyimlar ham tayyorlash mumkin.

Paltoli gazlamalar yumshoq va yegiluvchan bo'ladi, ularni gilamlar, stullarga g'iloflar, qalin jun ro'mol va pannolar tayyorlash uchun ishlatiladi.Shoyi gazlamalarni kraxmallangandan keyin xuddi paxta tolali gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarda ishlatish mumkin, lekin ular uzoqqa bormaydi. Paxta tolasining gigroskopikligi ancha yuqori. Paxta namni tez shimadi va tez quriydi.

Zig'ir — poyaning lub qismidan olinadigan tola bo'lib, tarkibida 80% sellulyoza va 20% boshqa aralashmalar bo'ladi. Lignin moddasi borligi uchun zig'ir tolasi paxtaga qaraganda ancha pishiq bo'ladi. Zig'irning xossalari paxtanikiga o'xshash: gigroskopikligi 12%, namni tez shimadi va tez quriydi, issiqni yaxshi o'tkazadi, pay-paslab ko'rilganda qo'lga sovuq unnaydi, kislota va ishqorlar ta'siri xuddi paxtaga ta'siriga o'xshaydi. Qizigan dazmol ta'siriga yaxshi chidaydi, paxtaga o'xshab yonadi.

Jun - gigroskopikligi yuqori, namni tez shimib, sekin quriydi. Ho'llab dazmollaganda cho'ziluvchanligini o'zgartira olish va kirishish xususiyatiga yega bo'lgani uchun junni dazmollab qisqartirish, cho'zish, dekatirovka qilish mumkin.

Tabiiy ipak — ipak qurti o'raydigan ingichka ip. Ipak tolali gazlamalar tarkibida ham oqsillar bor. Normal sharoitda tolalarning gigroskopikligi 11%. Kimyoviy turg'unligi jihatdan tabiiy ipak jundan afzal. Tabiiy ipak tolalari 110°C dan yuqori haroratda pishiqligini yo'qotadi. Quyosh nurlari ta'sirida boshqa tabiiy tolalarga qaraganda tezroq yemiriladi.

Kimyoviy tolali gazlamalar ikkiga: sun'iy va sintetik tolali gazlamalarga bo'linadi. Sun'iy tolali gazlamalar tabiiy tolalarni qayta ishlash orqaii olinadi. Bu ishlovlarda tolalarning g'ijim-lanuvchanligi, kirishuvchanligi, kuyaga qarshi chidamliligi, tashqi ko'rinishi singari ayrim xossalari yaxshilanadi. Viskoza tolali, mis-ammiak tolali, asetat va triasetat tolali, shisha tolali va metall ipli gazlamalar sun'iy tolali gazlamalarga misol bo'la oladi.

Sintetik tolali gazlamalar esa tabiatda tola sifatida uchramaydigan oddiy moddalarning molekulalarini biriktirish yo'li bilan olinadi. Ularga kapron, lavsan, nitron xlorin, poliyetilenlar kiradi.

Agar tayyorlanayotgan buyum uchun turli fakturali gazlama bo'laklarini birlashtirish shart bo'lmasa, uni bir turdagi gazlama-dan tayyorlangani yaxshi bo'ladi. Ko'p hollarda sidirg'a gazlama bilan turli fakturadagi gazlamalarni birlashtirish yaxshi natijalarni beradi.

Tikilgan gazlama qoldiqlarining pishiqligini orttirish maqsadida ularni asosga biriktirish kerak. Asos boiib vatin, sintepon yoki qalin zich gazlama xizmat qiladi. Kiyimlarni qiytiqlardan bezashda turli xil tasmalar ham qo'llaniladi

Asbob va moslamalar. Quroq tikish uchun asboblari juda arzon va har bir oila bekasi ish qutisida mavjud narsalardir. Qiyqiqlarni tikish chiroyli va mustahkam tikilishga e'tibor berish lozim. Buning uchun mato bo'lakchalarini burchaklari oxirigacha zich qilib tikish lozim, chunki buyumning o'ng tomonidan tikish iplari ko'rinib qolmasligi kerak.

Ignalar. Choklar juda mustahkam bo'lishi lozim, buning uchun yaxshi igna va pishiq iplar tanlanadi. Ignadan №10 o'lchamli ip o'tkazish oson bo'lishi uchun igna ko'zi kattasini tanlash lozim. Qo'lda ko'klash chokini tikishda har 1 sm.da 6 ta qaviq tikish lozim. Mashinani chokini esa o'rtacha o'lchamdagi baxyalarda tikish lozim.

Iplar. Mato bo'laklarini tikishda paxta tolali ipdan foydalanish lozim.

Sintetik matolarni esa neylon ipda, shoyi matoni esa shoyi ipda tikish kerak. Ko'klash qavigini paxta tolali ipda bajaring. Imkon qadar ipning rangi mato bo'laklari rangiga albatta mosini tanlashga harakat qiling. Agar buning iloji bo'lmasa, to'q rangli matolarga qora, och rangli matolarga oq iplarni ishlatish mumkin. To'q rangli matoni och rangli matoga tikishda qora ip ishlatilsa ham sezilmaydi. Rangli iplarni mosini topish muammo bo'lgan taqdirda har xil rangli ipdan foydalanish mumkin, ammo bunday hollarda qaviqlar chiroyli va ishonarli tikilishi lozim.

Qaychilar. Quroq tikish uchun uchli qaychilar ishlatish mumkin, chunki u mato bo'laklarini qirqish va choklarni sitishda qulay. Eski qaychilarni qogoz andozalarni qirqishga ishlatish mumkin.

To'gnagichlar. Matoda chandiqlar qolmasligi uchun, boshi dumaloq ingichka tugnagichlardan foydalaning.

Qalam. Chiziqlarni matoning teskarisiga qalamda chizing. Hyech qachon sharikli ruchka ishlatmang, chunki u matodan ketmaydigan iz qoldiradi.

Matoning o'ng tomoniga esa bo'r bilan chizishingiz mumkin.

Astar. Tayyor buyumning astari pishiqroq matodan tanlanadi. Sumkalarga, cho'ntaklarga tikiladigan shoyi, cho'zilmaydigan matolardan tanlagan maqul.

Agar astarlik mato topilmasa, unda har qanday sidirga rangli matoni ishlatga bo'ladi. Paxta tolali, zich to'qilgan jun tolali matoni va h.

Qogoz. Mato bo'laklarini qirqib olishdan oldin, shakllarni millimetrli qogozga chizib oling.

Andozalar tayyorlash uchun qalin qogoz kerak bo'ladi. Buning uchun eski otrkritka, jurnal muqovalarini ishlatish mumkin.

Ish o'rni. Ishlash uchun katta tekis yuza (Stol, xontaxta, tekis faner va h) kerak bo'ladi. Qiyqimlarni tayyor buyum qanday ko'rinishda bo'lsa shunday joylashtiring va to'gnagichlar bilan tekis yuzaga sanchib chiqing. Buyumning maketi 1-2 kun ko'rinarli joyda turishi lozim. Bu vaqtda siz ranglarni uygunlashuvini ko'rib, sizga yoqmagan joylarini almashtirish imkoniga ega bo'lasiz.

Andozalar. Andozalarni juda diqqat bilan, sinchiklab tayyorlash lozim, chunki ozgina simmetriyadan siljish chetkaga kengayib boradi, quroqsilikda bunga yo'l qo'yib bo'lmaydi.

Andozalarni metall dan, organik oyna va plasmassalardan tayyorlash mumkin. Bundan tashqari u qalin qogozdan ham yasalishi mumkin, ammoko'p marotaba ishlatishga yaroqsiz, chunki uni burchaklari yo'qolib, detalning shakli buziladi.

Andozalarni tayyorlash uchun sizga quyidagilar kerak bo'ladi: plastik, qalin karton, metall plastinkalar, metall chizgich, transportir, burchak, o'tkir pichoq, qalam.

Paxta tolali gazlama qoldiqlari ishlatish uchun qulay hisoblanadi. Ulardan ushlagich, salftkalar, choynak uchun isitgichlar, ko'rpa, gilamcha, yostiq jildlari va hatto kiyimlar ham tayyorlash mumkin.

Paltoli gazlamalar yumshoq va yegiluvchan bo'ladi, ularni gilamlar, stullarga g'iloflar, qalin jun ro'mol va pannolar tayyorlash uchun ishlatiladi. Shoyi gazlamalarni kraxmallangandan keyin xuddi paxta tolali gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarda ishlatish mumkin, lekin ular uzoqqa bormaydi._

Agar tayyorlanayotgan buyum uchun turli fakturali gazlama bo'laklarini birlashtirish shart bo'lmasa, uni bir turdagi gazlama-dan tayyorlangani yaxshi bo'ladi. Ko'p hollarda sidirg'a gazlama bilan turli fakturadagi gazlamalarni birlashtirish yaxshi natijalarni beradi.

Tikilgan gazlama qoldiqlarining pishiqligini orttirish maqsadida ularni asosga biriktirish kerak. Asos boiib vatin, sintepon yoki qalin zich gazlama

xizmat qiladi. Kiyimlarni qiytiqlardan bezashda turli xil tasmalar ham qo'llaniladi.

Ko'pincha naqsh gullari bir xil shaklli va o'lcham alohida yelementlardan iborat bo'ladi. Bichishda qulay bo'lishi uchun karton yoki qattiq qog'ozdan shablonlar tayyorlanadi. Kartonda kerakli yelementni (kvadrat, uchburchak, oltiburchak va hokazo) chok haqisiz chizib olinadi. So'ngra hamma tomonidan 0,5—0,7 sm chok haqi qoldirib ikkinchi chiziqni o'tkazamiz. Shundan so'ng, ichki va tashqi kontur chiziqlari bo'yicha ehtiyotkorlik bilan qirqiladi.

Nazorat savollari:

1. Quroqchilik san'ati tarixi haqida gapirib bering.
2. O'zbek milliy quroqchilik san'ati haqida gapirib bering.
3. O'zbek quroqchilik san'ati maktablari haqida gapirib bering.
4. Quroqchilikda qo'llaniladigan gazlamalar xususiyati haqida gapirib bering.
5. Quroqchilikda ishlatiladigan asbob va moslamalar haqida gapirib bering.
6. Quroqchilik texnikasi turlari va nomlarini sanab bering.

6-ma'ruza. Naqqoshlik va yog'och o'ymakorligi san'ati.

Reja:

1. Naqqoshlik va yog'och o'ymakorligi san'ati tarixi.
2. Naqqoshlik va yog'och o'ymakorligi san'atining rivojlanish bosqichlari.
3. Naqqoshlik va yog'och o'ymakorligi san'atining hozirgi ahvoli va imkoniyatlari.

Naqsh – arabcha tasvir gul degan ma'noni anglatadi. Quyosh, hayvon, o'simlik, geometrik va boshqa elementlarni ma'lum tartibda takrorlanishidan hosil qilingan bezakdir.

Ganchkorlik, kandakorlik, kashtado'zlikda, zardo'zlik, kulolchilik, zargarlik, gilam to'qish, to'qimachilik, inkrustasiya, panjaralar va hokazolarda har xil yo'llar bilan naqshlar ishlanadi. Masalan, o'yib, chizib, chok yordamida, zarb bilan qadab va boshqa usullarda naqsh solinadi naqqoshlik san'ati tarixi insoniyat madaniyati bilan qatorda qadimiydir. Madaniyatning rivojlanishi natijasida rassomlik va naqqoshlik ajralib chiqadi hamda rivojlandi. Milliy naqshlarimiz g'oyatda boy mazmunga ega. Oddiy qoshiq, lagan, quticha, sandiq, belanchak, cholg'u asboblari, uy-ro'zg'or buyumlaridan tortib turar joy

va jamoat binolarining devor hamda shiftlariga solingan naqshlar insonni hayratga soladi, uni o'ylantiradi. Bu go'zal naqshlar ajoyib naqqoshlar tomonidan yaratilgan bo'lib, asrlar davomida bunyod topdi, rivojlandi, me'morchilik hamda tasviriy san'at rivoji bilan bog'langan holda takomillashib bordi.

O'zbekiston hududidagi arxeologik qazilmalardan xorazm, So'g'd, Baqtriya va boshqa viloyatlarda naqsh san'atining rivojlanganligi ma'lum. Olimlarimiz Surxondaryo viloyatidagi *Fayoztepa (I-II asr)*, *Dalvarzintepa (I asr)* budda ibodatxonalari qazilmalaridan topilgan rasm, naqsh qoldiqlari orqali isbotlab berganlar.

Islom talablariga bo'ysunish oqibatida jonivorlar, parrandalar va odamlarni tasvirlash yo'qolib borib naqqoshlik rivoj topdi. Arab yozuvi o'zlashtirildi. Natijada naqshlar bilan unvonli yozuv (epigroffika) uslubi paydo bo'ldi. Arab yozuvini naqshlar bilan birga chizildi. Arab yozuvi ham bezak, ham duo-afsunlar vazifasini bajardi. Temuriylar xonligida hunarmandchilik yuksak darajada rivojlandi.

Temur hukmronligi ostida juda ko'p bino, machit, madrasa va boshqalar qad ko'tardi. Undagi bezaklar yanada badiiylashtirildi. *XIV – XV asrlarda* koshinkorlik rivojlandi. Qurilgan binolarni koshin va parchinlar bilan bezatish avj oldi. Koshin va parchinlardan ajoyib naqshlar hosil qilishga erishildi. Chunonchi, Samarqanddagi Shohi Zinda kompleksi, Ashratxona, oqsaroy, Ko'hna Urganchdagi To'rabekxonim maqbarasi va boshqalardir.

XI asrda naqqoshlik san'ati yanada rivojlandi. Natijada naqqoshlikda kundal texnikasi paydo bo'lib rivoj topdi. Samarqanda Ashratxona, Oqsaroy maqbaralari va boshqa arxitektura yodgorliklarining ichki qismini kundal usulida bezatildi.

Kundal – arxitekturada devorga bo'rtib ishlangan bezak texnikasi. Me'morchilikda keng tarqalgan. Mo'yqalam *XVI – XVII asrga* kelib syujetli rasmlar deyarli chizilmay, balki kundal usulida naqshlar bilan bezaj rivoj topdi. Kundal usulida Buxorodagi Xo'ja Zayniddin xonqasi (*XVI asr*), Baland machit (*XVI asr*), Abdulazizxon madrasasi (*XVI asr*), Samarqanddagi Tillakori madrasasi (*XVII asr*) va boshqalar bezaladi. *XVI – XVIII asrlar orasida* o'zaro ichki urushlar va nizolar madaniyatining rivojlanishiga salbiy ta'sir etdi. Bu esa milliy naqqoshchilik san'atining rivojlanishiga ham ta'sir etdi. Buxoro, Xiva, Qo'qon xonliklari vujudga kelishi bilan san'atkorlar bu shaharga yig'ila boshladi. *Shu vaqtdan naqqoshlik xalq amaliy san'at turlari kabi gullab yashnay boshladi.* Xivadagi Tosh hovli, Qo'qondagi Xudoyorxon o'rdasi, Buxorodagi Sitorai Mohi-xosa singari yirik binolar ajoyib naqshlar bilan bezatildi.

XIX va XX asr boshlarida turar joy binolari, mahalla machitlari, saroy va o'quv binolari, choyhonalarning devor va shiftlari jimjimador naqshlar bilan bezatiladi. Ayniqsa, devorlar sirtiga daraxtlar, guldastalar, guldonli guldastalar, gulli butoqalar jonli chiziqlar bilan bezatildi. Chunonchi, Quvadagi Zayniddin boyning uyi, Toshkentdagi knyaz N.K.Romanovlar saroyi, A.A.Polovsevning uyi, Marg'ilondagi Saidahmadxo'ja madrasasi va boshqalar Uy-ro'zg'or buyumlari – xontaxtalar, qalamdonlar, qutichalar, devoriy naqshlar, ularning rangin bezaklari bir-biri bilan qandaydir bog'liqlikka egadir. Ana shu devorlarda yaratilgan nashqlar o'zining mutanosibligi, puxtaligi, ranglarining uyg'unligi, bichimi, nafisligi, badiiyligi bilan diqqatga sazovordir.

XX asrning o'rtalarida naqqoshlik san'ati yanada rivoj topdi. Devorlarga manzarali monumental tasvirning mashhur ustasi Chingiz Ahmarov Sharq miniatyurasining eng yaxshi namunalaridan hamda O'rta Osiyo xalqlarining badiiy merosidan ilhomlanib ajoyib devoriy rasmlar yaratdi.

Naqqoshlik san'atining rivojlanishida ajoyib xalq ustalari Farg'onalik Saidmahmud Norqo'ziyev, Toshkentlik Tohir To'xtaxo'jayev, Olimjon Qosimjonov, Yoqubjon Raufov, Jalil Xakimov, Xivalik Abdulla Boltayev, S.Xudoyberganov, X.Rahimov, Samarqandlik Jalo va Bolta Jalilovlar, usta Madaminjon Xusanov va boshqalar hamda ularning shogirdlari yaratgan asarlari hozir ham xalqqa xizmat qilayapti. Ular avloddan avlodga meros bo'lib kelayotgan naqqoshlik san'atiga katta xissa qo'shdilar. Ular o'zbek naqshlarining elementlariga yangicha elementlar (o'roq va bolg'a, kabutar, paxta, yulduz va boshqalar) yangicha g'oyalar kiritdilar, binolarga moslab o'zbek milliy naqsh elementlari bo'lmish nozik majnuntollar, anor butog'i, gulli butalar va boshqa o'simliklarni tasvirladilar.

Yog'och o'ymakorligi san'atining o'ziga xos xususiyatlari.

Yog'och o'ymakorligi o'zbek xalq amaliy bezak san'atining keng tarqalgan bir turi. Bunda biror naqsh yoki tasvir taxta yoki yog'och buyumlarga chizib, kesib, o'yib ishlanadi. O'rta Osiyoda yog'och o'ymakorligi qadimdan rivojlanib kishilarning uy-ro'zg'or buyumlarida va arxitekturasida juda keng qo'llanilgan. Bu o'ymakorlik qadimiy arxitekturaning eshik, darvoza, ustunalar, har xil to'sin, stol, xontaxta, quticha, ramka, qalamdon va boshqa buyumlarni bezashda ishlatilib kelingan. O'zbek o'ymakorlarining tas'viririy uslublari xilma-xil bo'lgan, bular ornamental yuza relyefli o'ymakorliklarning yupqa katta xajmdagi kashtasimon turlaridir.

Naqshli yog'och binolarini bezashda muxim rol' o'ynash bilan birga ro'zgor buyumlarini yasashda keng qo'llanilgan. Jumladan: o'rin taxta, jovon quti, qalamdon, serxasham xontaxtalar, milliy muzika asboblari, shuningdek,

XIX asr ikkinchi yarmi va XX asr boshlarida Yevropa shaxarlari aholisiga manzur bo'lgan ko'p qirrali stol va tumbalarda keng qo'llanilgan.

XIX va XX asrlarda yog'och o'ymakorligi va san'atning boshqa turlari rivojlanib har bir shaharning o'ziga xos yog'och o'ymakorligi paydo bo'ldi. Qo'qondagi Xudoyorxon saroyi, Toshkentdagi knyaz N.K. Romanovlarning saroyi va A.A.Polovsev uyi, Quvadagi Zayniddinboyning uyi, Marg'ilondagi Saidahmadxo'ja madrasasi, Buxorodagi Sitorai Mohi-Xosa va boshqalarda ajoyib yog'och o'ymakorligi namunalari yaratildi. Bu esa o'zbek yog'och o'ymakorligi san'atining bebaho asaridir.

Yog'och o'ymakorligida ota - bobolarimiz qadimdan har xil yog'ochlardan turli maqsadda foydalanib kelganlar. Ustalar yog'ochni o'yishdan oldin uning o'ziga xos xususiyatlarini sinchiklab o'rganganlar. Keyingina yog'ochga o'yib naqsh ishlangan. Hamma yog'ochlar ular olinadigan daraxt turiga qarab ikki gruppaga: *bargli va nina barglilarga bo'linadi*. Nina bargli daraxtlardan olingan yog'ochlar *qurilishda, duradgorlikda va yog'och o'ymakorligida asosiy material hisoblanadi*, chunki uning o'ziga xos afzalliklari bor. Chunonchi tarkibida smolali moddalari bo'lganligi uchun u tez chirib ketmaydi, unga ishlov berish osonligi, tanasi to'g'ri, silliq bo'lgan uchun undan silliq xoda tayyorlash mumkin. Yog'och materiallari tabiiy guliga, rangiga, tovlanishiga, hidiga qarab aniqlanadi. Yog'och o'ymakorligida ishlatiladigan materiallar:

chinor –Chinordan qimmatbaho mebel va randalangan fanerlar tayyorlanadi.

o'rik –Xar xil asboblar yasaladi.

yong'oq –U yaxshi pardoqlanadi, undan qimmatbaho mebellar tayyorlashda va yog'och o'ymakorligida keng foydalaniladi.

archa –Undan qog'oz sanoatida, mebellar va boshqa narsalar yasashda foydalaniladi.

mirzaterak - Mirzaterak duradgorlik va yog'och o'ymakorligida keng ishlatiladi.

Nazorat savollari:

1. Arxitektura devorga bo'rtib ishlangan bezak texnikasi haqda ma'lumot bering.
2. Naqqoshlikda ishlatiladigan naqsh turlari haqida ma'lumot bering.
3. Qog'oz sanoatida, mebellar va boshqa narsalar yasashda foydalaniladigan yog'och materiallari haqida ma'lumot bering.
4. Xar xil asboblar yasaladigan yog'och materiallari haqida ma'lumot bering.
5. Devorlarga manzarali monumental tasvir solish haqida ma'lumot bering.

6. Qurilgan binolarni koshin va parchinlar bilan bezatish haqida ma'lumot bering.
8. Duradgorlikda va yog'och o'ymakorligida qo'llaniladigan asosiy materiallar haqida ma'lumot bering.

7-ma'ruza. Ganchkorlik va kulolchilik san'ati.

Reja:

1. Ganchkorlik san'ati tarixi.
2. O'zbekistonda ganch o'ymakorligi san'atining rivojlanishi.
3. Ganch o'ymakorligi turlari.
4. Kulolchilik san'ati tarixi.
5. O'zbekistonda kulolchilik san'atining rivojlanishi.

Ganchkorlik qadimiy san'at turlaridan biri bo'lib, o'z aksi husnu jamolini dunyo me'morchiligida, shu jumladan o'rta Osiyo, Eron, Turkiya, Arabiston, Afg'oniston va boshqa Sharq mamlakatlari me'morchiligida namoyon etib kelmoqda. Ayniqsa, O'rta Osiyoda yaratilgan asarlar o'ziga xos badiiyligi kompozitsiyasi va ishlanish uslubi bilan farq qiladi. Hozirgi kunda ganch serquyosh O'zbekistonimizda ardoqlanib, avaylab muhofaza qilinayotgan ko'pgina yodgorlik obidalariga ko'rkamlilik, go'zallik baxsh etib turibdi. U Samarqand, Buxoro, Toshkent, Qo'qon, Marg'ilon, Xiva, Shahrisabz va boshqa shaharlardagi tarixiy obidalarni qurish va bezatishda ishlatilgan. Somoniylar maqbarasi (X asr boshlari), Samarqand Sherdor madrasasi (XVII asr), Sherdor madrasasining kubbagumbaz koshinlari botayotgan quyosh shu'lasida zarrin jilo bilan tovlanib turibdi (Sherdor madrasasining quyosh shu'lasida ko'rinishi).

Ganch qorishmasi yangiligida oson kesiladi, undan xohlagancha shakllarni o'yish, yasash mumkin, lekin u qotgandan so'ng qattiq toshga o'xshab qoladi. Ustalarimiz uning bu ajoyib xususiyatidan qadimdan foydalanib kelganlar. Shu tariqa hozirgacha bu hunar avloddan-avlodga o'tib, tarixiy an'ana sifatida rivojlanib boryapti. Ganchkorlik san'atimiz faxri, beqiyos va bebaho xazina. Hech shubhasizki, uni chuqur o'rganish ilmiy va amaliy ahamiyatga egadir.

Ganch o'ymakorligi san'ati asrlar davomida o'ziga xos uslub bilan rivojlanib keldi. Bu san'atning eng qadimgi, o'rta asrlardagi va XX asrdagi rivojlanishini ko'zdan kechirib, o'rganib chiqsak bu davrlardagi ganch o'ymakorligi bir-biridan mutlaqo farq qiladi. Qadimgi ganch o'ymakorligi

hajmiy bo'lib, realistik tasvirlar asosida ishlangan. Ularda ko'pincha odamlar, hayvonlar, qushlar tasviri ishlatilgan. Eramizning **birinchi asrlaridayoq** kishilar ganchni ajoyib xususiyatga ega ekanligini bilib, qal'alar, karvonsaroy va boshqa joylarni bezay boshlaganlar. Bo'lib o'tgan janglar oqibatida ular vayronaga aylanib, faqat qoldiqlari saqlanib qolgan.

III asrda Tuproqqal'aning serhasham saroy mehmonxonalari o'yma ganch bilan bezatilgan. **Varaxsha** shaqarchasida juda katta ahamiyatga ega bo'lgan va eramizdan avvalgi **III—IV asrlarda** ishlangan ganch o'ymakorligi namunasi topilgan. Unda o'simliksimon naqshlar, palmetta, geometrik shaklli naqshlar ganchdan ishlangan. Ayniqsa relefli ishlangan baliq tasvirida o'yilgan ganch namunasini ko'rsatish mumkin.

Varaxshadagi topilmalardan **VII—VIII asrlardagi** Buxoro saroyi qoldiqlaridan namunalar topilgan. Bu topilmalarda qushlar, hayvonlar, baliqlarni, o'simliksimon va geometrik shakllarning o'yma namunalarini ko'rish mumkin. O'rta Osiyoni arablar bosib olgandan keyin islom dini hukmron bo'lib qoldi, u tirik mavjudotni tasvirlashni ta'qiqladi. Buni O'rta Osiyodagi arxitektura yodgorliklaridan ko'rish mumkin. Xususan **VII—VIII asrlardagi** hukmdorlarning Varaxshadagi saroylarida bu san'atning xilmaxil namunalari saqlangan.

Buxorodagi Ismoil Somoniylar maqbarasida ganch o'ymakorligi namunalarida to'liqsimon ishlangan naqshlar topilgan. Unda o'simliksimon naqshning islami turi ko'p ishlatilgan.

X-XI asrlarda naqqoshlik, yog'och, tosh va ganch o'ymakorligi yanada rivojlandi. Murakkab abstrakt tasvirni aks ettiradigan naqshlar paydo bo'ldi. Ganch o'ymakorligi ishlari uyning ichki va namgarchilik tegmaydigan tashqi qismlarida ham qo'llanilgan. Har xil geometrik shaklli qilib X-XI asrlarda ishlangan saroylarning qoldiqlari topilgan. Ayniqsa **izora** (pachel) ganchi topilgan bo'lib, unda geometrik va o'simliksimon naqshning chuqur o'ymalari ishlatilgan. O'yma chuqurligi 2-3 sm gacha borgan, naqsh qoramtir soya hisobiga aniq oppoq bo'lib ko'rinib turibdi. Ganch devorga qalin qilib suvalgan, naqsh tasviri devorning sirtiga to'ppa-to'g'ri chizilib o'yilgan. O'sha davr ustalari axtadan (ulgudan) foydalanmaganlar. Binolarning tashqi qismiga esa quyma asosida ganch ishlari bajarilgan.

III asrda murakkab naqshlar paydo bo'ladi. Ustalar tabiatdan o'simlik va hayvonlarning tasvirini stillashtirib, ganch o'ymakorligida ishlatganlar. Shu devorlarda o'ymaning chuqurligi 7 mm dan oshmagan. Uylarning tashqi qismiga namoyon, ustun va peshtoqlariga ganch o'yma ishlatilgan. Farg'ona vodiysida **XII asrda** bezak sifatida har xil plitkasimon o'yma ganch namunalari ishlatilgan. Bu binolarni ganch plitalari bilan bezatish

keng avj olganligini ko'rsatadi. O'zgan (O'sh viloyatida) yodgorliklari shartli ravishda shimoliy, o'rta, janubiy deb nomlangan maqbaralarning interyeri, devor peshtoqlari, ravoqlari juda ham nafis o'yma naqshlar bilan ishlangan. Mavorounnahrda ganchkorlik san'ati, ayniqsa ravnaq gopgan, me'morchilikning asosiy bezagi darajasiga ko'tarilgan. Unda fantastik hayvonlarning tasvirini ko'rish mumkin.

Termiz maqbaralaridagi ganch o'ymakorlik san'atini o'sha davrning yuqori cho'qqisi desa bo'ladi. **XII asrda muqarnaslar** (stalaktitar) hosil bo'ladi va ko'pgina binolarda qo'llanila boshlanadi. Muqarnaslar oddiy ganch o'ymakorligidan farq qilib, ancha murakkabdir. U taxmon va boshqa joylarda bezak sifatida qo'llanila boshlandi. Binolarning ichki qismlariga ishlangan muqarnaslar ayniqsa ajralib turadi.

XIII asrda ganchkorlik san'ati yanada yuksaldi. Bunga **Afrosiyobda** topilgan ajoyib ganch o'ymakorligi ishlari misol bo'la oladi. XIV—XVIII asrlarda ham binolarning ichki tomonlarini bezatishda ganchkorlik san'atidan foydalanilgan. Bu davrlarda yangi-yangi naqshlar yaratildi. Binolarda ganch o'ymakorligi, uzviy bog'langan koshinlar va toshdan yasalgan bezaklar keng ishlatila boshlandi. Koshin va toshdan o'yilgan bezaklardan foydalanish natijasida ganchkorlik asta-sekin minoralarning ichki qismiga qo'llaniladigan bo'ldi. Uning tashqari qismida esa juda kam qo'llanildi. Ganch o'ymakorligida mashhur bo'lgan **XVIII asr ustasi** usta Mulla Obid, uning farzandi Muhammad Muso otasining kasbini qunt bilan egallab, o'sha vaqtda xalqqa tanilgan. Muqammad Muso o'g'illari Madusmon, Isoxon va Yusufalilar ganchkorlikda bir qancha vaqt ishlashgan, g'isht terishda ham obro' qozonishgan.

Ganchkorlikning gullab yashnagan davri **XVIII asrning oxiri-XIX asrning** boshlari bo'ldi. Uning uslublari, texnikasi ancha murakkablashdi. Ganch o'ymakorligining barcha turlari rivojlandi. Qurilgan binolarda xalq ustalari yorqin jilvali bo'yoqlar bilan ganchga jilo berdilar. Bezaklarning hamma turlariga xos aniq kompozision qonunlar ishlab chiqildi. Toshkent, Samarqand, Buxoro, Farg'ona vodiysi va Xivada o'ziga xos mustaqil maktablar vujudga keldi. Ganch o'ymakorligi texnikasi kishini qoyil qoldiradigan darajada o'sdi. Buxoro bezaklari mayin, gullari juda ham nafis, Marg'ilonning guldor bezaklari yaxlit ko'rinishga ega, Toshkentniki esa qat'iy va aniq ritm asosida tuzilgan, Xivaning dinamik o'yma naqshlari o'ziga xos spiralsimonligi bilan farqlanadi,

XIX asrning boshlarida buyuk ganch o'ymakorlaridan Abdurahim Hayotov, usta Murod, usta Fuzayl, usta Nosir, usta Hayot Nosirov, usta Hoji Hofiz, usta Nasrulloboy, usta Abdujalil, usta Azim, usta Omonullo, usta Qodir,

usta Ibrohim, usta Sari, usta Abdufattoh va boshqalar faoliyat ko'rsatdilar. Asr boshlaridagi ishlarda esa o'yma relefli juda mayin uslub texnikasi paydo bo'ldi. Rangli ganchlar, bo'yoqlar, naqsh va tasvirlar qo'llaniladigan bo'ldi. Boylar, amaldorlar, xonlar o'zlariga saroylar, bog'lar va qasrlar qurdirib, ularni o'yma ganch bilan bezattirdilar.

Ganch o'ymakorligi turlari. Har qanday binoni bezashda avval uning tuzilishiga mos ganch o'ymakorligi turini tanlash, qo'llash o'z-o'zidan muhim ahamiyatga ega. Kichik xonaga mayda tekis o'ymakor va unga mos bo'lgan pardozi turi, katta mehmonxonalarga (zallarga) esa yirik yoyma va o'ziga xos ganch o'ymakorligi qo'llaniladi. Ganch o'ymakorligi, yirik o'yma, chuqur o'yma, yassi o'yma, qirma, zamini ko'zguli o'yma, zamini rangli o'yma, chizma pardozi, panjarasimon o'yma, zanjira, hajmli o'yma turlaridan iborat. Bundan tashqari, ganch o'ymakorligi turlari zaminli va zaminsiz o'ymalarga bo'linadi.

O'zbek milliy kulolchilik san'ati tarixi. Kulolchilik sharqning eng qadimiy va navqiron san'atidir. Kulolchilik hunari loydan piyola, kosa, tovoq, ko'za kabilarni tayyorlaydigan soha bo'lib, u uzoq tarixga ega. Kulolchilik tarixi **miloddan avvalgi 3 ming yillikning boshlarida** ixtiro qilingan. Kulolchilik qora loydan mo'jizakor go'zallik yaratgan Sharqning eng qadimiy va navqiron san'atidir. Bu qora loy saxovat va halollik extiyojini o'z zimmasiga olgan farovonlik, to'kinlik, rizq-ro'z, go'zallikni eng oliy ko'rinishi san'atining zaminidir.

Kulolchilik bilan dunyodagi barcha xalqlar shug'ullanadi. Ular o'ziga xos tomonlari bilan bir-biridan farq qiladi. O'zbek kulolchiligi uzoq tarixga, ajoyib an'analar, shakl, mazmun, ijodiy jarayon va o'ziga xos uslubga ega. Sopol buyumlar sodda bo'lsada, uning ko'rinishi qismlarining aniqligi, mutanosibligi, saqlanishi, naqshlarning badiiy joylashishi, shakl va mazmunning birligi, uyg'unligi o'zbek kulollarini jahonga tanitib kelmoqda. Kulolchilik hunari loydan piyola, kosa, tovoq, ko'za kabilarni tayyorlaydigan soha bo'lib, u uzoq tarixga ega. Maxsus tuproqni o'ta qizdirganda toshsimon bo'lib pishishini, undan har xil idishlar tayyorlashni odamlar juda qadimdan bilganlar.

Tuproq jahonning hamma yerlarida bo'lgani uchun kulolchilik keng tarqalgan bo'lib, dastlab bu hunar bilan ayollar shug'ullanganlar. Keyinchalik loydan yasalgan idish-tovoqlarni maxsus o'choq hamda xumdonlarda pishirganlar.

Neolit davrida idishlarning tagi uchlik qilib yasilib yerga sanchib qo'yilgan. Enolit davrida esa Sharq mamlakatlarida hamda qadimgi Gresiyada nafis kulolchilik idishlari rivoj etgan va me'morchilikda sopoldan foydalana

boshlashgan. **VIII-XII asrlarda** kulolchilik O'rta Osiyoda yaxshi rivojlangan. Buni Afrosiyob va O'rta Osiyo mamlakatlaridan topilgan kulolchilik buyumlari isbotlab berdi. O'sha davrda O'rta Osiyo madaniyati tez sur'atda rivojlandi. Yangi ko'tarilish davri bo'ldi. Ko'pgina olim, yozuvchi va mutafakkirlar yetishib chiqdi.

XIX asrda O'rta Osiyoda tojik va o'zbek xalqlari o'rtasida kulolchilik juda keng rivojlanib, G'ijduvon, Panjikent, Samarqand, Shaxrisabz, Toshkent, Rishtonda kulolchilik markazlari paydo bo'ldi. Ular sopol idishlarni sirlab bezatishning o'ziga xos uslublarini vujudga keltirdilar.

1930 yilda Toshkentda eksperimental keramika va Samarqandda keramika ustaxonalari ochildi.

1932 yilda Toshkent o'quv ishlab-chiqarish ustaxonasi tashkil etilib, u mahalliy xalq amaliy san'at ustalari, shu qatori kulollar tayyorlaydigan kurslar tashkil etildi.

1943 yili Shaxrisabzda o'quv ishlab-chiqarish badiiy korxonasi ishga tushirildi. Keyingi 20 yil ichida Rishton sopoli an'anaviy badiiy va texnologik usullar asosida yana qayta tiklandi. Ishqorli sir tayyorlash xam yo'lga qo'yildi. Rishton sopolchiligining mahalliy badiiy xususiyatlari ko'p jihatdan buyumlarga naqsh berilishida ko'zga tashlanadi.

Nazorat savollari:

1. Qadimda ganch qayerlarga ishlatilgan?
2. Ganchni qadimdan ishlatilib kelinishining sababi nimada?
3. Ganchkor ustalardan kimlarni bilasiz?
4. Qanaqa ganch o'ymakorligi turlarini bilasiz, ularni qayerlarda namoyishi mavjud?
5. Toshkent kulolchilik maktabi xakida nimalar bilasiz?
6. Rishton kulolchilik maktabining boshka kulolchilik maktablaridan farki?
7. Xumdon suzining lugatliy ma'nosi nima?
8. Kulolchilik dastgoxlarining kandy turlari mavjud?
9. Kulolchilikdagi xom-ashyo turlari va undla ishlatiladigan asbob-uskunalarni bilasizmi?

8-ma'ruza. Zargarlik san'ati.

Reja:

1. Zargarlik san'ati tarixi.
2. Zargarlikda ishlatiladigan materiallar va asboblari.

3. Zargarlik buyumlari va ularni tayyorlash texnologiyasi.

Har bir hunarning kelib chiqish va rivojlanish davrining o'z tarixi bo'lganidek, zargarlik hunarining ham tarixi bo'lib, u uzoq o'tmishga borib qadaladi. Darhaqiqat, turli yo'nalishdagi hunarlarning kelib chiqishi yoki insonlar orasida paydo bo'lib, tez tarqalishining asosiy sabablari odamlar, qabilalar va xalqlarning kundalik turmushda vujudga kelgan ehtiyojlarini qondirib yashaganliklaridir.

Jumladan, temirchilik - qurol-yaroq va dehdonchilik anjomlarini tayyorlash uchun, kosibchilik - tog'u toshlardan va ob-havoning issiq hamda sovuq kunlaridan saqlanish uchun, kulolchilik esa, uy-ro'zg'or uchun kerak bo'ladigan idish-tovoqlarni tayyorlashga bo'lgan ehtiyojlarni qondirish uchun bu kasb turlari paydo bo'la boshlagan. Vaqt o'tishi bilan yashash sharoitining yaxshilanishi natijasida xalq amaliy san'ati turlari paydo bo'la boshlagan. Boshqa hunarlardan chetda qolmagan holda zeb-ziynat san'ati bo'lmish zargarlik ham rivojlana boshladi. Zargarlik juda qadimiy tarixga ega. Unga insoniyat yerda yashashni boshlagan davrlardayoq asos solingan. Qadimda insonlar yolg'iz kun kechirishlari oqibatida yovvoyi hayvonlarga yem bo'lishlari hamda boshqa qabilalar tomonidan o'lja qilinib, qirilib ketishlari xavfi bo'lganligi sababli insonlar jamoa, qabila bo'lib, birgalikda yashashga majbur bo'lganlar. Tabiiyki, qabila ahllarini birlashtirib turish va boshqarish uchun qabila boshliqlarini saylash muhim hisoblangan. O'z oralaridan tanlab olinib, saylangan qabila boshliqlarini boshqa insonlardan ajralib turishlari uchun ularning boshlariga, bo'yinlariga va oyoq-qo'llariga suyaklardan, yog'och va topshardan hamda qushlarning patlaridan yasalgan bezaklar tayyorlab berilgan. Qabila bopshshrgarining ayollariga esao'z-o'zidanulargaham boshqa ayollardan ajralib turishlari uchun taqinchoqyaar tayyorlab berilgan. Shundan so'ng bu bezaklarni tayyorlaydigan ustalar etipgab chiqa bopshagan. Biz ularni zargarlar deb, atasak ham bo'ladi.

Zargarlik san'atida turli xil taqinchoqlar tayyorlash usullari paydo bo'lib turgan bir vaqtda, bu hunar sirlarini egallash ham katta e'tiborni, mehrni, sabrni va zargar usta tomonidan izlanishni talab qiladi.

Qimmatbaho metallar va ularning qotishmalari

Oltin (AU) - jilolanganda chiroyli sariq rangda tovlanadi. Juda yumshoq, bolg'alanuvchan, plastik va cho'ziluvchan metall. Zichligi $19,32 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 1064°S . Zargarlikda toza oltin bilan qimmatbaho qotishmalarning asosiy tarkibi sifatida qo'llaniladi.

Oltin qotishmalari. Oltin qotishmalarining tarkibiga legirlovchi (*metallar xususiyatini o'zgartiruvchi*) qo'shimcha sifatida kumush, mis,

palladiy, nikel, platina, kadmiy va rux qo'shiladi. Har bir qo'shimcha qotishmaning xossasini turli xilda o'zgartiradi.

Kumush oltin qotishmasining tarkibida yumshoqlik va bolg'alanuvchanlikni saqlab, erish haroratini pasaytiradi. Kumush ortishi natijasida qotishma yashilsimon, so'ngra sarg'ish-yashil va kumushning miqdori 30% dan oshgandan so'ng sarg'ish-oq rangga kiradi.

Mis oltin qotishmasining qattiqligini oshiradi, bolg'alanuvchanlik va cho'ziluvchanlikni saqlaydi. qotishmada mis miqdorining ortib borishi, uning rangini qizartiradi, miqdori 14,6% ga yetganda, qotishmaning rangi tiniq qizil tusga kiradi. Lekin misning ortib borishi, qotishmaning korroziyaga (zanglash) chidamlilik xususiyatini kamaytiradi.

Palladiy qo'shilishi natijasida, uning erish harorati ortadi va rangi keskin o'zgaradi. Tarkibida 10% palladiy bor qotishma oq rangga burkanadi. Uning plastiklik va bolg'alanuvchanligi saqlanadi.

Nikel qotishmaning rangini oqish-sariq tusga aylantiradi. Bolg'alanuvchanlik saqlanadi, qattiqlik va quymakorlik xususiyati ortadi. Nikel qo'shilishining salbiy tomoni, uning miqdori ko'payishi bilan qotishmada magnitlanish xususiyati paydo bo'lishi mumkin.

Oltinga *platinaning* qo'shilishi natijasida, palladiyga nisbatan ertaroq qotishma oq rangga aylanadi. qotishmada 8,4% platina ishtiroki natijasida undagi sarg'ish tus yo'qoladi. qotishmaning erish harorati keskin ko'tariladi. Platinaning miqdori 20% gacha etganda qotishmaning elastik xususiyati ko'tariladi.

Kadmiyning ishtiroki erish haroratini pasaytiradi va ko'kimtir tus hosil etadi, uning bolg'alanuvchanligi va plastikligi saqlanadi.

Rux 0,3% qo'shilishi natijasida uning mo'rtligi ortadi. Ruxning ishtiroki qotishmaning qattiqligini oshiradi, rangini oqartiradi, oquvchanlikni orttiradi va erish haroratini (kadmiydan ham kuchliroq) pasaytiradi.

Kumush (AG) - oq rangdagi metall, o'ta cho'ziluvchan plastik va bolg'alanuvchan bo'lib, yumshoqligi bo'yicha kumush, oltin va misning oralig'ida joylashgan. Kumushning zichligi $10,5 \text{ g/sm}^3$, erish harorati $960,8^\circ\text{S}$. Kumush kavsharlarini tayyorlashda keng foydalaniladi.

Kumush qotishmalari. Zargarlikda qo'llaniladigan kumush qotishmalariga faqatgina bir qo'shimcha ya'ni mis qo'shiladi. Mis qotishmaning qattiqligini oshiradi, plastiklik, bolg'alanuvchanlik va cho'ziluvchanlik xususiyatlari o'zgarmasdan qoladi.

Platina (RT) - og'ir, kulrang-oq metall, juda cho'ziluvchan, yetarli darajada bolg'alanuvchan, lekin qattiqligi oltin va kumushdan ancha yuqori. Platinaning zichligi $21,45 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 1769°S . Yuqori fizikaviy-

kimyoviy xususiyatlarga ega bo'lgan platina kimyoviy, priborsozlik, aviasozlik sanoatlarida keng qo'llaniladi. Zargarlikda esa asllik darajasi yuqori bo'lgan platina qotishmalarini tayyorlash uchun qo'llaniladi.

Platina qotishmalari. Platinaga 5% mis qo'shilganda qotishmaning erish harorati kamayadi, yumshoqligi, cho'ziluvchanligi va plastikligi saqlanadi.

Palladiy (PD) - kumush-oq rangdagi metall, yumshoq va bolg'alanuvchan, yupqa holatgacha jo'valanishi va ingichka sim ko'rinishigacha tortilishi mumkin. Palladiyning zichligi $11,97 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 1552°S .

Zargarlik sanoatida ba'zi taqinchoqlarning qotishmalarini tayyorlash uchun, oq tillaning tarkibiga hamda asllik darajasi past bo'lgan oltin qotishmalarining korroziyaga bardoshlilikini oshirish maqsadida qo'llaniladi.

Rangdor metallar va ularning qotishmalari

Mis (SU) - rangi qizg'ish metall bo'lib, yuqori plastiklik, oquvchanlik xususiyatiga ega. Misning zichligi $8,96 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 1083°S , issiqlik va elektr o'tkazuvchanlik xossasi yaxshi. Mis ochiq havoda oksidlanadi. Mis azot kislotasida va sulfat kislotasining eritmasida, harorat ortishi bilan yengil eriydi. Badiiy ishlab chiqarishda mis zarb etish, filigran, emallanadigan mahsulotlarda qo'llaniladi. Zargarlik sanoatida esa qimmatbaho qotishmalarni legirlash uchun keng foydalaniladi. Misning qotishmalariga jez, bronza, melxior, neyzilber kiradi.

Jez - mis-rux qotishmasi bo'lib, ruxning miqdori 45% gacha bo'ladi. Zichligi $8,2\text{-}8,6 \text{ g/sm}^3$, erish harorati $900\text{-}1045^\circ\text{S}$. Ulardan turli arzon taqinchoqlar tayyorlashda keng qo'llaniladi.

Bronza - mis va qalay qotishmasi bo'lib, qalayning miqdori 3-12% oralig'ida bo'ladi. Qalayli bronzalardan tashqari alyuminiyli, kremniyli, berilliyli, kadmiyli bronzalar ham mavjud. Bronzaning zichligi $7,5\text{-}8,8 \text{ g/sm}^3$, erish harorati $1010\text{-}1140^\circ\text{S}$.

Melxior - mis-nikel qotishmasi bo'lib, tarkibida 18-20% oralig'ida nikel bo'ladi. Korroziyaga mustahkamligi yuqori. Melxiorning zichligi $8,9 \text{ g/sm}^3$ atrofida, erish harorati 1170°S . Melxiorning xususiyatlari kumushning xususiyatlariga o'xshash bo'lganligi sababli, melxiordan katta miqdorda oshxona anjomlari va arzon taqinchoqlar tayyorlanadi.

Neyzilber - mis asosidagi uch qo'shimchali qotishma bo'lib, tarkibida misdan tashqari 13,5-16,5% nikel va 18-20% rux bo'ladi. Korroziyaga chidamli. Zichligi $8,4 \text{ g/sm}^3$, erish harorati 1050°S . Melxior singari, neyzilber ham oshxona anjomlari, arzon taqinchoqlar va filigranli buyumlar uchun keng miqdorda qo'llaniladi.

Pyx (ZN) - zangori oq rangli metall, juda mo'rt, 100-150°S qizdirilganda plastik holatga o'tadi, engil jo'valanadi va cho'ziladi, zichligi 7,13 g/sm³, erish harorati 419,5°S. Rux qimmatbaho qotishmalarning asosan kavshar va ba'zan esa oq tillaning tarkibiga qo'shiladi.

Kadmiy (CD) - oq rangdagi metall, bolg'alanuvchan, qovushqoq, ruxdan yumshoq. Zichligi 8,65 g/sm³, erish harorati 320,9°S. Bu metall qizdirilsa, u alangalanadi va quyuq tutun chiqaradi. Kadmiyning bug'lari va tuzlari juda zaharlidir. Kadmiy zargarchilik kavsharlarini hamda tish qoplamalari uchun korroziyaga chidamli qotishmalarni tayyorlashda keng qo'llaniladi.

Nikel (N1) - kumushsimon oq rangdagi metall, qattiq, mustahkam, plastik va korroziyaga chidamliligi yuqori bo'lib, unga engil ishlov berish mumkin. Zichligi 8,90 g/sm³, erish harorati 1453°S.

Zargarlikda toshlar va ularning tartiblanishi

Zargarlik buyumlarini tayyorlashda ishlatiladigan toshlarning tabiiyiligi, qattiqligi, qirralanishi, tovlanishi, jilolanishi, rangining tiniqligi va shaffofligi, nurni sindira oluvchi, noyobliligi va kimyoviy bardoshliligiga qarab tartiblanadi. Tabiatda uchraydigan toshlarning turkumlari qimmatbaho, yarim qimmatbaho va qimmatbaho bo'lmagan tartibda ajratiladi. Shunga ko'ra zargarlikda ishlatiladigan toshlardan foydalanishda buyumlarning qiymatlari belgilanadi.

Qimmatbaho toshlar

Olmos - kristal ko'rinishda, grafitdan tashkil topgan. Olmos kuchli jilolanadi. Qattiqliligi 10, zichligi 3,5g/ sm kvadrat. Nurni sindirish ko'rsatgichi 2,46. Olmos kimyoviy chidamli mineral tosh hisoblanadi. Olmosdan zargarlikda foydalanishda unga qayta ishlov berilib, shaklini va qirralarini chiqariladi. Olmosga qirralanib ishlov berilgan holati brilliant deb ataladi. Tosh qirralangandan so'ng, unda nurlanishi va jilolanishi ortadi. Brilliant massasini o'lchash birligi karat hisobdanadi. Olmoslar guruhiga kiradigan qimmatbaho toshlardan:

Ko'hinur - (tog' nuri) unchalik tiniq bo'lmagan, qirralari chiqarilganda 181,11 karat bo'lgan qimmatbaho tosh. Hozirda Amsterdamda saqlanadi.

Shoh - oq, sariq -jigarrang tusli olmos. Hindistonda topilgan, massasi 88,7 karat. Hozirda Rossiya Federatsiyasida saqlanadi. *Regent* ham olmoslar guruhiga yana kiradi. Massasi 410 karat. *Kullinai olmosi* - (Afrika yulduzi) massasi 3106 karat.

Ekselsiyor - bu olmos oliy sifatli bo'lib, oq havorang tusli massasi 995,2 karatga teng. *Zumrad* (izumrud) - tiniq, qattiq, kimyoviy bardoshli, ancha mo'rt bo'lgan och - yashil rangli tosh. Zumrad o'zining qimmatbaholigi bilan olmosdan keyin turadi. Zumrad toshi qadimdan zargarchilikda ishlatilib

kelingan. Hozirda brilliant toshlar bilan birga oltindan tayyorlangan buyumlarga qo'yiladi.

Yoqut (rubin) - och qizil, to'q qizil, safsar, qizil rangli bo'lib korundning ko'rinishiga o'xshab qattiqligi bilan olmosdan keyingi o'rinda turadi. Yoqut sharq mamlakatlarida qadimdan qimmatbaho tosh sifatida sanalib kelingan. *Hozirda yoqutdan* qimmatbaho metallardan tayyorlangan zargarlik buyumlarini bezashda ishlatilib kelinmoqda.

Sapfir (yaxont) - bu asl korundning ko'k, havorang, yashil, safsar, sariq, qo'ng'ir, tiniq rangdagi tosh. Qattiqligi, zichligi va nurni sindirish bo'yicha yoqutdan farq qilmaydi. Oltindan tayyorlangan zargarlik buyumlariga bezakli tosh sifatida ishlatiladi.

Aleksandrit -Xrizoberning tiniq ko'rinishi. Juda ham chiroyli, nur tushganda o'zini rangini o'zgartirishi bilan farq qiladi. Bu toshning xususiyatini, saharda yashil, kechqurun qizil deb ta'riflashadi. Aleksandrit zargarlikda oltindan va kumushdan tayyorlangan buyumlarga bezakli tosh sifatida foydalaniladi.

Yarim qimmatbaho toshlar

Yarim qimmatbaho toshlar ham zargarlik san'atida keng foydalanib, baholanish darajasidan olmos, zumrad, yoqut, sapfir va aleksandritdan keyingi o'rinda turadi.

Topaz - o'ta zich, og'ir (qattiqlik jihatidan olmos, yoqut, sapfirdan keyingi o'rinda turadi. Oq, och - havorang, yashil, ko'k, ko'k - yashil, qo'ng'ir - qizil, qizil - safsar, oltinrang -sariq, sariq, qizg'ish - sariq ranglardagi tosh. Hyp tushganda jilolanadi, yaltiroqliligi, havorangliligi, quyoshning oltin rangida va shudring tomchisini tiniq jilolanishiga qiyoslab ta'riflanadi. Oltin va kumush buyumlarga qo'yiladi.

Akvamarin - o'ta tiniq, kimyoviy bardoshli va mo'rt bo'lgan tosh. Bu tosh havorang, yashil - havorang, to'q - ko'k va dengiz duvi rangida bo'lishi bilan boshqa toshlardan farqlanadi. Nodir metallardan tayyorlangan zargarlik buyumlarga ishlatiladi.

Tog billuri - rangsiz, kvarsning rangsiz ko'rinishi. Zargarlikda qadimdan ishlatiladi. Nodir metallardan zargarlik buyumlarini tayyorlashda ishlatiladi.

Ametist - tiniq yoki yarim tiniq kvarsning bir ko'rinishi bo'lib, och qizil, havorang - safsar, to'q - safsar va hattoki qora rangda bo'lishi mumkin. Ametist toshidan oltin kumush va olmos toshlardan qo'shib ishlangan buyumlar bilan birga qo'llaniladi.

Sitrin - limon - sariq rangdagi kvarsning bir ko'rinishi. Tiniq, unga ishlov berilganda rang jihatidan huddi topazga o'xshaydi, lekin topazdan qattiqlik,

zichlik, turli ranglarda bo'lishligi bilan farq qiladi. Sitrin oltin va kumushdan yasalgan buyumlarga qo'yiladi.

Opal - amorf, silitsiy oksidi. Bu qadimdan ma'lum bo'lgan zargarlik toshi. Opalning turlari ko'p bo'lib ular; asl opal - oq, sariq, havorang - sariq va qora rangda. Oddiy opal sut kabi oq, kulrang, yashil va olov ranglarda bo'ladi. Bu toshlar ko'pincha brilliant toshlar bilan birga zargarlik buyumlariga qo'yiladi.

Giatsint - og'ir, kimyoviy bardoshli, o'ta yaltiroq va tiniq tosh. Sariq, to'q - sariq va oltinsimon - jigarrang, pushti, qizil va jigarrang - qizil ranglarda bo'ladi. Nodir metallarga bezaklar berishda foydalaniladi.

Feruza - eng chiroyli zargarlik toshlaridan biri. Tiniq emas, havorang yashil tusli, ko'k - yashil, yashil olmarang turlari mavjud. Marjonlar tayyorlashda katta ahamiyatga ega.

Korund - mineral, alyuminiy oksidi. Bu toshni ko'k -sariq - kulrang, qizil, ko'k - sapfir rangdagi turlari ma'lum. Ko'proq uning sun'iy olingan toshlari zargarlikda ishlatiladi.

Bulardan tashqari yarim qimmatbaho toshlarga; kaxolong, turmalin, shpinel, xrizolit, avantyurin, xalsedon, xrizopraz, pirop, almandin va uvarovit nomli toshlar kiradi.

Qimmatbaho bo'lmagan toshlar

Bularga yarim tiniq, ba'zida tiniq bo'lmagan mineral tog' jinslari kiradi. Bunday toshlardan zargarlik buyumlarini bezashda hatto katta vazalar, panno va boshqa buyumlarni tayyorlashda ishlatiladi.

Agat - qavatli tuzilishga ega, xalsedonning bir turi bo'lib, har xil ranglar bilan jilolanadi. Yaltirashi mumsimon va tiniq bo'lmagan agatni halqasimon, peyzajli va yo'l - yo'l turlari ma'lum. Qavatini joylashishiga qarab kulrang, havorang, oq, qizil, sariq, qo'ng'ir, qora va boshqacha bo'lishi mumkin. Qimmatbaho va qimmatbaho bo'lmagan metallardan tayyorlangan zargarlik buyuvdlariga bezak berishda ishlatiladi.

Lazurit - havorang tosh, tiniq emas, shishaga o'xshash xira yaltiroq jism. Rangi och havorang, yashil - to'q, to'q -ko'k, safsar - ko'k bo'ladi. Kumushdan ishlangan zargarlik buyumlariga va alohida marjon, kulon va brasletlar tayyorlashda ishlatiladi.

Malaxit - o'zida suv tutgan misning karbonat tuzi. Bu tosh yaraqlagan, shirali va yashil nozik ipak rangida bo'ladi. Tiniq emas, mo'rt. Mustaqil holda kumush, ba'zi hollarda oltin bilan birgalikda marjon, bilakuzuk, broshka, sirg'a, kulon va uzuklar tayyorlashda ishlatiladi.

Jadeit - pirolen guruhiga taalluqli mineral. Oq, kulrang, yashil, to'q zumrad, yashil, safsar, ko'k rangli toshlari ma'lum. Uzoq vaqtlar davomida

zargarlar uni tashkil belgisiga qarab nefritdan ajrata olmaganlar. Ko'p hollarda jadeitdan marjon, bilakuzuk, uzuk, sirg'a, kulon va broshkalar tayyorlanadi.

Nefrit - o'ta pishiq, yaxshi nur o'tkazadigan, ozgina yaltiroqlikka ega tosh. YAshil, olma va yashil o't rangli, yashil va sariq - oqish rangli toshlari ma'lum. Huddi jadeitga o'xshab ishlatiladi.

Serdolik - xalsedonning qizil - jigarrang bir turi. Tiniq va tiniq bo'lmagan qirrallari bor. Och - pushti, sariq, sariq - qizil, qizil, qizg'ish, to'q jigarrang turlari ma'lum. Zargarlik zeb - ziynatlariga qo'yiladi. Ba'zida marjonlar tayyorlanadi.

Rodonit - och qizil, malina rangli va pushti toshlari uchraydi. Tiniq emas, ko'k rangli, yaxshi silliqlanadi, oson ishlov beriladi. Zargarlikda oltin va kumushdan yasalgan zeb - ziynat buyumlariga qo'yiladi. Undan marjon, uzuk, broshka, bilakuzuk va kulonlar tayyorlanadi.

Amazonit - och - yashil yoki havorang - yashil bo'lgan tiniq bo'lmagan tosh. Marjon, bilakuzuk, uzuklar tayyorlashda foydalanadi.

Yashma - xalsedon va kvars birikmasi. Tiniq emas, ko'k rangli tosh. Uning qizil, qizil - qo'ng'ir, jigarrang, sariq, pushti, safsar, qora, yashil, kulrang, oq rangli toshlari bo'lib, kumush va nodir bo'lmagan metallardan yasalgan buyumlarga qo'yiladi.

Organik toshlar

Organizmlarning hayotiy faoliyati bilan bog'liq holda hosil bo'lgan toshlar. Masalan marvarid organik tosh deb ataladi.

Marvarid - kalsiy karbonatdan hosil bo'lgan qattiq, yumaloq yoki boshqa shakldagi toshdir. Yarim tiniq, mo'rt, isiqqa chidamsiz. Rangi oqish - sarg'ish yoki havorang tusli bo'ladi. Shu bilan birgalikda u sariq, kulrang, och pushti, qizg'ish, qora, och - yashil, och - havorang ranglarga bo'lishi mumkin. Marvarid qadim zamonlardan qimmatbaho zeb -ziynat hisoblangan. U ikki turga bo'linadi; tabiiy va dengizda o'stirilgan. Bularni farqini faqat rentgen nurlari orqaligina farqlash mumkin. Marvariddan marjon va shoda tayyorlanadi. Brilliant bilan birgalikda uzuk, sirg'a, broshka, koleya va boshqa zeb - ziynat buyumlariga qo'yiladi. Marvaridni ba'zilar "dur" deb ham atashadi.

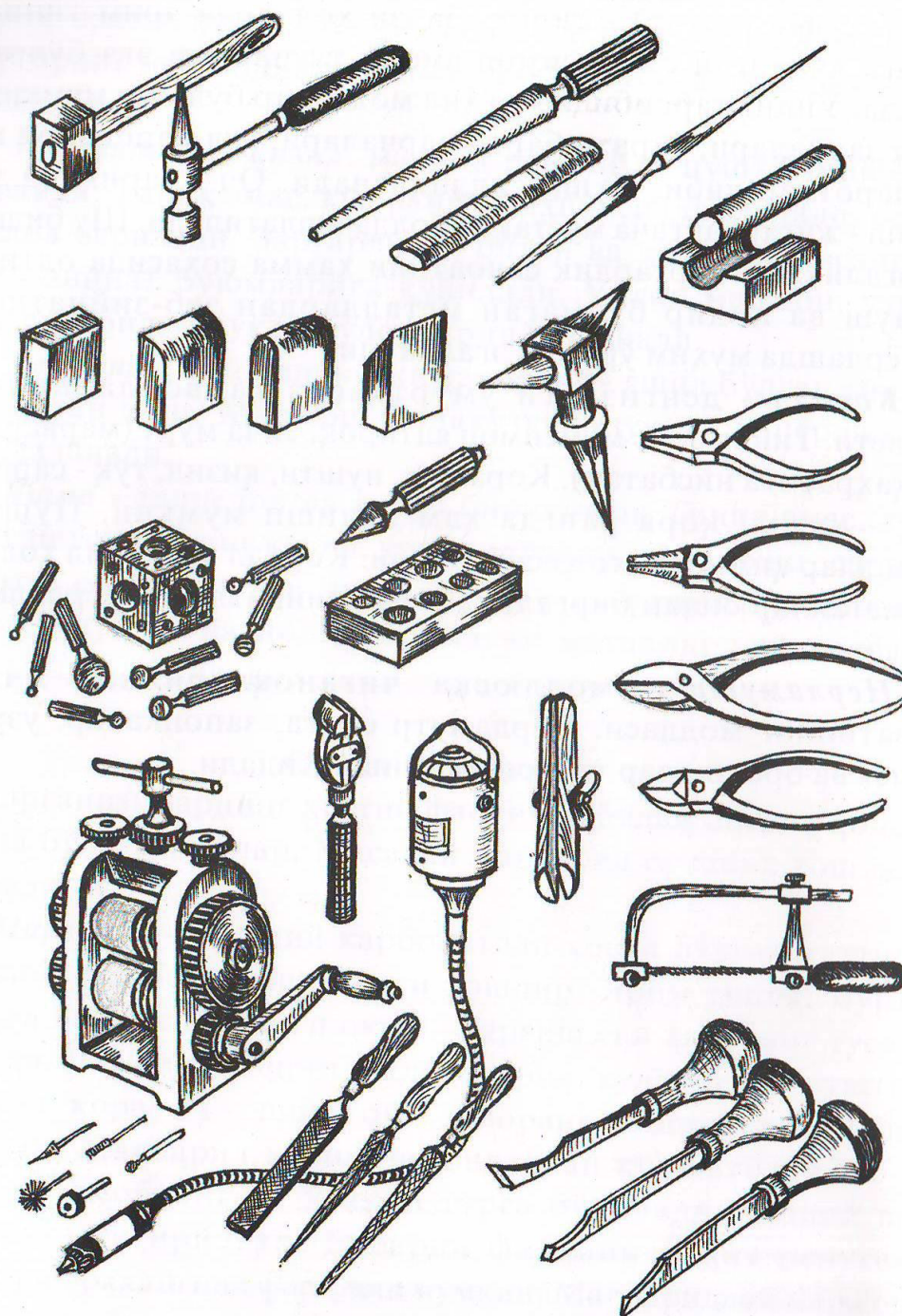
Qahrabo (yantar) - tiniq, ba'zi hollarda yarim tiniq, toshga aylangan smolasimon amorf tuzilishga ega bo'lgan modda. Uning tarkibida har xil moddalar bo'lishi mumkin. Qum zarralari, daraxt bargi parchalari, gul yaproqlari va hasharotlar kabi. Yaxshi silliqlanadi. Och - sariqdan to qizil - jigarrangacha mustaqil holda ishlatiladi. Shu bilan birgalikda u zargarlik sanoatini hamma sohasida oltin, kumush va nodir bo'lmagan metallardan zeb-ziynatlar tayyorlashda muhim o'rinni egallaydi.

Korall - dengizdagi umurtqasiz hayvonlarining skeleti. Tiniq emas mumsimon yaltiroq, ancha mo'rt (marvarid va qahraboga nisbatan). Korall oq,

pushti, qizil, to‘q - sariq, to‘q - qizil, qora rangda ham bo‘lishi mumkin. Pushti korallar qimmatbaxo hisoblanadi. Korall mustaqil holda va metallar bilan birgalikda zeb - ziynatlar tayyorlashda ishlatiladi.

Perlamutr - mollyuska chig‘anoqlarining ichki qavatining moddasi. Perlamutr sirg‘a, zaponkalar, uzuk, kole va broshkalar tayyorlashda ishlatiladi.

ЗАРГАРЛИҚДА ИШЛАТИЛАДИГАН АСБОБ-УСКУНАЛАР



Zargarlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar

Zargarlik buyumlarini tayyorlash uchun - tayyorlash uslublaridan kelib chiqqan holda xilma xil asbob-uskunalaridan foydalaniladi. Zargarlik buyumlarini tayyorlash uslublari yakka tartibda (qo'l mehnatida) va ko'plab (seriyalab) ishlab chiqarish tartibida bo'lib, har bir ish jarayoni uchun maxsus asbob-uskunalar bilan ishlov beriladi. Yakka tartibda tayyorlanadigan uslubdagi jarayonlar uchun kerakli bo'lgan asbob-uskunalar bilan tanishib chiqamiz;

Rejalash jarayonida:

1.Chizg'ich. 2.Shtangel sirkul. 3. 90° burchakli metall chizg'ich. 4.Qalam va o'chirg'ich. 5.Metall qalamcha. b.Mikrometr. 7.Sirkul (bir uchi qalamli va ikki uchi.ignali). 8.Ichki va tashqi oraliqlarni o'lchovchi moslama.

Xomaki metall mahsulotlardan plastinkalar va uzun simlar tayyorlash jarayonida:

1 .Vaslar. 2.Prokatkalar. 3 Fillerlar.

Bukish va to'g'irlash jarayonida:

1 .Tekistallet yog'och bolg'alar. 2.Temir bolg'achalar. Z.Har xil shakldagi metall rigellar. 4.Har xil shakllardagi metall sandonchalar. 5.Kaboshan ankalar. b.Konusli ankalar. 7.Ploskogubsiklar va kruglogubsiklar. 8.Vasli prokatkalar. 9.SHtamplar.

Qirg'ish va egovlash jarayonida:

1.Qaychi va kusachkilar. 2.Lobzikli arralar. Z.SHaberlar. 4.O'yib gul soladigan shtixellar. 5.Har xil shakllardagi egov va nadfillar b.Kesuvchi metall shtamplar.

Eritish, quyish hamda kavsharlash jarayonlarida:

1.Kavsharlash moslamasi. 2.Metall pinset va zajimlar. Z.Ingustlar (metall ariqchali qoliplar). 4.Tigellar (o'tga chidamli sopol chashkalar). 5.Quyishda ishlatiladigan qo'lbola aravachalar. b.Mufel pechlar. 7.Flyus va kislotalar.

Pardozlash va sayqallash jarayonlarida:

1.Galvanik pardozlash moslamasi. 2.Elektr zaryadli pardozlash moslamasi. Z.Mexanik pardozlash moslamasi. 4.Sayqallash uchun presslangan namatlar va ipli sintetik tolali kruglar. 5.Goi pastasi.

Ko'zlar va toshlarni bostirish, mahkamlash jarayonida:

1. Datchiklar. 2.Nakatkarlar. Z.Kornevertkarlar. 4.Omburlar. 5.SHTixellar. 6.Bolg'achalar.

Nazorat savollari:

1. Zargarlik san'ati haqida gapirib bering.

2. Qimmatbaho metallar va ularning qotishmalari haqida gapirib bering.
3. Rangdor metallar va ularning qotishmalari haqida gapirib bering.
4. Zargarlikda toshlar va ularning tartiblanishi haqida gapirib bering.
5. Zargarlikda ishlatidaligan qimmatbaho toshlar haqida gapirib bering.
6. Zargarlikda ishlatidaligan yarim qimmatbaho toshlar haqida gapirib bering.
7. Zargarlikda ishlatidaligan qimmatbaho bo'lmagan toshlar haqida gapirib bering.
8. Zargarlikda ishlatidaligan organik toshlar haqida gapirib bering.
9. Zargarlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar haqida gapirib bering.

9-ma'ruza. Kandakorlik san'ati.

Reja:

1. Kandakorlik san'ati tarixi.
2. Kandakorlik mahsulotlari turlari va uni tayyorlashda ishlatiladigan xom ashyo, jihoz va moslamalar.

O'zbek xalq amaliy bezak san'atining eng ken tarqalgan turlaridan biri kandakorlikdir. Kandakorlik deganda metallardan yasalgan badiiy buyumlarga o'yib yoki bo'rtik qilib naqi ishlash tushuniladi. O'zbekiston territoriyasida joylashgan O'rta Osiyo shaharlarida metallardan yasalgan badiiy buyumlar ishlab chiqarish qadim dan rivojlanib kelayotgan san'at bo'lib, bu san'at o'zining qadimiyligi bilan kulolchilikdan keyin ikkinchi o'rinda turadi. Savdo - sotiqda qadimda kandakorlik buyumlariga talab katta bo'lgan. Bu asarlar ramziy ifodalarning yangi uslublari hamda g'oyalarini tarqatish manbai bo'lib xizmat qilgan. Mahalliy san'at asarlari qo'shni mamlakatlar san'atining eng yaxshi yutuqlari bilan boyib borgan. Qadimda buyum yasash urf bo'lib qolgan. Mahalliy ustalar oltin, kumush, jez, mis va boshqa metallardan har xil buyumlar yasaganlar. Qadimgi va ilk o'rta asr kandakorligi asosan hallangan kumush buyumlarda o'z ifodasini topdi.

XI asrdan boshlab kandakorlik mahsulotlarini mis hamda mis qotishmalaridan tayyorlay boshladilar. Arxeologik topilmalardan eramizdan avvalgi XI asr oxiri hamda XII asr boshlarida birinchi (maxsus mis qotishmasi) to'g'nag'ichlar Misr, O'rta yer dengizi, Mesopotamiya, Hindiston, O'rta Osiyoda keng tarqalganligi aniqlangan. Bu badiiy metall buyumlari ishlashning ilk namunalari edi. To'g'nag'ichlarda kichik-kichik voqealar, hayvon va boshqa narsalar tasvirlangan. Farg'onada topilgan marosim qozoni 1 ming

yillikning o'rtalarida kandakorlik «hayvonot uslubi» rivoj topganligini isbotladi.

IV asrda O'rta Osiyo janubiy viloyatlarining Aleksandr Makedonskiy tomonidan bosib olinishi tasviriy va amaliy san'atning mahalliy an'alarining tarqalishiga imkon yaratdi.

III-VIII asrlarda, ya'ni so'nggi antik va ilk o'rta asr davrida O'rta Osiyoda kandakorlik juda yuqori darajada rivoj topdi. Qimmatbaho metallardan hokimlar hamda a'yonlar uchun har xil nihoyatda chiroyli bezak buyumlari ishla-tildi. Bu oltin yoki kumush buyumlarda to'y-tomosha, taxtga o'tirish marosimlari, dunyoviy mavzular, shikor va kurash manzaralari, mifolo-gik hamda epik qahramonlar, hayotiy mavjudot, parranda va boshqa tasvirlarni ko'rish mumkin edi.

VI-VII asrlarda badiiy metall buyumlar yuksak texnik sifatda bajarilganligiga Ankov lagani misol bo'la oladi. Bu laganda qal'a darvozasi oldidagi sahna tasvirlangan, «Yakkama-yakka olishuv» voqeasi tasvirlangan kosa o'sha davr hayotidan bir parcha bo'lib, undagi o'ymaning mayinligi, aniq nafosati, kompozitsiyasi, ta'sirchanligi, kuchliligi bilan mashhurdir.

Arxeologlarining topilmalari shuni ko'rsatdiki, arab istilosi davrigacha so'g'd aholisi ro'zg'orlarida badiiy metall buyumlar keng tarqalganligi isbotlandi. Hayvon shakli ifoda etilgan mis naqshlar, ya'ni yovvoyi hayvonlar kallasi va boshqalar topilgan.

IX-XIII asrlarda kumush ishlab chiqarish inqirozga uchraydi. Temur hukmronligigacha buyumlar asosan bronza va misdan tayyorlangan.

Mis buyumlarining turlari

Metalldan ishlangan idishlarning umumiy shakli ma'lum proporsiya hamda siluetga ega. Suv solinadigan hamda choy damlab ichiladigan idishlarning shakli xilma-xil bo'ladi. Bu idish-lar sharsimon yumaloq, agar yapaloqsimon bo'lsa satranji, qanoti nafari, shakli qovurg'ali, piltali, qirralli, raxli bo'lgan. Shunday idishlar borki, ularning qorni bir xil bo'lib, dastasi va tumshug'i bilan farq qilgan.

Mis laganlar ko'pincha doirasimok ba'zi birlarigina ovalsimon yoki to'rtburchak bo'ladi. Bularni Buxoroli hamda Samarqandliklar chorkunj deb yuritadilar. Mis laganlarining *lavxo'ri*, *dulava* va *qoshig'lik* turlari bor.

Lavxo'ri - ovalsimon yoki to'rtburchak mis laganlarning lablari yon tomonga qayrilgan bo'ladi. Bu laganlar o'simliksimon, geometrik va ramziy naqshlar bilan juda nafis qilib bezatilgan.

Dulava - tuxumsimon yoki to'rtburchak shakldagi mis laganlarning yon tomonga qayrilib yana davom etib pastga qayrilgani. Bu laganlar ham juda chiroyli qilib ishlangan.

Koshiq'lik - qoshiqi, tuxumsimon yoki to'rtbur-chak mis laganlarning yon tomonga qayrilib yana davom etib pastga qayrilgan, lablari kungarali bo'ladi.

Yuz-qo'l yuvishda dastsho'y va oftobalar ishlatiladi. Suv keltirish uchun satil, suv olish uchun sarxum, non isitish uchun nondon va boshqa ro'zg'or buyumlar shaklining o'ziga xosligi har bir vohalarda o'ziga xos tuzilishga ega.

Sarxum - katta xumlardan suv olishda ishlatiladigan mis idish shakli krujkaga o'xshash, lekin uning hajmi katta bandi esa juda chiroyli bo'ladi. Sarxumni quyib yoki yasama usulda yasa-ladi va bezaladi. O'zbekiston kandakorligi idishlari hindiston, Sharqiy Turkiston, Eron, Kavkaz hamda Turkiya xalqlariga yaqin va o'xshashdir, chunki O'rxa Osiyo xalqlari qo'shni xalqlar bilan qo'shnichilik aloqalarida bo'lgan. O'rta Osiyo territoriyasida o'rdak ko'rinishidagi oftobalar ham qo'llanilgan.

O'rdak oftoba qopqog'i o'rdaksimon, kafti, dastasi, jo'mrak o'rniga o'rdak tumshug'ining shakli o'rnatilgan idish. O'rdak oftoba qo'qon shahrida inqilobgacha keng tarqalgan bo'lib unda choy damlab ichilsa ham bo'ladi. Olimlar-ning aytishicha, Sharq mamlakatlaridan keltirilgan bo'lishi x,am mumkin. Bu idishlar O'rta Osiyoda faqat kulolchilikda tayyorlangandir. Jumhuriyatda tarqalgan ba'zi bir shakllar Kavkaz hamda Eron xalqlarining idishlari o'rtasida uchraydi. Oftobalar panjarasimon «shabaka» qiliv ham ishlangan.

Shabaka - mis idishlarga mayda qilib teshib ishlangan panjara. Toshkentda «Sumbarno» deb yuritiladi. Shabaka bu misgarlikda texnikaviy uslub hisoblanadi.

Xorazmda suv uchun qumg'on degan idish ishlatiladi, lekin bu idish x.yech bir viloyatda qo'lla-nilmaydi. Originalligi shundaki ushlaydigan dastasi yo'q. Boshqa viloyatlarda oftoba deb yuritiladi. Keyingi vaqtlarda fab-rika va zavodlarda har xil metall va chinni idishlarning ko'plab ishlab chiqarilishi misgarlik hunarmandchiligining rivojiga salbiy ta'sir qildi. Lekin shunga qaramay, ko'plab mis idishlar yasalyapti.

Suv keltirish, suv saqlash va choy damlash uchun mis choynak, mis ko'za, choydish (choyjo'sh), kashkil o'zbek xalqi orasida eng ko'p tarqalgan mis idishlardan biridir. Choydishda suv tashiladi yoki choy qaynatiladi. Uning bo'yi 25-30 sm, qorni esa balandligiga yaqin kattalikda bo'ladi. Ular har xil ko'rinishga ega bo'lib tagida chambaragi bo'ladi. Uning dastasi quyilib idishning o'rtasiga ikki mix bilan parchinlab mahkamlanadi. Choydishning qopqog'i ko'pincha «shabaka» ya'ni panjarali o'yma qilib ishlanib dastasiga o'rnatiladi. Dastalari yoy shaklida qayrilgan bo'lib, pastki uchi tumorcha «madoxil» shaklida tugaydi. Ba'zi qollarda ilon boshiga o'xshatib quyilib, ilonning og'zi ochiq yoki yopiq x,olda tasvirlanadi. qadimgi misgarlarning

aytishicha, ilon boshining tasviri idishni jinlardan saqlaydi. Ko'pincha idishlar dastasiga idishni ishlagan ustaning nomi, ayrim hollarda buyurtma berganning nomi badiiy qilib yozib qo'yilgan. Choydishlarning yumaloq, yapaloq qorinli «satranj» va ingichka bo'g'izli «isfaxon»lari bo'lgan.

Ko'za ariq yoki quduq suvlarini tashishda ishlatiladigan kattaroq idish. Ko'za ikki xil qorni yumaloq bo'g'zi yuqoriga kichrayib ketuvchi hamda konussimon qorinli bo'ladi. Suv olib kelish uchun mis chelak «kashkil» ham ishlatilgan. Uning pastki qismi esa tekis bo'ladi.

Kandakorlik — bu qo'lda bajariladigan nozik ish bo'lib, u birgina asbob — po'lat qalam yordamida amalga oshiriladi.

Torevtika — metallardan yasalgan badiiy buyumlarga bo'rtma usulda ishlov berish (kandakorlik) san'ati alohida o'rin egallaydi

Mahalliy ustalar o'z asarlarini *oltin, kumush, mis, brinch va jez* singari metallardan ishlaganlar. Shu bilan bir qatorda, shaharlar sonining ko'payishi, kundalik turmushda metall buyumlarga bo'lgan ehtiyojning ortishi hunarmandchilikning ommaviy tusda ravnaq topishiga turtki bo'ldi. Buning uchun xom ashyo sifatida birgina qimmatbaho metallarning o'zi kifoya qilmay qoldi. Sharoit taqozosi bilan xiyla *arzon materiallar — mis va turl* *qotishmalar, birinchi o'ringa chiqdi.. Qizil misdan* — ko'za, degchalar, idish oyoqlar, sariq mis va jezdand — paymonalar, shamdonlar, *oq mis va brinchdan* — katta kichik ko'zalar va piyolalar, kir tog'oralar va hokazo.

Buyumlarga milliy naqsh tushirishning eng ko'p urf bo'lgan usullaridan— bu *gravirovka*, ya'ni o'yib ishlash bo'lib, gullarning jimjimador, tekis chiqish kabi barcha dekorativ talablariga to'liq javob beradi. Kandakor buyumlariga chekilgan naqshlarning talqini o'zbek bezak-amaliy san'atining hamma turlari uchun an'anaviydir. Bular, asosan, *o'simlik (islmiy); geometrik va qisman hayvonlar* aks etgan shakllardan iboratdir. Astral, ya'ni gul shakli husnixatda bitilgan she'r va xalq maqollari, uy-ro'zg'or ashyolarining tasvirlari katta ahamiyat kasb etgan.

Nazorat savollari:

1. Kandakorlik san'atining tarixi haqida gapirib bering.
2. Kandakorlik san'ati eng gullab, yashnagan davrlar haqida ma'lumot bering.
3. Kandakorlik buyumlari turlari haqida ma'lumot bering
4. Kandakorlikda qo'llaniladigan naqsh turlari haqida gapirib bering.
5. Mis lagan turlari haqida gapirib bering
6. Torevtika haqida ma'lumot bering.

10-ma'ruza. Gilam, savat to'qish san'ati.

Reja:

1. Gilam va savat to'qish san'ati tarixi.
2. Gilam va savat to'qishning rivojlanish bosqichlari.
3. Gilam va savat to'qishning hozirgi vaqtdagi imkoniyatlari.

Gilam to'qish san'ati xalq amaliy bezak san'atining keng tarqalgan turi bo'lib, ko'p asrlik milliy an'ana va uzoq tarixga ega. Gilam to'qish badiiy to'qish hunariga kiradi. U qadimdan ayollar orasida keng tarqalgan hunar sifatida mashhurdir. Gilam to'qish san'ati ayniqsa chorvachilik bilan shugullanadigan ko'chmanchi xalqlar orasida tarqalgan.

Gilam qadim zamondan beri xona ichini bezatish, issiq saqlash, tovushni kamaytirish uchun xizmat qiladi. Gilam asosan polga to'shash, xonani bezatish uchun devorga osiladi va o'tov ichiga o'raladi. Bu san'at juda qadim zamonlardan beri rivojlanganligini yozma tarixiy manbalar va arxeologik topilmalar isbotlab berdi. Arxeologik topilmalar natijasida Xorazmda miloddan avvalgi 1-ming yillikka mansub gilamlar topilganligini tasdiqladi.

5-7 asrlarda O'rta Osiyodagi ko'pgina shaharlardan Xitoyga har xil gilamlar olib kelingan. Masalan, Qarshidan to'qilgan gilamlar Xitoyga olib borib sotilgan. O'rta Osiyo va Avgoniston adabiyotlarida ko'rsatilishicha, 7-11 asrlarda Xorazm hamda Samarqand bilan Buxoro o'rtasida ba'zi shaharlarda kichik-kichik joynamoz gilamchalar to'qilib, chet mamlakatlarda sotilgan. 11-12 asrlarda O'rta Osiyoda shu jumladan, O'zbekiston territoriyasida gilam to'qish san'ati juda rivojlangan. 14 asrga kelib esa mo'gul bosqinchilari O'rta Osiyoni egallab olgach, gilam to'qish san'ati rivojlanmay qolgan.

14-asrning ikkinchi yarmida O'rta Osiyoning Sohibqiron Amir Temur qo'liga o'tishi bilan bu soha yana rivojlanib ketdi. Turli horijiy mamlakatlardan olib kelingan ustalar gilam to'qish ustaxonalarida ishlaganlar. 18-19 asr boshlarida ayniqsa, Buxoro va Qo'qon xonliklarida gilam to'qish san'ati tez sur'atlar bilan rivojlandi. Bunda gilam tayyorlash o'zining naqshi, yuqori sifatli to'qilishi, bo'yalish texnikasi bilan ajralib turdi. 20-asr boshlarida Qo'qon, Samarqand, Andijon, Buxoro, O'rta Osiyoning gilam to'qib sotish markazi hisoblangan.

Gilamchilik – gilam to'qish kasbi, badiiy hunarmandchilik sohasi. Qadimdan chorvachilik bilan shug'ullanadigan ko'chmanchi qabilalar orasida keng tarqalgan. O'simlik (paxta, jun, zig'ir,) tolasi, jun (qo'y, echki, tuya juni) dangina tayyorlangan.

Gilam - badiiy to'qimachilik buyumi; uy jihozi bo'lib polga to'shash,

devorga osish, xonani bezash, isitish, tovushni pasaytirishga xizmat qiladi. Qo'lda yotiq yoki tik dastgohlarda jun, ipak, kanop, paxta va boshqa iplardan to'qiladi. To'qilishiga ko'ra gilam patli va patsiz (palos), bezagiga ko'ra, naqshli va mavzuli turlari farqlanadi, naqshli gilam mujassamoti handasaviy yoki o'simliksimon bezaklar, turli xil belgi ramzlardan iborat, ayniqsa, islamiy mujassamotlar juda go'zal etib tasvirlanadi. Mavzuli mujassamotlarda esa ov manzaralari, gullagan bog'lar aks etadi. Yaratilishiga ko'ra, to'qima (guli to'qiladigan), tikma (guli tikiladigan), bosma (guli bo'yab bosiladigan) turlari bor. Naqsh mujassamoti (handasaviy, islamiy, girih va b) va unda markaziy maydon bilan hoshiyasi orasidagi nisbat, sifati (patli yoki patsizligi, patining uzun-qisqaligi), bo'yog'i ranglar uyg'unligi, xom ashyosi, hajmi gilamning badiiy qiymatini belgilaydi.

Eng qadimgi gilam namunalari miloddan avval 6-5-asrlarga oid bo'lib, Tog'li Oltoydan topilgan. Olimlarning taxminiga ko'ra, u Axamoniylar davri xalqlari yoki O'rta Osiyo qabilalari orasida tayyorlangan. (hajmi 1,8-2m; naqsh mujassamoti; xandasiy shakllar, nilufar gullar bilan bezatilgan, keng hoshiyalarida otliq chavandozlar, xoldor bug'ular, grifonlar tasviri bor).

Qadimiy va ilk o'rta asrlar gilamlarga oid ma'lumotlar yozma manbalarda saqlangan. Saljuqiylar davrida gilamlar ko'plab tayyorlangan va Ko'niya, Misr, Hindiston, Xitoyda chiqarilgan. O'rta asrlarda gilamlar uch yo'nalishda – ko'chmanchi va yarim ko'chmanchi chorvador qabilalarda, o'troq (qishloq yoki shahar) aholi orasida va saroy ustaxonalarida tayyorlangan va rivojlangan.

16-asrdan saroylarda tayyorlangan (Eron) gilamlari yaxshi saqlangan. Bu gilamlar ("Turunj", "Shoh Abbos", "Bog'", "Ov" va b.) amaliy san'atining nodir namunalaridir. Ular miniatyura ustalari-musavvirlarning chizgilari asosida to'qilgan. Gilamlar tayyorlash Turkiya, Boburiylar davrida Hindistonda ("Mo'g'ul", "Agra" va b.) Misr, Suriya, Kavkaz ortida ham taraqqiy etgan.

18-19 asrlarda gilam Kavkazorti va O'rta Osiyoda saroylaridagina emas, balki xalq orasida keng tarqaldi. Asosiy markazlari Kazax, Ganja, Shirvon, Boku, Naxichevan bo'lgan Zakavkaze gilamlari rang-barang mujassamoti, ijro usuli va badiiy jihati bilan, Turkmaniston gilamlari ("Salor", "Sariq", "Taka yovmut", "Bashir" va boshqa) turkumlarda tayyorlanib qizil rangining teranligi, xandasaviy gullari va o'ta pishiqligi bilan ajralib turadi.

Gilam markazlarida Kavkaz gilamlari, an'anaviy Turkman gilamlari xilidagi bir muncha soddalashtirilgan gilamlar ishlab chiqarildi, faqat Samarqad gilami (Julxirs) o'zining an'anaviy uslubini, rangdorligini saqlab qoldi.

Hozirda gilamlar Farg'ona vodiysida, Qashqadaryo, Surxandaryo, Sirdaryo viloyatlari, Qoraqalpog'istonda rivojlangan. Shuningdek, Samarqand,

Urgut, Qo'qon va Xorazm ham gilamchilik ko'plab to'qiladigan hududlardan hisoblanadi.

Bosiluvchanlik - kigiz bosish jarayonida junning kigizsimon to'shama hosil qilish xususiyati. Ingichka, qayishqoq, kuchli buralgan junning bosiluvchanligi yuqori bo'ladi. Mo'tadil sharoitda mayin junning namligi 18%, dag'al junniki esa 15% ni tashkil etadi. Boshqa tolalarga nisbatan junning gigroskopikligi yuqori, u namni shimib, sekin ketkazadi. Issiqlik va namlik ta'sirida tola 60% gacha va undan ko'p uzayish xususiyatiga ega. Jun kislotalar bilan ham, ishqorlar bilan ham ta'sirlanishi mumkin. Shu bois gilam to'qishdan oldin jun iplari achchiq tosh eritilgan suvga ivitilib so'ngra bo'yaladi. Iplar bo'yalgach, namligida qattiq qilib o'raladi, buning sababi jun iplar shunday o'ralganda yo'g'onligi bir xil bo'lib tekislanadi.

Gilam to'qishda nam iplarni dastgohga tortiladi. Sababi namligida iplar kam uziladi va tekis tortiladi. Suyultirilgan 10% li kislotalar ta'sirida junning pishiqligi birmuncha oshadi. Quruq jun tolalari 110 gradus va undan yuqori temperaturada pishiqligini yo'qotadi.

O'zbek xalqi qadimdan uzining nafosatga boy, asrlar davomida shakllangan va sayqal topgan xalq amaliy san'ati bilan butun dunyoga mashhurdir. Shu san'atning noyob turlaridan biri savat to'qish san'atidir. Savat to'qish o'zbek xalqining azaliy hunari bo'lib ota-bobolarimiz qadimdan tomorqa va hovli atroflarini shox-shabbalardan qilingan maxsus to'siq-qo'ralar bilan o'rab kelganlar. Xar xil novdalardan turli-tuman savatlar to'qishgan. Ularning har biri shakli va ishlatish joyiga qarab turli nomlar bilan yuritilgan. Masalan, kajava savat, non savat, elama savat, qoshiqdon savat, guldor savat, dasturxon savat, to'r savat, uzum savat, bosma savat va boshqalar. Qadimdan savat to'quvchi- larning maxsus do'koni bo'lib, u erda turli-tuman savatlar sotishgan. Savatlar har xil shakl va hajmda, turli maqsadlarga mo'ljallangan bo'ladi. Yirik novdalardan to'qilgan savatlar qadimdan qurilishda tuproq, tosh, ganch, qum, g'isht tashishlarda ishlatilib kelingan. Nozik novdalardan to'qilganlari esa meva-cheva, non va boshqa narsalar solishda ishlatiladi.

Kajava savatlar — qadimiy savat turlaridan bo'lib, o'z shakli va hajmiga ega bo'ladi. Bu savatlar qadimdan bo'za, yog', sharbat kabi suyuqliklar, chirpit shishalar uchun to'qilgan.

Guldor savat — gulga o'xshatib tut, terak, tol va boshqalarning novdalaridan to'qilgan savat. Guldor savatlar qadimdan rivojlanib kelayotgan bo'lib, uni to'qish usuli juda kiyin bo'lganligi sababli bu ish bilan juda kam odamlar shug'ullangan. Bularga non, savat, kajava savat, qoshikdon savat, elama savat va boshqalar kiradi.

Qadimdan savat to'qishda tut, terak, tol, turongil, yulg'un novdalari bug'doypoya, qamish va boshqa materiallarni ishlatib kelganlar. Ayniqsa qora tolning novdasidan to'qilgan savatlar juda chidamli hisoblangan. Savatlar terak, majnuntol, turongil, ligustrum va tolning bir yoshli tekis novdalaridan to'qiladi.

Bu novdalar egiluvchan hamda chidamlidir. Savat to'qish uchun novdalarni qirqib olishning o'z muddati va o'ziga xos saklash texnologiyasi bor. Savatchi avval sentyabr va oktyabr oylarida chiviqlarni yig'ib oladi, chunki shu oylarda chiviqlar yaxshi pishib etilgan, chidamliligi yaxshi bo'ladi. Chiviqlar qirqib kelingandan so'ng, uni salqin joyda saqlash, mustahkamligini oshirish uchun vaqti-vaqti bilan suv sepib turilgan. Shunda chiviqlar yaxshi bukilib, sinmaydigan bo'lgan. Hozir bu soha mutaxassislari juda kamayib ketgan. O'zbekistonning deyarli barcha viloyatlarida barmoq bilan sanoqli ustalar bor. Ular xalqimizning qadimiy hunari an'analarini davom ettirayotibdilar.

Nazorat savollari:

1. Gilam to'qish san'ati tarixi haqida gapirib bering.
2. Gilam to'qish san'atining rivojlanish bosqichlari haqida gapirib bering.
3. Gilam turlarini ayting?
4. Gilam to'qishda ishlatiladigan iplar qanday tolalardan tayyorlanadi?
5. Gilam to'qishda ishlatiladigan asbob va moslamalar haqida gapirib bering.
6. Gilam iplari qanday tayyorlanadi?
7. Gilam to'qish texnikasi haqida gapirib bering.
8. Savatchilik tarixi haqida ma'lumot bering.
9. Savat buyumlar turlari haqida ma'lumot bering.
10. Savat to'qish san'atining hozirgi imkoniyatlari haqida gapirib bering.

1-amaliy mashg'ulot. Qo'lda va mashinada kashta tikish.

Ishdan maqsad:

1. Kashtado'zning ish o'rnini tashkil etish bilan tanishish;
2. Kashta tikishda ishlatiladigan jihoz va moslamalar bilan tanishish;
3. Qo'lda yoki mashinada kashta tikishni o'rganish.

Kashtado'zning ish o'rnini.

Kashta tikish qulay bo'lishi, charchatmasligi uchun, ish o'rnini to'g'ri tashkil etish, mehnat qilishning muayyan qoidalariga rioya etish kerak.

Asbob va moslamalar qo'yiladigan stol ustidagi ishga yorug'lik chap tomondan tushadigan holatda turishi kerak. Agar stolda yashikcha bo'lsa, unda ip maxsus xaltada, asboblarni qutichada, kashta gulli kalka qog'ozi papkada saqlanishi mumkin. Gavda holatiga ahamiyat berib, bukchaymay, boshni juda

past egmasdan o'tirish kerak. Ish vaqtida gavda biroz oldinga engashgan bo'lishi, ko'z bilan ish o'rtasidagi oraliq 25-30sm dan oshmasligi lozim. Shu maqsadda ba'zan kergini tagiga taxtacha, kitob va hokazolarni qo'yib balandroq o'rnatiladi. Stolni suyanchig'iga suyanish mumkin bo'ladigan qilib, stolga yaqinroq surib qo'yiladi.

Ish vaqtida qo'lning to'g'ri qo'yish katta ahamiyatga ega: chap qo'l kergi tagida bo'lib, o'ng qo'l kergi ustida bo'lishi kerak. Siyrak gazlamaga va to'rga baxyasimon suv chokli kashta tikishda o'ng qo'lga ignani uning uch tomoni bilan kashtaning teskari tomonidan o'tkaziladi. Ignaning uchli tomonini chap qo'lga tutib, qo'l bilan ip tortib qo'yiladi. Zich gazlamalarga kashta tikishda kashtaning o'ngiga ignani uning uchki tomoni bilan chiqariladi.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun mo'ljallangan ish o'rni individual elektr yuritmalik stol, o'rindagi rostlanadigan vintli stol bilan jihozlanadi. Stolga tikuv mashinasining bosh qismi o'rnatiladi, zarur asbob uskunalar qo'yiladi.

Asbob-uskunalar. Qo'lga kashta tikish uchun juda oddiy asboblarning kerak. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr, o'tkir uchli dukcha, kergi; bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, kopirovka qog'ozi.

Kashta tikish uchun cho'zinchoqroq ko'zli kalta (1- va 2-nomerli kashta tikadigan hamda turlanadigan) *ignalar* tanlangani ma'qul. Ignaning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish lozim. Bu ignalar ipni sanash va ajratib olish uchun juda qulay.

Jun ipni ignaga o'tkazish qiyin. Bu ipni o'tkazish uchun sotuvdagi ignalar komplektidagi ip o'tkazgichdan foydalanish mumkin. Uni bir qatim ipak yoki ingichka g'altak ip bilan o'tkazsa ham bo'ladi. Ipakni ikki qavat qilib, hosil bo'lgan petlya ichiga jun ip bilan birga tortib olinadi.

Zich va yupqa (markizet, polotno, shoyi, batist) gazlamaga kashta tikishda, ko'zi kichkina ingichka igna kerak bo'ladi. Yo'g'on igna sanchilgan joylarda teshik qoladi., katta ko'zda esa ingichka ipni yaxshi tutib bo'lmaydi.

Buyumlarni biriktirib ko'klash uchun 1- va 3-nomerli ignalar ishlatish qulayroq.

Kashtani kergisiz tikishda, bir necha qavat gazlamaga igna sanchishda, buyumlar chetini buklab tikish va hokazolarda ignani gazlamadan o'tkazish uchun *angishvona* kerak bo'ladi. U barmoqni igna kirishidan saqlaydi. Angishvona o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi, uning barmoqning yo'g'onligiga qarab tanlanadi, lekin u barmoqni siqib yoki undan tushib qolmasligi kerak.

Ishlash uchun ikki xil: uchi ingichka kichkina *qaychi* – kashta tikayotganda ip uchini qirqish uchun; katta *qaychi* – gazlama va kalava iplarni qirqish uchun.

Qaychilar yaxshi charxlangan, tig'larining uchi to'la yopiladigan bo'lishi kerak.

Santimetrli lenta tikish ishlarida buyum o'lchamlarini aniqlash, gazlamaga bezakni rejalash, tikish ishlarini bajarishda foydalaniladi.

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

Kergilar gazlamani tarang tortib turish va deformasiyalanishdan saqlash uchun ishlatiladi. Kergilar to'g'ri burchakli yoki doira shaklida bo'ladi. Doira shaklidagi yog'och kergi juda qulay. Kergilar diametri 20-40 sm li ikkita gardishdan iborat bo'lib, bir-birining ichiga tushib turadi. Agar kichik gardish katta gardish ichiga qiyin tushadigan bo'lsa, katta gardishning ichki tomonini jilvir bilan tozalash kerak, u juda kichik bo'lib, katta gardishdan tushib ketadigan bo'lsa, atrofiga yupqa gazlama o'rab qo'yish mumkin.

Kashta tikiladigan gazlamani kergiga tortishda uni kichik gardish ustiga qo'yib, iplarini qiyshaytirmaydigan qilib to'g'irlanadi. Katta gardishni uning ustiga qo'yib, bosib gazlama tarang tortib qo'yiladi. Kergiga tortilayotgan yupqa gazlama yirtilmasligi, shuningdek, kashta tikiladigan gazlama ish paytida kir bo'lmasligi uchun, uning ustiga o'rtasi kergining diametridan kichikroq doira qilib o'yilgan boshqa gazlama qo'yiladi.

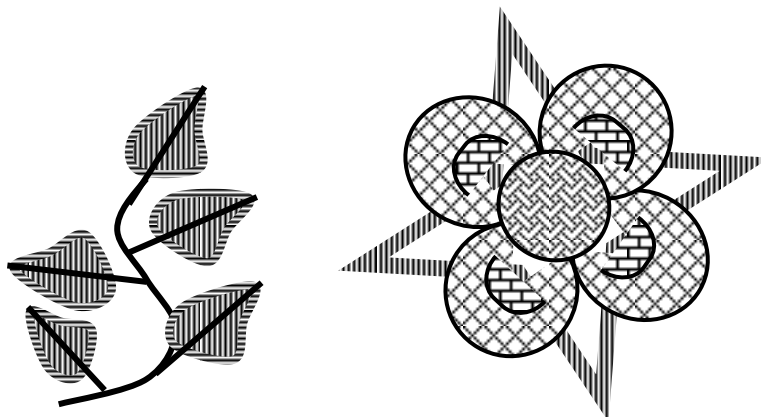
Kergilar stolga maxkamlab qo'yish uchun vintli bo'lishi ham mumkin.

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

Kashta gulni gazlamaga ko'chirishga tayyorlashda **kalka** ishlatiladi. Naqsh avval originaldan kalkaga ko'chiriladi, keyin kalkadan gazlamaga ko'chiriladi.

Kashtachilik buyumlarini tayyorlash texnologiyasi

Zardevor. Zardevor tikishda uyning uzunligi e'tiborga olinadi. Uyning uzunligiga qarab u burchakdan bu burchakkacha zardevorni uzunligini o'lchab olamiz. Zardevor gazlamasini tanlashda rangi chiqmaydigan gulsiz las, lavsan,



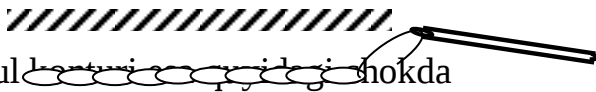
chit, duxobalar tanlanadi. Rangi ham och yoki to‘q rangda bo‘ladi. Tanlangan gazlamaning rangiga moslab iplarni tanlab olamiz. Ipak ip, zig‘ir va mulina iplar, ignani ham gazlamaning qalinligiga qarab tanlaymiz. Masalan, uyniing uzunligi 6 metr bo‘lsa, zardevorning uzunligi ham 6 metr qilib olinadi, enini 70 sm qilib olamiz.

- 1) gulning bargi
- 2) gulning o‘rta o‘zagini tikish usulu

3-bosqich naqshlarni tikshda barglarning va gulning konturlari suv chokida yoki qiyalama chokda tikib olinadi. So‘ngra barglarning va gulning ichki tarafi bosma chokda yoki iroqi chokda tikiladi.

- 1) Qiyalama chokda barg konturlari tikiladi

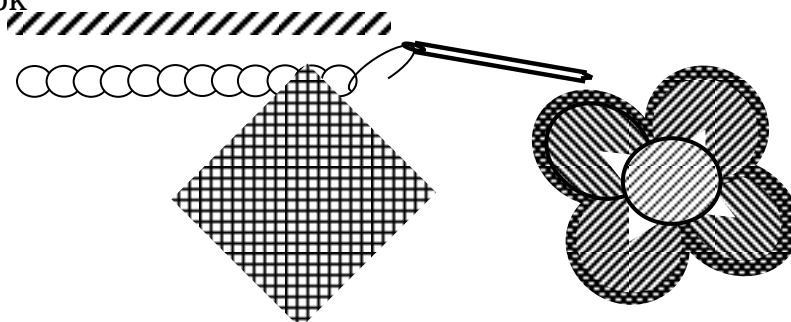
1.qiyalama chok

2.suv chok 

- 2) Gul konturlari zanjir chokda

1. qiyalama chok

2. zanjir chok



- 3) Gulning ichki tarafi

Gul bosma iroqi chokda, konturlari qiyalama va zanjir chokda tikilgan.

1-bosqich

Material tanlash va tayyorlash

Las.

2- bosqich

Naqshlar chizib

olish

3- bosqich

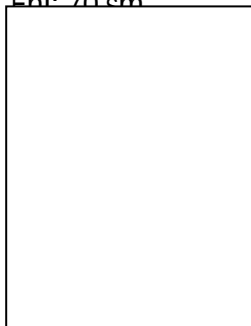
Naqshlarni tikish

4- bosqich

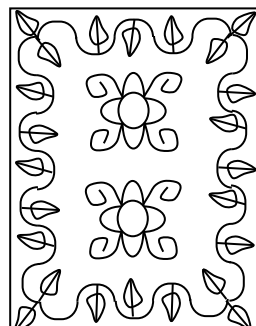
Pardozlash, yakuniy

ishlov berish

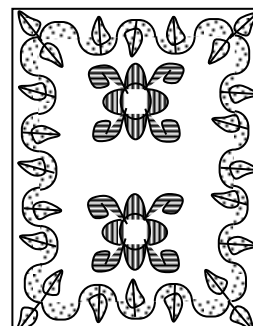
Eni: 70 sm



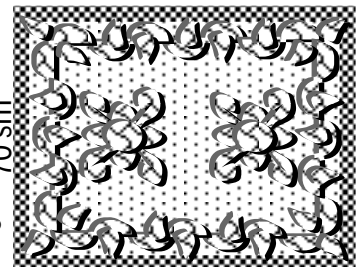
Uzunligi: 6 metr



6 metr



us 70 6 metr



4-bosqichda tayyor zardevorga bezak beramiz. Zardevor uzunligiga o‘lchab oq yoki sariq rangda to‘qilgan to‘r yoki shilshila ip tikib chiqamiz.

2-amaliy mashg'ulot. Zardo'zlik mahsulotlari turlari.

Ishdan maqsad:

1. Zardo'zlikda ishlatiladigan chok turlari bilan tanishish;
2. Tikuv buyumlarini zardo'zlik usuli bilan bezashni o'rganish.

Nazariy ma'lumotlar: Zardo'zlik zar ip bilan kashta tikish bo'lib, O'zbekistonda ayniqsa, Buxoroda keng tarqalgan. Zardo'zi usulida tayyorlangan kashtalarda oltin, kumush rangdagi ipak hamda sun'iy ipak va tolalardan foydalaniladi.

Zardo'zlik quyidagi usullarda tikiladi.

1. Zardo'ziy-zamindo'ziy – tagini yoppasiga zar bilan tikish.
2. Zardo'ziy-guldo'ziy – charm karton yoki qog'ozga tushirilgan andoza bo'yicha tikish.
3. Zardo'ziy-bir eshishdo'ziy – goh ipak ipda goh zar ipda aralash tikiladi.
4. Zardo'ziy-pulakchado'ziy – pulakcha deb ataladigan piston qadab zardo'zlik tikiladigan turlari.
5. To'g'ridan-to'g'ri matoga tikish va siddiy deb ataluvchi to'shamaga tikish.

Ularda qo'llaniladigan naqsh elementlari o'zaro o'xshash jihatlari bilan biri ikkinchisini to'ldirib, boyitib, jozibadorligini oshirib boradi. Chunki bularning hammasi tabiatning badiiylashtirilgan ko'rinishlari gullari – ne'matlaridi

Zardo'zlikda ishlatiladigan metall va zar iplar

Metall ip – zardo'zlikda juda ko'p ishlatiladigan zarur bo'lgan iplardir. Metall iplar qadimda sof oltin yoki kumushdan tayyorlangan, keyinchalik ular mis yoki mis qotishmalaridan qilingan.

Dumaloq metall ip (likkak) pishiq yigirilgan ingichka dumaloq metall ipdan iborat bo'lib, u prujinaga o'xshab likkillab turadi. Likkak zardo'zlikda zardo'zi tikishda va bezatishda bo'laklarga bo'lib ishlatiladi.

Pilta ko'rinishdagi yassi metall ip (sim). Tekis yassi metall ip zardo'zlikda sim deb ataladi. Ularning tilla va kumush ranglari mavjud.

Vag'ar – burab tayyorlangan yassi metall ip, uning tilla va kumush ranglari mavjud, ular zardo'zi tikishda va bezak solishda ishlatiladi.

Zardo'zlik bezaklari

Likkak – qimmatbaho metall toladan pishiq yigirilgan, jingalak-jingalak bo'lib, prujinaga o'xshab likkillab turadigan bezak.

Vag'ar – tilla va kumush rangli bezatishda ham bezaklarga bo'lib ishlatiladi.

Olmos qubbalar – turli nav oltindan yasalgan zardo‘zlik taqinchoqlariga o‘xshab ketuvchi bo‘rtma naqshlar.

Zarhal no‘xalar – qora sim va qimmatbaho toshlar bilan bezatilgan nafis naqsh.

Pulakchalar – turli xil ko‘rinishdagi yapaloq yassi bezak bo‘lib, o‘rtasiga materialga mustahkamlash uchun qadash o‘rni bor. Hozir uning barg, yulduzcha, yarim oy, gul ko‘rinishlari mavjud.

Shabalar – (munchoqlar) ular plastmassadan yoki shishadan tayyorlanadi. Plastmassadan tayyorlangan shabalarga tilla yoki kumush suvi yugurtirilgan turli ranglarda laklangan. Shisha shabalar esa silikat shishasidan tayyorlangan.

Tafta ip – yassi sim yo‘g‘on ipak bilan yigiriladi yoki bir necha dumaloq metall iplar birgalikda buralib pishiriladi. Ular asosan zardo‘zi naqshlar atrofini bezatishda ishlatiladi.

Jiyaklar – zardo‘zlikda bezak sifatida ishlatiladi. XX asrgacha ipakdan to‘qilgan jiyaklar ishlatilgan. XX asrdan keyin zar iplar bilan to‘qilgan jiyaklar ishlatila boshladi, ular o‘zining ko‘rkamligi, yaltiroqligi bilan zardo‘zlikning estetik qimmatini oshiradi.

Zardo‘zi usulida tikilgan uy-ro‘zg‘or buyumlarini tayyorlash

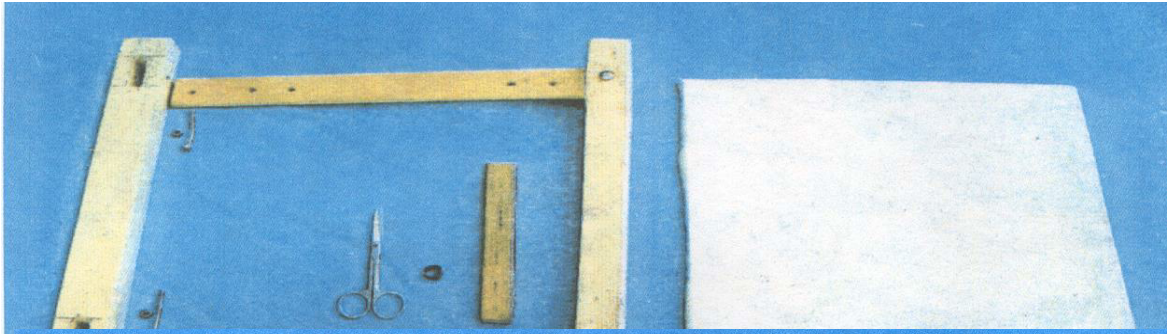
Zardo‘zi choynak – qopqoq bugungi kunda ham uy-ro‘zg‘orda ishlatiladi. Uning tuzilishi har xil bo‘lishi mumkin, lekin o‘lchamlari o‘zi mo‘ljallab tikilayotgan choynakning o‘lchamlariga mos bo‘lishi darkor. Choynak qopqoq choynak ustiga yopiladigan va uning tagiga qo‘yiladigan qismlardan iborat.

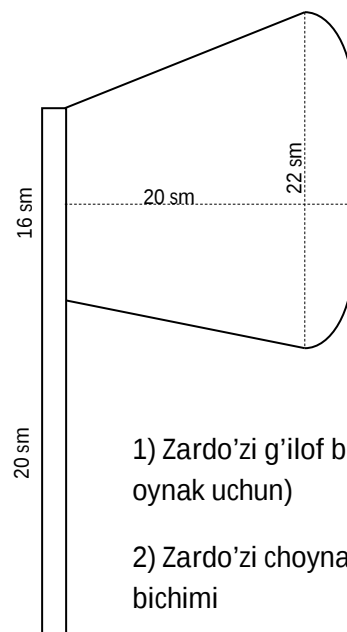
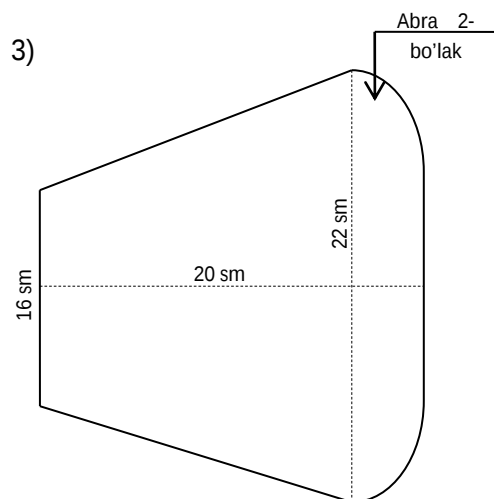
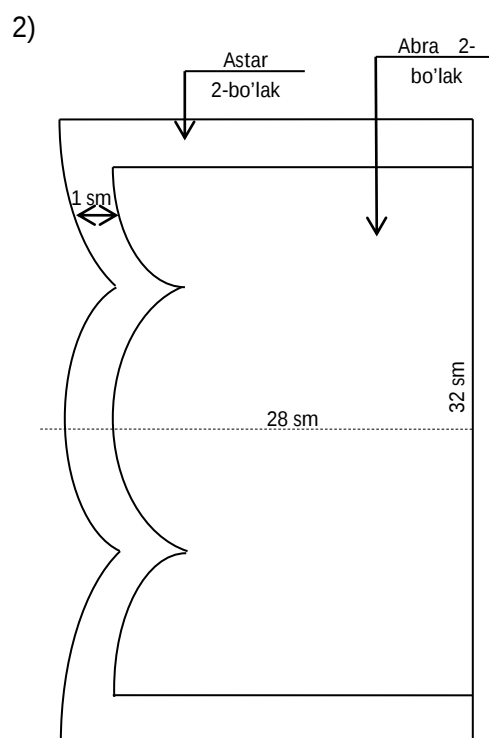
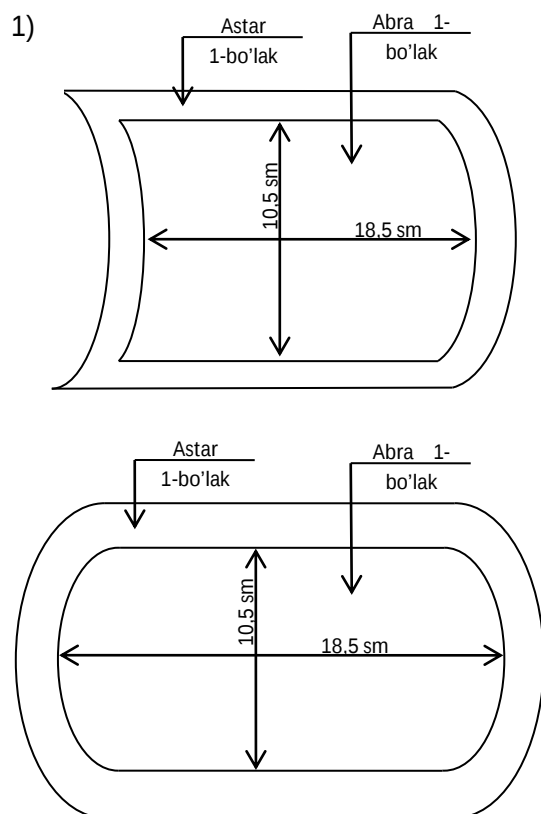
Choynak qopqoq lavsan bilan zig‘ir tola aralashgan gazla-malardan tikiladi. Quyma burmalar zar popiklar bilan bezatiladi Choynak qopqog‘ining kattaligi quyma burma va popuklarsiz eni 32 sm, balandligi 26 sm, qalpoq naqshlari zardo‘zi usulida oq rangli metall ip bilan tikiladi. Choynak qopqog‘i tayyor bo‘lgandan keyin burma va popuk zar tasma yoki jiyaklar bilan bezatiladi.

Kerakli asbob-uskunalar: do‘kon, zar ip, bezak materiallar, popuk, zar tasma, igna, ip, qaychi, avra, astar va hokazo.

Zardo‘zi yelpig‘ich ham uy-ro‘zg‘orda ishlatiladi yoki undan sovg‘a sifatida foydalaniladi. Zardo‘zi yelpig‘ichning tuzilishi va o‘lchamlari turlicha bo‘ladi, lekin foydalanishga qulay bo‘lishi lozim. Yelpig‘ich bichimi abra va astdan iborat bo‘ladi.

Zardo‘zi g‘ilof pichoq, qaychi, ko‘z oynak va boshqa buyumlar uchun tikiladi. Ularga g‘ilof tikishdan maqsad, ularni asrash uchun yoki bunday buyumlarni sovg‘a sifatida taqdim etishdir. Zardo‘zi g‘iloflarning tuzilishi va o‘lchamlari g‘ilof mo‘ljallangan buyumning o‘lchamiga mos bo‘lishi kerak.





1) Zardo'zi g'ilof bichimi (ko'z oynak uchun)

2) Zardo'zi choynak qopqoq bichimi

3) Zardo'zi bodbezak bichimi (yelpig'ich)

3-amaliy mashg'ulot. Do'ppi tikish texnologiyasi.

Ishdan maqsad:

1. Do'ppi tikishda ishlatiladigan materiallar bilan tanishish.
2. Do'ppi tikishda ishlatiladigan bezak elementlar bilan tanishish.
3. Do'ppi tikish texnologiyasini o'rganish.

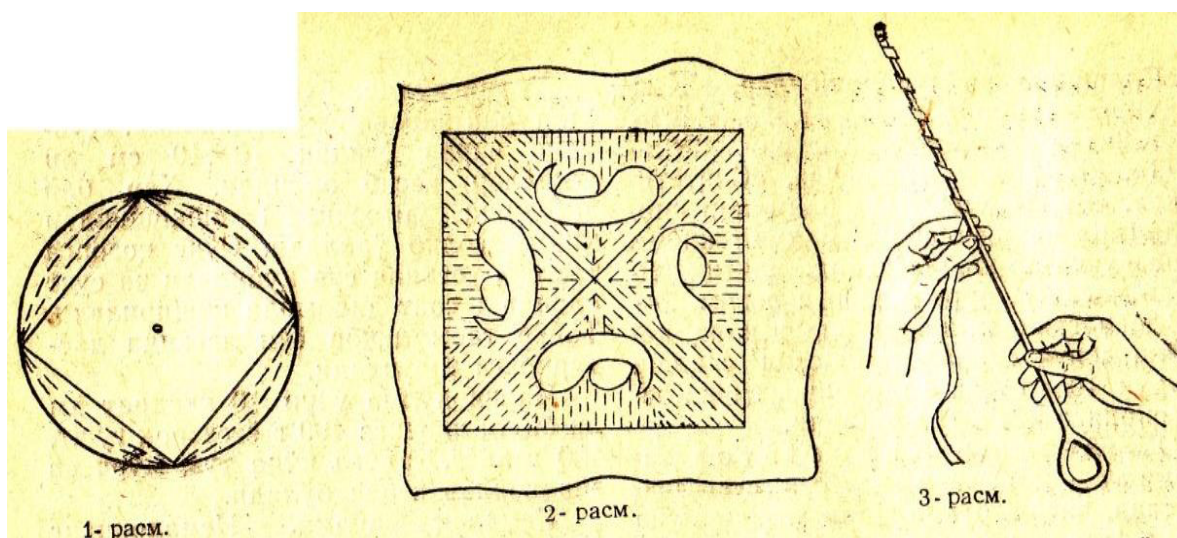
Do'ppi – bosh kiyimi, boshni sovuqdan, quyosh nuridan himoya qiladi. O'zbekiston sharoitida ko'p kiyiladi. U uch qismdan tuzilgan: 1) tepa qismi, 2) kazagi, 3) jilddan iborat. Ana shu qismlar qanday materialdan qay tarzda tayyorlanishi, bezatilishi, tikilish uslubi va usullariga ko'ra farqlanadi. Turli joylarda shu yerga xos usul va uslubda tayyorlanadigan do'ppilar, ko'pincha shu yerning nomi bilan mashhur bo'lgan. O'g'il bolalar va erkaklar kiyadigan *Toshkent, Chust, Marg'ilon* do'ppilari sipoligi tufayli keng tarqalgan. Toshkent do'ppisi sidirg'a rangli (yashil, qora, ko'k, jigar rang va hokazo) taqir baxmaldan tayyorlanadi. Toshkent do'ppisining ikki xili mavjud. 1. Tepasi dumaloq. 2. Uchburchaksimon taxlanadigan xili. Bu do'ppilarning tepa va kazaklarini bichishda odatda andozadan foydalaniladi. Kardon yoki qalin qog'ozga pargor yordamida doira chiziladi. Agar 54-o'lchamli do'ppi tikiladigan bo'lsa, doiraning diametri 20,5 sm bo'lishi, demak, doiraning markazdan chetgacha 10 sm – 3 mm qilib pargorni mustahkamlab olish kerak. Do'ppining har bir o'lchami ortgan sari pargor 2 mm ga kengayib boraveradi. Keyin doira to'g'ri chiziq bilan teng to'rtga bo'linadi. Bu chiziqlar doira chetida to'g'ri chiziq bilan bir-biriga tutashtirilib kvadrat hosil qilinadi, tashqarida qolgan yoysimon qism 3 ga yoki 4 ga bo'linadi, yeng chetda qolgan 2 ta yoki 3 ta qism qirqib tashlanadi. Natijada kvadratsimon doira hosil bo'ladi. 54-o'lchamli do'ppi uchun tayyorlangan tepa andozasida kesishgan chiziqlar markazdan chetgacha 10 sm 2,5 mm to'rtga bo'linib hosil bo'lgan korjning markaziy qismida uzunlik 8,5 sm bo'lishi kerak. Shu tepa andozasi astar va avra uchun mo'ljallangan matolar ustiga qo'yib, bo'r yoki qalam bilan chizib olinadi. Astar avraga nisbatan sal kengroq (0,5 sm gacha) qilib qirqiladi.

Do'ppi kazagining eni 4 sm, uzunligi 56 sm lenta tarzida bichiladi, bunda ham astar avraga nisbatan (0,5 sm) enliroq qilib bichiladi. Bunda albatta tikiladigan do'ppining boshga chuqurroq yoki yassiroq bo'lishi mumkinligini inobatga olish kerak, kazakning eni enliroq yoki yassiroq bo'lishiga ahamiyat berish kerak. Tepa avrasi astarga xomaki ko'klab chiqiladi. Pilta uchun joylar choklanganidan keyin bu iplar sug'urilib olib tashlanadi.

Tepa markazdan chetga tomon bir miyorda choklanadi. Pilta paxta yoki qog'ozdan bo'lib, dastali, diametri 1,5 mm, uzunligi 8-10 sm keladigan

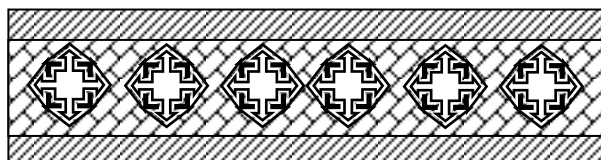
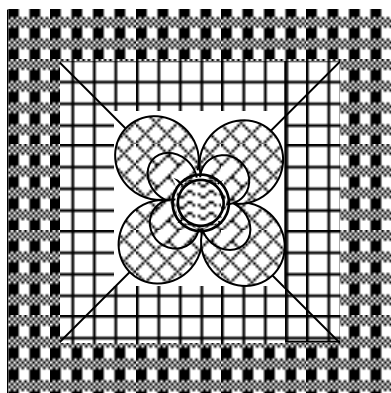
maxsus po'lat sim – tepa piltakachga o'rab tiqiladi. Pilta do'ppi tepasining yarim sharsimon shaklga kirishiga xizmat qiladi. Pilta qancha ko'p va yo'g'on tiqilsa, do'ppi shuncha chuqur bo'ladi. Tepa piltakachdan keyin kazak avrasi astarga ko'klab, xomaki tikib chiqiladi. Pilta uchug chok tikiladi. Do'ppining qora yoki jigarrang, to'q ko'k ranglari mavjud. Do'ppining tyepasi, kazagi jigar rangda bo'lsa, jiyagi qora rangda bo'lgani ma'qul. Qora rangda bo'lsa, jiyaklari jigar rangda bo'ladi. Toshkent do'ppilarining tepa va kazak qismlariga nozik kashta tikiladigan xillari ham bor: uni qizlar kiyishadi.

Buxoro do'ppisi tepa qismining chuqur va uchli bo'lishi, jiyagi yo'rma tikib, maxsus tayyorlanishi bilan Toshkent do'ppilaridan farq qiladi. Chust do'ppisining andozasi ham Toshkent do'ppisi andozasidek tayyorlanadi, shakli ham buklanadigan Toshkent do'ppisiga yaqin. Chust do'ppilari qora, yashil, jigar rang satin va seylondan tayyorlanadi. Uchburchaksimon taxlanishi, korjlarga-qismlarga ajratiladigan chiziqlarining bo'rtib turishi kashta tikib bezatilishi bilan farqlanadi. Do'ppi qismlarini iroqi kashta bilan bezatib tayyorlangan iroqi do'ppilar ham ko'p tarqalgan. Asosan Qashqadaryo va Surxondaryo viloyatlarida iroqi do'ppilar ko'p tikiladi. Iroqi do'ppilarga oq rangli gazlama tanlanadi (gazlama gulsiz bo'lishi kerak). Gazlama ustiga do'ppi andozasi chizilib, naqshlar ustidan oq setkasimon gazlama tutashib iroqi bosma choklar va bo'rtma choklar bilan rangli iplarda tikiladi. Tayyor bo'lgan do'ppiga jiyak va popuglar bilan yezak beriladi.



To'rtburchak zardo'zi Buxoro
do'ppisini do'konga joylashtirish

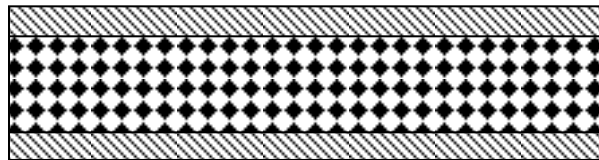
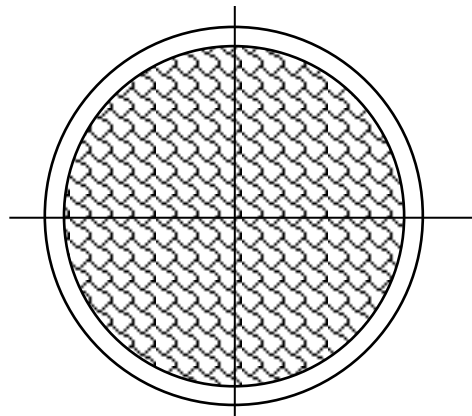
Do'ppining tepa qismi



kazagi

Tepasi yumaloq besir munchoqlar bilan bezak
berilgan Samarqand do'ppisini do'konga
joylashtirish

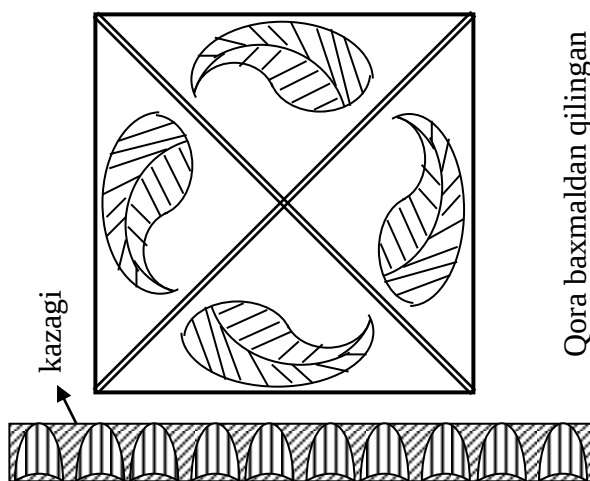
Do'ppining tepa qismi



kazagi

Qalampir nusxa solingan erkaklar
do'ppisi

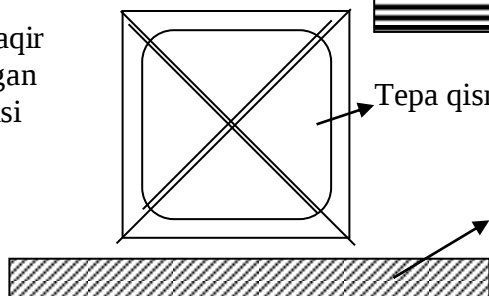
Do'ppining tepa qismi



kazagi

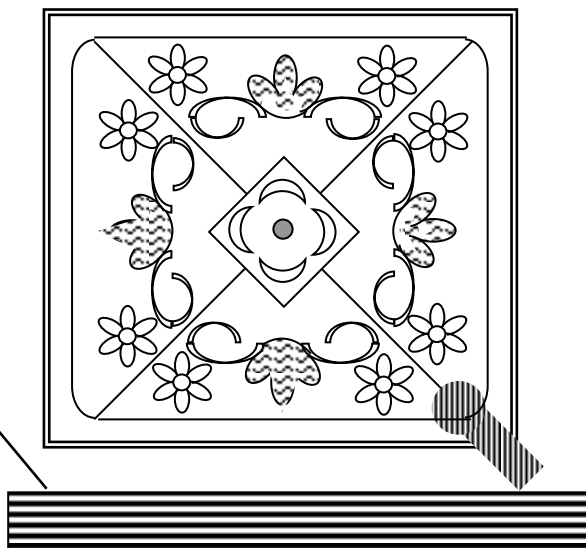


Qora jigar rang taqir
baxmaldan tikilgan
erkaklar do'ppisi



Surxondaryo va Qashqadaryo
viloyatlari iroqi do'ppisi

Do'ppining tepa qismi



Qora baxmaldan qilingan
kazakning ko'rinishi



Tepa qismi

67,5 sm

4-amaliy mashg'ulot. Quroqchilik texnikasi.

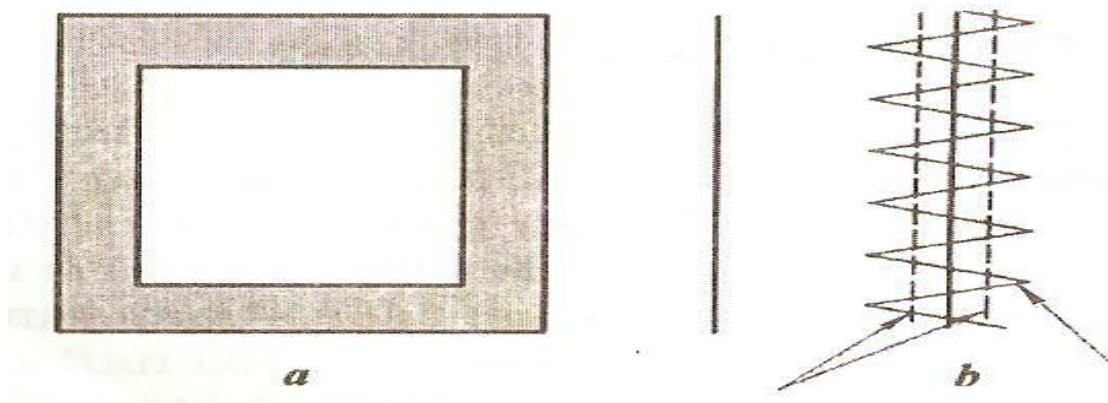
Ishdan maqsad:

1. Quroq tikish usullarini o'rganish.
2. Taxlama va yassi quroq tikishni o'rganish.

Agar tayyorlanayotgan buyum uchun turli fakturali gazlama bo'laklarini birlashtirish shart bo'lmasa, uni bir turdagi gazlama-dan tayyorlangani yaxshi bo'ladi. Ko'p hollarda sidirg'a gazlama bilan turli fakturadagi gazlamalarni birlashtirish yaxshi natijalarni beradi.

Tikilgan gazlama qoldiqlarining pishiqligini orttirish maqsadida ularni asosga biriktirish kerak. Asos boiib vatin, sintepon yoki qalin zich gazlama xizmat qiladi. Kiyimlarni qiytiqlardan bezashda turli xil tasmalar ham qo'llaniladi.

Ko'pincha naqsh gullari bir xil shaklli va o'lcham alohida yelementlardan iborat bo'ladi. Bichishda qulay bo'lishi uchun karton yoki qattiq qog'ozdan shablonlar tayyorlanadi. Kartonda kerakli yelementni (kvadrat, uchburchak, oltiburchak va hokazo) chok haqisiz chizib olinadi. So'ngra hamma tomonidan 0,5—0,7 sm chok haqi qoldirib ikkinchi chiziqni o'tkazamiz. Shundan so'ng, ichki va tashqi kontur chiziqlari bo'yicha yehtiyotkorlik bilan qirqiladi (1- rasm).



1-rasm.

Gazlama bo'lagidan kerakli yelementni bichish uchun gazlamaning teskari tomoniga shablonni qo'yib ham ichki, ham tashqi konturlarini qalam bilan

chiziladi. Tashqi konturi bo'ylab qirqiladi, ichki konturi bo'ylab yesa ikkita detal birlashtirib tikiladi (1- rasm, a).

Qalin gazlamalar yonma-yon qo'yilib, tutashtirma chokda tikiladi (1- rasm, b).

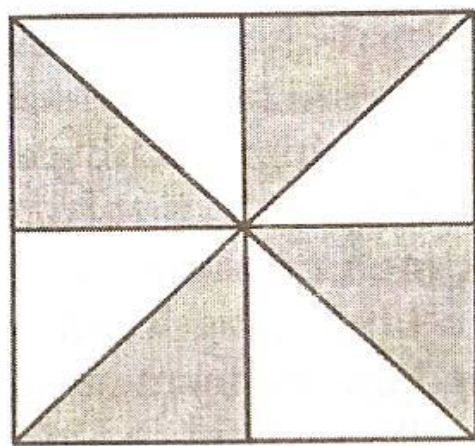
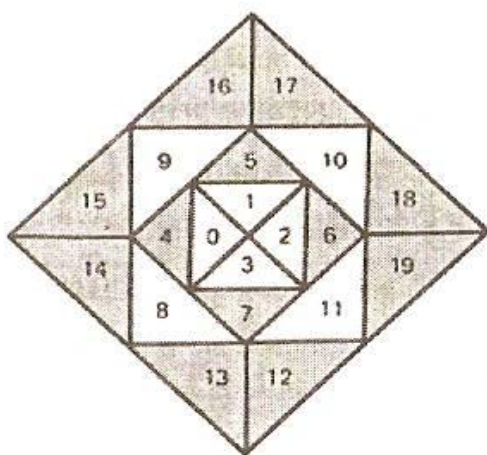
Buning uchun awal detallar chetlarini 2 ta to'g'ri chokda, so'ngra ikkala detalni yegallagan holda ularni zig-zag chokda tikiladi. Bu holda yelement uchun chok haqi qoldirmay bichiladi.

Quroq texnikasida hamma geometrik naqshlarni 3 guruhga ajratish mumkin:

- uchburchaklar;
- amerikancha kvadrat;
- spiral.(burama)

Uchburchaklar. Bu naqshlarni bajarishda teng yonli uchburchaklar birlashtiriladi.

Kvadrat ichida kvadrat (2- rasm, a). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan. Awal ichki kvadrat tikib olinadi. So'ngra uning yon tomonlariga 4 ta uchburchak tikiladi.



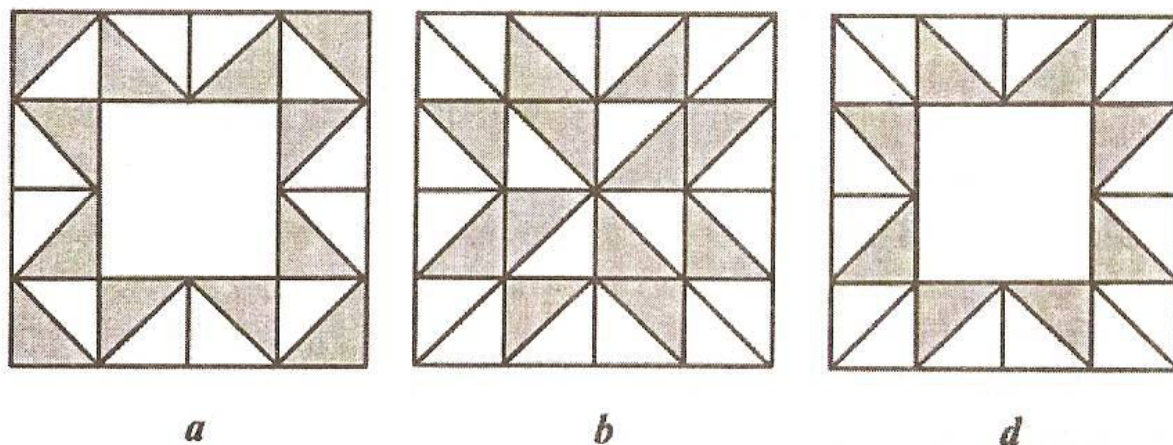
2-rasm

Hosil bo'lgan kvadratning atroflarini qirqib to'g'rilanadi, so'ngra keyingi uchburchak tikiladi va hokazo. O'z navbatida uchburchak ikkita uchburchakdan ham iborat bo'lishi mumkin.

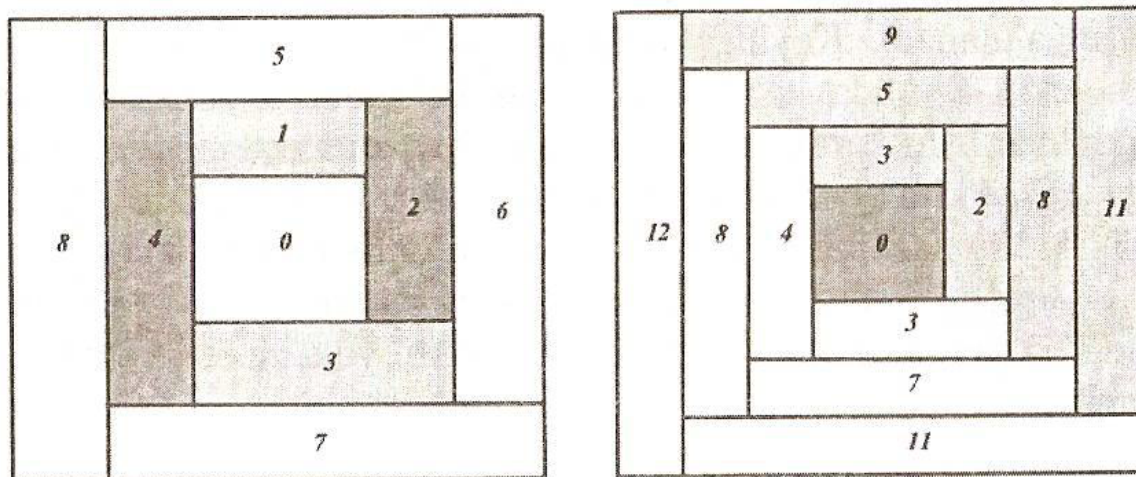
Naqsh yanada ifodaliroq ko'rinishi uchun kvadratlarni och va to'q ranglar bilan almashtirib bajarish kerak.

Tegirmon (2- rasm, b). Burring uchun awal ikkita uchbur-chakdan diagonali bo'yicha birlashtirilgan 4 ta kvadratni tayyorlab olinadi. So'ngra bu kvadratlarning ikkitadan, keyin hammasi birlashtiriladi. Bunda ranglar kontrastligiga ye'tibor berish zarur.

Yulduzcha (3- rasm, *a*, *b*, *d*). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan.



3-rasm.



4-rasm.

Avval markazdagi kvadratni tayyorlab olinadi. Bu kvadrat yaxlit (3- rasm, *a*) yoki uchburchaklardan yig'ilgan (3- rasm, *b*) bo'lishi mumkin.

So'ngra birinchi va ikkinchi ko'rinishlar bajariladi (3- rasm, *d* da yo'g'on chiziq bilan ajratib ko'rsatilgan) va markazga birlashtiriladi. So'ngra uchinchi va to'rtinchi ko'rinishlar bajariladi va birlashtirilgan to'g'ri to'rtburchakka tikiladi.

Amerikancha kvadrat. Bu kvadratni bajarishda shablon tariqasida oddiy chizg'ichni ishlatish mumkin. Uning kengligi kvadratning hamma tasmalariga mos bo'ladi. Tasmalar uzunligini awaldan kesib olish tavsiya qilinmaydi. Ularning uzunligini tikib olingandan so'ng aniqlash kerak.

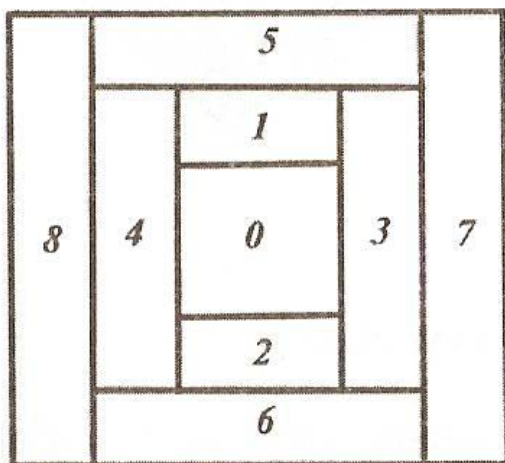
Birinchi usul (4- rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan.

Asos uchun kvadrat olish kerak. Avval unga 1-tasmani tikiladi, so'ngra 2-, 3-, 4-tasmalar aylana bo'ylab biriktirib tikiladi. Qiytimlar uzunligi doimiy ravishda uzayib boradi. Shunday

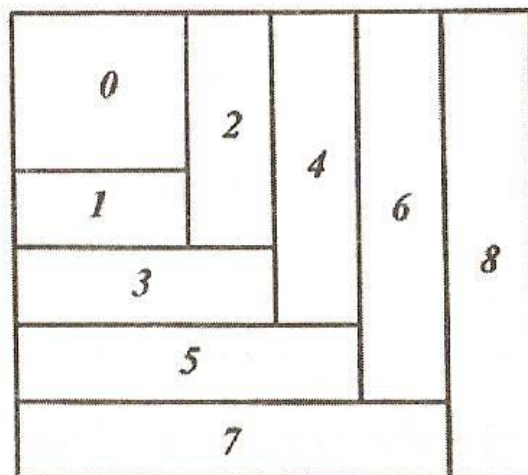
usul bilan kerakli o'lchamdagi kvadrat hosil qilinadi. Naqsh ifodali chiqishi uchun tasmalar rangiga ye'tibor berish kerak (63- rasm).

Ikkinchi usul (5- rasm). Asos uchun markaziy kvadrat olinadi. Tasma qiytimlari qarama-qarshi tomon qilib tikiladi.

Uchinchi usul (6- rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan.



5- rasm.



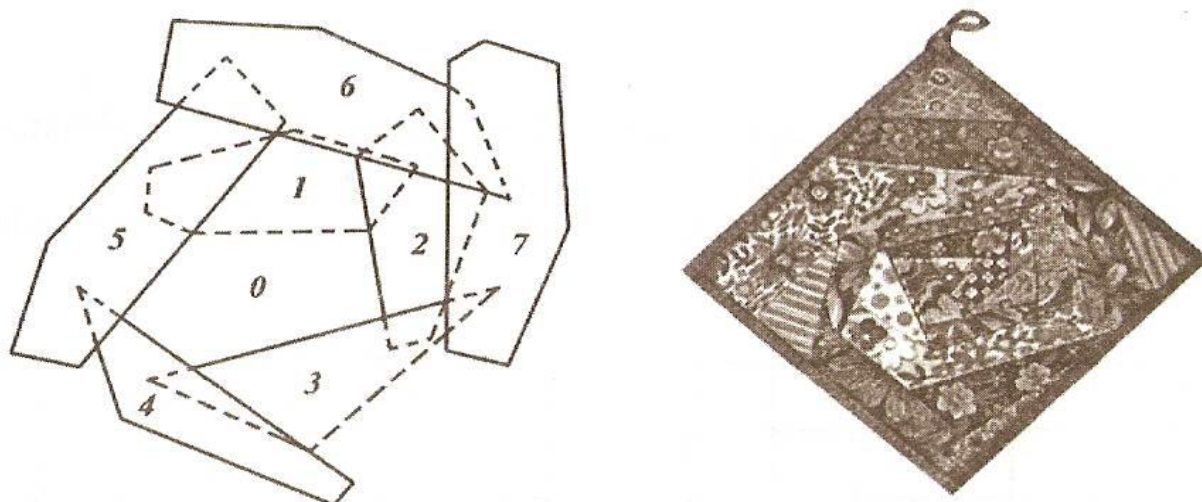
6- rasm.

Spiral (7- rasm). Ishni bajarish ketma-ketligi rasmda raqamlar bilan ko'rsatilgan. Bu usulda bajarish uchun shablon bo'yicha yelementlarni bichish shart yemas, balki turli shakldagi mayda gazlama qoldiqlarini ishlatish mumkin.

Buyumni yeng mayda gazlama qoldig'idan boshlash tavsiya qilinadi. Keyin yesa buyumning kattalashib borishiga qarab gazlamaning katta bo'laklari ishlatiladi.

Asos uchun markazga ixtiyoriy shakldagi gazlama qoldig'i olinadi. Uning bir tomoniga birinchi qiytim tikiladi, ikkinchi qiytimni yesa hosil bo'lgan 2 ta qiytinga, ya'ni markaziy va 1-qiytinga ulanadi. Keyingi boiak markaziy va 2-qiytinga ulanadi va hokazo. Shunday usul bilan qiytim bo'laklari aylana shaklida ulanib borilishi kerak, bunda ulangan qiytim awalgi aylanadagi bitta yoki ikkita qiytinga tegib turishi zarur. Ish jarayonida biriktirilgan choklarning to'g'ri bo'lishiga ye'tibor berish kerak. Har bir bajarilgan

ishdan keyin choklarni dazmollash kerak, aks holda tikilayotgan qiytim cho'zilib qolishi yoki notekis tikilishi mumkin.



7-rasm.

Burama quroq tikish uchun quyidagi jihozlar kerak; qaychi, igna, ip, mato parchalari, asos(astar) matov a b.

Burama quroq tikish uchun mato parchalarini kvadrat shaklida kesib tayyorlanadi. Kvadratning bir uchini bosh barmoqlar yordamida burab o'raladi, kvadratning diagonal chizigiga kelach buramning ikkala uchini birlashtirib igna bilan chatib, kvadratning qolgan 4- burchiga mahkamlab qo'yiladi. Shu usulda 10- 100 tacha har xil tanlangan rangli matioldan buramalar tayyorlanadi.

5-amaliy mashg'ulot. Naqqoshlik san'ati.

Ishdan maqsad:

1. Naqqoshlik san'atining o'ziga xos xususiyatlarini o'rganish;
2. Oddiy naqsh namunalarini o'rganish.

Naqshlar buyumga, devorga yoki biror joyni bezamasin o'ziga xos uslubiga, texnologiyasiga va mazmuniga ega bo'ladi.

Naqshning o'zi nima? Uning qanday turlari bor? Naqsh tili deganda nimani tushunasiz?

Naqsh - arabcha tasvir, gul degan ma'noni anglatadi. Qush, hayvon, o'simlik, geometrik va boshqa elementlarni ma'lum tartibda takrorlanishdan hosil qilingan bezakdir. Ganchkorlik, kandakorlik, kashtado'zlikda, zardo'zlik, kulolchilik, zargarlik, gilam to'qish, yog'och o'ymakorlik va hokazolarda har

xil yo'llar bilan naqshlar ishlanadi. Maslan: o'yib, chizib, chok yordamida, zarb bilan qadab va boshqa usullarda naqsh solinadi.

Ganch o'ymakorligida ishlatiladigan naqshlar mazmuniga ko'ra-o'simliksimon, geometrik, gulli girih, ramziy va boshqa turlarga bo'linadi.

O'simliksimon naqsh: tabiatdagi barg, band, daraxt, buta, g'uncha va boshqa narsalarni naqqosh tomonidan stillashtirib olingan shaklini ma'lum qonuniyatlar asosida takrorlanishidan hosil qilingan. Geometrik naqsh turlaridan biri girih bo'lib chigal, tugun ma'noni anglatadi. Handasiy naqsh murakkab naqsh turi. Geometrik naqsh murakkab naqshdan biri bo'lib to'rtburchak, uchburchak, aylana va yoylardan ko'pburchaklardan iborat bo'ladi. Tuzilishi jihatidan to'g'ri chiziq va aralash chiziqlardan tashkil topgan girihga bo'linadi. geometrik naqsh uzluksiz rapportlardan tashkil topgan bo'lib, har bir rapport o'z tuzilishiga ega bo'ladi. Yevropada arabeska deb yuritiladi.

Gulli girih: o'simlik va geometrik naqsh elementlaridan tashkil topgan. Uning elementiga yuqorida sanab o'tilgan geometrik va o'simliksimon naqshlar kiradi.

Ramziy naqshlar: esa kabutar, sher, baliq, davlat gerbi va boshqalarni stillashtirib tasvirlangan naqsh elementlaridan tashkil topgan.

Binolarni naqshlar bilan bezash borasida qadimgi fozilu fuzalolarning aytgan fikrlari, hunar o'rganish borasida juda ko'p asarlarida yozib qoldirganlar.

Geometrik naqsh elementlarining ramziy ma'nolari.

Teng tomonli uchburchak - tik turgan holati hayotni boshlanishi, teskari turgan holati hayotning oxirini bildiradi. *Teng yonli uchburchak* - yaxlit bo'lingan bo'lak, ayriliq. *Kvadrat* - dunyoning to'rt tomoni, osmon saroyi, quyosh farzandi, abadiylik. *To'g'ri to'rtburchak* - ishonch. *Romb* - ayol, ya'ni ona yer ramzi, serfarzandlik. *Aylana* - olam, baxt, quyosh, odamlarni yovuz niyatidan qaytarish ramzi. *Besh qirrali yulduz* - hayotning qisqaligi, besh kunli dunyo. *Yarim aylana* - baxt. *Yarim oy* - islom dinining ifodasi. Musulmonlik ramzi. *O'ng svastika* - abadiy harakat, o'sish, ko'tarilish. *Chap svastika* - teskari harakat buzilish. *Quyosh* - hayot ramzi. *Bulut, olov* - Qoliblik ramzi.

Islimiy naqsh elementlarining ramziy ma'nolari

Bodom - baxt, iqbol. *Barg* - bahorgi uyg'onish. *Qalampir* - har xil yomonliklardan va yomon ko'zdan asrash ramzi. *Zirk guli* (Gulsafar) - osoyishtalik va umr uzoqligi. *Anor* - ezgulik, to'qchilik, to'kin sochinlik. *Oygul* - baxt, iqbol ramzi. *Jingala* - to'kin sochinlik, boylik ramzi. *Olma* - muhabbat ramzi. *Novda* - boylik va farvonlik. *Yaproq* - to'qchilik, bahorgi uyg'onish, navro'z. *Isriq* - yomon ko'zdan asrash ramzi. *Atirgul* - go'zallik ramzi.

Qush va hayvonlarning ramziy ma'nolari

Sher - mardlik va jasorat va kuchlilik ramzi. *Tulki* – makkorlik. *Chumoli* - donolik, xoskorlik ramzi. *Bulbul* – sadoqat. *Xumo* - baxt keltiruvchi qush. *Boyqush* - hushyorlik ramzi. *Sichqon* - uy hayvonlarining ko'payish ramzi. *Echki* - jasurlik, mardlik, pokizalik ramzi. *Oq kabutar* - tinchlik. *Ohu* - go'zallik, himoyasizlik, noziklik.

Ranglarning ramziy ma'nolari

Yashil rang - ona tabiat ramzi. *Ko'k rang* - moviy osmon, tinchlik va yomon ko'zdan asrash ramzi. *Qizil rang* – g'alaba, hursandchilik, shodlik. *Sariq rang* - muqaddaslik. *Qora rang* - motam. *Sariq gul* - ayriliq. *Zangori* - oliy e'tiqod. *Oq rang* - tozalik, yorug'lik, baxt va omad ramzi.

Oddiy naqsh namunalarini chizish. O'zbek xalq ustalari qo'llab kelayotgan jamiki naqshlar shartli tasvir bo'lishiga qaramasdan o'ziga xos qonuniyatga egadir. Bu qonun-qoidalar tabiatning o'zidan olingan. Chunonchi, suvning oqimini olaylik, u doim bir yo'nalishga qarab oqadi. o'simliklar ham faqat bir tomonga qarab o'sadilar. Majnuntol va bezakli tutlar ko'rinishda pastga qarab teskari o'sayotgandek tuyuladi. Aslida esa u ildizdan tana, tanadan novda va barg bo'lib bir tomonlama yo'nalishda dadi. Tabiatning bu qonuni naqshda o'z aksini topadi.

Har bir insonning o'z ismi bo'lganidek har bir naqshning o'ziga xos nomlari bo'ladi. Naqshning nomlanishi uning xarakterli o'rni bilan belgilanadi.

Har bir naqsh ma'lum qonuniyatlar asosida tuziladi va chiziladi. Naqshlarning o'ziga xos nomlari va ma'nosi bo'ladi.

Har qanday naqsh oddiy yoki murakkab bo'lishidan qat'i nazar, oddiy elementlarning ma'lum g'oya, xarakter va vazifasiga muvofiq joylashtirilishi, o'zaro uyg'unligi va mutanosibligi bilan hosil bo'ladi. Bu qisqacha kompozitsiya (mujassamot) deyiladi.

Berilgan naqsh namunasini tuzilishiga, simmetriyaga, ritmiga, naqshlar orasidagi bo'shliqlar mutanosibligiga, dinamiaviyligiga, ravonligi, jozibadorligi, ma'lum mazmunga egaligi assimetriya, siluet o'ziga xos qonuniyatlariga e'tibor beriladi. Chunonchi, ***“bargli zanjira”***ni olaylik. U barg va bargchalardan tashkil topgan bo'lib, bu elementlarning ma'lum masofada ritmik takrorlanishidan hosil bo'ladi. Shuning uchun ***“bargli zanjira”*** deb nomlangan. Yana bir misol ***“yak raftor”*** ya'ni bir yo'nalishli islimi. Naqshda novda to'liqinsimon chiziq tariqasida davom etib ketaveradi. Yo'nalish bo'ylab shoxlab gajak holida egilib marQula bilan tugaydi. Shox o'sishi davomida kurtak va barg beradi. Bu naqshning xarakterli bir yo'nalishda o'sib boradi,

shuning uchun **“yak raftor”** deb yuritiladi. Naqshda novda, marQula kurtak va barg ishtirok etadi.

Endi biz naqsh namunalarini qora qalamda chizishning qonun-qoidalarini va bosqichlari bilan tanishib chiqamiz.

Oddiydan asta murakkablashib borgan 10 ta hoshiyasimon naqshlarni ustalarimiz tuzib chiqib, ularga o'ziga xos nomlar qo'yib chiqqanlar. Ular quyidagilardan iborat: “Bargli zanjira”, “Yak raftor”, “Bargli raftor”, “Bargli islimi”, “Aylana islimi”, “Mehrob islimi”, “Qo'sh mexrobli islimi”, “Bofta islimi”, “Patnisgul islimi”, “Islimi shukufta islimi”.

6-amaliy mashg'ulot. Naqsh kompozitsiyalari.

Ishdan maqsad:

1. Naqsh kompozitsiyalarining nomlanishi bilan tanishish;
2. Naqsh kompozitsiyalari va ularni o'yishni o'rganish.

O'zbek xalq ustalari qadimdan qo'llab kelayotgan jami naqshlar tabiat hamda voqye'likning shartli tasviri bo'lishiga qaramasdan o'ziga xos qonun-qoidalariga ega. Bu qonun-qoidalar tabiatning o'zidan olingan. o'simiklar faqat bir tomonga qarab o'sadilar. Masalan, majnuntol xuddi pastga qarab teskari o'sayotgandek tuyuladi, lekin novdadan barg bo'lib, bir tomonlama yo'nalishida davom etib keladi. Tabiatning bu qonuni naqshda o'z aksini topgan. Usta chizadigan naqsh shunchaki qo'qoz betini to'ldirish emas, balki, ongli ravishda tabiat va badiiylik qonun-qoidalariga amal qilgan holda manzara tasvirini chizishdan iboratdir. Shuning uchun ganchkor ijodida eng qiyin va eng ma'suliyatli bosqich kompozisiya nusxasini chizishdir. Agar naqsh kompozisiyasi tabiat qonuniga zid bo'lsa, o'yishda va pardozda har qancha yutuqqa erishilsa ham ish ko'ngildagidek chiqmaydi. Daf'atan qaraganimizda o'yma naqsh juda chiroyli, jozibador ko'rinadi, lekin birozdan so'ng undagi nuqsonlar sezilib qoladi. Bu esa kompozisiyaning mukammal ishlanmaganligi natijasidir.

Shunday ekan, kompozisiya nima? degan savol tug'iladi?

Kompozisiya (mujassamot) - lotincha “kompositio” so'zidan olingan bo'lib, to'qish, tuzish, bir-biriga solishtirish, naqshni g'oyasi, xarakteri va vazifasiga muvofiq uygun hamda mutanosib joylashtirish degan ma'noni anglatadi.

Naqqoshlik, ganchkorlik, kashtachilik va boshqa xalq amaliy bezak san'ati turlarida kompozisiya tuzishda simmetriyani, markaz topishni, bezaklarning takrorlanishi, bezakning dinamikligini, chiroyliligi va tabiiyligi, g'oyaviyligini, ranglarning yorqinligi va uyg'unligini hisobga olish kerak. Bulardan har birining ham o'ziga xos qonun-qoidalar bor.

Ustalar chizadigan nusxalar o'z xususiyatiga ko'ra namoyon, turunj, kitoba, ruta, munabbat, la'li, morpech, zanjira kabi maxsus kompozisiyalarga bo'linadi.

Bundan tashqari har bir insonning ismi bo'lganday, har bir naqshning o'z ismi bo'ladi. Ustalar chizilgan har bir naqshning tuzilishi, xarakterli o'rniga va uning falsafiy ma'nosiga qarab ularga nom qo'yadilar. Chunonchi Toshkent ganchkorlik maktabining yirik namoyayondasi Mahmud Usmanov o'zining "San'atim-saodatim" (Toshkent, Yosh gvardiya, 1983) deb nomlangan risolasida naqsh kompozisiyalari nomini birma-bir sanab o'tar ekan: "xashti tufsor, sarnig'on, tufsoni qanot, turna qanot, xonagi bo'rtma, xashti davra, chorsor davra yulduz, mashdona, parrak, oftoba, lola islimiy, bofta islimiy, erkin islimiy, turunj, bandi rumiy, islimiy guldona, islimiy madohil, lo'la hoshiya" va boshqa atamalar mavjud, deb qayd qiladi.

Kompanovka (joylashtirish) - chizish kerak bo'lgan naqshni yoki biror tasvirni qog'oz, ganch, faner yoki biror yuzaga to'g'ri joylashtirish.

Simmetriya - grekcha so'zdan olingan bo'lib, o'lchovlarning bir-biriga munosibligi

Ritm - naqsh elementining ma'lum masofada bir tekisda takrorlanib kelishi bo'lib, naqshdagi harakatning uzluksiz va go'zal ko'rinishini ta'minlaydi.

Asimmetriya - kompozisiyada simmetrik muvozanatning buzilishi.

Stilizasiya - tabiatdagi o'simlik, hayvon va boshqalarning tasviri, rangi, shakli va tuzilishini badiiy usulda umumlashtirish.

Naqsh kompozisiyasini chizishda quyidagilarga amal qilishi ya'ni:

- tanob yoki novda tagidan gul, bargni qoldirib tasvirlash mumkin emasligiga;

- tanob bilan novdani farqlab tasvirlashga;

- taqsimda ortiqcha nusxa chizib qo'ymaslik;

- tanobdan hyech qachon gul, novda, g'uncha va boshqalar o'sib chiqmasligiga;

- naqsh elementlarining nisbatini saqlashga;

- ganch o'ymaga moslab naqsh kompozisiyasi tuzishga;

- naqshning zichligiga;

- naqsh orasidagi zamin bo'shliqlar nisbatini saqlash va hokazolar amal qilish kerak.

o'rgangan naqsh elementlarimiz asosida oddiy naqsh kompozitsiyalarini tuzamiz. Simmetrik naqshlar tuzmoqchi bo'lsak, avval qog'ozga ma'lum o'lchamda olib, uni taqsimi asosida simmetrik to'r chiziqlarini chizib olamiz. Naqshlarning takrorlanuvchi eng xarakterli qismi taqsim deb yuritiladi.

Taqsim naqqoshlikda naqshning ma'lum bir shaklda takrorlanuvchi qismi, bo'lagi.

O'rta Osiyo naqshlari o'ziga xos xarakterga ega bo'lib, naqshlarning deyarli hammasi takrorlanuvchi ma'lum bo'lakdan (qismdan) iboratdir. Shu taqsim sathi taqsim yuzi deyiladi. Naqqoshlar naqsh chizishdan avval taqsim yuzini qog'ozga belgilab, naqsh kompozitsiyasining bir qismini chizib, axtasini oladilar. Naqqosh bezatiladigan yuzaga shu axta yordamida naqshni takrorlab tushirib to'ldirib chiqadi va bezatadi. Taqsim kompozitsiyasining takrorlanuvchi qismi har xil bo'ladi. Chunonchi, uchburchak, to'rtburchak, kvadrat va hokazo. Doira yoki gumbazga mo'ljallangan naqsh taqsimiy kompozitsiya yuzining to'rtidan, oltidan, sakkizdan, o'n ikkidan bir va hokazo qismlarini tashkil etib, taqsim doirasida yonma-yon takrorlanadi. Bunday taqsimni aylana taqsim deb ataladi. Taqsim to'g'ri chiziq bo'yicha takrorlansa, to'g'ri taqsim deb yuritiladi. Taqsim to'g'ri va oyna shaklida almashlab takrorlansa, unda chopurost taqsim juda keng tarqalgan. Ganch o'ymakorligida taqsimning o'zini chizib olinsa bo'ldi. Keyin shu taqsim bo'yicha muayyan naqsh kompozitsiyasining axtasini bemalol tayyorlash mumkin.

Naqsh kompozitsiyasi ko'rsatilgan bosqichlarda chiziladi. Kompozitsiya chizishni yaxshilab o'rganib olish uchun naqsh kompozitsiyalaridan bir nechta chizib mashq qilinadi. Chizilgan kompozitsiyalarning eng yaxshisi tanlab olinadi. Zanjiralardan birini hoshiya tariqasida qo'llash ham mumkin.

Agar zanjira qilmasangiz chetidan albatta ramka qoldiring. Ramkasiz naqshni bezalmagan uyga o'xshatish mumkin.

Tuzilgan naqsh kompozitsiyasini kalka (xitoy) qog'ozga ko'chirib, axta (ulgi) tayyorlanadi.

Axta - naqsh yoki biror rasmni shaffof (kalka) qog'ozga chizib, chiziq yo'llarni igna bilan teshib, buyum yuziga tushirish uchun tayyorlangan andaza. Xorazmda *ulgi*, Buxorodan *so'zan* deb yuritiladi. Ilk davrlarda ustalar buyum yuziga yoki naqsh chiziladigan sirtga to'g'ridan-to'g'ri chizib, o'yib naqsh ishlay berganlar, keyinchalik axta orqali tasvirni tushirish qulayligini bilib, undan foydalana boshlaganlar.

Naqqoshlar, ganchkorlar, yog'och o'makorligi ustalari va boshqalar naqsh kompozisiyalarining andozasini yillar davomida saqlab kelganlar. Bu esa xoxlagan vaqtda ulardan foydalanish, zarur bo'lsa uni takomillashtirish imkonini berar edi. Bu axtalar hattoki otadan bolaga meros bo'lib bo'lib qolardi. Ustalar axtani maxsus sandiqlarda saqlab kelganlar. Hozir esa davlat arxivlarida saqlanib kelinmoqda. Masalan, mashhur ganchkorlar Usta Shirin Murodov, Toshpo'lat Arslonqulov, naqqoshlar: T.To'xtaxo'jayev, Jalil Hakimov va boshqalar tayyorlagan axtalar arxivlarda saqlanmoqda. Axtani tayyorlash uchun shaffof (xitoy) qog'ozga naqsh kompozisiyasiga moslab simmetriya o'qi bo'yicha qog'ozni ikkiga, to'rtga va hokazoga buklanadi. Buklamaning bir qismiga naqsh chiziladi. Naqshli shaffof qog'ozni yupqa yostiqlash ustiga qo'yib, naqsh chiziqlari ustidan igna bilan teshib chiqiladi. Naqshning yirik va maydaligiga qarab igna tanlanadi. Igna bilan teshiladigan teshiklarning oralig'i naqshning mayda va yirikligiga bog'liq bo'ladi. Agar naqsh mayda bo'lsa, igna oralig'idagi masofa yaqin bo'ladi va aksincha naqsh yirik bo'lsa, teshiklar oralig'i masofasi katta bo'ladi. Naqsh nusxasi igna bilan teshib bo'lingandan keyin, shaffof qog'oz yoyib yuboriladi, natijada axta hosil bo'ladi. Tayyor bo'lgan axtani ish yuzasiga qo'yib, ustidan hoka urib va bosib yurgazib chiqiladi. Natijada naqsh nusxasi ish yuzasiga ko'chiriladi. Ganch plita tayyor bo'lgandan so'ng uning ustiga naqsh kompozisiyasi axta va hoka yordamida tushiriladi yoki uni qo'l bilan qora qalamda to'g'ridan-to'g'ri chizish mumkin. Naqshning o'yiladigan chegara chiziqlari skalpelda tirnab kesib chiqiladi. Shunday qilinmasa ganchni o'yish jarayonida chiziqlar o'chib ketishi va o'yma noto'g'ri o'yilishi mumkin. Naqsh zamini skalpelda o'yilib, chetlari iskana yordamida tekislab chiqiladi. o'yma relyefiga mos pardoz turi beriladi. Masalan, pax pardoz, choka pardoz, lo'la pardoz yoki tabaqa pardoz. Ayrim hollarda kompozisiyada bir necha pardozni bir vaqtda qo'llash ham mumkin. Ishning so'nggida o'ymaning chetiga ishlangan zanjirani o'yib pardoz beriladi

Ruta - ikki tomonga ulanuvchi naqsh taqsimi, ya'ni hoshiya naqsh. Uning o'lchami ko'pincha 14-20 sm atrofida bo'ladi. O'oshiya naqsh har xil bo'lib, uning mehrobga, xonaga ishlanishiga qarab lo'la hoshiya, ishkombacha va boshqa turlari bo'ladi.

Hoshiya naqshlari deraza va eshikning qaddibastiga qarab, ensiz va enli, yupqa yoki qalin olinadi. Enli olinsa islamiy girihlardan foydalanish mumkin. Chizilayotgan naqsh nusxasining xarakteriga qarab hoshiyalar ketma-ket to'nkarma usullarda ulanishi mumkin. Naqqosh to'nkarma usulda takrorlanuvchi ruta chizayotganida taqsim asosini qog'ozga (ikki buklab) chizadi, axtani aylantirib, undan foydalanadi.

To'nkarma ruta kompozisiyada bir yoki ikki, ba'zan uch chiqish nuqtasi odatda o'rtada bo'ladi. (u bo'sh joylarni to'ldirishga xizmat qiladi). Ketma-ket ulanuvchi rutalar bir, ikki, uch yo'nalishli bo'lishi mumkin. Har yo'nalishda bittadan chiqish nuqtasi bo'ladi. Ikki chiqish nuqtali rutalarda aylantirma nusxa, deb ataladigan kompozisiya ham uchraydi. Taqsim chegaralaridagi ikki chiqish nuqtasidan chiquvchi novdalar soat yo'liga o'xshatilib, ikkinchi nuqtani bosib o'tadi, ya'ni ikki nuqtadan chiqqan novdalar halqa hosil qiladi. To'ldiruvchi elementlar ham novdalarning o'rnatilgan joyiga moslab chiziladi.

Biz ruta kompozisiyani o'rganishdan oldin oddiy ruta kompozisiyani chizish bosqichlarini yaxshilab o'rganib olishimiz kerak. Uni albom yoki alohida qog'ozga chizib mashq qilamiz.

Ruta naqsh kompozisiyasini chizishda simmetriyaga, naqsh elementlarining nisbatlariga, ularning ravonligiga va boshqalarga e'tibor berish kerak.

Belgilangan naqsh kompozisiyasiga mo'ljallab ganch taxta qo'yiladi hamda ruta naqshining axtasi tayyorlanadi. Tayyorlangan axta ganch taxtaga tushiriladi va o'yiladi, so'ngra unga tegishli pardoz turi beriladi.

7-amaliy mashg'ulot. Nusxa ko'chirish, o'yish va pardozlash.

Ishdan maqsad:

1. Nusxa ko'chirishni o'rganish.
2. Oddiy va murakkab naqshlarning o'yilishini o'rganish.
3. O'yilgan naqshlarni pardozlashni o'rganish.

Har qanday binoni bezashdan avval uning tuzilishiga mos ganch o'ymakorligi turini tanlash, qo'llash o'z o'zidan muhim ahamiyatga ega. Kichik xonaga mayda tekis o'ymakor va unga mos bo'lgan pardoz turi, katta mehmonxonalarga esa, yirik o'yma va o'ziga xos ganch o'ymakorligi qo'llaniladi. Ganch o'ymakorligi, yirik, o'yma, chuqur o'yma, yassi o'yma, qurma, zamini ko'zguli o'yma, zaminli rangli o'yma, chizma pardoz, panjarasimon o'yma, zanjira, hajmli o'yma turlaridan iborat. Bundan tashqari, ganch o'ymakorli turlari zaminli va zaminsiz o'ymakorga bo'linadi.

Zaminli o'yma yirik o'yma binolarning fasadlari (tashqi tomoni)ni va katta mehmonxonalarni bezatishda qo'llaniladi. o'yma relyefning chuqurligi 2-3 sm bo'ladi. o'yma zamini butun yuzaning 15-30% ni egallaydi. o'yma ganch qora fondga oppoq, faqat soyasi qop-qora yaxlit bo'lib, ko'rinadi.

Yirik o'yma namunalari qadimdan ishlangan bo'lib, Termiz (IX-X) Samarqand (X) va boshqa shaharlardagi o'yma ganch namunalari dadil bo'la oladi. hozir esa binolarning katta xonalari va ba'zi birlarining tashqi tomoni ya'ni fasadi ganch o'ymakorligi bilan bezatiladi. Ganchkorlikda xajmli - borefli, haykalsimon, muqannaslar, kubba, tosh va boshqalar ishlatiladi. Bular xajmli o'ymalar deyiladi. Ularni o'yib ishlatiladi. Eng ko'p qo'llaniladigan o'yma yassi o'ymadir. U interyerda ko'p qo'llaniladi. Albatta katta bo'lmagan xonalarda o'ymaning chuqurligi 1-1,5 sm bo'lib, unda har xil pardoz turlari beriladi. o'yma naqshning zamini umumiy yuzaning 30-60% ni egallaydi. Unga joyiga moslab pax pardoz, choka pardoz, lo'la yoki tabaqa pardoz beriladi. Qirma pardoz X asrlardan boshlab ishlatilgan. U Buxoro va Samarqand shaharlarida XVI asrda juda ko'p va keng qo'llanilgan. Uni ayniqsa Buxoro ustalari yaxshi bilganlar. Qirma binolarning interyer va eksteryerda ham keng qo'llanilgan.

Qirma - o'yilgan joylarni rangli ganch qorishmasi bilan to'ldirishdir. Qirma ikki turga bo'linadi, birinchisi tekis yuzali qirma, ikkinchisi relyefli qirma. Tekis yuzali qirma - xuddi devorga grafik usulida bajarilgan naqshga o'xshab ko'rinadi. Bu qirma zamin ma'lumli chuqurlikda chaka qilib chiqilib, gullar oraliqi qaytadi rang aralashmali ganch bilan to'ldiriladi. Uning yuzasini shu turgandan (tuya bo'yin) va anadavada qirib chiqiladi. Bunda rangli tekis yuzli gullar hosil bo'ladi, buni tekis yuzali qirma deyiladi. Relyefli qurmada esa yuqoridan tekis yuzali qirmani davom ettirib, gul va novdalarga o'yib, choka pardoz beriladi. Qirmani ham o'ziga xos xislatlari bo'lib, u ko'p rangni xoxlamaydi.

O'yma zaminini ko'zgu tashkil etgan ganch o'ymakorligining oynavandlik turini XIX asrda Buxorolik Usta Shirin Murodov yaratgan. U birinchi bo'lib Buxoro xoni Ahadxonning "Sitorai Moxi-Xossa (yozgi saroydagi "oq uy" xanai safed)ni bezatdi (1913-1914 yillarda) qo'llanilgan. U yerdagi zaminli bo'lgan ko'z o'yma ganch ajoyib nafis ko'rinishiga ega.

O'ymakorlikning bu turi o'ymakorlikning boshqa turlaridan oz mehnat qilib yuqori samaradorlikka erishish bilan ajralib turadi.

Ganch ymakorligida o'ymani yanada badiiy va ko'rkam bo'lishi uchun o'yma zamini rangli bo'ladi.

O'yma zaminiga rang berishning ikki yo'li bor.

1. Ganch suvoq ustidan 2mm dan 5 mm gacha qalinlikda rangli ganch bilan tezda suvaladi. Keyin ustidan gul o'yiladi. (oq ganch chiqquncha). So'ngra uni shundoq qoldiriladi yoki pardoz turlari beriladi. Rangli ganch tayyorlashda quruq bo'yoqlar (pigmentlar)dan foydalaniladi.

2. Relyef o'yilgandan so'ng yelim bo'yoq yoki moy bilan zamini mo'yqalamda bo'yab chiqiladi. o'ymani rangli bo'yoqlarda bo'yash, ayniqsa XIX asrda juda keng taralgan.

Chizma pardoz ganch ymakorligining turlaridan biri, ganch yuzasiga tushirilgan naqsh nusxasining ustidan tirnab chizib chiqishdir. Chizma pardoz, ayniqsa yorug' xolatlarda qo'llaniladi. U ko'pincha, xoshiya ishlarida ko'p foydalanib tirlalgan joyining chuqurligi 2-3 mm atrofida bo'ladi.

Panjarasimon o'yma binolardagi tokcha va tunukalarni pardozlashda qo'llaniladi. Bu o'yma o'ymaning boshqa turlaridan farq qilib o'yilayotgan ganch taxtaning ikkinchi tomonidan teshib, uyibuziga xos pardoz turi beriladi.

Panjarasimon o'yma qadimdan qo'llanilib kelinayotgan bo'lib, Varaxia (XIII asr) binolarida Shoxi Zinda kompozitsiyada (XIX asr), Mir Arab, Abdulloxon (XVI asr) madrasalarida uning ajoyib namunalarini ko'rish mumkin.

Panjarasimon o'yma ornamentining tuzilishi o'simliksimon, geometrik va nishon tarzida bo'ladi. hozir zamonaviy binolar, Muqimiy nomli teatr, xalq amaliy san'ati muzeyi, Moviy gumbaz kafesi, metro stansiyalari va boshqa joylarda panjarasimon ganch o'ymakorligini ko'rish mumkin.

Ganch o'ymakorligida asosiy naqsh bilan xoshiya naqshni bo'qlab turadigan naqsh bu zanjiradir. Zanjira namoyon, tokcha eshik, deraza taxmonlari, izora (panel) va boshqa joylarning chetiga ishlatiladi. U ramka vazifasini o'taydi. Zanjiraning eni 2-8 sm bo'ladi. uning naqshi geometrik va o'simliksimon bo'lib geometrik zanjira ko'proq qo'llaniladi. Zanjira sodda bo'lishiga qaramay shakllarini o'yganda soya xolida o'ziga jalb etadi.

Zanjiraning g'ishtin zanjira, arazlagan zanjira, chashmi bulbul, qo'sh zanjira va boshqa turlari bor.

Chuqur o'yma binolarning tashqi tomonini, katta xonalarini bezashda qo'llaniladi. o'ymasining chuqurligi 2-3 sm bo'ladi. o'yilganda zaminga qarab 45⁰-60⁰ qiyalikda o'yiladi. Ularni chuqur yoki uncha chuqur olmaslik o'ymaning xajmiga bo'qliq. Bunday chuqur o'yimalarga bo'yoq berish talab etilmaydi. Ba'zi vaqtlarda umumiy qolipga bitta rang berilishi mumkin. Chuqurlik qancha past bo'lsa, naqsh shuncha kontrast ko'rinadi. Agar yorug'lik o'yilayotganda yuza tik tushsa unda naqsh yarim soyali mayinroq ko'rinadi. Chuqur o'yma "yorug'-soya o'yiniga" boy va yaxshi ko'rinadi.

Xalq amaliy san'ati turlari zargarlik, ganch o'ymakorligi, misgarlik, kulolchilik, yog'och o'ymakorligi kabilarda buyumga oxirgi ishlov berish, jilolash, pardoz berishdan iborat. Ganch o'ymakorligida, umuman 6 ta pardoz turi bor. Ular qirma pardoz, chizma pardoz, pax (yoyma) pardoz, choka (yorma) pardoz, lo'la pardoz va tabaqa pardozlaridir. Shundan to'rt xili (pax

pardoz, choka pardoz, va tabaqa pardozlar) relfiga pardoz berishda ishlatiladi. Ulardan pax, choka va lo'la pardoz oddiy pardozga, tabaqa pardoz esa murakkab pardozga kiradi.

Tabaqa pardoz - tabaqa arabcha qatlam, daraja degan ma'noni anglatadi. U XIX asrda Buxoro ustalari tomonidan yaratilgan bo'lib, o'yilayotgan barg, gulni ikki yoki uch qatlam qilib o'yishdan iborat pardoz texnikasi. Tabaqa pardoz yevropacha pardozga o'xshab ketadi. Tabaqa pardoz pardoz turlarining ichida eng murakkabi bo'lib ustadan yuksak mahoratni talab etadi. Bu texnikani yaxshi o'zlashtirgan buxorolik ustalar naqsh o'ymalarining uncha chuqur bo'lmaganligiga qaramay, ulardan ornamentning xajmini kattalashtirib ko'rsatuvchi ajoyib jimjimadorlikni talab qiladilar. Buxorolik Usta Shirin Murodov bu pardozni juda ko'p qo'llagan.

Choka pardoz - (yorma pardoz) naqsh bandining qiyaligini o'rta olib uzunasiga o'yilgan pardoz turi. Uni Farg'ona vodiysining ustalari ko'p qo'llaydilar. Baland bo'lmagan uylarda ko'p qo'llaniladi. Unda nur va soya yaxshi ko'rinadi.

Pax pardoz - ganch o'ymakorligida o'yma naqsh relyefini bir tomonga qiyalab kesiladigan oddiy pardoz turi. Bu pardoz yoyma pardoz deb ham yuritiladi. Ustalar pax pardozi "zanjirani" o'yish natijasida yuzaga kelgan deydlar. Lo'la pardoz, choka pardoz, tabaqa pardozlarga qaraganda pax pardozni o'yish ancha onson. Pax pardoz berilgan o'ymadagi nur va soya yumshab mayin ko'rinishiga ega bo'ladi.

Pardozning bu xil turi ko'proq shifti bilan mehmonxonalar va uylarda qo'llaniladi. hozirda turar joy va jamoat binolarini ganch o'ymakorligi bilan bezashda bu xildagi pardozlardan keng foydalanib kelinmoqda.

Lo'la pardoz - o'yma relfiga yarim yumaloq shaklida ishlov berilgan oddiy pardoz ganch, yog'och, tosh o'ymakorligi va boshqa o'ymakorliklarda qo'llaniladi. Bu pardoz XIX asrdan boshlab qo'llanib, choka (yorma), pax (yoyma) va tabaqa pardozlar ichida eng yoshi hisoblanadi. Lo'la pardoz texnikasi kundaldan keskin farq qiladi. Lo'la pardoz texnikasida o'yma fonini chuqurlashtirish va relyefni kesib olib tashlash bilan naqsh hosil qilinsa, kundalda esa fonning ustiga bo'rtma hosil qilinadi.

8-amaliy mashg'ulot. Yog'och o'ymakorligi san'ati.

Ishdan maqsad:

1. Yog'och o'ymakorligida ishlatiladigan materiallar bilan tanishish;
2. Yog'och o'ymakorligida ishlatiladigan asboblari bilan tanishish.

Yog'ochlarning turlari, ularning tuzilishi va xossalari. Yog'och deganda, arralab yiqitilgan va ildiz hamda shox-shabballardan tozalangan daraxt tushuniladi. Daraxt yog'ochligini ko'ndalanggiga qirqib hosil qilish jarayoni saralab arralash deyiladi. Yog'ochni saralashda ishga yaroqli va o'tinbob qismlari olinadi. Ishga yaroqli yog'och dumaloq holatda va mexanikaviy va kimyoviy ishlash uchun xomashyo sifatida ishlatiladigan hamda ishga yaroqli assortimentlarga tegishli, GOST yoki TU talablariga javob beradigan yog'och va uning bo'laklariga aytiladi. O'tinli yog'och yoqilgi sifatida hamda pista ko'mir va quruq haydash uchun xomashyo sifatida ishlatiladigan past sifatli yog'och. Xodalar deb, arralash materiallar ishlab chiqarishda xomashyo sifatida ishlatiladigan dumaloq ishga yaroqli assortimentlarga aytiladi. G'ola deb, maxsus (faner, chang'i, aviatsiya, g'altak) mahsulot turlarini ishlab chiqarishga mo'ljallangan dumaloq assortimentlarga aytiladi.

Yog'och materiallariga qo'yiladigan talablar daraxtlarning turiga bog'liq bo'ladi. Masalan, yaproq va nina bargli daraxtlarning dumaloq yog'och materiallariga qo'yiladigan talablar GOST 9462-71 va GOST 9463-72 da dumaloq yog'och materiallarining standartlarida belgilangan daraxt tanasini 3 zonaga, to'nkali, o'rta va cho'qqi zonaga ajratishni ko'zda tutadi.

Daraxt tanasining to'nkasi yuqori fizik ko'rsatkichlarga ega va tananing yon sirtlarda teshib chiqqan ko'zlar bulmaydi. Daraxt tanasining o'rta qismida ko'p miqdorda o'sib turgan va qurib qolgan ko'zlar uchraydi, cho'qqi qismida turli o'lchamdagi butoqlar uchraydi.

Yog'ochning sifatiga hamda ishlanish nuqsonlariga qarab dumaloq yog'och materiallari 4 navga ajratiladi va bu navlarga qo'yiladigan talablar GOST da ko'rsatilgan. Dumaloq yog'och materiallarining qalinligi o'rtacha (14-24 sm va yo'g'onligi 26 sm dan katta) guruhlariga ajratiladi.

Daraxtlarning turiga qarab ulardan olinadigan yog'ochlar har xil maqsadlarda ishlatiladi.

O'sayotgan daraxt ildiz, tana va shoxlardan tuzilgan. Daraxt tanasi esa o'zak, po'stloq va yillik qatlamlardan tuzilgan. Yog'ochlarning tuzilishi asosan ikki xil bo'ladi: makroskopik va mikroskopik.

Bundan tashqari, nina bargli daraxtlarda smola yo'llari ham mavjud va ular gorizantal yoki vertikal o'qlar bo'yicha o'tadi. Makroskopik tuzilishini biz oddiy ko'z bilan ko'ra olamiz.

Mikroskop tuzilishini ko'rganimizda yillik qatlamlar ancha qiziqish orttirishi mumkin. O'zak atrofida kontsentrik qatlamlar joylashadi. Bu aylanalar daraxtning yillik o'sishini ko'rsatadi va ularga *yillik qatlamlar* deyiladi.

Radial qirqimda yillik qatlamlar bo'ylama polosa ko'rinishida, tangentsial qirqimda egri-bugri chiziqlar ko'rinishida bo'ladi.

Yog'ochning mikroskopik tuzilishiga mikroskop ostida ko'rinadigan tuzilishi kiradi. Yog'ochning mikroskopik tuzilishida daraxtlarning turiga qarab bir-biridan farq bo'lishi mumkin. Biz misol sifatida nina bargli daraxtlarning yog'ochini tuzilishini ko'rib o'tamiz. Shuni ta'kidlash kerakki, yog'och asosan yog'och hujayralari va to'qimalaridan iborat bo'lib, ular yana kichik guruhlariga bo'linadi. Nina bargli daraxt yog'ochining tuzilishi oddiyligi va to'g'riligi bilan farq qiladi. Uning asosiy massasi (90-95%) qiyshiq kesimli uchli radial qatorlar bo'yicha joylashgan cho'ziq to'qimalar -traxendlardan iborat. O'zak nurlari kambar, ko'z bilan bir ko'rinadigan yoki umuman ko'rinmaydigan, ammo juda ko'p bo'ladi va ular parexim hujayralaridan tuzilgan.

Yog'ochning asosiy qismini o'simlik hujayralari tashkil etadi va ularni faqat mikroskopda ko'rish mumkin. Hujayralar yog'ochning turli qismida shakl va kattaligi bilan bir-biridan farq qiladi.

Hujayralar yadroning asta-sekin bo'linishi mumkin uchlarida kaibiyda ya'ni qayerda o'sishi ro'y bersa shu yerda ko'payadi. O'sayotgan daraxtlardagi hujayralar vazifasiga ko'ra oziqlantiruvchi, o'tkazuvchi va tayanch hujayralarga bo'linadi. Hujayralar o'sib bir-biriga chirmashib to'qima deb ataluvchi ingichka tolalar hosil qiladi va yog'ochga mos bo'lgan tus beradi. To'qimalar ham huddi hujayralardek to'plovchi, oziqlantiruvchi, o'tkazuvchi va tayanch yoki mexanik to'qimalarga bo'linadi. To'plovchi to'qimalarni tashkil qilgan hujayralar uzunligi 0,01 dan 0,1 mm gacha bo'ladi. O'tkazuvchi to'qimalarni tashkil qilgan hujayralar qator naychalar hosil qiladi va ularning uzunligi o'rtacha 100 mm bo'ladi. Tayanch yoki mexanikaviy to'qimalarni uzunligi 0,7 dan 1,6 mm gacha, eni 0,2 dan 0,05 mm gacha bo'ladi.

Yog'ochlarning tuzilishi uning fizik-mexanik xossalariga ta'sir qilib, bu xossalarini belgilaydi. Masalan: nina bargli daraxt tolalari to'g'ri chiziqli bo'lib, yaproq bargli daraxtlarniki egri-bugri bo'ladi. Shuning uchun nina bargli daraxtlar mustahkamroq bo'lsa, yaproqli daraxtlar yog'ochining zarbiy qovushqoqligi esa yuqoriroq bo'ladi.

Yog'ochning xossalarini 3 ta guruhga bo'lish mumkin: 1) fizikaviy; 2) mexanikaviy; 3) texnologik.

Yog'ochning fizik xossalari deb, sanaladigan namunaning yaxlitligi va uning kimyoviy tarkibini buzmay ko'zdan kechirish, tarozida tortish, o'lchash, quritish yo'li bilan aniqlanadigan xossalariga aytiladi.

Yog'ochning mexanikaviy xossalari uning tashqi kuchlar ta'siriga qarshilik ko'rsatish xususiyatini xarakterlaydi. Tashqi kuchlar ta'sirida

yog'ochning ayrim zarrachalari orasidagi bog'lanish buziladi va uning shakli o'zgaradi.

Yog'ochning mexanikaviy xossalariga mustahkamligi, qattiqligi, deformatsiyalanishi, zarbiy qovushqoqligi kiradi.

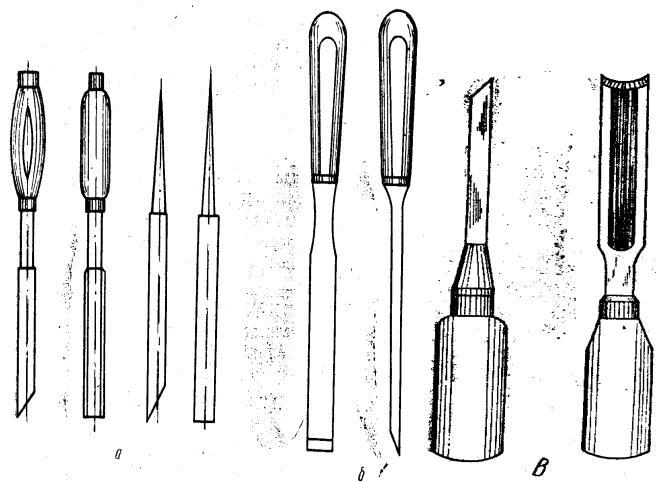
Yog'och o'ymakorligida tayyorlanadigan buyumlarning turiga, ularni bog'lash usuliga qarab *nov*, *yoy*, *dila* randalar; randalanadigan yog'och materiallarning shakli, o'lchamiga qarab *qushquloq*, *qirqim randa* va *o'roqrandalar* ham ishlatiladi.

Randalash yo'li bilan silliqlash, tekislash mumkin bo'lmagan sirtlarni ishlashda har xil shakldagi yog'och egovlardan foydalaniladi.

Buyumlarni pardozlash ishlarida po'lat qirg'ich, oyna bilan qirish, har xil markadagi jilvir qog'ozlar yordamida jilvirlash ishlari bajariladi.

Yog'och o'ymakorlik iskanalari. Yog'och materiallardan turli xil buyumlar tayyorlashda ularning qismlari ko'pincha "tirnoq" chiqarish yo'li bilan biriktirilib, bunda o'yish-teshish ishlari bajariladi. Bu maqsadda har xil yog'och o'ymakorlik iskanalaridan foydalaniladi.

Yog'och o'ymakorlik iskanalari vazifasiga ko'ra *yo'nuvchi* va *o'yuvchi* iskanalarga bo'linadi (1-rasm).



1-rasm. Yog'och o'ymakorlik iskanalari:

a - o'nuvchi b - yo'nuvchi B - nov iskanalari

Yo'nuvchi iskanalar yordamida yo'nish yo'li bilan taxtalarning chetlariga faska chiqariladi, tirnoqlar rostlanadi, teshik, uyalar yo'nib kengaytiriladi. Shuningdek, yumshiq va yupqa taxtalar o'yib teshiladi.

Qalin va qattiq yog'ochlarni o'yish-teshish ishlari hamma vaqt o'yuvchi iskanalar yordamida bajariladi.

Yo'nuvchi iskanalar yupqa, o'yuvchi iskanalar qalin bo'ladi. Bundan qat'iy nazar, ularning eni har xil o'lchamda tayyorlanadi. Yo'nuvchi iskanalarning eni 4 mm dan 40 mm gacha, o'yuvchi iskanalarning eni 6 mm dan 20 mm gacha bo'ladi.

O'yish-teshish ishlarida quloq, uya va teshiklarning kengligiga qarab unga mos iskanalar tanlanadi. Teshik enidan katta iskana ishlatishga ruxsat etilmaydi. Kichik o'lchamdagi iskanalar bilan esa katta teshik va uyalarni ochish ham mumkin.

Yog'och taxtalarining yo'nish, o'yish-teshishda *nov shaklidagi iskanalar* ham ishlatiladi (1-rasm, v). Ular yordamida silindrik teshik va uyalar o'yish, sirtlarda novochish ishlari bajariladi. Novshaklidagi iskanalar har xil o'lchamda tayyorlanadi.

Iskanalar bir tomondan charxlanadi. Yo'nuvchi iskanalarning o'tkirlik (charxlash) burchagi $18-25^{\circ}$, o'yuvchi iskanalarning o'tkirlik burchagi $25-35^{\circ}$ atrofida bo'ladi.

Iskanalarning dastalari zarang, qora qayin, qayrog'och, yong'oq kabi pishiq yog'ochlardan tayyorlanib, uchiga metall halqa kiydiriladi. Halqalar iskanaga bolg'a bilan urishda dastani yorishdan saqlaydi. Iskanalar yog'och to'qmoq bilan uriladi. Iskana dastalari plastmassadan ham tayyorlanadi. Yog'och dastalarga qaraganda plastmassadan tayyorlangan dastalar puxta bo'ladi, bolg'a urishda yorilmaydi, sifati buzilmaydi. Shuning uchun iskana dastalarining plastmassadan yasalgani ma'qul. Iskanalarning dastalari tokarlik-vintqirqish stanoklarida oson tayyorlanadi.

O'yish-teshish duradgorlik dastgohi ustida olib boriladi. Shuning uchun teshik ochish vaqtida iskana yog'ochni ko'chirib chiqarmasligi va dastgohni o'yib yubormasligining oldini olish uchun o'yiladigan taxta ostiga ehtiyot taxtasi qo'yiladi.

9-amaliy mashg'ulot. Ganchkorlik san'ati.

Ishdan maqsad:

1. Ganch o'ymakorligida ishlatiladigan materiallar bilan tanishish;
2. Ganch o'ymakorligida ishlatiladigan asboblari bilan tanishish.

Qadimiy obidalarining va undagi bezaklarning umri boqiyliigi shundaki, juda qadimdan ota-bobolarimiz yuqori sifatli, g'oyat chidamli hamda davr sinovlaridan o'tgan qurilish materiallaridan keng foydalanib kelganlar. Shunday mahalliy materiallardan yog'och, ganch tuproq va boshqalardir. Bu materiallardan qayerda va qanday qo'llanish sirasrorlarini juda yaxshi bilganlar. Shuning uchun ham asrlar osha hozirgacha ota-bobolarimizning qurgan muhtasham binolari, o'yma ganch, yoh'och naqshlari hozirgi kungacha o'z jilvasini yo'qotmay turibdi. Shunday materiallardan biri ganchdir.

Ganch — mahalliy qurilish material bo'lib, uning rangi ko'kish, sarg'ish va oq bo'ladi. Ganch turli shaharlarda turlicha nomlar bilan yuritiladi. Kavkazda «gaja», forsha «gaj», tojikcha «ganch», turkcha «urunak»

o'zbekcha «ganch» deb yuritiladi. Ganch gips bilan tuproqning tabiiy aralashmasi bo'lib, ganchning tarkibida 40%—70% gacha gips bo'ladi. Ganch ikki xil: *tabiiy va sun'iy* bo'ladi. Tabiiy ganchlar katta xarsang tosh holida bo'lib, undan to'g'ridan-to'g'ri o'yib, yo'nib, tirnab qurilishda ustun, haykal va bezak sifatida foydalaniladi. Sun'iy ganchlar esa maxsus pechlarda qizdirilib keyin uni maydalab tayyorlanadi. Qadimda maxsus ganch tayyorlaydigan ustalar bo'lib, ularni ganchkoplar deb yuritganlar. Ganchkoplar olib kelingan tabiiy ganch toshlarni yuqori issiqlik quvvati beradigan humdonda 120—150 daraja haroratda kunduz kuni 6—7 soat qizdirib ertalabgacha asta-sekin sovitib qo'yganlar. Erta bilan ganch toshlarni maxsus to'qmoqlar bilan maydalashgan, ularni g'alvir va elakdan o'tkazishgan. Bu ganchlar sortlarga ajratilgan. Eng mayin, donachali ganchlarni gulganch deb, ya'ni gul o'yish uchun ishlatiladigan ganch deb yuritilgan. Bu ganch qanchalik mayin bo'lsa, o'yma shunchali nafis, badiiy chiqqan. Mayin ganchlar nafis o'ymakorlikda pardozi ishlatiladi. Yirik ganchlar har xil suvoq, qora suvoq va g'isht terishlarda ishlatiladi. Yuqori haroratda qizdirish natijasida ganch tarkibidagi nam juda kamayib uning quvvati oshadi. Ganch o'rnida alebastr ham ishlatiladi, u suvoq, g'isht terishda, ayrim hollarda esa gulganch o'rnida ham ishlatiladi. Ganch o'ymakorligi bilan shug'ullangan ustalarni ganchkorlar deb ataladi. Ular ganchning quvvatini aniqlash uchun uning qancha haroratida qizdirilishini va qanchalik tez yoki sekin sotishiga qarab aniqlaydilar. Juda katta tajribali ustalar ganchni qo'lga olib qismlaganining o'zidayoq uning eski yoki yangiligini, quvvatini aytib bera oladilar. Odatda, ustalar ganchning quvvatini aniqlashda ozgina qorib, o'yib ko'radilar. Agar quvvati juda kuchli bo'lsa, hattoki ming martagacha suvda aylantirishni talab qilishi mumkin. Ganchning juda ko'p sirli xususiyatlari bo'lib, undan mohirona, omilkorlik va shoshilmay foydalanish kerak. Ganch qorish texnoligi giyasi uncha murakkab bo'lmasda o'ziga xos nozi tomonlarini bilish lozim. Ganchni qadimgi ustalar sirli lagan idishlarda qorganlar, hozi esa yangi plastmassa idishlardan foydalaniladi. Ganch qorishning tez ganch, soxta ganch, do'g'ob, xovonda usullari bo'lib, ular o'ziga xos nozik yok murakkab bo'ladi. Qorishma tayyorlashda uni ushbu nozik tomonlarini e'tiborga olish ustalarning asosiy vazifasidir.

Tezganch — tez qotuvchi ganch qorishmasi bo'lib ganchkorlikda, ravoq bog'lashda, suvoq va har xi ishlarda ishlatiladi. Bu qorishmani tayyorla uchun idishga suv solib ustidan ganch solinadi va tezkorlik bilan qoriladi, ganchni ko'p ayla: tirilmaydi qamda kerakli joyga ishlatilad Tezganch qorishmasini tezlik bilan ishlatilmas u qotib qoladi hamda isrofga chiqadi.

Soxta ganch — qorilgandan keyin 30 min' atrofida qotmasdan turadi. Soxta ganch qori1 masini tayyorlash uchun idishga suv solini ustidan elangan

ganch suv yuzasiga sepib solinad bu suv yuzasi ganch bilan berkitilgunga qad< takrorlanadi. Bunda ganch suvga to'yib borad Usta idishda shu soxta ganch qorishmasini bir chekkadan solib kerakli joyga ishlatadi.

Do'g'ob usuli —biror yuza yoki narsani to'ld rish yoki berkitish uchun ishlatiladigan sui qorishma. Idishga suv solinib suv yuzi berkiti guncha ganch sepiladi. Bu usul — soxta ganchga qar ganda biroz suyuqroq bo'ladi. Bu ganch qorish narsalarni berkitish yoki to'ldirish uchun ishlat ladi.

Xovonda — gul o'yishga mo'ljallab ma'l^l qadar kuchi kamaytirilgan ganch qoriladi, u tayyorlashning o'ziga xos tomonlari bor. Buni uchun sirli yoki plastmassa tog'oraga suv solinadi. Unga elangan mayda ganchni ohista, syushi may solinadi, Ganch suv yuziga chiqib ketms ligi uchun idish osti kafti bilan davra shak aralashtiriladi. Tayyorlangan qorishma bir qota boshlaganda uni ishlatish mumkin. Ganch qanchalik kuchli bo'lsa, shuncha marta ko'p qoriladi. Shuning uchun qadimgi ustalar yuqori quvvat ganchlarni ishlatganlar. Ular xovondani mohirlik bilan tayyorlashgani uchun ishlari bejiri nafis va go'zal chiqqan. Ustalar yuqori quvvat ganchlarni juda ko'p qorganlar, shuning uchun h ganch qorishma shuncha nafislashgan, mayinlashg Sekin va yumshoq holatda qotgan xovondaga us lar shirach qo'shadilar. Shirach uning quvvati oshirgan.

Ganch o'rniga gips ham ishlatiladi.

Gips — oq, rangsiz shaffof, qizil, qoramt yoki qora rangdagi mineral. U juda mo'rt bo'z suvda eriydi. 80—90° haroratda qizdirilganda tarkibidagi suv bug'lanib ketadi. 120—140° qizdirilsa alebstrga aylanadi. qurilish material, undan qog'oz, sement sa atida, medisinada haykaltaroshlikda, o'ymakorlikda va bo'yoq ishlariDa ham foydalanila Gips suvga chidamsiz, Shuning uchun gipsni nam; asrash uchun usti suv o'tmaydigan muhofaza pas lar yoki bo'yoqlar bilan bo'yaladi. Gipslardan umuman quruq suvoq, devor toshlari, to'siqlar, qavatlararo yopmalar, karnizlar, tovush yutuvchi materiallar va yong'indan muqofazalovchi buyum yasaladi. Gips hozir ayniqsa, ganch o'rnida qam ishlatilib kelinmoqda. Turkmaniston, O'zbekiston, Tojikiston, Shimoliy Kavkaz va boshqa yerlarda gips konlari bor.

Ganch o'zidan sovuqni va issiqni juda kam o'tkazadi. Bu xususiyatlarni bilgan xalq me'mor ustalari uylarning devor, shift, hattoki polini zax o'tmasligi uchun ganch bilan suvaganlar. Qadimda qurilgan uy, machit, madrasalarni ichiga kirsangiz pechkasiz, hyech qanday elektr isitgichsiz xona qishda issiq bo'ladi. Yozda esa bu xonalar juda salqin bo'lgan. Chunki birinchidan devor qo'sh sinchli qilinib orasida bo'shliq qoldirilgan, ikkinchidan devorlar qalin ganch suvoq qilinganligidir. Hozir esa qalin beton uylar qishda sovuq, yozda esa qizib ketadi. Bu inson sog'lig'iga umuman salbiy ta'sir etmoqda. Betonni

qam o'z o'rnini va ishlatish joyi bor. Bizning mahalliy sharoitimizda mutlaqo to'g'ri kelmaydi. Ganchning yana bir ijobiy tomonlaridan biri uning yengilligidir. Ganch betonga qaraganda 38— 40% yengil bo'lgani uchun har xil gumbaz va maxsus binolarni qurishda ishlatiladi. Shuning uchun qadimiy qurilgan arxitektura binolarining gumbaz va maxsus joylarini har xil quyma bezaklari faqat ganchdan qilingan. Ganchning yana ijobiy xususiyatlaridan biri uning fizikmexanik xususiyati yaxshi bo'lganligidir. Masalan, ganch qotgandan so'ng torayish o'rniga kengayadi, bu esa yog'och konstruksiyalarni yanada mustahkam bog'lab turadi. Ganchning xususiyatlaridan yana biri u yuqori bosimga chidamli egiluvchanligi, (mo'rt emasligi) ya'ni qattiq zarbada ham sezilarsezilmas darajada o'zo'zidan amortizasiya berish qobiliyatiga ega. Ganch bilan terilgan Qisht devor yoki ganch suvoq dahshatli zilzilalar bo'lganda ham zarar ko'rmaydi. Ganch plastik, tez yopishib qolishi, devor va shiftni sidirg'a suvashda, shakllar tayyorlash, o'yma naqsh, tasvir ishlash, ustidan bo'yab tasvir va naqsh ishlashda qulaydir. Ko'p risolalarda, ganch suvga chidamsiz deb ko'rsatilgan, ya'ni ganch ko'pincha binoning ichkarisida ishlatiladi deyiladi. Lekin bu fikrga men to'liq qo'shila olmayman, chunki ota-bobolarimiz qadimda juda kuchli ganchlar tayyorlay olish sirasrorlarini bilganlar, shuning uchun ham hattoki binoning yomg'ir, qor tushadigan tom, gumbazlarining g'ishtlarini ganch bilan terganlar. Ulardan hech qachon chakki o'tmagan. Bu holatni hozirda saqlanib qolgan minglab arxitektura yodgorliklarida ko'rish mumkin. Ota-bobolarimiz ganch tayyorlash va uni ishlatish sirasrorlarini juda yaxshi bilganlar. Ular hattoki hammomlarning ichki qismini ganch bilan suvaganlar. Ganch suvoq parda ko'chib tushmagan. Ustalarimiz kir qorishmasi deb ataladigan ganchni hammomda ishlatganlar. Qorishmani tayyorlash va undan foydalanish quyidagicha bo'lgan. Bir chelak ohak, bir chelak qum, mayda ko'mir kukuni hamda har xil qamish kulini qo'shganlar. Bu qorishmani olovga qo'yib 10—12 soatlab aylantirib pishitib keyin suv turadigan hovuzlarni suvaganlar. Uning kichik yoriqlarini yo'qotish uchun sut bilan qorilgan ganch bilan suvaganlar. Bunday suvoqlar juda namgarchilikka uzoq chidagan. Binolarga g'isht terishda va suvoq ishlarida "ganchxok" ishlatilgan. Bunda bir chelak alebastr yoki tezganch, bir chelak qum va bir chelak soz tuproqni elamasdan obdon aralashtirilgan. Xolvaytar holatida aralashtirib kerakli yuzaga kaft bilan chapib surtiladi. Bu suvashni ganchkor ustalar "kapganch" deb ataydilar. Ganch tuproqqa o'xshagan qoramtir bo'ladi. Avvalgi ustalar ishdan chiqqan ganchlarni tashlab yubormasdan qayta ishlar edilar, ya'ni ganchni qozonga solib qizdirganlar. Ganchni qayta ishlash natijasida ganch oldingi quvvatiga kelgan. Qayta ishlangan ganchlarni suvoq va g'isht terishda ishlatganlar. Ganch akustiklik xususiyatiga ham ega. Ganch

bilan suvalgan xonada tovush jaranglab chiqadi. Chunki tovushni ganchli devor yaxshi qaytaradi. Shuning uchun ganch bilan suvalgan katta zallar yorug' va akustiklik xususiyatiga ega. Shuning uchun ilgarilari juda katta zallarda hyech qanaqa mikrofonsiz majlislar olib borganlar. Ganchga mineral bo'yoqlar qo'shib, rangli ganchlar ham tayyorlangan. Ganch o'ymakorligida qirma, ya'ni o'yilgan yerlarini rangli qorishma bilan to'ldiriladigan ganch o'ymakorlik turidir. Ruschada "ganchevaya mozaika" deb yuritiladi. Naqsh turiningeng kenjasi qirmadir. Qirma ganch o'ymakorlikning bir turi bo'lib, o'yib olingan chuqurchalariga rangli qorishma kiritilgandir. Qirmaning ham o'ziga xos xususiyatlari bor. U ko'p rangni xohlamaydi. Shu bilan birga uning pardozi ham odatdagdek emas. Qirmaga necha xil rang ishlatilsa, o'shancha marta ish bosqichi ortadi. Bunga sabab nusxada birbiriga yaqin qo'yilishi kerak bo'lgan bo'yoqlarning o'rinlari bir yo'la o'yilgan bo'lsa rangli qorishmani qo'yganda boshqa rang kirishi zarur bo'lmagan o'rniga ham tushib ketadi. Buning uchun naqqosh oldin bir xil rangni o'yib chiqib bo'lgach rangli qorishma quyadi va naqsh sathini tekislab qirib tashlaydi. Shunda bo'yoq kirgan chegaralari aniq va chiroyli bo'lib turadi. Keyin yana qayta axta yordamida ikkinchi marta nusxa tushirib bu safar ikkinchi bo'yoqning o'rnini o'yadi, rang tayyorlab quyadi va yana oldingisi singari naqsh sathi (yuzi) ochilguncha qiriladi. Uchinchi, to'rtinchi rangli qorishma kiritilmoqchi bo'lsa, xuddi shu ish bosqichi yana takrorlana beradi. Shuning uchun sirmada ranglar soni asosan 2—3 xildan ortiq bo'lmaydi. Qirma yaxlitligi va rang turining kamligi bilan rangli naqshlardan yaqqol ajralib turadi.

Rangli ganch tayyorlashda avvalgi ustalar ko'mir kukunidan tegirmonda maydalangan qizg'ish yoki jigarrang g'ishtlarning kukunidan foydalanganlar. hozir esa tayyor har xil rangli pigmentlardan foydalanilyapti.

Rangli pigmentni ganchga qancha ko'p qo'shilsa ham ganch uning kuchini kesib mo'tadil holga keltirib qo'yadi. Mineral bo'yoq nisbati 1:10 dan oshmasligi kerak, aksincha tayyorlangan rangli ganchning quvvati pasayib ketadi. Odatda qirmaga quruq qorishma tayyorlashda ustalar biror idishni o'lchov qilib, ganchga o'zlari xoqlagancha zarur bo'lgan rangdan qo'shib qurchqligida aralashtiradilar. So'ngra bu quru aralashmadan o'rniga qarab oz-ozdan qorib ishlatadilar. Oldindan quruq aralashma tayyorlab olinmasa, qorishmaning rangi har gal to'qlashib qolishi mumkin.

Qirma rang jihatidan rangli naqshga, ishlash texnikasi ganch o'ymakorligiga yaqin. Uning yana bir xislati shuki, quyosh nuri tushsa ham yaltiramay, bir xil mayinlikda ko'rinadi. Vaqt o'tishi bilan naqsh ustini chang bossa uni qaytadan qirib yangiday qilish mumkin. Qirma pardozni ko'pincha Usta Shirin Murodov, Quli Jalilov va boshqalar qo'llaganlar.

Qadimdan g'isht teruvchi va ganch o'ymakor ustalar maxsus tayyorlangan shirachni ganchga qo'shib ishlatganlar.

Shirach — lotincha eremurs, ruscha, kley. Shirach ganch o'ymakorligida va Qisht bilan terishda qadimdan foydalanib kelingan. Shirachni ganchga qo'shishdan maqsad ganchni sekin qotishini va qotgandan so'ng toshga o'xshash qattiq bo'lib qolishini ta'minlashdir. Arxeolog olimlar 1933 yili B. G. Zasiptin va V. P. Vyatkinlar o'zbekistondagi arxitektura yodgorliklaridagi Qisht terishda va o'yma ganch qoldiqlarini tekshirish natijasida ustalar ganchga maxsus tayyorlangan shirach qo'shib ishlatganliklari ma'lum bo'ldi. Shirach qo'shib ishlangan o'yma ganchning quvvati 0,5—45% gacha oshgan. O'zbekistondagi arxitektura yodgorliklarining hammasi shirachli hamda qadimgi baquvvat ganchlardan ishlangan. Shuning uchun bu arxitektura yodgorliklari bir butun monolit toshga aylanib qolib har qanday zilzilaga bardosh bera olgan. Qadimda shirach tayyorlaydigan maxsus ustalar bo'lgan. Masalan, Buxoroda amir Olimxon hukmdorligi davrida Sitorai Mohi Xosa bosh qarorgohining oq zali Usta Shirin boshchiligida bezalgan. 1912—1914 yillarda Sitorai Mohi-Xosani bezashda maxsus shirach tayyorlaydigan ustani chaqirib, o'sha yerda shirach tayyorlatgan va Usta Shirin Murodovga yetkazib turgan. Bu shirachni toshoyna zaminli o'ymaga ishlatgan. Shirach tayyorlaydigan maxsus ustalar qassoblardan buqacha yoki qo'yning payi va suyagit sotib olganlar, keyin o'to'simlik va maxsus o'tlarni qozonda asta-sekin olovda qaynatganlar. Uni to'xtovsiz aylantirib suyuqlik qaynaganda hosil bo'lgan ko'piklarni tez-tez olib turilgan chunki ko'pik olib turilmasa tayyorlanayotga» shirachning quvvatiga putur yetkazadi. Juda ko'p bir tekisda qaynatilgan va asta-sekin sovutili(hosil bo'lgan shirach massani maxsus idishlar solib ganch o'ymakor ustalar olib borganlar. Ganch o'ymakor ustalar ma'lum miqdorda ganch, shirachni qo'shib ishlatganlar. hattoki bu tayyorlangan maxsus shirachlarni chet ellarga, ya't Angliyaga va Shvesiyaga sotganlar. Qadimgi me'morlarning imoratlarini bunchalik pishiq puxta, chidamli hamda mukammal qurilganlip butun dunyo olimlarini hayratga solmoqda. Ganch ni sekin qotishi uchun ariq suvlari, sirka va qorilgan ganchga suv qo'shganlar. Lekin bunda ganch ni quvvati biroz kamaygan. hozirda ba'zi bir ustalar masalan, Samarqand ganch o'ymakor usta lari ganchga shirach qo'shib ishlatayaptilar. Keyingi yillarda shirach tayyorlash texnologiyasi juda keng qo'llanilmoqda.

Dono xalqimizda “Ish quroling soz bo'lsa, mashaqating oz bo'lur”. Bu maqolda shogird u yoki bu ishni bitiradigan, o'qirini yengil, mushkulini oson qiladigan ish qurollarni hamisha shay qilib qo'yish kerakligi hamda biror ishni qilib bo'lgandan so'ng bir chekkaga tozalamasdan uloqtirib, zang bostirib qo'ymasligi, o'tmas bo'lib qolsa charxlab, o'tkir qilib qo'yshi, buzulsa darhol

tuzatishi, ularni maxsus joyda saqlash kerak. Qadimda ustalarimiz temirchilik rastasiga borib, temirchi ustalarga ganchkorlik asboblarini buyurtma berganlar. Ba'zi ustalarimiz esa o'zlari asboblarini tayyorlaganlar.

Ish sifati va samaradorligini oshirishda, ustaxona uskunalar va jihozlari ham katta ahamiyatga egadir. Ganchkorlikda ishlatiladigan qurollar, kiyim-kechak va boshqa zarur anjomlar mehnat estetikasiga hamda ustxona talablari, qoidalariga rioya qilingan holda joylashtiriladi. Ustaxona har doim toza, ozoda saranjom-sarishta bo'lishi uchun shogird jon kuydirishi lozim. Ustaxonada anjomlarni saramjon-sarishta bo'lishi samarali ishlash uchun qulaydir. Usta va shogird asbob-uskunalaridan unumli, samarali va ehtiyotkorlik bilan foydalanishni bilishi zarur.

Ganchkorlikda ham o'ziga xos asbob-uskunalar ishlatiladi. Naqsh kompozisiyalar chizish uchun chizg'ichlar, pargor, yumshoq va qattiq qora qalamlar, daftar, albom o'chirg'ichlar, shaffof qog'oz, oq qog'ozlar kerak bo'ladi. Ganch qorish uchun sirli tog'ora, ganchni elash uchun elaklar, katta va kichik chelaklar, ruletki, andava, ganch yuzasini ishlash uchun mayin latta, shovun, o'lchov asboblari, maxsus qo'lqopcha, qum qog'ozlar, simlar va boshqalarni ishlatiladi. Asboblarni charxlash uchun qayroq tosh, ganch tog'ora, qolip reykalari ishlatiladi. Ganch o'yish va pardozlash uchun jarrohlik pichog'i, iskana, shuturgardon (tuya bo'yin), qalamtoq qalami shkufta, minqor, morpech qalamlar, qalampux, patak bindi, iskana, lo'lakash, zamin qalam, navo qalam, pilta qalam, dudmal qalam va boshqa asboblari ishlatiladi. Ganchkorlar qadimda 20 ga yaqin ganchkorlik asbob turlarini ishlatganlar. hozirda bunday asbob turlarini tayyorlaydigan temirchi ustalarimiz juda oz qolganligi va bu asboblarni rastalarda sotimasligi natijasida hozirgi ustalarimiz asosan jarrohlik pichog'i (skalpel), minqor, iskana va shuturgardon asboblarida ishlab kelyaptilar. Biz uchun maktabda dastlabki ganchkorlik sirlarini o'rganish uchun asosan jarrohlik pichog'i va iskana kerak bo'ladi.

Ganch o'yish va pardozlash uchun ishlatiladigan asboblari bilan batafsil tanishib chiqamiz.

Jarrohlik pichog'i (skalpel) - po'latdan yasalgan har xil o'lchamli jarrohlik pichoqchasi. Undan hozir ganch o'ymakorligida ham keng foydalanilyapti. o'ymani katta yoki kichikligiga qarab ustalar har xil o'lchamdagisini ishlatadilar. Undan foydalanishdan avval uni charxlab, dastasini qo'lga botmaydigan qilish uchun ikki tomoniga yupqa faner qo'yib, izolenta o'rab keyin ishlatadilar. Bu pichoq o'yilayotgan gulni chizishda, kesishda, o'yishda va pardoz berishda ishlatiladi. Ya'ni bu asbob o'ymakorlikdagi turli ishlarni bajarishda qo'l keladi.

Iskana - duradgorlikda oddiy asbob, uning uchi oQma holatda kesik bo'lishi ham mumkin. Iskanalar har xil kattalikda bo'ladi, kichigi mayda o'ymalarda, kattasi yirik o'ymalarda ishlatiladi. Iskana temir sterjenining uzunligi 7 sm dan 10 sm gacha bo'lishi mumkin. Iskanani maktab ustaxonasida ham yasab olish mumkin.

Shuturgardon - ganch o'ymakorligidagi asosiy o'yma asbob, sterjenli bel qismi tuya bo'yniga o'xshash 90° burchak ostida qayrilgan bo'lgani uchun uni shuturgardan, ya'ni tuyabo'yin deb, ham yuritiladi. Yassi po'latdan yasalgan keskich qismining tig'i uchli bo'lib teng yonli uchburchakka o'xshaydi. Shuturgardon ornamentlarning kontur chiziqlarini kesishda va o'ymali relyefga pardoz berishda ishlatiladi. o'ymaga qarab shuturgardonning katta-kichigi tanlanadi. Chunonchi, katta shuturgardon naqshlarni konturlarini o'yishda va chuqur zaminli o'ymalarda, o'rtachasi o'ymaga pardoz berishda, kichik shuturgardan esa mayda o'yma ishlarini bajarishda ishlatiladi.

Pux qalam - xanjarga o'xshash ikki tomonga qiyalab ketgan o'tkir uchli (faqat uchi yoy shaklidagi ilmoqqa o'xshash qayrilgan bo'ladi) asbob. Keskich qismining uzunligi 10 sm dan 18 sm gacha uzunlikda bo'lishi mumkin. Pux qalam egri sirtlarni tekislashda, stalaktitlar bilan ishlashda, pardozda navo ochishda ishlatiladi. Bu asbob ham har xil kattalikda bo'ladi.

Minqor - uzun o'qli (sterjenli) uch qismiga uchburchak kurakchali keskin 90° burchak ostida o'rnatilgan bo'lib, o'yma zaminini tozalashda tekislashda va chuqurlashda ishlatiladi.

Qalamtoq - tuzilishi xuddi xanjar ko'rinishda bo'lib, keskich qismi ikki tomonga qiyalab o'tkirlangan. U tirnab chiziq chizishda, o'yishda va ganchni teshishda ishlatiladi.

Morpech qalam - o'yilgan naqshlarning chetlariga yarim doiralar, bo'rtiq hosil qilish, o'rovlarni qirqish hamda relyefga lo'la pardoz berishda, o'yilgan naqshlarning chetlarida zanjira, hoshiya atroflarida turli ko'rinishdagi o'yinchoqlar yarim doiralar, nuqtalar chiqarishda ishlatiladigan ganch o'ymakorlik asbobi. Morpech qalam tuzilishi jihatidan yumaloq bo'lib, sirt kesish uchun ishlatiladi, u po'lat andazali shakldan, sterjendan va yog'och banddan iborat.

Lux - yarim silindr sirtlarni hosil qilishda ishlatiladigan ganch o'ymakorlik asbobi. Tuzilishi jihatidan keskich qismi yapaloq yassi shaklda bo'lib uchi 90° burchak ostida buklangan bo'ladi.

Qalam - xanjar shaklidagi asbob. Ba'zilarining uchi qayrilgan bo'ladi, axta yordamida tushirilgan naqshlarni o'chib ketmasligi uchun tirnab chizib chiqishda ishlatiladi.

Pilta qalam - ganch o'ymakorlik asbobining bir turi, uning uchi qayrilgan bo'ladi. U yarim aylanadigan relyeflar hosil qilishda ishlatiladi.

Patak binni - shuturgardonning bir turi, u raxlarni uchli qilib kesishda va o'yishda ishlatiladi.

Nova - iskana ko'rinishida bo'lib, uchi egri, uchi ilmoq singari buklangan, o'tkir uchli ganchkorlik asbobining turi. Relyeflarni yumaloq qilib kesishda ishlatiladi.

Qalami shukufta - aylantirib teshik ochishda va chiziq chizishda ishlatiladi.

Lo'lakash - umumiy ko'rinishi yarim yumaloq, buklangan, uchi yarim doira shaklida, asosan, lo'la pardozda ishlatiladi. Bu asbob o'ymaning yirik yoki maydaligiga qarab har xil o'lchamda bo'ladi.

Sharafa qalam - uchi qayrilgan iskana, mayda muqarnaslarni o'yishda ishlatiladigan ganch o'ymakorlik asbobi. Ganch o'ymakorligida ishlatiladigan asboblarni hozir topish qiyin, chunki sotuvda bunday asboblari sotilmaydi.

Ganch o'ymakorlik asboblari maxsus qalamdonda solib yurgan ma'qul.

O'ymani yaxshi sifatli va tez bajarish ishlatilayotgan asboblarning o'tkirligiga bo'liq. Ustalarimiz haqida bir xalq maqoli bor, ustani o'zi usta emas balki uning ishlatayotgan asbobidir deyilar. Haqiqatdan ham agar o'tmas bo'lsa ish sekin va sifatsiz chiqadi.

Ganch o'ymakorlik asboblari sifatli po'latdan tayyorlanadi. Asboblari shunday o'tkir bo'lishi kerakki, qalam ochish darajasiga ega bo'lishi kerak. Ular har xil yirik qayroqdan boshlab eng mayda qum qog'ozda charxlanadi. Biz charxlash bilan tanishib chiqishdan oldin uning tuzilishini ko'rib chiqaylik. Asbob ikki qism ushlagich va keskichdan iborat. Asboblarni charxlash esa uch bosqichda bajariladi.

Charxlanayotgan asbobni aylanayotgan toshga qattiq botirmaslik lozim. Asbobni 10-15° qiyalikda qattiq botirmasdan charxlash va bir xilda ushlab maqsadga muvofiqdir. Charxlanayotgan asbobni bir xilda aylantirib turish 30 sekunddan oshmasligi lozim, chunki o'tkir qirrasi egilib ketadi. Shundan so'ng mayda to'rtburchakli toshda charxlanadi. Qayroq toshni biroz ho'llab asbobni 10-15° qiyalikda ushlab oldinga va ketinga olib kelib charxlanadi. Asbobni toshga bir necha bor olib borilgandan so'ng ikkinchi tomonini o'chirib o'tkir bo'lguncha charxlanadi. Charxlashda qo'l asbob ustida o'zgarmasligi, masalan, harakat oldinga bo'lgan qo'l oldinga surilib ketmasligi, orqaga tortayotganda qo'lni ko'tarmaslik lozim. Agar biroz qiyalikni o'zgartirsak yuzasi bir xilda tekis chiqmaydi. Charxlash eng mayda qayroq toshda charxlash bilan tugaydi. Charxlash 10-15 minutdan oshmasligi lozim. Agar charxlash cho'zilib ketsa

unda keskich o'tmas bo'lib qolishi mumkin. Asboblarni charxlagandan so'ng uni o'tkir yoki o'tmasligini tekshirib ishni boshlash maqsadga muvofiqdir.

10-amaliy mashg'ulot. Kulolchilik san'ati.

Ishdan maqsad:

1. Kulolchilik mahsulotlari turlari bilan tanishish;
2. Buyumlarni yasash texnologiyasi bilan tanishish.

Har bir hunarning o'ziga xos mashaqqatli va o'ziga xos sir-asrorlari bo'ladi. Qadimdan ota-bobolarimiz badiiy kulolchilik sirlarini va tajribalarini faqat o'z shogirdlariga o'rgatib o'zga bolalarga o'rgatmaganlar. Ota-bobolarimiz asrlar mobaynida kulolchilik sir-asrorlarini o'rganib har bir mahsulotning ayniqsa sifatiga, badiiyligiga, foydalanishga qulayligiga va uning umrboqiyiligiga alohida e'tibor berib kelganlar. Shuning uchun ular tayyorlagan oddiy sopol piyolasidan tortib sharq me'morchiligini bezab turgan koshinlarning umrboqiyiligi dunyo ahlini lol qoldirmoqda. Ha, bunga erishish uchun ota-bobolarimiz yuqori sifatli g'oyat chidamli hamda davr sinovlaridan o'tgan materiallardan keng foydalanib kelganlar. O'tmishda tuproqdan *qorachiroq, shamdon, sarxona, jomashov, xum* hamda ovqat pishiriladigan sopol idishlar tayyorlangan. Hozir *tovoq, guldon, lagan, piyola, tandir* va boshqalar ko'p ishlab chiqarilmoqda. Kulolchilikda asosiy xom ashyo tuproqdir. Tuproqlarning sog' tuproq, qora tuproq, ko'kimtir, qizil loykor turlari bo'ladi. Kulolchilikda ishlatiladigan loy o'zining xususiyati va ishlatiladigan buyumiga qarab bir necha guruhlarga bo'linadi.

Loyi guldon - sershirali loy, bu loydan juda nozik guldonlar yasaladi. U elastik xususiyatga ega bo'lib, jusha loyi qo'shilgan bo'ladi.

Chinni loy yoki oq loy - yarimfoyans bo'lib, qoramtir loy oqtosh va ishqor qo'shib tayyorlanadi. Bu loydan kosa, piyola, lagan boshqalar tayyorlanadi.

Kesma koshin loy - o'tga chidamli qoramtir loydan, ya'ni gilvataga oq tosh yoki oq qum qo'shib tayyorlanadi. Undan har xil mozaikali koshinlar tayyorlanadi.

Koshin loy - shirachli loyga kvars qumi qo'shib undan har xil koshinlar tayyorlanadi.

Kosagar loy - patloy yoki tovoq loy deb ham yuritiladi. Bu loy sog' tuproqqa qamishni aralashtirib tayyorlanadi. Undan yassi yuzali idishlar tayyorlanadi.

Ko'zagar loy – 60-70% plastik yog'li loy va 30-40% sog' tuproqdan iborat bo'ladi. Undan xum, guldun, ko'za va boshqalar tayyorlanadi. Kulolchilikda shamod, gilvata, bo'yoqlar, angob, charx, mo'yqalam, mola, katta mola, kichkina mola, sim, naqshin qolip, labgir, lagan qolip, pargor qalam, kojcord, taroq, tagi qalam, g'ujmak, tuppva va boshqalar ishlatiladi.

Kulolchilikda ustalar loyni har xil texnologiyada tayyorlaydilar. Maxsus tuproqdan loy qilinib uni tepib, mushtlab pishitiladi. Loyni nam matoga tayyorlaydigan xona bo'lib uyni ichki qismidan hovuzga o'xshash uncha chuqur bo'lmagan joy bo'lgan. Bu hovuz pishiq g'ishtdan to'shaladi. Loyni har kuni, ya'ni 20 kungacha suv sepib pishitiladi va am sholchani ustiga yopib qo'yiladi. Kerakligicha loyni tepib, mushtlab pishitiladi. Loyni yulib olib, stol ustiga urib-urib pishitiladi, shunda loy ichida to'planib qolgan havo yo'qotiladi. Agar loyda havo qolib ketsa, idishni pechkada pishirganda o'sha bo'shliq yana kattalashib, idish teshik bo'lib qolishi mumkin. Shuning uchun loyni qancha ko'p pishitilsa, shuncha sifatli mahsulot olinadi. Kulolchilik charxida idishlar tayyorlanadi. Charx asosiy qurol bo'lib, u katta va kichik g'ildirakdan iborat bo'ladi. Yog'och o'q bilan birlashtiriladi. Kulol charxning pastdagi katta g'ildiragini oyog' bilan aylantirib turadi. Yuqoridagi g'ildirakka loy quyib, undan idish tayyorlaydi.

Tayyorlangan idishlar yaxshilab quritiladi. Chunki yaxshilab quritilmasa keyin pechda yorilib ketishi mumkin. Quritilgan idishlarni xumda qizdiriladi. Sirlanadigan idishlar sirlanadi yana xumdonda qizdiriladi. Qadimdan kulollar ma'lum idish yoki buyum bo'yicha ixtisoslashgan bo'ladi. Masalan, kosagar, tandirchi, ko'zagar va boshqalar deb yuritiladi. Xorazm badiiy kulol ustalari qadimda o'ziga xos texnologiyaga ega bo'lganlar. Ular koshin, bodiya, xum va boshqa kulolchilik mahsulotlari ustiga beriladigan sirni tayyorlash uchun yozning jazirama issik oylarida ko'hna Urganch tomonlaridagi qum etaklariga chiqib, haftalab *chog'on* o'simligini to'plab uni yoqib, kulini olib kelganlar. Hozir bu o't juda kamayib ketgan. Bu o'simlikdan tashqari qora o'roqdan ham foydalangan. Sentyabr oylarida qora o'roq ayni shirachga to'lgan vaqtida faqat yashil patini yoqib kulidan ishqor tayyorlaganlar. Ustaxonaga olib keltirilgan *chog'on* va qora o'roqqa qum aralashtirib kulni namlab guvala qilinadi va xumbuzga qo'yiladi hamda uni yuqori daraja issiqlikda qizdiriladi. Natijada u toshga aylanadi. Keyin esa ikkinchi marta xumbuzning tokchasiga qo'yiladi.

Yuqori darajada qizdirish natijasida u pastki oxurga oqa boshlaydi va u oppok rangga o'tgan bo'lsa tayyor bo'lgan bo'ladi. Agarda u qoramtir tusda

bo'lsa shu jarayon yana qaytadan davom ettiriladi. Hosil bo'lgan oq toshsimon ishqorni tegirmonda un holiga keltirib maydalanadi. Bu ishqor uniga yangi bug'doy unidan atala pishirib qozonda qorishtiriladi. Qozonga suv solinib bulg'ab suyuqlik holiga keltiriladi. Hosil bo'lgan xom ashyo tabiiy ishqor **siri** deb aytiladi.

Tabiiy ishqor siridan tayyorlangan mahsulot yuziga cho'mich bilan beriladi. Pechda bu sir 1000-1200 daraja issiqlikda loyga shunday kirishib ketadiki, u issiqda ham, sovuqda ham o'z xususiyatini yo'qotmaydigan bo'ladi. Kulolchilikka xos bo'yoqlar tayyorlash ham o'ziga xos texnologiyaga ega.