

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

BUXORO DAVLAT UNIVERSITETI

PEDAGOGIKA FAKULTETI

« SAN'AT » KAFEDRASI

*5140900 – Kasbiy ta'lim (5211200–Amaliy san'at)
ta'lim yo'nalishi bo'yicha bakalavr
darajasini olish uchun*

BITIRUV MALAKAVIY ISH

**Mavzu: Kandakorlikda tarixiy obidalarni rangli fonda
bajarish.**

Bajardi:

Axtamova Maxliyo Akbar qizi

Ilmiy rahbar:

o'qituvchi A. S. Musinova

Taqrizchi:

Kafedra mudiri:

B.Madrimov

Fakultet dekani:

p.f.d.prof.Sh.R.Barotov

Buxoro- 2014 y.

Mavzu: Kandakorlikda tarixiy obidalarni rangli fonda bajarish.

MUNDARIJA

Kirish.-----

I Bob. Xalq amaliy bezak sana'tining o'zbek xalqining ko'p asrlik tarixida tutgan or'ni va ahamiyati.

1.1 Kandakorlik san'ati tarixi.-----

1.2 Kandakorlik san'atida naqsh va kompozitciya. -----

II Bob. Kandakorlikda mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi.

2.1 Kandakorlik uchun zaruriy ashyo va asbob -uskunalar.-----

2.2 Mahsulot ishlab chiqarish texnikasi.-----

2.3 Buyumlarni kandakorlikda bezash usullari.-----

2.4 Malakaviy bitiruv ishda bajarilgan buyumning izlanish eskizlari va ish jarayoni.-----

Xulosa-----

Ilovalar-----

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati-----

Kandakorlik san'atiga oid lug'at va terminlar-----

Bitiruv malakaviy ishining ingliz tilidagi qisqa mazmuni-----

Rezyume-----

Kirish.

I Bob. Xalq amaliy bezak sana'tining o'zbek xalqining ko'p asrlik tarixida tutgan or'ni va ahamiyati.

1.1 Kandakorlik san'ati tarixi.

1.2 Kandakorlik san'atida naqsh va kompozitsiya.

II Bob. Kandakorlikda mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi.

2.1 Kandakorlik uchun zaruriy ashyo va asbob-uskunalar.

2.2 Mahsulot ishlab chiqarish texnikasi.

2.3 Buyumlarni kandakorlikda bezash usullari.

2.4 Malakaviy bitiruv ishda bajarilgan buyumning izlanish eskizlari va ish jarayoni.

Xulosa

Ilovalar

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

Kandakorlik san'atiga oid lug'at va terminlar

Bitiruv malakaviy ishining ingliz tilidagi qisqa mazmuni

Rezyume

Kirish

O'zbek xalqining ko'p asrlik tarixida xalq amaliy bezak san'ati turlari boy va rang-barang madaniy merosimizning eng ajoyib va ommaviy qismini tashkil etadi. O'zbek diyorida vujudga kelib yashnagan san'at turlari bemsil va betakrorligi bilan dunyoga mashhur. Bunday kamolot va taraqqiyot bosqichlari haqida fikr yuritadigan bo'lsak, o'zbek amaliy bezak san'ati turlarining shox ildizlari insoniyatning bolaligi, ya'ni ibtidoiy jamiyatga borib taqalishining guvohi bo'lamiz.

O'lkamiz zaminidagi tarix qatlamlarini qazishlar natijasida topilgan yodgorliklarning guvohlik berishicha, insonning jismga badiiy ishlov berishi usulida buyum yaratish faoliyati tosh asridayoq boshlangan bo'lib, asrlar osha hozirgacha uzluksiz davom etib kelmoqda.

Inson ongli faoliyatning ajralmas qismi bo'lmish badiiy tafakkur va shunga muvofiq badiiy-ijodiy faoliyat insoniyatning tarixiy taraqqiyoti jarayonida juda katta ahamiyatga ega bo'ldi. Bunday faoliyat natijasida kelib chiqadigan estetik badiiy idrok qobiliyati kishilarda olamni, undagi mavjudodlar, narsalar va voqea hodisalarni, atrof-muhitdagi shakllari va ranglarni turfa shakl shamoilda qaytadan aks ettirishga havas uyg'otadi. Shakl va ranglarning real hamda stillashtirilgan tasvirlarini yaratish shu tariqa kelib chiqdi va u, o'z navbatida, odamlarning kundalik turmushlaridan o'rin ola boshladi. Natijada badiiy bezakning xilma-xil shakllari va turlari paydo bo'ldi. O'zbekiston va umumiy o'rta osiyo xalqlarning bizgacha yetib kelgan san'at asrlari orasida naqshlar asosida yaratilgan badiiy asarlar alohida ko'p sonni tashkil etadi. Boshqa san'atlarga nisbatan bunday naqshli bezaklar ko'pligining va takomil topganligining muayyan tarixiy sabablari bor. Ma'lumki, Islom mamlakatlarida mavjudodlar tasvirini ishlash keng odat tusiga kirmagan, zero, mavjudodni yarata olish faqatgina qodir Tangriga xosdir, insonlar esa bunday ishni bajarishga ojizdirlar, inchunin, bordiyu biror ishni

yuqori takomil darajasida ijro etish imkonini yo'qligi avvaldan ma'lum ekan, bunday ishga kirishmoqlikning o'zi aqldan emasdur.

Boshqacha aytganda, hech bir tasvir unda ifodalangan mavjudod darajasiga ko'tarila olmaydi, shu bois tasvir soxta bo'ladi.

Tasviriy san'atga bu qadar chuqur falsafiy yondoshish natijasida shartlilik stillashtirish, ramziylikka asoslangan badiiy bezak asarlari yaratish kuchaygan. Ushbu tarixiy omil o'zbek milliy bezak san'atining gurkirab rivojlanishiga turtki bo'lganki, hozirda jahonga mashhur me'morchilik yodgorliklarimiz ulardagi ganchkorlik, koshikorlik, naqqoshlik, xattotlik, toshtaroshlik va boshqa turdagi san'atlarning ajoyib darajada uyg'unlashgan mujassamligidan iboratdir.

Samarqand, Buxoro, Xiva, Shahrisabz, Termiz, Toshkent, Qo'qon va boshqa shaharlardagi me'morchilik va xalq amaliy bezak san'ati yodgorliklari o'tmish avlodlarimiz yaratgan barkamol takrorlanmas va tarixan bebaho san'at asarlarining namunalari bo'lib, xalqimizning va shu bilan birga jahon madaniyatining durdonalaridan bo'lib badiiy va madaniy merosni tashkil etdi.

Xalq amaliy bezak san'ati kishilarning ma'naviy olamini boyitadi, badiiy didini shakllantiradi, ruhiyatini tarbiyalaydi. Shuning uchun ham o'zbek xalq amaliy san'ati kishilarni badiiy, axloqiy, umuminsoniy tarbiyalab, ularning ilmiy dunyoqarashlarini shakllantirishda hamda madaniy darajasini yuksaltirishda eng zarur manbaalardan biri hisoblanadi.

Yaqin o'tmishda o'zbek amaliy bezak san'atining eng rivojlangan ganchkorlik, naqqoshlik, yog'och tosh va suyak o'ymakorligi, kandakorlik, pichoqchilik, zargarlik, kashtachilik, zardo'zlik, gilamchilik, kigizchilik, savatchilik, bo'yrachilik, kabi turlarning o'ziga xos bajarish texnologiyalari, haqiqiy milliy nomlari, ularga xos atamalar, bu san'atlarga xos maktablar, uslublar hamda shu sohalarda nom qozongan ustalarning xizmatlari unuta borilib, yo'qolib ketish xavfi ostida qolgan edi.

Bunday holat hozirgi kunda san'atkorlar, xalq ustalari, muallimlar va sa'nat havaskorlari oldida amaliy bezak san'atini saqlab qolish, ularni har tomonlama o'rganish va rivojlantirish, yosh avlodga san'at san'at sir asrorlarini o'rgatish orqali o'ribosarlar tayyorlash san'at asarlarini keng targ'ib qilish orqali jamoatchilikning estetik didini, madaniy darajasini yanada yuqori bosqichga ko'tarilishiga erishish vazifalarini qo'yadi.

I Bob. Xalq amaliy bezak sana'tining o'zbek xalqining ko'p asrlik tarixida tutgan or'ni va ahamiyati.

1.1 Kandakorlik san'ati tarixi.

O'zbekistonning boy va rang-barang xalq amaliy san'atida torevtika — metallardan yasalgan badiiy buyumlarga bo'rtma usulda ishlov berish (kandakorlik) san'ati alohida o'rin egallaydi (qadimgi va o'rta asr O'zbekiston kandakorligi deganimizda o'tgan zamonlar hozirgi O'zbekiston territoriyasida joylashgan O'rta Osiyo shaharlarida metallardan qilingan badiiy buyumlar ishlab chiqarish ko'zda tutiladi.) Bu san'at o'zining qadimiyligi jihatidan faqat badiiy keramikadan birinchi o'rinda turadi. Biroq, har davrning o'ziga hos durdonasi bo'lishini nazarda tutadigan bo'lsak, noyob buyumlarning mavzusi shu qadar boy, badiiy-texnika vosita va uslublari shu qadar rang-barangki, bu borada O'zbekiston torevtikasi badiiy xunarmandchilikning boshqa turlaridan ko'ra ancha afzalliklarga ega.

Torevtika an'analari asrlar mobaynida tinimsiz rivojlanib uning puxta estetik qonun-qoidalari ishlab chiqilgan hamda yuksak darajadagi ijrochilik maxoratiga erishilgan. Negaki, aksariyat holda aynan kandakorlik asarlari (savdo-sotiqda metall buyumlarga talab va ehtiyoj katta bo'lgan) ramziy ifodalarning yangi badiiy va uslublari tarqatish manbai bo'lib xizmat qilgan, mahaliy san'at an'alarini qo'shni mamlakatlar san'atining eng yaxshi yutuklari bilan boyita borgan.

O'zbekiston halqlari kandakorligining tarixiy rivojlanish yo'liga nazar solar ekanmiz, "ularda turli an'analar mushtarakligining guvoni bo'lamiz. Shu bilan bir vaktda O'rta Osiyo metall asarlari hamisha uslubining badiiy o'ziga hosligi bilan diqqatga sazovordir.

Mahaliy ustalar o'z asarlarini oltin, qumush, mis, brinch va jez singari metallardan ishlaganlar. Juda qadim zamonlardayoq brinchdan buyumlar yasash

urf bo'lgan. Qadimgi va ilk o'rta asr kandakorligi, asosan, hallangan qumush buyumlarda o'z ifodasini topgan, XI asrdan boshlab esa, butun O'rta va Yaqin Sharqda bo'lganidek, O'rta Osiyoda xunarmand kandakorlar o'z mahsulotlarini nuqul mis va mis qotishmasidan tayyorlay boshlaganlar.

Eramizdan avvalgi III asr oxiri va II asr boshlaridagi O'rta er dengizi, Misr, Mesopotamiya, Xindiston mamlakatlarida keng tarqalgan, ichida bironta jonzoq qiyofasi tasvirlangan brinch to'gnagichlar O'zbekiston badiiy metall buyumlarining ilk namunalari bo'lib hisoblanadi. To'gnagichlarning ba'zilarida hayvon, ba'zilarida kichik-kichik voqeiy manzaralar tasvirlangan. O'zbekistonda topilgan barcha to'gnagichlar bir-biridan juda kam farq, qiladi. Ularni tayyorlash usullari Sharqning eng qadimgi madaniyatlari bilan uzviy bog'liqdir. Brinch ko'zgular va mitti-mitti brinch idishchalar ham xuddi ana shu yodgorliklar sirasidan o'rin oladi.

I ming yillikning O'rtalariga oid kandakorlik asarlarida endi cho'llik saksiflarning «hayvonot uslubi» ko'zga yaqqolroq tashlana boshlaydi. Bu, ayniqsa, O'rta Osiyoning ko'chmanchi sak qabilalari joylashgan shimol va shimoli-sharq, san'atida ko'proq seziladi. Farg'onada topilgan marosim qozoni buning yaqqol misoli bo'la oladi.

O'rta Osiyo janubiy oblastlarining Aleksandr Makedonskiy tomonidan bosib olinishi (eramizdan avvalgi IV asr) bu erda tasviriy va amaliy san'atning mahaliy shakllari rivojiga o'z ta'sirini o'tkazgan ellada an'alarining tarqalishiga imkoniyat tug'diradi.

O'zbekiston kandakorligi III-VIII asrlarda, ya'ni so'nggi antik va ilk O'rta asr davrida o'zining chinakam tarakqiyotiga erishdi. Bu paytda hokimlar va a'yonlar uchun mo'ljallangan, qimmatbaxo metallardan qilingan badiiy buyumlarda dunyoviy mavzular — tuy-tomosha va taxtga o'tirish marosimlari, shikor va kurash manzaralari birinchi planga olib chiqiladi. Oltin va qumush buyumlardagi bezaklarda qadimgi Eron, ellada, hind-budda, ammo, asosan, O'rta Osiyo diniy mifologik syujetlarini aks ettirish keng rasm bo'lgan. Bular ichida biz mifologik va

epik qahramonlar, turli ma'budlar siymosini, xayoliy maxluk,ot va hayotda bor bo'lgan parranda hamda jonivorlar tasvirini ko'rishi- miz mumkin.

O'rta Osiyo oblastlarining islom diniga kirish munosabati bilan IX-X asrlarda antik va ilk o'rta asr madaniy merosida keskin tafakkur o'zgarishi ro'y berdi. Xalifaliklar tarkibiga kiruvchi turli-tuman halqlarning san'ati an'alarini o'zida mujassamlashtirgan yangi g'oyaviy asosdagi uslub namoyon bo'ldi.

IX-X asrlarga kelib butun musulmon Sharqida brinch va mis buyumlar keng qo'lam bo'ylab tarkaldi, ko'p hollarda brinch va mis buyumlar o'rnini oltin va qumush buyumlar egalladi.

«Brinch behad darajada ko'payib, oltinning qiymatini tuprok, bilan barobar qildi». (Abu Tammom, IX asr).

Islomning dastlabki asrlarida brinch va mis buyumlarning paydo bo'lishi va tarqalishi sabablari turrisida gapirar ekan, Beruniy qo'yidagi bir rivoyatni keltiradi: Umaviylarga mansub Iroq voliyasi al-Hajjoj (660-714 yil) «Iroq va Fors mulklaridagi oltin va qumush idishlarni bitta qo'ymay sindirishni amr etib, ularda sharob ichishni qat'iyan man qildi. Shisha idishda sharob ichishni o'lgudek yomon ko'radigan Feruz so'radi: «Shoh amrida qotishma xaqida ham gan bormi?» Shundan so'ng uning uchun qumush va mis qotishmasidan paymona qilib berishdi. Keyin qotishmadagi qumushni qo'rg'oshinga almashtira boshladilar va jom, ko'za, kir yuvish uchun tog'oralar yasadilar, chunki bunday qotishmadan tayyorlangan buyumlar aksariyat kir olmas va zanglamas edi...» Islomning ashaddiy maddohlari shundan keyin ham uy-ro'zg'or yumushlarida dabdabali oltin va qumush idishlardan foydalanmay, kamtarona yo'l tutishga da'vat etganlar. «Qumush piyolayu oltin kosalarga ruju qilmay, ichish uchun oddiygina mo'ndi idish keltirishlarini ayt!» (Abu Alo, X asr) Shunga qaramay, VIII-XIII asrlarda qimmatbaho metallardan qilingan idishlar islom dunyosining ko'pgina burchaklarida keng urf bo'lgan edi. Ayniqsa, Bag'dod xalifalarining xonadoni o'zgacha dabdabayu as'asaga ega edi — hatto maxsus bog'larda o'stirilgan xurmolarning tanasi qadimgi Sharq an'analari ruhida oltin suvi yugurtirilgan taxtachalar bilan qoplangan.

Shunday qilib, musulmon din peshvolarining kamtarona yo'l tutishlari haqidagi da'vatlari xalifalarning qulog'iga ham kirgani yo'q. Boyligining sassig'iga chidayolmagan boshqa hokimu zodagonlar xaqida-ku, gapirmasa ham bo'ladi. U yoki bu davlat hokimlari oltin va qumush qotishmasidan buyumlar yasas ekanlar, buning zamirida diniy sabablardan ko'ra ko'proq ikdisodiy shart-sharoitlar yotadi. Mamlakat boshiga musibat tushgan, kasodgarchilik paytlarida qimmatbaho metallardan qilingan idishlar tanga zarb qilish uchun asosiy xom ashyo bo'lgan. Shu bilan bir qatorda, shaharlar sonining ko'payishi, kundalik turmushda metall buyumlarga bo'lgan ehtiyojning ortishi xunarmandchilikning 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 turli qotishmalar, birinchi o'ringa chiqdi. Beruniy misning boshqa metallar, xususan qumush, qalayi, qo'rgoshin va hokazolar bilan hosil qilingan bir qancha qotishmalar nomini keltirib o'tadi. Ulardan turli hil ro'zg'or ashyolari yasalgan. Qizil misdan — ko'za, degchalar, idish-oyoklar, sariq mis va jezdan — paymonalar, shamdonlar, ok, mis va brinchdan — katta-kichik piyolalar va ko'zalar, kir tog'oralar va hokazo.

Mazkur buyumlarning ba'zilar o'zining tashki ko'rinishi bilan oltin va qumush buyumdan juda kam farq qilgan. «Men Damashq brinchidan qilingan bir ko'zani ko'rdim, u shunaqangi tovlanar ediki, oltindan sira farqi yuk»,— deb yozgan edi XI asrda yashab o'tgan shoir Nosiri Xusrav.

XI asrning O'rtalariga kelib, O'rta Osiyo amaliy san'atining badiiy uslubida burilish sodir bo'ldi. Buyumlarga pardoz berishda milliy naqshlar butunlay dasturilamal bo'lib koldi. Mis va uning qotishmasidan tayyorlangan buyumlarning yangi-yangi shakllari yuzaga keldi — to'g'ri to'rtburchakli barkashlar, qorni yum-yumalok va bo'yniga naqsh solingan ko'zalar, yarim doira paymonalar, xovonchalar, uncha katta bo'lmagan astvona (stilindr) shaklli siyohdonlar va brinch ko'zgular shular jumlasidandir.

Buyumlarga milliy naqsh tushirishning eng ko'p urf bo'lgan usullaridan — bu gravirovka, ya'ni uyib ishlash bo'lib, gullarning jimjimador, tekis chikish kabi

barcha dekorativ talablariga to'liq javob beradi. Ammo tekis yuzaga bo'rtma — kandakorlik usulida naqsh tushirish keskin kamayib ketdi.

XI asrdagi uslub o'zgarishi milliy naqsh usuli misoli bilangina cheklanib qolmadi — idishlarning tashqi ko'rinishi va qiyofasi ham tubdan o'zgardi: ilgarigi beo'xshov, qo'pol shaklini yo'qotib, (IX-X asrlar) ixcham va bejirim qiyofa kasb etdi (XI-XIII asr boshlari). Bunday shakl va qiyofa o'zgarishlari natijasida qumushdan yasalgan ilk o'rta asr buyumlarining aslida shakli qandayligini farqlash ham xiyla mushqul.

XI-XII asrlarda yasalgan brinch idishlarga bezak berishda ko'proq afsonaviy maxluqlar — endilikda diniy mazmunini yuqotgan qanotli sfinks va takalarning, arslonyol va odambosh qushlarning shakllarini tushirish urf bo'ldi. Bu kabi qo'xna timsollarga boy halq og'zaki ijodi an'analari ruxi, avvalo, usta-xunarmandlarning qon-qoniga singib ketgan bo'lsa, qolaversa, o'sha paytda feodal er egaligi, savdo-xunarmandchilik tez taraqqiy qilgan shaharlarning aholisi talab va ehtiyojlariga juda mos kelgan. Shu bilan birga yangicha rangi jilolar kasb etgan dunyoviy mazmundagi bezaklar ham ko'zga tashlanib turar edi. Saroy ichkarisi, shikor, tuy-bazm, sayri bog` manzaralari aks ettirilgan turunj (medalon)lar buyumlarning sirtiga qator qilib joylashtirilgan. Xuddi yuqorida qayd etilgan maxluqlar, qushlar va o'simliklar tasviri singari turunjlar ham kundalik turmushda foydalaniladigan buyumlarning ajralmas qismi bo'lib koldi.

Ilk o'rta asr san'ati uchun noma'lum bo'lgan yozuvli naqshlarning keng miqyosda qo'llanishi ham IX-XII asrlar kandakorligida yangilik bo'ldi.

Kadah va idishlarga «kufiy» va «nasx» usulida bitilgan yozuvlarda uning noma'lum sohibiga shon-sharaf, omad, tan-sihatlik, baxt-saodat, farovonlik tilaklari aks ettirilgan. Xuddi sirkor keramikada bo'lgani singari bunday yozuvlarning uslublari murakkablasha bordi, ularni o'qish u yoqda tursin, nimaligini anglash ham amrimahol bo'lib qoldi, natijada o'ziga hos yozuvli naqshga aylandi.

XIII-XV asrlarda usta kandakorlar naqshlarning nozik, idishlarning shakli bejirim bo'lishi uchun xarakat qila boshladilar. Bezaklarga qumush va oltin iplarni

qadab zeb berish hollari tez-tez uchrar edi. Samarkanddagi Registon maydoni yaqinida topilgan xazinadagi brinch buyumlar XIV-XV asr O'rta Osiyo kandakorligining badiiy an'analari haqida to'larok, ma'lumot beradi. Xazinada brinchdan qilingan oltmishdan ziyod turli-tuman idishlar: qozonchalar, piyolalar, ko'zalar, qopqoqlar va tagliklar bor edi.

Mazkur topildiqdar bezagida XI-XIII asr boshlari san'ati an'alarini sezish qiyin emas. Faqat bunda naqshlar xiyla bachkanalashib, tasvirlarni uslublashtirishda me'yor buzilgan. Registonda topilgan barcha buyumlarni ham birdek badiiy kiymatga ega deb bulmaydi. Faqatgina, ko'rkam va jimjimador bo'lishi uchun behad qumush simlar qadab zeb berilgan obdastalarni yaxshilik va voqeaband tasviri namunalari qilib ko'rsatsa bo'ladi.

O'sha davr yozma manbalarida keltirilgan ma'lumotlar va miniatyurada tasvirlangan rasmlar yordamida XVI-XVIII asr kandakorligining rivojlanishi hakida fikr yuritish mumkin. O'sha paytlarda dovrug` qozongan O'rta Osiyo aslaxalaridan namunalar bizgacha etib kelgan. Asosan amir va sarkardalar uchun mo'ljallab yasalgan qalqonlar, dubulg`alar, shamshirlar, xanjarlar, oybol- talar, enli kamarlar o'yma naqshlar xamda qimmatbaxo metall va rang-barang toshlar bilan ziynatlangan. Aslaha va jang kiyimlari tayyorlanadigan asosiy markazlar Buxoro, Samarqand, Xiva va Farg`ona vodiysidagi shaharlar bo'lgan.

XVIII-XX asr boshlari O'zbekiston badiiy kandakorligi namunalari muzey kolleksiylari ichida eng saralari hisoblanadi. Buxoro, Xiva, Qo'qon, Samarqand, Qarshi, Shaxrisabz va Toshkent shaharlari kandakorlik buyumlari chiqariladigan markazlar bo'lgan. Kandakorlik naqshlari tushirish tarz-yo'sini hamma joyda qariyb bir-biridan sira farq qilmagan va asosan chekma (zarb), o'yma va nafis kesma turlarini o'z ichiga olgan. G`oyat jimjimador naqsh tushirilgan metall idishlar ko'pincha o'ziga to'q shaharliklarning uylariga zeb berib, xonadon sohibining davlatmandligini namoyish qilib turgan.

Mis kandakorligi buyumlarini uch ixtisos ustalari ishlaganlar: misgarlar andozasini tayyorlaganlar, qalay yurgizib oqartirganlar, rextagarlar idishni va ba'zi qismlarni kuyganlar (dasta, qubballi qopqoq, chumak uchi (sanula), oshiq-

moshiklar (aspak) va hokazo), kandakorlar esa idishga nozik o'yma va chekma naqshlar berib, bezaganlar.

Kandakorlik — bu qo'lda bajariladigan nozik ish bo'lib, u birgina asbob — po'lat qalam yordamida amalga oshiriladi. Qalam bitta emas, albatta, har hil bo'lgan. Uning qanaqa bo'lishi milliy naqsh va gullarga hamda ularning qay yusinda tushirilishiga bog'liq. Bo'lardan tashkari asboblarning tarkibida yana bolg'acha, hamda naqsh o'yilgandan keyin buyum sirtini yaltiratishda ishlatiladigan egovlar— randa va masqol bo'lgan. Kandakorlar buyum ustiga doirali naqsh tushirish uchun goho pargordan foydalanganlar. Tajribakor, ko'zi pishgan ustalar esa naqsh shaklini chizib o'tirmasdan to'g'ridan-to'g'ri iskana yordamida naqsh chekib ketaverganlar.

Odatda, kandakorlar ustiga maxsus qalin mum qoplangan xontaxta — qandal yonida o'tirib ishlaganlar. Mum qatlami xiyla yumshoq va qayishqoq bo'lganidan qalamga bolg'acha bilan urganda zarbni kesib, ustaning ishini engillashtirgan. Usta qalamni chap qo'lida ushlab, o'ng qo'lidagi bolg'acha bilan uning uchiga asta-asta urib naqsh chekkan.

Katta, ichi bush idishlarga naqsh chekishda ularning ichini qum yoki latta bilan to'ldirib, yaxshilab zichlangan. Naqsh chekib bo'lingach, usta uning chiziqlarini tozalagan, chekkalarini kesib-yunib turrilagan, naqsh shakllarini nafislashtirgan, so'ngra naqshlarning tagi — zaminzarboriga ishlov berishni boshlagan. Idish yuzasini ishtalab pardozi berish bilan usta o'z ishini nixoyasiga etkazgan.

XIX-XX asr boshlarida yasalgan buyumlar o'z ko'rinishlari, shakllari hamda turlarida qo'llanishlari bo'yicha g'oyat rang-barangdir. Ayniqsa, choy damlash va suv saklashga mo'ljallangan turli-tuman naqshlar bilan bezatilgan zebo ko'zalarning, nomlari ham har hil bo'lgan, ko'rinishlari ham bir-biridan keskin farq qilgan, suv, sut, sharbat, shirinlik va ho'l mevalar solinadigan idishlar, tufdonlar, dastsho'lar, doyra va to'rtburchak barkashlar, non isitiladigan nondonlar, savrilar, sarxumilar va cho'michlar ham rasm bo'lgan. Dovul, savdogarlarning g'aladonlari, qimmatbaxo taqinchoqlar saqlanadigan sandiqchalar, qalamdonlar, chilimlar, chiroqdonlar va shamdonlarga chekilgan

naqshlarning shakllari ham, ishlov berish usullari ham aslo bir-biriga o'xshamagan. Ayniqsa, mitti-mitti pardoz-andozlik buyumlariga naqsh tushirish o'ta mayda ish bo'lib, ustadan nihoyatda nozik did va mahorat talab qilgan. Ba'zan chelak, qozon singari yirikrok buyumlarga ham oddiy naqshlar bilan zeb berilgan. Qayd etib utilgan hamma buyumlar mahalliy aholining kundalik turmushida keng qo'llanilgan. Shu bilan birgalikda «...foйда ketidan kuvish san'atdagi izlanishlarga aslo xalal bermagan» — feodallikdan keyingi O'rta Osiyo shahar aholisining badiiy buyumlarga bo'lgan munosabatlaridagi o'zgarish metall buyumlarga bezak berishning ba'zi xususiyatlarida o'z aksini topdi. Masalan, XVIII asr oxiri va XIX asr boshlariga oid buyumlar o'zlarining to'la mo'tanosibliklari, g'oyatda bejirimligi, naqshlarning mazmundorligi va nihoyat, idishlarning o'z shakl-shamoyillari bilan ajralib turadilar. XIX asrning ikkinchi yarmi va XX asrning boshlarida Rossiyadan fabrikada yasalgan buyumlarning kirib kelishi talabgorlarning didiga o'z ta'sirini o'tkazadi. Endi dabdaba va xasham buyumlariga talab o'sa boshlaydi. Kandakorlik ishlarida esa buyum bilan naqsh orasidagi muvofiqlikka putur etadi, buyumlarning tashqi ko'rinishi qo'pollashadi, ular shaklidagi gul va naqshlarning o'ta jimjimadorligiga zo'r beriladi. Fabrika mollarining paydo bo'lishi xayotdagi ravonlikni izdan chiqarib, boshboshdoqlik, tartibsizlik avj oladi — xom ashyo taqchilligidan mahaliy ustalar samovar, choynak singari buyumlarga to'g'ri kelgan-kelmagan, bunday buyumlar uchun mutlaqo yot bo'lgan naqshlarni tushira berganlar.

1.2 Kandakorlik san`atida naqsh va kompozitsiya.

Naqsh- arabcha tasvir, gul degan ma'noni bildiradi. U elementlari ma'lum tartibda takrorlanadigan qush, hayvon, o'simliklar, geometrik shakllar va boshqalarning ma'lum tartibda takrorlanishidan hosil qilinadigan bezak.

Kompozitsiya(mujassamot)- lotincha “**kompositio**” so'zidan olingan bo'lib, to'qish tuzish, bir-biriga solishtirish, naqshni g'oyasi, xarakteri va vazifasiga muvofiq uyg'un hamda mutanosib joylashtirish degan ma'noni anglatadi. Kandakorlikda kompozitsiya tuzishda simmetriyani, markaz topishni, bezaklarning davriy takrorlanishi, bezakning dinamikligini, chiroyliligini, tabiiyligi, g'oyaviyligini, ranglarning yorqinligi va uyg'unligi kabi komponentlarni hisobga olish kerak. Bulardan har birining ham o'ziga xos qonuniyatlari bor. Ustalar chizadigan **nushalar** o'z xususiyatiga ko'ra namoyon kitoba, ruta, turunj, va hokazo maxsus kompozitsiyalarga bo'linadi. Komponovka ya'ni joylashtirish-chizish kerak bo'lgan naqsh kompozitsiyasini karton, tikiladigan buyum yuzasidan

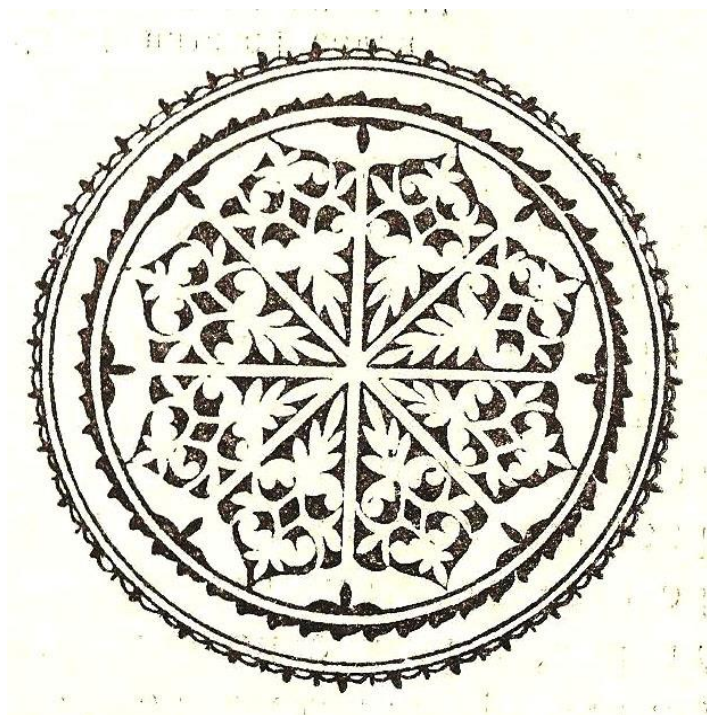
to'g'ri joylashtirish.

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

Assimmetriya- kompozitsiyada simmetrik qonun qoidalarining muvozanatining buzilishidir.

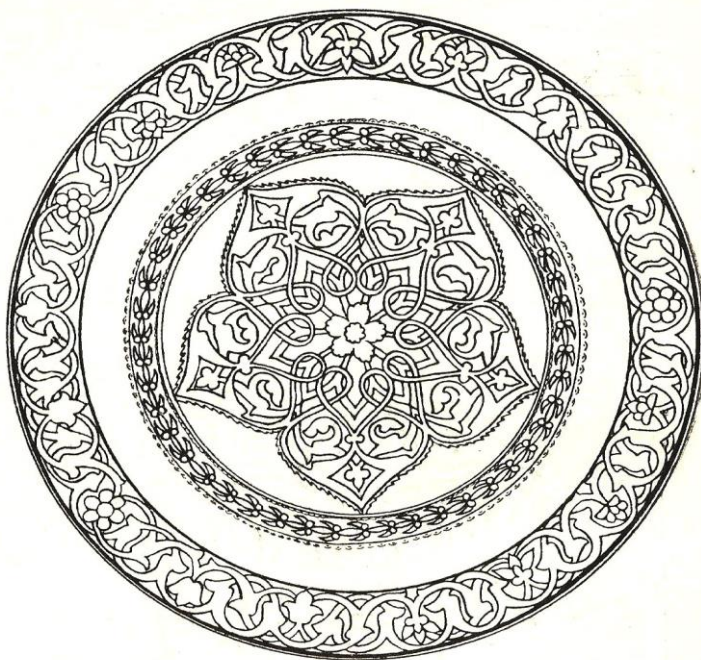
Ritm- naqsh kompozitsiyasining ma'lum bir qismi ma'lum bir masofada

doimiy ravishda bir tekisda takrorlanib kelishi bo'lib, naqshdagi harakatning uzluksiz va go'zal ko'rinishini ta'minlaydi.



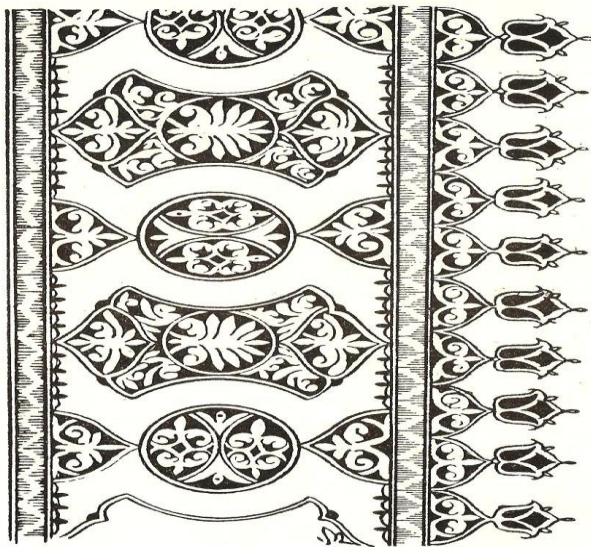
Stilizatsiya- tabiatdagi o'simlik va boshqalarning tasviri, rangi, shakli va tuzilishini badiiy usulda umumlashtirishdir.

Turunj arabcha «limon» degan ma'noni bildiradi. Turunj kompozitsiyasi amalda quyidagi bosqichlarda amalga oshiriladi. Turunj naqsh kompozitsiyasining o'yiladigan buyum yuzasiga, mo'ljallab uning



hajmi aniqlab olinadi. Shu o'lcham bo'yicha bir necha xomaki rasmlar(ya'ni, eskizlar) tayyorlanadi. Haqiqiy kattalikdagi o'lcham bo'yicha to'rt, sakkiz, o'n, o'n oltidan bir qismga, ya'ni naqshning taqsimiga turunj kompozitsiyasi bajariladi. Turunj hech qanday naqshga ulanmay muallaq turadigan kompozitsiya bo'lib, uning shakli asrlar davomida rivojlanib boyigan. Uning hozirda doyra, 5-10 raxli yulduz, oval, romb, ellips shakllari bor. Turunj nusxasi 4,8,16 ga bo'linadi. Naqqoshlar ko'pincha to'rtburchakli kompozitsiya chetiga oddiy naqsh, ya'ni ruta ishlab o'rtasiga turunj ishlaydilar. Turunj ko'pincha devor o'rtasiga, shift markaziga, kashta, gilam markazlariga bajariladi. Usta turunj ulgisini tayyorlashda qog'ozni 4, 8 yoki 16 ga buklab bir bo'lagiga nusxa chizadi. Shu naqsh chiziklarini ignada teshib so'ngra qog'oz yoyilsa qolgan bo'laklariga ham nusxaning o'zi takrori hosil bo'ladi.

Shu naqsh shaffof qog'ozga ko'chiriladi keyin mis buyumga ko'chiriladi.



O'zbek kandakorlik
 buyumlaridagi naqshlarning
 asosiy yo'nalishlaridagi
 diqqatga sazovor narsa
 shundaki, yaxlit mavzuni tashkil
 etgan naqsh kompozistiyasi
 bosh mavzu xoshiyalar bilan
 chegaralangan. Xatto idish
 qornini bezab turgan gul ham
 pastdan tortilgan ensiz yo'l —

belbog` yoki bo`rtiq burma bilan chegaralanadi.

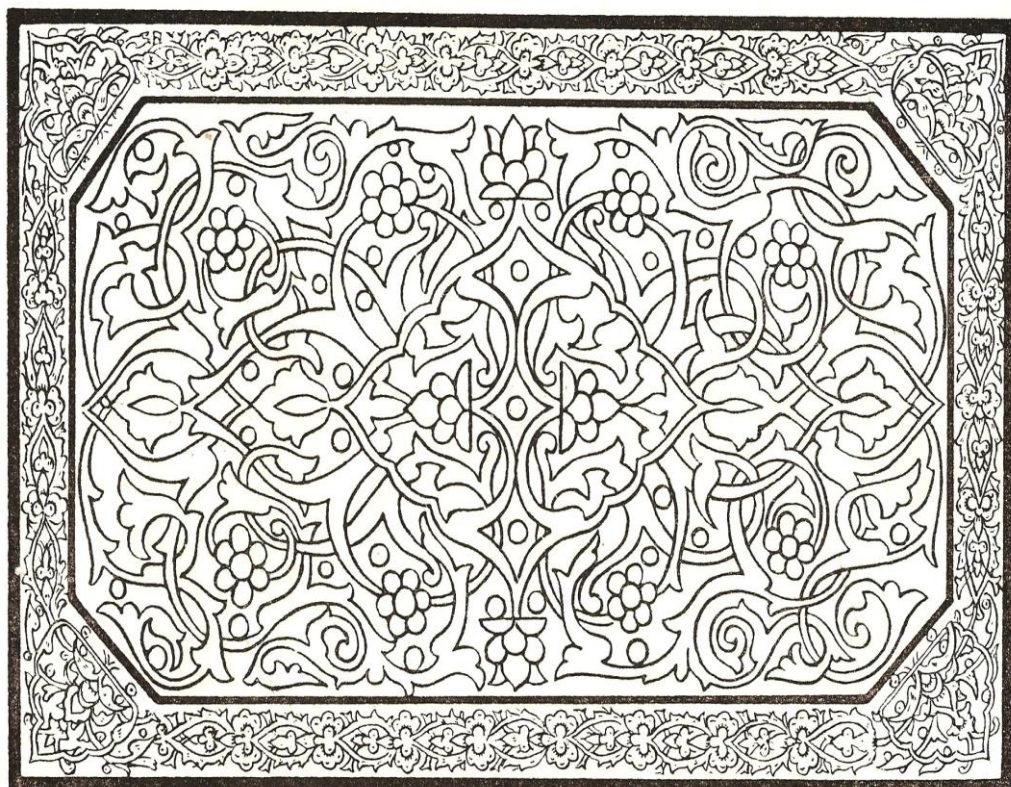
Namoyon - forsha so'z bo'lib, ko'rinish, manzara demakdir. Ruscha panno. Namoyon eng mukammallashgan etuk naqsh kompozistiyasi hisoblanadi. Namoyon voqe'likning umumlashgaya tasviriy obrazini o'zida aks etadi. Masalan, «chamanzor, bog'u-bo'stonlar, daryolar, gullar, barglar va boshqalarni shartli aks ettiradi. Hoshiya naqsh namoyonning badiiy qilib ko'rsatishda muhim rol o'ynaydi. Namoyon biror yoqqa ulanmaydigan mustaqil kompozistiyadir. Namoyon murakkab naqsh turiga kirib uning o'simliksimon, geometrik, gulli girih, ramziy va boshqa turlari mavjud. Namoyon naqsh kompozistiyalar o'ziga xos tomonlarga ega. Usta namoyonni ishlashda uning uzokdan va yaqindan ko'rinishini alohida hisobga oladi. Namoyon o'simliksimon naqshdan iborat bo'lsa, unda naqshning band va tanoblarini darajalarga bo'lib chiqadi. Gulli girihli namoyonda esa girih asosiy, o'simliksimon naqsh esa to'ldiruvchi rolini o'ynaydi. Namoyon faqat girihdan tashkil topgan bo'lsa undan ham asosiy va to'ldiruvchi girihlarga bo'lish mumkin, ya'ni yirik girihlarni ichiga mayda girihlar chiziladi. Namoyonlar simmetrik va assimetrik tuzilgan bo'ladi. XIX asrning o'rtalarida har bir vohaning namoyonlarini kuzatsak o'ziga xos bo'lib, ular bir-biridan farq kiladi. Ya'ni naqshning xarakteri ornament uslubiga ega. Masalan, Xiva naqqoshligidagi namoyonlardan bandler bir-biri bilan spiralsimon holda ulanib ketadi. Barg gullar

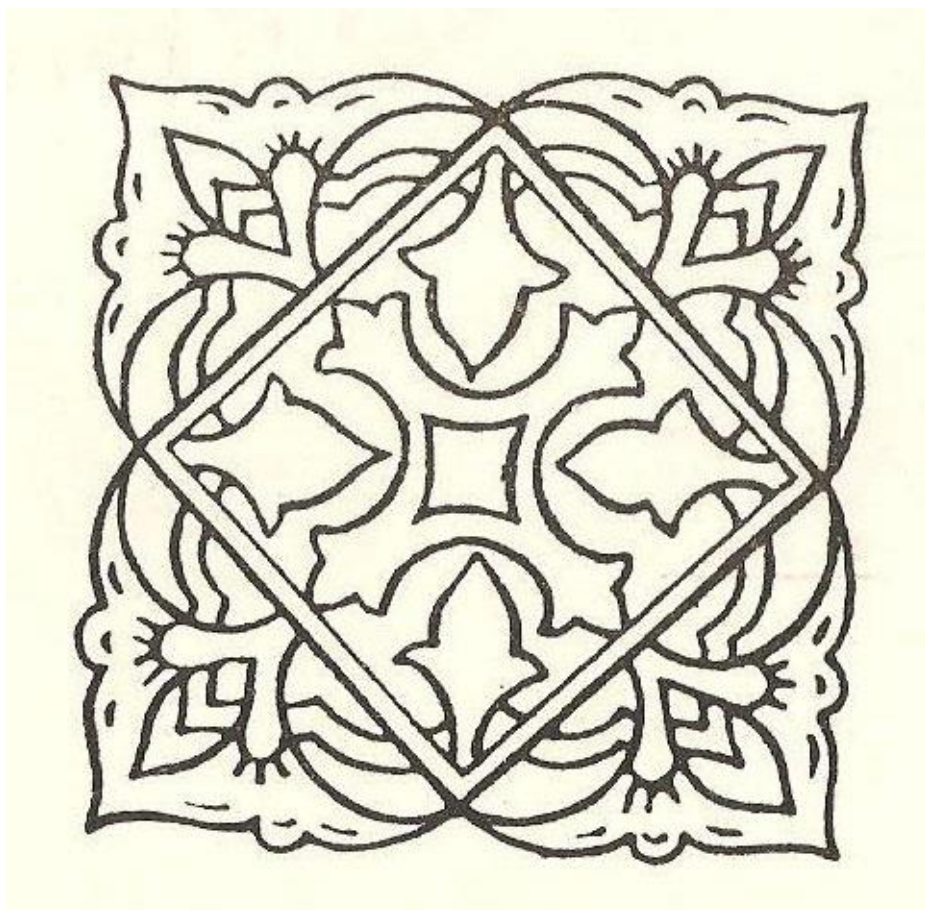
kam ishlatiladi. Ularning kompozistiyasi dinamik xarakterga ega. Toshkent ustalarining namoyon kompozistiyalari o'ziga xos xususiyatga o'simlik gullarining ko'pligidir. Farg'ona naqsh kompozistiyasida tabiatdagi gullar, barglar, mevalar (lola gul, atirgul, bodomgul, majnuntol, anor va boshqalar) to'g'ridan-to'g'ri tasvirlanadi. Namoyonning

majnuntol namoyon, chorsi namoyon, shabaki seraftor, mehrobli namoyon va boshqa atamaları mavjud.

Munabbat - arabcha o'stirmoq degan ma'noni anglatadi. Naqshning asosi to'g'ri to'rtburchakdan tashkil topib to'rt tomonga takrorlanadigan naqsh taqsimi. Katta yuzalarni bezashda munabbatdan foydalaniladi. Ko'pincha Markaziy Osiyo naqsh kompozistiyalarida ko'p qo'llaniladi. Naqqosh munabbatni chizishda avval to'rtidan bir bo'lagini chizib olib keyin esa axtasini (ulgisini) tayyorlaydi. Usta munabbat kompozistiyasini sathga axta yordamida tushirib, uni bo'yab, o'yib, tirnab ishlaydi. Munabbatni kompozistion tuzilishiga qarab o'simliksimon, geometrik, ramziy va boshqa turlari bor. Munabbatning quyidagi atamaları mavjud: munabbati mehrob, munabbati bofta, munabbati islimi, munabbati girih va

boshqalar.

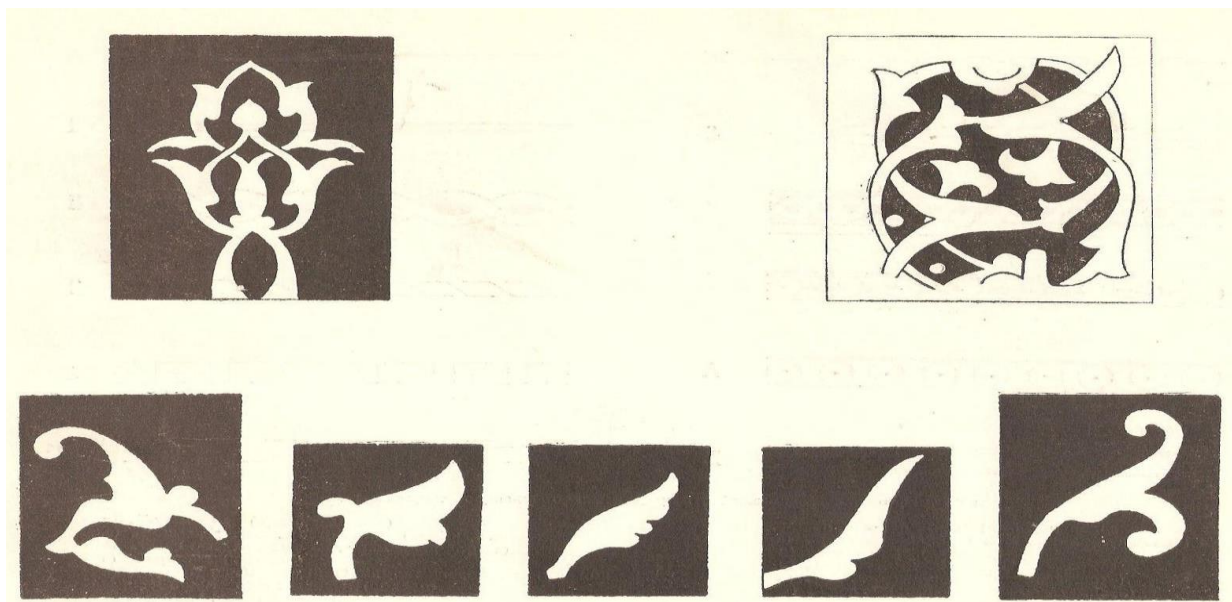




Usta tartibsiz holda tarvaqaylab ketgan gullarni g'oyat extiyotkorlik bilan «tarab» tartibga keltiradi. Gullardagi mayin, nafis o'ynoqiligu ularni qurshab turgan belbog'lar shaklining vazminligi orasidagi bunday uyg'unlashuv o'zbek kandakor ustalari asarlarining ma'nosini tushunib olishdagi eng ajoyib jihatlaridan biri hisoblanadi.

Kandakorlik buyumlariga chekilgan naqshlarning talqini o'zbek amaliy-bezak san'atining hamma turlari uchun an'anaviydir. Bular, asosan, o'simlik (islimiy); geometrik va qisman, hayvonlar aks etgan shakllardan iboratdir. Astral, ya'ni gul shakli xusnixatda bitilgan she'r va halq maqollari, uy-ro'zg'or ashyolarining tasvirlari katta ahamiyat kasb etgan.

XIX asr oxiri va XX asr boshlariga kelib, avval Farg'ona, so'ng Buxoro va Samarqand kandakorligida me'morchilik obidalarining tasvirlari paydo bo'ladi. Qo'qon ustalari esa o'sha paytlarda keng urf bo'lgan qo'yma buyumlardan ko'chirib olingan afsonaviy parrandalar obrazini kandakorlik san'atiga olib kiradilar.



O'zbek naqqoshligida «islamiy» naqshi va uning turlari eng keng tarqalgan bo'lib, ular gajakdor tanoblardan, gulbarg va yaproqlar shaklidan iboratdir. Islamiy naqshi turunjlar, to'garaklar, geometrik shakllarning ichini to'ldirishda, turli hil friz va xoshiya burchaklarini bezashda ishlatiladi. «Islamiy»ning variantlari juda ko'p. O'simlik shakli ifodalariga ham daxldor bo'lgan usullarning bir qolipga tushib qolganiga qaramay, ustalarning har bir avlodi o'simlik naqshlari va uning tabiiy shakllari go'zalligini xis etishga o'z xissasini qo'sha borar ekan, nafaqat kandakorlar, balki umuman olganda, butun halqning go'zallikka nisbatan munosabat doirasini boyitadi. Ko'pchilik geometrik shakllar me'moriy bezaklar manbaidan kelib chiqqan bo'lishiga qaramay, kandakorlikda ko'proq yordamchi, ikkinchi darajali rol o'ynaydi. Buning sababi bor, albatta. O'tmishda naqqoshlik xunari mavjud bo'lib, bu xunar sohibi ham naqqoshlik, ham kandakorlik gul (naqsh)larini baravar maxorat bilan ijod etar edilar.

A 

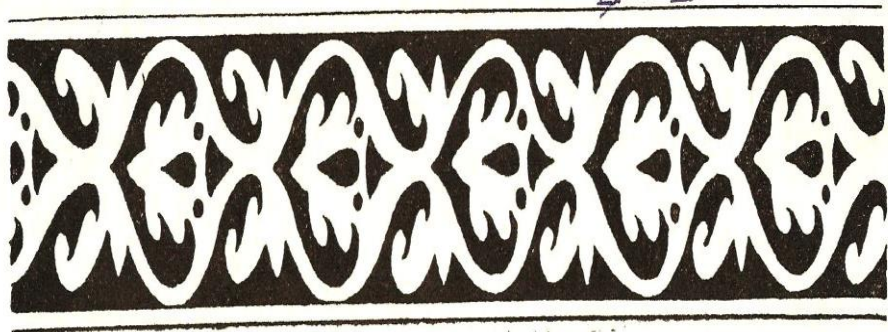
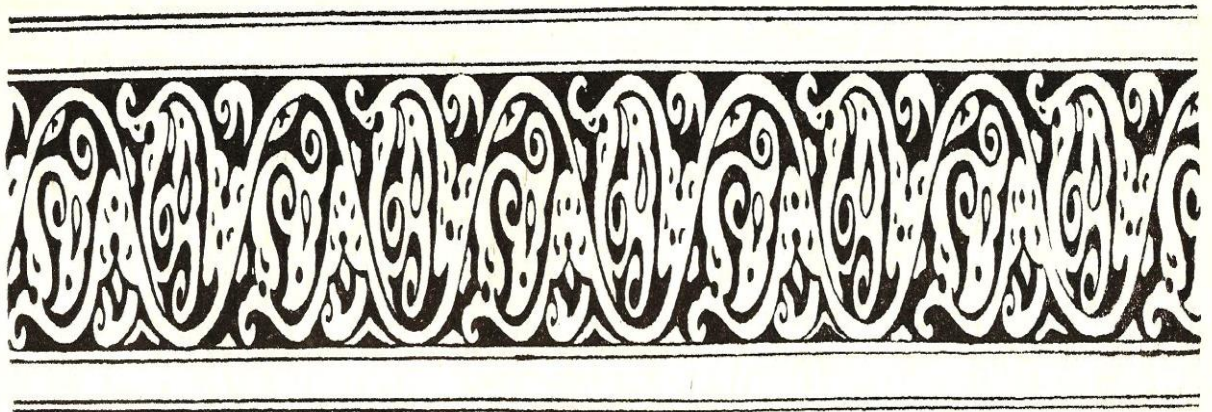
Б 

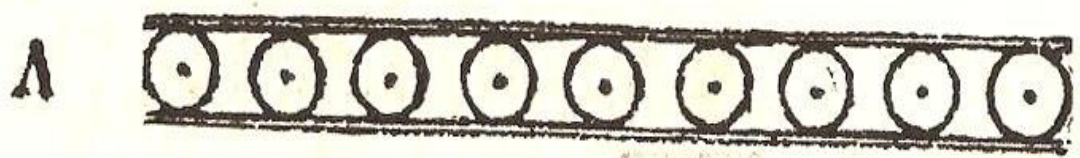
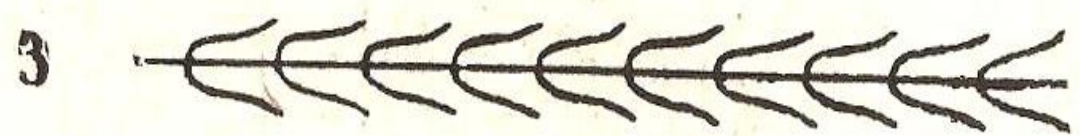
В 

Г 

А 

е 





Hayvonlar tasviri bir qadar badiiy uslublashtirilgan shaklda qo'llanilardi. Shunda ham hayvonni boshdan-oyok emas, uning ma'lum bir qismini tasvirlangan (chashmi bulbul, qo'chqorak, pushti baliq va boshqalar). Hayvonlar, parrandalar tasvirlari hamda ular badanining u yoki bu qismi sal aniq ifodalangan detallarni biz dastalarda, chumraklarda ko'rishimiz mumkin. Bularni ham rextagarning o'zi bajaradi.

II Bob. Kandakorlikda mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi.

2.1 Kandakorlik uchun zaruriy ashyo va asbob –uskunalar.

Kandakorlikda juda ko'p material va asboblar ishlatiladi. Naqshlarni chizishda va uni buyumga ko'chirishda oddiy qalam, oddiy va uchburchakli chizg'ich, o'chirgich, stirkul ishlatiladi. Kandakorlikda turli xom-ashyolar va mis buyumlarni o'yish uchun har xil asbob-uskunalar kerak bo'ladi. Mis buyumni o'yish uchun xom-ashyoning xususiyatlarini asbob-uskunalarni ishga tayyorlash va undan to'g'ri foydalana olish lozim bo'ladi. Ularni birma-bir ko'rib chiqamiz.

Xom-ashyolar. Kandakorlik san'atida mis, latun, melxior, kumush kabi metallar ishlatiladi.

Mis - (lotincha “Cuprum” - Kipr oroli nomidan olingan). Mis – insonlarga qadimdan ma'lum bo'lib kelgan metallardan biri hisoblanadi. Mis va uning qotishmalari insonning moddiy madaniyatini o'stirishda katta ahamiyatga ega. Qadimda mis rudasi Kipr orolidan qazib olingan, shuning uchun uni orolining nomi bilan Cuprum deb atalgan.

Mis tarkibida ba'zan temir, kumush, kamdan-kam hollarda esa oltin bo'ladi. Mis hayotiy fiziologik jarayonda qatnashadigan muhim element. U yumshoq, chuziluvchan, bolg'alanuvchan kizg'ish metall. Mis 1083° temperaturada eriydi, 2567° temperaturada qaynaydi. Mis issiklik va elektr tokini juda yaxshi o'tkazadi, bu jihatdan faqat kumushdan keyinda turadi. Mis kimyoviy jihatdan unchalik faol emas. Havoda oksidlanib qorayadi. Nam havoda gidroksikarbonat hosil bo'lgani uchun ko'karadi.

Qadimdan xalqimiz misdan kundalik turmushida keng foydalanib kelgan. Misgarlar mis qozon, lagan, oftoba, choynak, jom, samovar va boshqa uy-ro'zg'or buyumlari yasashda foydalanadi. Qadimda misgarlar sof misni sovuqlayin

ishlatganlar, shuning uchun ham mis buyumlar yumshoq hamda mo'rt bo'lgan. Keyinchalik mis va qalay qotishmasidan hosil qilingan bronzani ishlatganlar.

Hozirgi kunda misdan badiiy buyumlar tayyorlashda, elektr simlari, elektr asboblari va uskunalar ishlab chiqarishda, qotishmalar olishda, tuzlari esa pigmentlar va sun'iy ipak olishda, o'simlik zararkunandalariga karshi, teri (kun) sanoatida, mikroo'g'it sifatida va tibbiyotda ishlatiladi.

Melxior - (franstuz ixtirochilari Mayo va Shore nomidan) - misning nikel, temir va marganest bilan qotishmasi. Melxior yumshoq, chuziluvchan, bolg'alanuvchan oq metall. Melxior suvda tez zanglamaydi. U issiklik va elektrni yaxshi o'tkazadi. Melxiorni sovuklayin va issiqalayin mexanik ishlov berish oson. Melxiordan badiiy buyumlar, qoshiqlar, idish-tovoqlar, tibbiyot asbob-uskunolari, aniq mexanika detallari, tangalar, kondensator trubalari va boshqa narsalar tayyorlanadi.

Kumush - (lot. Argentum - oq kukun). Kumush qadimdan ma'lum bo'lib kelgan metallardan biri hisoblanadi. Er po'sti ning 1 -10 5% ini tashkil qiladi. Toza kumush chiroyli oq metall ko'rinishida bo'ladi. U 960,5° temperaturada eriydi, 2212° temperaturada qaynaydi. Kumush yumshoq, cho'ziluvchan bo'lganidan mexanik ishlov berish oson. Undan 0,00003 sm qalinlikdagi nafis varaqlar tayyorlash mumkin. Kumush issiklik va elektrni boshqa metallarga qaraganda yaxshi o'tkazadi hamda yorug'likni yaxshi qaytaradi. Kimyoviy jihatdan nafaol element. Odatdagi sharoitda suv va nam havo ta'siriga chidamli. Ko'pgina metallar bilan qotishmalar hosil qiladi. Kumush asosan, tarkibida kumush va qo'rg'oshin bor rudalardan ajratib olinadi. Kumush qotishmalari tanga pul, zargarlik va uy-ro'zg'or buyumlari, lab. idishlari ishlab chiqarishda, elektrotexnikada, tuzlari esa fotografiyada ishlatiladi. Kumush buyumlar tayyorlash uchun 875 probali kumush, ya'ni tarkibida 87,5% Kumush va 12,5% mis bo'lgan qotishma ishlatiladi.

Asbob-uskunalar. Har bir hunarning asbob-uskunolari bo'lgani kabi kandakorlik san'atida ham o'ziga xos asbob-uskunolari mavjud. Kandakorlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar 2 qismga bo'lib o'rganiladi. Asosiy va qo'shimcha asbob-uskunalar.

Asosiy asbob-uskunalarga;

Dastgoh (kanifolli qolip), bolg'acha, po'lat qalamlar, temir pargor (shtangenstirkul), charx tosh kiradi.

Dastgoh (kanifolli qolip) - bu tekis yuzali buyumlarni, ya'ni, lali, patnis va shunga o'xshash buyumlarni mahkamlab ishlash uchun mo'ljallangan uskuna. Dastgoh 3-qismdan iborat bo'lib, tak qismi yog'ochdan, atrofi yuqpa temirdan, ichiga esa mumga o'xshash kanifoldan tashkil topgan. Dastgohlar aylana, to'rtburchak, oltiburchak, sakkizburchak kabi shakllari bor. Dastgohlar katta, o'rta va kichik o'lchamlarda bo'ladi.

Bolg'acha. Kandakorlikda ishlatiladigan ishlatiladigan bolg'achalarning og'irligi 100-125 gr atrofida bo'ladi. Bolg'achalar agar belgilangan og'irligidan ko'p yoki kam bo'lsa ish sifatsiz chiqadi. Bolg'acha 2-qismdan dastasi yog'ochdan, temirdan tashkil topgan bo'ladi.

Po'lat qalamlar. Po'lat qalamlar 2 xil bo'ladi;

O'tkir uchli po'lat qalam va yassi uchli po'lat qalam.

O'tkir uchli po'lat qalam mis buyum yuzasiga turli xil tasvir yoki naqsh chiziqlarini o'yishda ishlatiladi. Shuningdek naqshning zamini hamda naqsh elementlarini o'yma pardoqlashda foydalaniladi. Bu po'lat qalamning o'yuvchi qismi o'tkir uchli ko'rinishga ega bo'lib, mis buyumni o'yganda o'zidan ingichka chiziq ya'ni iz qoldiradi. Bu qalam ba'zi adabiyotlarda, chekuv qalam va naqsh qalam deb ham yuritiladi.

Yassi uchli po'lat qalam. Bu po'lat qalamning o'yuvchi uchi yassi ko'rinishga ega bo'lib, o'zidan eni 3-5 mm, chuqurligi 0,3-0,8 mm li iz qoldiradi. Bu po'lat qalamni ba'zi adabiyotlarda ko'zo'yar qalam deb yuritilsa, Buxorolik ustalar, pam qalam ya'ni yassi qalam deb yuritadilar. Bu qalam nashqning zaminini o'yish hamda naqsh elementlarini o'yma pardoqlashda ishlatiladi.

Temir pargor (shtangenstirkul). Bu asbob buyumga aylana shakllarini chizishda, o'lcham olishda hamda yuzani taqsimlashda ishlatiladi.

Charx tosh. Bu asbob po'lat qalam uchini charxlash uchun ishlatiladi.

Qo'shimcha asbob-uskunalarga;

Oddiy qalam, qog'oz, chizg'ich, o'chirg'ich, stirkul, siyohli yoki gelli ruchka, rangsiz ruchka, shaffof qog'oz, qora (kopirovka) qog'ozi va plastilin kiradi.

Oddiy qalam va qog'ozdan mis buyum uchun kompozistiya eskizlari chizishda foydalaniladi. Qalam naqshlarni sifatli chizish uchun qalamlarni to'g'ri tanlash va ulardan to'g'ri foydalanish katta ahamiyatga ega. Chizmalar va naqshlar chizish uchun har xil markali qattqlik va yumshoqlikdagi qalamlar mavjud. Kandakorlikda asosan o'rtacha qattqlikdagi «TM» «NV» qalamlar ishlatiladi. Qattqlik darajasiga qarab qattiq, o'rtacha qattiq va yumshoq qalamlar bo'ladi. Ularni tegishli T, TM va M xarflar bilan belgilanadi. Qattiq va yumshoq qalamlar oldiga sonli kursatkichlar xam kuyiladi. Chunonchi 2T, ZT, 4T yoki 2M, ZM, 4M va boshqalar T xarfi oldidagi son qancha katta bo'lsa, u shuncha qattiq bo'ladi. M xarfining oldiga ko'yilgan raqam qancha katta bo'lsa, u shunchalik yumshoq bo'ladi. Chet el qalamlarini N (qattiq) yumshoq V markalar bilan belgilanadi. O'rtacha qattqlikdagi xarflar esa NV xarflar bilan belgilanadi.

Qalam uchining grafitismi 6-8 mm yog'ochismi 15-25 mm atrofida qilib yo'niladi. Qalamlar konus holida yo'niladi. Ulari yo'nish uchun bir bo'lak karton, faner va yog'och parchasiga shirach yordamida jilvir qog'oz yopishtiriladi. Qalamlar bilan naqsh chizishda bosmadan, qalamni yo'nilgan uchidan sal balandrokdagi uch barmoq bilan ushlab chiziladi. Qalam bilan chizishda puxtalik, aniklik hamda malaka bulishi kerak.

Chizg'ich. O'lcham olish va to'g'ri chiziqlarni chizishda ishlatiladi. Chizg'ich oddiy va uchburchak chizg'ichlar naqshlar chizishda juda kerakli qurol bo'lib, yog'ochdan ishlatilganlaridan foydalangan ma'kul. Chunki plastmassa chizg'ich va uchburchaklar tez kir bo'lib chizmani iflos qiladi.

Cirkul. Aylana shakldagi chiziqlarni chizish va o'lcham olishda, o'simliksimon va geometrik naqshlar ishlashda aylanalar, yo'ylar, aylananing kesmalarini teng bo'lishda ishlatiladi.

Siyohli yoki gelli ruchka. Shaffof qog'ozdagi oddiy qalamda chizilgan kompozistiyani chizishda foydalaniladi.

Rangsiz ruchka - Shaffof qog'ozdagi kompozistiya kontur chiziqlar ustidan yurgizib chiqishda ishlatiladi.

Shaffof qog'oz (kalka) - franquzcha kalgus so'zidan olingan bo'lib, naqsh kompozistiyalardan buyumlarga nusxa ko'chirishda ishlatiladi.

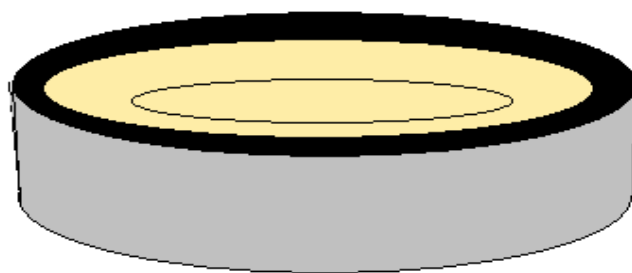
Qora (kopirovka) qog'ozi - naqsh kompozistiyaning buyumga ko'chirishda ishlatiladi.

Plastilin – kompozistiyaning buyumga qistirib qo'yish uchun ishlatiladi.

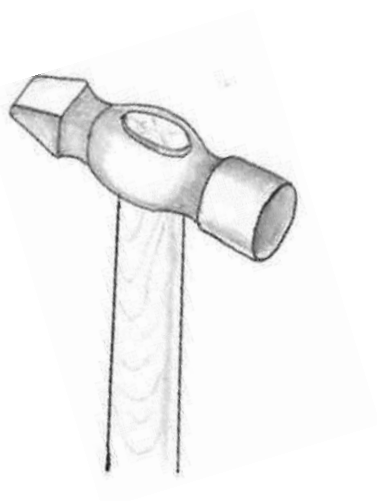
Kalka - franquzcha kalgus so'zidan olingan bo'lib, chizmachilik, naqshlik va boshqalarda, nusxa ko'chirishda ishlatiladigan shaffof qog'oz yoki gazmol. Kalkalar asosan o'ramli qilib uzunligi 40 va 100 m, eni esa 630 hamda 840 mm qilib ishlab chiqariladi. Kalka 297X210, 297X420 va boshqa formatlarda albom va aloqida list holida ham bo'ladi. U qog'oz yoki batistdan tayyorlanadi. Qog'ozdan tayyorlangan kalka yuqori sifatli va past sifatli qilib tayyorlanadi. Past sifatli kalka ham shaffof bo'ladi. Batistdan (polotno) ishlangan kalkalar uzoq vaqt saqlanadigan hamda nusxalar ko'paytiriladigan muhim chizmalar ko'chirishda ishlatiladi. Chizmalar va naqshlarni qalamda kalkaga chiziladi, bunday kalka qalam kalkasi deb yuritiladi. Chizmadan tush hamda yorug'lik vositasida ko'plab nusxa ko'chirish uchun maxsus modda shimdirilgan va kalandrlangan qog'oz yoki gazmol kalka kalandrlanmagan shaffof qog'oz esa qalamda nusxa ko'chirish uchun ishlatiladi.

Kandakorlik, yog'och o'ymakorlik, ganch o'ymakorlik va boshqa xalq amaliy san'ati turlarida axta (ulgi) tayyorlashda ishlatiladi. Xozirda ustalarning kalkadan tayyorlangan ming-minglab naqsh axtalari muzeylarda saqlanmoqda.

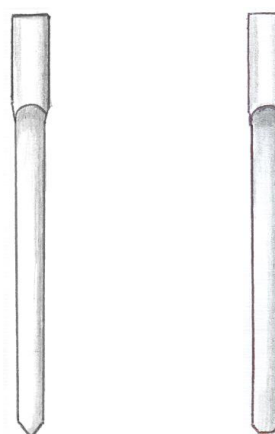
Lok – Mis buyumdagi yaltiroq jilo uzoq muddat saqlanishi uchun buyum loklanadi. Buyumlar 18-22 darajali haroratda quruq changsiz joyda loklanadi va quritiladi. Odatda lok ikki sutkada yaxshi quriydi. Agar yaxshilab quritib berilmasa, surkalgan lok yig'ilib-yig'ilib burishib qolishi mumkin. Eski lok ishlatilmaydi. Lokni ishlatishdan oldin dokadan o'tkazgan ma'kul.



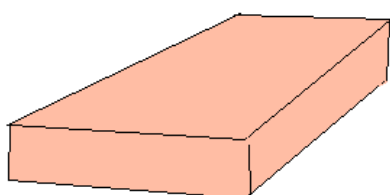
Dastgoh (kanifolli qolip)



Bolg'acha



Po'lat qalamlar

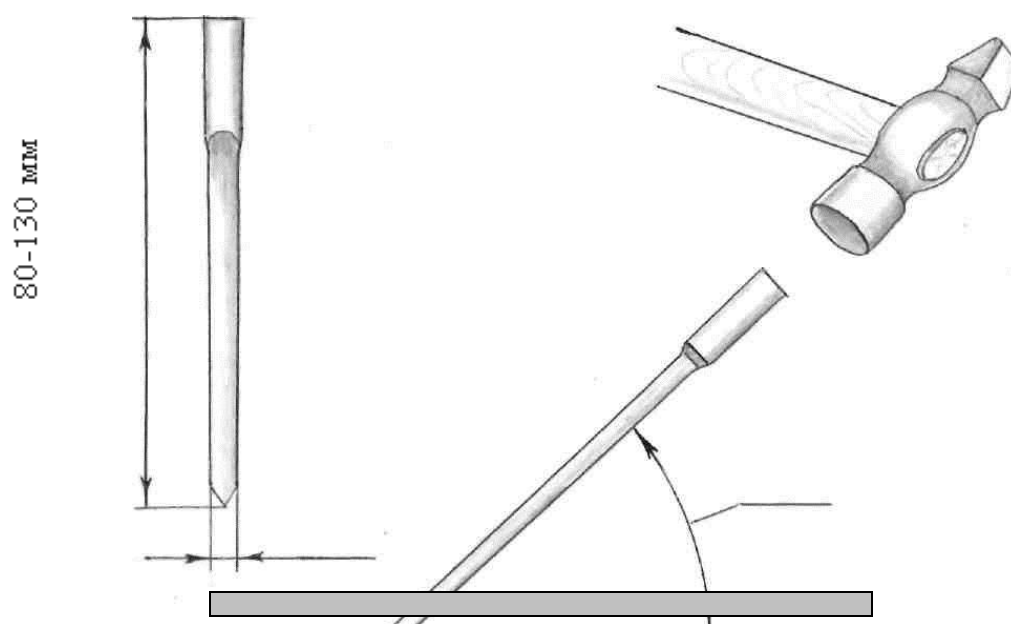


Charx tosh

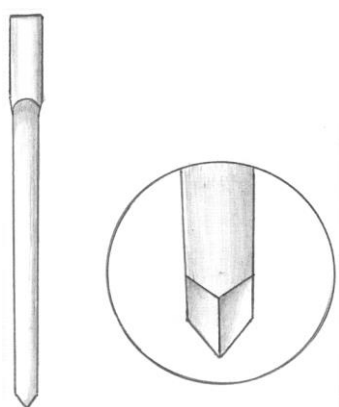


Temir pargor

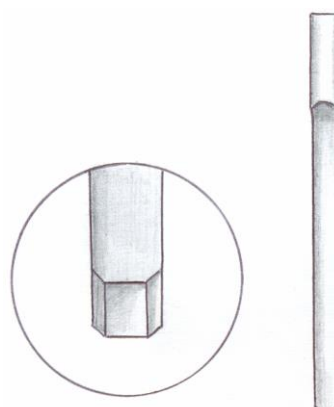
Kandakorlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar.



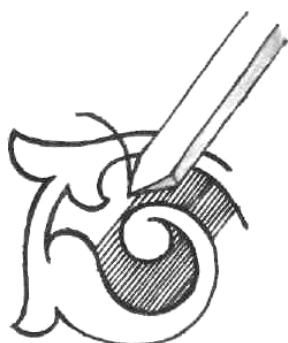
a) Po'lat qalam va bolg'achada mis buyumni o'yish jarayoni



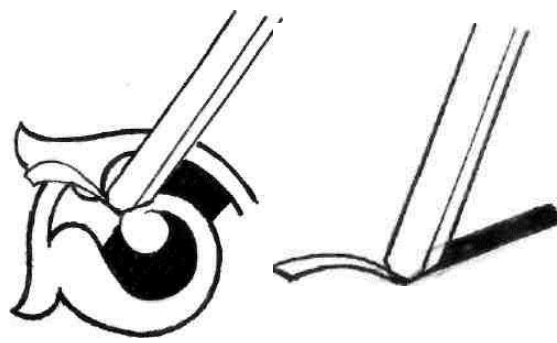
b) O'tkir uchli po'lat qalam



v) Yassi uchli po'lat qalam



g) O'tkir uchli po'lat qalamda



d) Yassi uchli po'lat qalamda

naqsh zaminini o'yish

2.2 Mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasi

O'zbek xalq amaliy bezak san'atining eng keng tarqalgan turlaridan biri kandakorlikdir. Kandakorlik deganda metallardan yasalgan badiiy buyumlarga o'yib yoki bo'rtik qilib naqsh ishlash tushuniladi. Mis buyumlarini yasash va bezashda buyum uch xil mutaxassisning qo'lidan o'tadi.

Qizil, sariq misdan mis buyumlar va idishlarni yasash hamda mis buyumlarining ichki va tashqi yuzalarini qalaylash ishlarini **misgar** usta bajaradi.

Mis buyum va idishlarning ayrim qismlarini masalan, dastasi, qopqog'i, qopqog'ining qubbasi, jo'mrak uchi (sonulasini), tumshug'i va boshqa qismlarini **rixtagar** usta tayyorlaydi.

Mis buyumlarni naqsh bezaklar bilan o'yib, chiroyli nafis naqshlar bilan bezash ishlarini **kandakor** usta bajaradi.

Qadimda bu uch ixtisoslik ya'ni misgarlik, rextagarlik va kandakorlik ishlarini bir mutaxassis bajargan. Asrlar o'tishi bilan inson ongi, tafakkuri barobarida har uchala hunar shakllandi va ular takominlashib alohida-alohida hunar sifatida ajralib chiqdi. Bu uchala hunar turi bir biri bilan uzviy bog'liq bo'lganligi uchun mis buyumlari va uning turlari haqida to'xtalib o'tamiz.

Metallardan ishlangan idishlarning umumiy shakli ma'lum shakl va siluetga ega. Suv solinadigan hamda choy damlab ichiladigan idishlarning shakli xilma-xil bo'ladi. Bu idishlar 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.

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.

Buxoroda oftoba deyilsa, Samarqand, Toshkent hamda Farg'onada obdasta deb yuritiladi. Bir asr ilgari yasalgan oftobalar hozirgilaridan katta farq qilgan. Qadimgi oftobalar Afg'on oftobalariga o'xshash nafis, ko'rkam hamda silliq pardoatlanar edi. har bir vohada har xil oftobalar ishlatilar edi.

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. Xivada suv idishlari tun deb atalib, u yumaloq shaklda bo'ladi, ba'zida qopqog'i va dastasi ham bo'ladi.

Qumg'on - Xorazmda suv uchun ishlatiladigan idish. Bu idish boshqa viloyatda qo'llanilmaydi. Originalligi shundaki ushlaydigan dastasi yo'q. Boshqa viloyatlarda oftoba deb yuritiladi. Keyingi vaqtlarda fabrika 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.



Qumg'on



Qumg'on

Oftoba - Xivada oftobalar yassi, bo'g'zi uzun hamda ingichka bo'lib dastasi bo'lmaydi. Shahrisabz

kandakorlari oftobalarga rangli oynachalar, rangli so'rg'ichlardan, ayrim hollarda sirli bo'yoqlardan gullar solishgan. Buxoro oftobalari gul solingan, bo'yi pastroq, katta va ingichka bo'g'izli bo'lgan. Og'zi kichkinagina qabariq bo'lib, chetlari kungurali qopqoqcha bilan berkitilgan bo'ladi. Jiyakka oftobani qopqog'i o'rnatilgan bo'ladi. Qarshi oftobasi o'ziga xos ko'rinishga ega bo'lib, alohida yasalgan jo'mragi biroz yuqoriga egilgan holda tik o'rnatiladi. Oftoba jo'mragining biroz kengroq dastasi to'rt qirrali, yassi, jimjimasiz bo'ladi. Oftobaning qorni kengroq bo'lib, uning tag qismida chambarak qilinmaydi. Buxorolik ustalar Qarshi ustalari tayyorlagan oftobalar bo'g'ziga, jo'mragi atrofiga naqshlar, o'yma gullar, rangli oynalar, qorniga esa oq metallardan juda chiroyli qilib bezaklar ishlar edilar.



Oftoba



Oftoba

Sarxum — katta xumlardan suv olishda ishlatiladigan mis idishning hajmi katta bandi esa juda chiroyli bo'ladi. Sarxumni quyib yoki yasama usulda yasaladi va bezaladi. O'zbekiston kandakorligi idishlari Hindiston, sharqiy Turkiston, Eron, Kavkaz hamda Turkiya xalqlariga yaqin va o'xshashdir, chunki Markaziy Osiyo xalqlari qo'shni xalqlar bilan qo'shnichilik aloqalarida bo'lgan. Markaziy Osiyo hududida o'rdak ko'rinishidagi oftobalar ham qo'llanilgan.



Sarxum

Choydish (choyjo'sh) - suv keltirish, suv saqlash va choy damlash uchun o'zbek xalqi orasida eng ko'p tarqalgan mis idishlardan biri. 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 chamberagi 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 hollarda ilon boshiga o'xshatib quyilib, ilonning og'zi ochiq yoki yopiq holda tasvirlanadi. Qadimgi misgarlarning aytishicha, ilon boshining tasviri idishni jinlardan saqlaydi. Ko'pincha idishlar dastasiga idishni ishlagan ustaning nomi, ayrim qollarda buyurtma berganning nomi badiiy qilib yozib qo'yilgan. Choydishlarning yumaloq, yapaloq qorinli «satranj» va ingichka bo'g'izli «isfaxon»lari bo'lgan.



Choydish



Choydush

Kashkil - suv olib kelish uchun ishlatiladigan mis chelak. Uning pastki qismi tekis bo'ladi. XX asr boshlarida Evropada chelakka o'xshash kashkillar ham ishlab chiqilgan. Qo'l yuvish uchun oftoba, obdasta, qumg'on, dastsho'y, selobcha, chilopchin, tufdon (tuflagich) va boshqalar ishlatilgan..

Mis laganlar ko'pincha doirasimon ba'zi birlarigina ovalsimon yoki to'rtburchak bo'ladi. Bularni buxorolik hamda samarqandliklar chorkunj deb yuritadilar. Mis laganlarining lavxo'ri, dulava va qoshiqi turlari bor



Dastsho'y — qo'l yuvish uchun ishlatiladigan mis idish, u yumaloq ko'rinishga ega bo'ladi. Dastsho'yning usti panjara qopqoqli bo'lib, qopqoq idishga burama holatda mahkamlangan. Suvni to'kish yoki tozalashda undan ajratib olish mumkin. Dastsho'y ajoyib naqshlar bilan bezatiladi. Ichimlik va ovqatlarni maxsus mis laganlarga qo'yib ustidan qopqoq bilan yopishgan. Mis lagan, mis tovoq, la'li barkash, oziqovqatlarni yopib qo'yish uchun savri, kashkil, satil va boshqalar ishlatilgan. Samarqand va buxoroliklar oddiy chelakni satil deb yuritadilar. Mis laganlar eng ko'p tarqalgan idishlardan bo'lib, ular yumaloq tuxum (la'li) shaklida va to'rtburchak (la'li chorkunj) shakllarda

bo'ladi. Laganlar oyoqli ham bo'lishi mumkin. Buxoroda birinchi bo'lib mis laganlarga me'morlik yodgorliklariga xos qilib bezashni usta mulla Muqaddam Mukarramov boshlab bergan. Laganlarga realistik rasm solishni esa Abdusalom hamidov ishlagan. U quyosh, yulduz, yarim oy va boshqa naqsh elementlarini juda ko'p ishlatgan. Ayniqsa diniy marosimlarda, chilkalit, isiriqdon, darveshlarni idishi, kashkil ishlatilgan. O'sha vaqtlarda o'lka bo'ylab sonsanoqsiz darveshlar bo'lib, ular chelakka o'xshash kashkilni qo'lda ko'tarib sadaqa so'rab yurganlar. Katta kashkillar ham bo'lib, ulardan mozar va maqbaralarda tuproq tashilgan. Darveshlarning kashkili juda chiroyli naqshlar bilan bezatilib orasiga qur'ondan oyatlar yozilar edi



Choynak— ovalsimon yoki dumaloq mis idish. Choy damlab ichish uchun mo'ljallangan. Bu choynaklar 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 qam juda chiroyli qilib ishlangan.

Koshiqi — qoshiqi, tuxumsimon yoki to'rtburchak mis laganlarning yon tomonga qayrilib yana davom etib astga qayrilgan, lablari kungurali bo'ladi.



Ov do'mbirasi — dovul, pul saqlanadigan. Qalamdon, shamdon, mirqroz, bezaklar saqlanadigan quticha (sandiqla), qalam solinadigan mischilim, qirg'ich, qoshiqchalar, manqal shu kabilar misdan yasalgan.

Xon va beklar ovga chiqqanlarida ov boshlanganidan darak berish va parranda, hayvonlarni cho'chitish hamda haydash uchun do'mbiralarni chalishgan. Bu do'mbiralalar dovullar deb yuritilgan. Ular ham ajoyib qilib bezatilardi. Sham paydo bo'lgandan so'ng shamdon, sham uchini tozalaydigan qaychi mikrozlarni ham kandakorlar ajoyib qilib bezaganlar.



O'smajo'shak — o'sma ezish va qosh bo'yash uchun hamda turli bo'yoqlar tayyorlashda ishlatiladigan mis idishcha. Bu idishchani uchta oyog'i hamda dastasi bo'ladi. O'smajo'shakni kandakor islimiy naqshlar bilan bezagan. O'smajo'shak uzum bargi shaklida ham bo'ladi.



Surmadon — og'zi kichkina, ustki qismida esa Burma teshikchasi bo'lib, bu teshikcha temir naycha o'tkazilgan po'kak bilan mahkamlangan bo'ladi. Shu naycha bilan Markaziy Osiyo, Sharq xotin-qizlari qosh hamda kipriklarini bo'yar edilar. Bu surmadonlar naqshlar bilan bezatilgan bo'ladi. Ayrim hollarda baliq shaklidagi surmadonlar ham bo'lgan.



Manqaldon — pechka o'rnida ishlatiladigan idish. U oyoqchalardan, devorchalardan iborat bo'lib, yig'ilganda qirrali katta to'garak tashkil qiladi. Rixtagarlar manqaldonlarni har xil formada yasaydilar. Manqaldonlar yumaloq, to'rt qirrali, olti qirrali, o'n ikki qirrali ham bo'ladi. Yasalgan manqaldonning qancha qirrasi ko'p bo'lsa, shuncha u og'ir bo'ladi. Uni ko'tarib yurish uchun ikki tomonida qulog'i bo'ladi. Ba'zida choynak qo'yish uchun chuqurcha ham o'yib qo'yiladi. Manqaldonni ayrim hollarda sandal ostiga qo'yib isitib o'tirishgan. Qishda uning ichiga archa ko'mir yoqib, xonadonlarda, rastalarda hunarmandlar foydalanadigan pechka o'rnida ishlatiladigan idishdir.

Mis buyumlarini bezashning texnik usuli.

Qolipi — idishlarga qolip asosida naqsh yaratiladi. Po'latdan yoki brinjidan yasalgan qolil (o'yib yoki quyib ishlanadi) ustiga mis parchasini yoki yupqa qo'rg'oshin plastinkasini qo'yib asta bolg'a bilan uriladi. Natijada mis parchalaridan naqshlar paydo bo'ladi. Naqshinkor mis parchalari mis buyumlariga xohlagan joyiga yopishtiriladi.

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

XIX—XX asrlarda idishlarni dasta, qopqoq, kaft va poyalarini shabaka — panjarasimon qilib ishlash ham keng rivojlandi. Shabaka texnikasi o'ziga xos badiiy ko'rinishga ega bo'lgan. XVIII asrgacha ikki qavatli buyumlar ustini panjarasimon qilib to'nlarini kesib bezash rivojlandi. Keyinchalik bu texnika unutilib yuborildi.

Simkori — metall ustiga mis, kumush, tilla simlarini chandiqlab, nozik naqshlar yaratish uslubi. Bu uslub temuriylar davrida juda keng qo'llanilgan. Uslub nihoyatda nazokatli va nafis bo'lgan.

«So'nggi 300 yil ichida metallga naqsh berish jarayoni qadimgisidan farq qiladigan bo'ldi. Masalan, XI asrda qolipi uslubi yuksak go'zallik libosini kiydi. So'ng 100 yil ichida qolipi uslubi faqatgina mis buyumlar ustiga yopishtiriladigan qoplama detallarga naqsh berishdagina qo'llaniladigan bo'ldi, xolos.

Kandakorining qadimgi uslubida kesilgan naqshlarning zaminlariga, naqsh oralariga ishlov berilmas edi. Chunki buyumlar sathi chuqur kesilishi bilan naqshlar ta'sirchanligi kuchayib zaminlarni soya va yarim soyalar qoplab qolar edi. Bu uslub asosan kumush idishlarni naqshlashda qo'llanilar edi.»'.

Keyingi yillarda o'yma naqsh zaminlariga ishlov beriladigan bo'ldi. Zamin sayozlanib uning nafisligi yanada ortdi. Zaminlarga esa chekma, katak gullar bilan

jilo beriladi. Asta-sekin chekma o'rnini qisqa parallel chiziqlar egallaydi. Samarqand va Farg'ona vodiylarida XIX asr oxiri XX asr boshlarida chekma saqlanib, so'nggi yarim asr ichida zaminlarni to'ldirish, hattoki naqshlar chekma bilan bajariladigan bo'lindi. Muhitning o'zgarib borishi, ya'ni fabrikaning arzon buyumlari bilan qo'lda yasalgan buyumlar o'rtasida raqobat yuzaga keldi. Natijada kandakorlikda sayoz chizma naqsh uslubiga (arzonligi uchun) o'tishga majbur bo'lindi. Metallarga naqsh o'yish bilan birga ustalar kumush, qora kumush, rangli oynalar, qimmatbaho toshlar, rangli surg'uchdan ham gul qadab bezash hamda sirli bo'yoq surkab bezash yo'llaridan foydalana boshladilar. Rangli surg'uch bilan bezash texnikasi 1917 yilda boshlangan. Chunki sirli bo'yoqlarni chet eldan keltirish man qilingan edi. Kandakor surg'uchlanadigan idishni yaxshilab qizdirib unga surg'uch surkaydi, idish sovigandan so'ng qotib qolgan surg'uch iskana bilan tozalanadi.

XIX asr oxirlarida naqsh zaminiga qizil, qora, yashil, ko'k, sariq ranglar bilan bezash avj oldi. Mis buyumlarini qadama usulda bezash ommaviy tus oldi.

Kadama — mis buyumlarni qimmatbaho toshlar yoki tagiga rangli qog'ozlar qo'yilgan oynalar bilan bezash.

Metallarga naqsh o'yish bilan birga ustalar kumush, qora kumush, rangli oynalar, qimmatbaho toshlar, rangli surg'uchdan ham gul qadab bezash hamda sirli bo'yoq surkab bezash yo'llaridan foydalaniladi.

Kandakori — mis idishlarga o'yib naqsh ishlash usuli. Naqsh o'yib ishlash ikki xil: o'yma hamda chizma bo'ladi. O'yilgan naqshlar asosan kandakori, chizma esa yordamchi bo'ladi, chizma naqsh zaminlarini bezashda qo'llaniladi.

2.3 Buyumlarni kandakorlikda bezash usullari.

Mis buyumni turli naqsh bezaklari bilan o'yib bezatishning o'ziga xos bir necha bosqichlari mavjud.

Bular quyidagilardan iborat:

- mis buyumni dasgohga o'rnatish;
- buyumning bezatiladigan yuzalarini aniqlash va uning atrofidagi kontur chiziqlarini chizish;
- naqsh bilan bezatiladigan yuzalarni taqsimlash;
- mis buyumga mos biror bir tasvir yoki naqsh kompozistiyasini tuzish
- chizilgan tasvir yoki naqsh kompozistiyani buyumga ko'chirish;
- naqsh yoki tasvirning konturlarini o'yish;
- naqsh yoki tasvirning zaminini hamda elementlarini o'yma pardozda pardozlash;
- mis buyumni dasgohdan olish;
- buyumni tozalash va pardozlovchi ishlov berish.

Dastgohga mis buyumni o'rnatish uchun dastlab dastgohdagi kanifolning yuzasi olov yordamida eritiladi. Eritilgan kanifol ustiga mis buyumni qo'yib mahkam o'rnatiladi. Mis buyum dastgohga kerakli darajada o'rnamasam, ikkinchi marta buyum yuzasini olovda qizitib mis buyum kerakli darajagacha bosib kirgiziladi. Kanifol olovda tez eruvchan va yonuvchan xususiyatga ega bo'lganligi uchun ham, har bir kishidan ehtiyotkorlik hamda yong'in xavfsizligi qoidalariga qat'iy rioya qilish talab etiladi.

Dastgohga o'rnatilgan mis buyum sovigandan so'ng uning bezatiladigan yuzalari aniqlanadi. Dastlab bezatiladigan yuzalar atrofida kontur qo'sh chiziqlar (oddiy qalam bilan) chiziladi. Chizilgan chiziqlar ustidan po'lat qalam yordamida o'yib chiqiladi. Faqatgina aylana shakldagi bezatiladigan yuzalar bundan mustasno. Odatda, aylana shakldagi yuzalarning markazi temir pargor yordamida aniqlanadi. Aniqlangan markazda nuqta ko'rinishidagi kichkina o'yma belgi qo'yiladi. Belgilangan markazdan temir pargor bilan bezatiladigan yuzada bezaklarning atrofidagi kontur chiziqlar qirib chiziladi.

Buyum yuzasining yaxlitligi yoki taqsimlanishi oldindan rejalashtirilgan naqsh kompozistiyaga bog'liq. Agarda assimetrik naqsh yoki tasvir bo'lsa yuzalar taqsimlanmaydi. Aksincha, mis buyumni simmetrik naqsh bilan bezatish mo'ljallangan bo'lsa bezatiladigan yuzalar taqsimlanadi. Yubundan tashqari, yuzalarni taqsimlash har bir ustaning ijodiga, tuzilajak kompozistiyaga, buyumning shakliga va hajmiga bog'liq. Masalan mis buyumlarning bezatiladigan yuzasi to'rtburchak shaklga ega bo'lsa, yuzani ikkiga va to'rtga taqsimlash maqsadga muvofiq bo'ladi. Aylana shaklga ega bo'lgan mis buyumlarining bezatiladigan yuzalarini esa 2, 3, 4, 5, 6, 8, 12 ga taqsimlash mumkin. Yuzani taqsimlashda stirkul va chizg'ichdan foydalaniladi. Taqsimlangan chiziqlar oddiy qalam yordamida chizib chiqiladi.

Yuza taqsimlari va o'lchamlari aniqlanib, uning bir bo'lagi yoki butun yuzasining o'lchamlari shaffof qog'ozga ko'chirib olinadi.

Odatda tuzilajak kompozistiyaning xomakisi oq qog'ozda bajariladi. Uning dastlabki xomaki chizmalari bir nechta variantlarda bo'lishi mumkin. Xomaki chizmalar umumlashtirilib kamchiliklari tuzatiladi va natijada buyumga mos yangi kompozistiya yaratiladi.

Kompozistiya tayyor holatga kelganidan keyin oddiy qalam bilan shaffof qog'ozga ko'chirib olinadi. Kompozistiya uzoq muddatga saqlanishi uchun oddiy qalam chizgilari ustidan qora siyohli ruchkada qayta chizib chiqiladi.

Buyum yuzasi ortiqcha narsalardan tozalanadi. Mis buyumning yuzasiga bir bo'lak plastilin surkiladi va uni 3-4 bo'lakka bo'lib qo'yiladi. Buyumning bezatiladigan yuzasiga (shaffof qog'ozdagi) kompozistiyaning qo'yib uning tagiga qora qog'oz qo'yiladi hamda atrofiga platilin bo'lakchalari yopishtiriladi. Keyin esa rangsiz ruchka yordamida kompozistiyadagi naqsh yoki tasvir chiziqlari ustidan yurgizib chiqiladi. Agar yuza va naqsh taqsimlangan bo'lsa, bu jarayon bir necha marta takrorlanadi.

Mis buyumni o'yib bezashda maxsus po'lat qalam va bolg'achadan foydalaniladi. O'yish ishlari po'lat qalamning ustki qismidan bolg'achada zarb berish bilan amalga oshiriladi.

Po'lat qalamning o'yuvchi qismi o'tkir uchli va yassi uchli ko'rinishida bo'ladi.

O'tkir uchli po'lat qalamda mis buyum yuzasiga turli xil tasvir yoki naqsh chiziqlarini o'yishda ishlatiladi. Shuningdek, naqshning zamini hamda naqsh elementlarini ham o'yma pardozlashda shu po'lat qalamdan foydalaniladi. Naqshning konturini o'yish va naqshning zaminini o'yish jarayoni esa rasmda ko'rsatilgan.

Bu po'lat qalamning o'yuvchi qismi o'tkir uchli ko'rinishga ega bo'lib, mis buyumni o'yganda o'zidan ingichka chiziq iz qoldiradi. O'tkir uchli po'lat qalamda o'yilgan naqsh chiziqlarining eni odatda 1–1,5 mmni tashkil etsa, ayrim hollarda uning o'lchami 2 mmgacha etishi mumkin. Mazkur po'lat qalamni kandakorlik sohasiga oid adabiyotlarda “chekuv qalam”, ba'zan “naqsh qalam” deb ham yuritiladi.

Hozirgi kunda, badiiy bezatilgan kandakorlik buyumini diqqat bilan kuzatsak o'yilgan naqsh bezaklarning chuqurligi turlicha ekanligini ko'ramiz. O'ymaning turli chuqurlikda bo'lishi, kandakor ustaning didiga, ish uslubiga qarab sayoz, o'rtacha, chuqur va juda chuqur o'yib bezatilishi mumkin.

Ta'kidlaganimizdek, o'ymaning chuqur yoki sayoz bo'lishi buyum metalining yupqa yoki qalinligiga ham bog'liq. Masalan, buyumning metali yupqa bo'lsa, sayozroq va aksincha, buyumning metali qalin bo'lsa, o'ymaning chuqurligi ham chuqurroq o'yiladi. Sayoz chuqurlikda o'yilgan o'ymaning chuqurligi 0,2 - 0,3 mmni, o'rtacha chuqurlikda o'yilgan o'ymaning chuqurligi 0,5 – 0,8 mmni va chuqur o'yilgan o'ymaning chuqurligi esa 1 - 1,5 mmni tashkil etadi. Odatda o'ymalar bir marta o'yiladi. Biroq juda chuqur o'yilgan o'yma turi bundan mustasno.

Juda chuqur o'yilgan o'ymaning chuqurligi 1,5 – 2,5 mmga teng bo'lib, bunday chuqurlikdagi o'yilgan bezaklarni bir necha marta o'yish natijasida hosil qilinadi. Mis buyumlarini juda chuqur o'yib bezatish kandakorlik san'atining yangi o'yma usullaridan biri hisoblanadi. Bugungi kunda buxorolik kandakor ustalar bu usuldan keng foydalanishmoqda. Juda chuqur o'yib bezatilgan buyumlarning

ko'rinishi oddiy o'ymakorlik ishlaridan ajralib turadi. Buning sababi shundaki, naqshning zamin qismi qanchalik chuqur bo'lsa, o'yma naqshlardagi soya – yorug'lik ham shunchalik kuchli bo'ladi. Natijada, bezatilgan badiiy buyumning ko'rinishiga alohida joziba bag'ishlaydi.

Yassi uchli po'lat qalamda naqshning zaminini o'yish hamda naqsh elementlarini o'yma pardozlashda ishlatiladi. Bu po'lat qalamning o'yuvchi uchi yassi ko'rinishga ega bo'lib, mis buyumni o'yganda o'zidan keng enli iz qoldiradi. Yassi uchli po'lat qalamda o'yilgan o'ymaning eni 3–5 mmni, o'ymaning chuqurligi 0,3-0,8 mmni tashkil etadi.

Mis kandakorligida o'yma pardoz deganda ikki xil pardozlash, ya'ni naqsh yoki tasvirning zaminini pardozlash hamda naqsh elementlarni pardozlash tushiniladi.

Naqsh yoki tasvirning zaminini o'yma pardozda pardozlash 2 xil usulda bajarilishi mumkin. Birinchisi konturli o'yma usulda bo'lsa, ikkinchisi yassi o'yma usulda o'yilgandan keyin mayda nuqtali pardoz usulida bezatish mumkin.

Konturli o'yma usulda 2 xil ko'rinishdagi o'yma pardozlarni amalga oshirish mumkin. Bular mayin paralel chiziqli, mayin katakli zamin pardoz.

Naqsh yoki tasvirdagi elementlarni yoysimon, pushti baliq, xurshid, yirik katakli o'yma pardozlardan foydalangan holda bezatish mumkin.

Dasgohdagi mis buyumdagi o'yma va pardoz ishlari to'liq tugatilgandan keyin buyumni dasgohdan olib tozalash va pardozlovchi ishlov berish lozim bo'ladi. Buning uchun mis buyumni dasgohga o'rnatish jarayonidagi kabi uning ustki qismiga olov saqlanadi. Ma'lum vaqt va haroratdan keyin dasgohdagi qandal eriydi. Uni ehtiyotkorlik bilan ombur yoki shunga o'xshash maxsus qisqich yordamida olinadi.

Buyumni eng yakunlovchi bosqichida uni qumli latta bilan ishqalab yoki mayin donali "000" markali chilvir qog'oz yordamida tozalanadi. Shundan so'ng namatli charx stanokda pardozlovchi ishlov beriladi. Buyumga pardozlovchi ishlov berish jarayonida pasta GOIdan foydalaniladi. Shunda buyum tilla rangda tovlanib

yaltiraydi. Mis buyum uzoq muddat toza, chiroyli va yaltirab turishi uchun uni rangsiz lokda loklash tavsiya etiladi.



2.4 Malakaviy bitiruv ishda bajarilgan buyumning izlanish eskizlari va ish jarayoni.

Yuqorida aytib o'tkanimizdek, O'zbekistonning boy va rang-barang xalq amaliy san'atida metallardan yasalgan badiiy buyumlarga bo'rtma usulda ishlov berish -kandakorlik san'ati alohida o'rin egallaydi.

Kandakorlikni bilish uchun asosan quyidagi hunarlarniy axshi bilishi kerak: 1Rasm solish va naqsh chizishni; 2Temirchilikni; 3Bolg'acha va po'lat qalam bilan ishlashni ham bilish kerak;

Kandakorlik buyumlari mis, latun, melxior xom-ashyosidan tayyorlanadi. Buyumlarni tayyorlash badiiy ishlov berish asosan ularga naqsh namunalarini tushirish, pardozlash kishidan anchagina malaka va noziklikni talab etadi. Misdan yasalgan sovg'abop buyumlarini naqshlashda xalq ustalarimizning yutuqlari ulkandir. Ularning ijod namunalari turli muzey, ko'rgazma zallari, badiiy salonlardan keng o'rin olgan. Shu bilan birga, bu san'at namunalarini nafaqat respublika miqyosidagi ko'rgazmalarda, balki, nufuzli chet el ko'rgazmalarida ham yuqori o'rinlarni olib qaytgan. Xalq amaliy san'atining, asosan kandakorlik san'atining nufuzini oshirishda ustalarimizdan, T.Qosimov, R.Avezov, R.Fatullaev, J.Qosimov, S.Muxsinov, Sh.G'ulomov, I.Muxsinov, Q.Saidov, B.Halimov, D. Xalimovalarning xizmatlari katta.

Kandakorlik ustaxonalariga borib ustalarning ijodiy ishlari bilan tanishdim. Ularning ijodiy ishlarida orasida lalilar, oftobalar, ko'zalar, ignaqadagich, surmadon va bilakuzuk kabi sovg'abop buyumlarni kuzatdik. Biz ularning ijodlaridan foto suratlar olib, o'zlaridan qimmatli ma'lumotlarni olishga muvaffaq bo'ldim. Shu to'plagan ma'lumot va ustalar ishidan olgan namunalarimiz hamda bilimimiz asosida kompozistiya eskizlarini tuzishga kirishdim. Eskizlarni umumlashtirib ular asosida kompozistiya va uning xomaki eskizlari bir necha marta turli variantlarda tuzildi. Eskizlar jamlanib, xomaki chizmalar umumlashtirilib kamchiliklari tuzatildi va natijada buyumlarga mos yangi kompozistiya tayyor kompozistiyalar yaratildi.

Quyidagi tartibda ishni boshladim. Tayorlanadigan har bir buyum uchun shaffof qog`ozda (kalkada) naqsh kompozitsiyasi chiziladi.

Yasaladigan buyumlar uchun kerakli xom – ashyo va asbob uskunalarni tayyorlandi. Mis lagan dastgohga (kanifolli qolib) yopishtiriladi.



Mis lalilarga mos naqsh kompozistiya tuzildi. Naqsh kompozistiyalar bir necha variantlar asosida eskizlar bajarildi.



Naqsh kompozistiyani quyidagi ketma-ketlikda tuzildi.

- Naqsh kompozistiya simmetrik bo'lganligi uchun naqsh chiziladigan yuza taqsimlandi.
- Naqsh kompozistiyaning ramziy shakllari ya'ni tanoblarini chizildi.
- Novda yo'nalishlari (naqsh dinamikasi) chizildi.

- Gullar chizildi.
- Qo'shimcha naqsh elementlaridan (marg'ula, mug'ja, bodom, barg) chizildi.
- Ishimning mavzusi qadimiy yodgorliklar bo'lganligi uchun, kompozitsiya markazida Ark, Chor minor, Minorai Kalon tasvirlandi.

Bajarilgan eskizlarning umumlashtirilib, yakuniy tayyor kompozitsiya holatiga keltirildi. Kompozitsiya tuzishda uning simmetriya, taqsim, ritm, mutanosiblik kabi qonun-qoidalariga rioya qilindi. Tuzilgan naqsh kompozitsiya qog'ozdan shaffof qog'ozga (kalka) ko'chirildi. Kalkadagi tayyor kompozitsiya kopirovka orqali buyumga qalam yordamida tushiriladi.





Naqsh kompozistiya kontur chiziqlari o'yib bezatildi. Naqsh kompozistiyaning zamini o'yma pardozi landi. Eskiz asosida buyumlarni yasaldi. Buyumni jilvir qog'oz va qum va lattada tozalandi. Buyumni namatli charx stanokda pardozi lovchi ishlov berildi.

Tayor buyumlarni rangsiz lok bo'yog'ida loklandi. Lagan yasash uchun uning shakli tuzilishi va o'lchamlarini bir necha xil variantlarda eskizlar chizildi hamda ulardan eng yaxshi eskizlar tanlanib olindi.





Dasgohdagi mis buyumdagi o'yma va pardozi ishlari to'liq tugatilgandan keyin buyumni dasgohdan olib tozalash va pardozlovchi ishlov berish lozim bo'ladi. Buning uchun mis buyumni dasgohga o'rnatish jarayonidagi kabi uning ustki qismiga olov saqlab, ma'lum vaqt va haroratdan keyin dasgohdagi qandal eriydi.



Uni ehtiyotkorlik bilan maxsus qisqich yordamida olindi.

Buyumni eng yakunlovchi bosqichida mayin donali “000” markali chilvir qog’oz bilan ishqalab tozalandi. Shundan so’ng namatli charx stanokda pardozlovchi ishlov berildi. Buyumga pardozlovchi ishlov berish jarayonida pastagoidan foydalanildi. Mis buyum uzoq muddat toza, chiroyli va yaltirab turishi uchun uni rangsiz lokda loklandi.



Xulosa.

Ota-bobolarimiz qurgan binolar, me'morchilik bezaklari, ularning rang-barangligi, geometrik va o'simliksimon naqshlar ularning kompozitsion tasviri zavq olishga, tarbiyalanishga, ular orqali o'z orzu-umidlarini, muhabbatlarini xalqqa izhor etishga chorlaydi. Asrlar davomida orttirilgan madaniy boyligimiz, xalq amaliy san'atining ayrim turlari, ularning o'ziga xos tomonlari, xaqiqiy o'zbekcha ishlash texnologiyasi va ularni yaratgan ustalarimizning nomlari asta-sekin unutilib ketish arafasida. Shuning uchun xalqimizning asrlar bo'yi qilgan ijodiy mehnati natijasida yaratilgan tarixiy yodgorliklar va boshqa amaliy san'atini ko'z qorachigidek saqlash, qadrlash va ulardan foydalanish hozirgi davrimizning eng muhim vazifalaridan biridir.

Madaniy meros va yuksak badiiylik milliy an'anani rivojlantirish, undan foydalanish, undagi ijodiy amaliyot uslublarini joriy etish, tabiiy material bilan ishlash, kishilarda, ayniqsa, yoshlarda qunt, chidam qat'iyat, xalq amaliy san'atining qiziqarli o'ziga xos turlariga daxldor etish maqsadga muvofiqdir. Ta'lim tizimida ya'ni maktab, kasb-xunar kollejida, oliy o'quv yurtlarida o'quvchi yoshlarni siyosiy-g'oyaviy va estetik ruhda tarbiyalashda, go'zallikni seza bilishga, san'at asarlarini o'rganishga, ulardan baxra olishga, izlanuvchanlik va yaratuvchanlik qobiliyatlarini oshirishga, amaliy san'atga bo'lgan qiziqishlarini kuchaytirish, kasb tanlash, ko'nikma va dunyoqarashini shakllantirishda muxim rol o'ynaydi.

Shunday ekan, o'zbek xalq amaliy bezak san'ati turlaridan biri bo'lmish mis kandakorligi alohida ahamiyat kasb etadi. U asrlar mobaynida ota-bobolarimiz tomonidan ko'z qorachigidek asrab-avaylab kelingan xalq amaliy bezak san'ati durdonasidir. Tarixda va ayni kunlarga qadar saqlanib kelayotgan bu amaliy san'at turlari kelgusida yanada qadrlanadi, ardoqlanadi. Zero, o'yib, chizib, tirnab, bo'yab ishlangan, takrorlanmas naqshlar inson idrokining, odam his-tuyg'ularini ifodasidir. Bamisoli yog'och, suyak, qora loy, ganch va boshqalarga jo etilgan

hayot qo'shig'idir. Hayot qo'shigi esa zamonlardan-zamonlarga baralla yangrayveradi.

Xulosa qilib aytganda, kandakorlik san'atiga oid barcha naqsh turlarini kompozistiyalarni mustaqil tuza olishlari lozim. Naqsh kompozistiyalarni mustaqil tuzish uchun esa naqsh asosini va ularning elementlarini chuqur o'rganish, tahlil qilish, ramziy ma'nolarini bilish, hamda ulardan to'g'ri va to'liq foydalana olishi kerak.

Kandakorlik san'ati to'garaklarini tashkil etish, kishilarni, ayniqsa to'garak qatnashuvchilarini estetik ruhda tarbiyalashda, go'zallikni seza bilishga, san'at asarlarini o'rganishga, ulardan bahra olishga, izlanuvchanlik va yaratuvchanlik qobiliyatlarini oshirishga, kandakorlik san'atiga bo'lgan qiziqishlarini kuchaytirish, kasb tanlash, ko'nikma va dunyoqarashni shakllantirishda muhim rol o'ynaydi.

Asrlar davomida yaratilgan ulkan madaniy boyligimiz, xususan, O'zbek milliy xalq amaliy san'ati keng tarqalgan turlarining o'ziga xos tomonlari, maktablari, bajarish texnologiyasi, uslublari, ularni yaratgan ustalarning muborak nomlari mantu yo'qolish bo'sag'asida. Ana shu sababli bu noyob san'at durdonalarini saqlash, ularni yoshlarga o'rgatish muhim vazifalardandir.

Ilovalar

Buxoro naqshlarining izohli lug`ati.

Oftob- quyosh.

Bargi bed- majnuntol bargi.

Bargi majnun - majnuntol bargi. Bu naqsh ko'pincha kashtachilik, ganch o'ymakorligi va naqqoshligida uchraydi.

Bodom , bodomcha - bodom guli.

Bodomi sarbargi - bodom bargchasi bilan.

Bodomi sarmadoxil - bodom madoxil bilan.

Bodomi pushti maxi - baliq tangachali bodom.

Buta - gul buta, shoxcha.

Guldona - guldon, vaza.

Gul islimi - alohida islimi naqshlar.

Guli g'o'za yoki guli paxta - paxta guli.

Gulzari iroq - gulsimon , o'simliksimon naqsh. Iroq naqshlaridan olingan.

Zanjila - zanjirsimon naqsh.

Zanjila muhja - gulli zanjila.

Islimi - o'simliksimon naqsh.

Islimi bodom - bodomli islimi.

Islimi gulzor - gulzor. To'liq o'simliksimon naqsh.

Islimi zanjila - zanjirli islimi.

Islimi qalampur - qizil qalampurli islimi.

Islimi qoshin - g'ishtli islimi.

Islimi madohil - islimi madoxil.

Islimi muhja - mug`jali islimi.

Islimi nim g'isht - yarim g'ishtli islimi.

Islimi chor raftora - to'rt tomonlama islimi.

Kirkra - kirmak.

Kurmak - qurt.

Kurmak du qalama - ikki chiziqli qurt.

Kurmak chapu rost - ikki tomonlama qurt(chap-o'ng)

Qo'sh bodom - qo'sh bodom.

Qo'sh bodomi sarmadohil - juft bodomli madohil.

Qoshin - naqshli g'isht.

Qoshini shirozi - Shirozning naqshli gishti.

Kundal - kundal matosi.

Ma - oy.

Madoxil - (arab tilidan olingan kirish joyi)

Madohilcha - kichkina madoxil.

Mavj - to'lqin.

Mixrob - mexrob.

Mixrobi bargibed - majnuntol bargli mexrob.

Mixrobi bargibed butta - majnuntol bargli va shochali mexrob.

Mixrobi muxja - mug`jali mexrob.

Mug`ja - mug`ja,kurtak.

Muxarrak - cheksiz naqsh,butun tekkislikni qoplaydigan naqsh.

Noxunak - tirnoqcha.

Nim islimi - yarim islimi.

Nim g'isht dulyaba - ikkitomonlama yarim g'isht.

Nim g'ishti kurmak - yarim g'ishtli kurmak.

Nim g'ishti mug`ja - yarimg'ishtli mug`ja.

Nim g'ishti yaklaba - birtomonlama yarim g'isht.

Sitora - yulduz.

Tugma - tugma.Qadimiy gullardan biri.

Tumor - to'mor.

Turna - turna.

G'isht - g'isht guli.

Chashmi bulbul - bulbul ko'zi.

Chashmi bulbul bargi bed - barglar orasidagi bulbul ko'zlari.

Chor guli majnun - majnuntolning to'rt bargi.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati.

1. Karimov I.A. O'zbekiston: milliy istiqlol, iqtisod, siyosat, mafkura. - T.: O'zbekiston, 1993. - 363 b.
2. Karimov I.A. Barkamol avlod - O'zbekiston taraqqiyotining poydevori. - T.: O'zbekiston, 1998. - 64 b.
3. Yuksak ma'naviyat – engilmas kuch. T.: O'zbekiston, 2008.
4. Abdullaev T. XIX –XX asrlarda o'zbek kandakorlik san'ati .T.1973.
5. Bulatov S.S. O'zbek xalq amaliy bezak san'ati. T.: 1991.
6. Abdullaev T., Faxretdinova D., Hakimov A. Ma'danga bitilgan qo'shiq .T.1986
7. Bulatov S.S , Qosimov J..T., Muxsinov S.I., Habibova M.M.
O'zbek milliy kandakorlik san'ati . T 2003
8. Halimova D .A .Buxoro kandakorligi . Buxoro 1996
9. Bulatov S.S, Qosimov J.T., Avliyoqulov M.M . Kandakorlik san'atiga oid lug'at terminlari . T. 2003
10. Halimova D, Muxsinov S. Mis kandakorligi (o'quv qo'llanma) Buxoro 1994 y.
11. O'zbekiston san'ati. - T.: Sharq, 2001. 69-72 b.
12. O'rolov A.S., Mo'jiza yaratish san'ati. – T.: Mehnat, 1996. 93-105 b.
13. Azimov I. «O'zbekiston naqshu nigoralari.— T., G'. G'ulom nomidagi Adabiyot va san'at nashriyoti, 1987
14. Muhsinova A, Avliyoqulova Sh, Qosimov J. “Kandakorlik buyumlarini bezashda foydalaniladigan bezak va tasvir turlari”. (Ilmiy maqola, tezislar to'plami.) Buxoro.2008 y. 263-264 b.
15. Mirzaahmedov M. Materiallarga badiiy ishlov berish. T., «O'qituvchi», 1986.
16. Hasanov R. Boshlang'ich sinflarda naqsh chizish metodikasi.— Toshkent. O'qituvchi, 1972.
17. Qosimov Q. Naqqoshlik.— Toshkent: «O'qituvchi» nashriyoti, 1982.

18. Muxsinov S, Qosimov J. Xalq amaliy bezak san'atida Buxoro kandakorligi san'atining o'rni va ahamiyati. Tasviriy va amaliy san'at o'qituvchilarini tayyorlash samaradorligini oshirish masalalari. T, (Ilmiy maqola, tezislar to'plami.) 2008. B 172-173.
19. Muxsinov S., Qosimov J., Muxsinova A. Kandakorlikda ishlatiladigan po'lat qalamlar va ularda bajariladigan o'yma turlari. Oliy ta'lim tizimida musiqa, tasviriy va amaliy san'at fanlarining dolzarb muammolari. Buxoro. (Ilmiy maqola, tezislar to'plami.) 2010. B 38-40.

Internet saytlari.

www.ZiyoNet.uz

www.pedagog.uz

www.Ziyouz.som

Toreutic art

The rich and diversified applied art of Uzbekistan holds a special place for toreutic — the art of decorating metal items in relief. When we speak of toreutic art in Uzbekistan of the ancient and mediaeval periods, we mean the production of embossed metal items in Central Asian cities which are located on the territory of present-day Uzbekistan. In terms of age, toreutic art is second only to ceramic art. However, if we take the number of masterpieces produced over the centuries, the abundance of *motifs* and diversity of *technique* and means of artistic expression, we find that the toreutic of Uzbekistan is far superior to all other branches of applied art.

The continuity of traditions, from century to century, has developed in toreutic art specific aesthetic principles and a high standard of artistic performance. More often than not, toreutic items in metal, which were in great demand, served as a source of disseminating new ideas and new methods of artistic expression, thus enriching local tradition with the best achievements in the art of neighbouring countries.

An analysis of the historical development of toreutic art in Uzbekistan reveals the combination of a wide range of traditions. At the same time, metal embossed items of Central Asian cities always displayed a specific artistic style.

Local artisans created embossed works from various metals — gold, silver, copper, bronze and brass. Bronze items dominated in the ancient period. The antique and early mediaeval periods display embossed items made of gilded silver. Since the eleventh century, both in Central Asia and in the Near and Middle East, the artisans specializing in metal embossing gave preference to copper and copper alloys.

Among the earliest known toreutic items on the territory of Uzbekistan are the so-called bronze pins with shaped pinheads. These pinheads depicted animals and sometimes small-sized genre scenes. The bronze pins discovered in various parts

of Uzbekistan are very similar and the traditions of their manufacture are based on the culture of ancient civilizations of the East. Other artistic items of the time are bronze mirrors and miniature bronze vessels.

Features of the Sak-Scythian "animal style" acquire increasing prominence in toreutic articles of the middle of the first millennium. This is particularly noticeable in the art of the northern and north-eastern regions of Central Asia which were inhabited by nomadic Sak tribes. The ritual cauldron from Ferghana is a typical item of this type of art.

The conquest of the southern regions of Central Asia by Alexander of Macedon in the fourth century V. C. resulted in the introduction and dissemination of Hellenistic traditions in *the* area. This had its impact on the development of local forms of imitative and applied art.

Toreutic art in Uzbekistan saw a peak in its development in the late antique and early mediaeval periods — from the third to the eighth centuries A. D. At that time, the artistic items made of precious metals and intended for the rulers, the nobility and the rich strata of society were dominated by secular topics — scenes of feasts, throne room ceremonies, hunting scenes and tournaments. Equally popular in the ornamentation of gold and silver articles were ritual and mythological subjects of ancient Iranian, Hellenistic, Hindu-Buddhist, but mostly of local Central Asian origin. This embraces images of mythological and epic heroes, various gods, fantastic creatures and existing animals and birds.

Some of the best items made from copper alloy seemed in no way inferior to gold and silver: "I have seen a jug made from Damascus bronze and it shines as made from gold", wrote Nasiri Hisrou, an eleventh-century poet.

Towards the middle of the eleventh century, there appeared a new style in the applied art of Central Asia — the artistic items were fully dominated by the principles of ornamental decoration. There also appeared new shapes of copper alloy articles — rectangular trays, spherical jugs with faceted necks, semi-spherical bowls, small cylindrical ink-wells and bronze mirrors.

The most popular manner of applying the ornament was engraving, which corresponded best of all to the basic principles of "carpet" ornamentation. Embossing in relief began to lose ground. This change of style in the eleventh century affected not only the methods of ornamentation, but also the shape of the vessels. In the ninth and tenth centuries, there were unseemly and somewhat heavy silhouettes, whereas in the eleventh century, and particularly in the thirteenth century, the vessels acquired graceful form and contours. These items display little of the forms of early medieval silver articles, from which they developed.

Extremely popular in the ornamentation of bronze articles of the eleventh and twelfth centuries were various fantastic creatures: winged sphinxes and goats, lion-vultures, birds with human heads and other images of preceding periods which had lost their mythical meaning. This spirit of fantastic exotics and folklore traditions which impregnated these ancient images was quite comprehensible to the artisans and corresponded to the aesthetic tastes and requirements of the population of the rapidly developing feudal cities. Secular topics also remained in the ornamentation but in a new light. The throne-room scenes, hunting scenes, feasts and other scenes of recreation of the nobility were depicted in small medallions and arranged symmetrically on the surface of the items. Just like the images of birds, animals, and plants these scenes became part of the ornamentation of various household utensils.

A new feature in toreutic art from the ninth to the twelfth centuries was the wide use of epigraphic ornaments, which early mediaeval art did not know. Inscriptions in the "kufi" ("reserved") and "naskh" ("flowering") scripts expressed trivial wishes of the kind "glory, success, health, happiness, prosperity", etc. to the anonymous owner of the vessel or bowl. As was the case in glazed ceramics, these inscriptions were gradually stylized, and developed into an ornament which could not be read.

Museums display rich collections of embossed metal items made in Uzbekistan in the eighteenth and nineteenth centuries. At that time the craft was centered in Bukhara, Khiva, Kokand, Samarkand, Karshi, Shakhrisabz, and

Tashkent. The methods of applying the ornament were almost identical everywhere and basically involved embossing, engraving and tracery carving. Very often, richly ornamented metal utensils served as decorations of the interior for well-to-do urban dwellers and were indications of their wealth.

Copper embossed items were produced jointly by craftsmen of three specialities: copper smiths manufactured the moulds and performed the tinning, foundry-men cast the vessels and the accessories (handles, lids, spout tips, hinges, etc.). embossers applied the embossed or engraved ornaments.

Embossing is an intricate manual skill performed with the help of a kalyam — an instrument which has a wide range of forms used depending on the nature of the ornament and the technique applied. The instrument set also includes a hammer and special files (randa and maskal) used for polishing the surface of the article after embossing. Sometimes, artisans used dividers to apply the contour of the design on the surface of the article. However, the more experienced embossers, who know- by heart hundreds of ornaments, go about without preliminary drawing and emboss the image straight out.

The artisan usually squats on the floor in front of a low wooden table on which there is a cushion of special tar. Its elastic surface is well suited for this kind of work since it softens the impact of the hammer on the kalyam. The artisan holds the cutting tool with the fingers of the left hand and applies short but soft blows to its head.

Articles dating back to the turn of this century are extremely diverse both in shape and household purpose. Very popular were richly decorated and very elegant jugs for water or tea, various bow-shaped vessels for water, milk, fruit juices, beverages, sweets and fruit which had many names and a wide range of silhouettes and shapes, wash-basins, spittoons, round and rectangular trays, special stands for warming flat bread, covers to keep food warm, various cups and dippers. There are hunting drums, money boxes, caskets for jewellery, candle stands and candelabra very diverse in form and embossed ornaments. Ornamentation of miniature cosmetic and perfumery sets required filigree

technique. Sometimes, even such large articles as pails and kettles were covered with plain ornaments. All these items played an important part in everyday life. However, as One ancient source put it: "The search for the useful does not go against the search for the artful". Indeed, the decoration of metalware reflected the changing artistic tastes of the residents of late feudal cities in Central Asia. Items manufactured at the turn of the nineteenth century display harmonious proportions, plasticity and expressiveness in ornamentation and the very shapes of the articles. At the end of the nineteenth century and the beginning of this century, the import of manufactured goods from Russia considerably altered the tastes of the consumers. There was a growing demand for luxurious items. Embossing lost its balanced proportions, the articles themselves became more complicated in shape, with greater accent on the decorative value of shape and ornament. The appearance on the market of industrially manufactured goods brought to life eclectic trends. The deficiency of local items forced the artisans to emboss unconventional articles such as samovars, teapots, etc.

The basic principle in construction of embossed ornaments lies in the fringing strips which limit the main ornamental theme. Even a pattern that runs around the body of an elongated vessel is limited at the bottom by narrow ornamented bands or frill. The artisan seems to fear the unrestrained force of the ornament and strives to channel it midst quiet banks. This combination of free and graceful play of ornament and reserved intonations of the limiting fringes constitutes one of the attractive aspects in embossing work by Uzbek artisans.

The motifs of embossed articles are within the tradition of all types of Uzbek decorative and applied art. Basically, these are vegetable, geometric and, more rarely, zoomorphic ornaments. Great importance was always attached to astral motifs, calligraphic inscriptions (verses or folk sayings).

One of the most popular motifs of the Uzbek ornament is **islimi (a vegetable ornament)** and its numerous variations comprising running stalks and patterns of flowers and leaves. Islimi patterns are used to decorate medallions, rosettes, geometrical figures and various friezes and fringe bands. Despite the canonical

approach to technique (mainly in depicting vegetable motifs), each generation of craftsmen introduced its own concept of beauty in vegetable patterns and natural forms, thus enriching not only the artistic arsenal of embossing but also the general aesthetical outlook of the people. The **geometric ornament** performs a service function in embossing and most of the geometrical patterns have been borrowed from the motifs of architectural decore. This is due to the fact that in the past there existed special ornamentalists, called nakkosha. who developed patterns for both architects and embossers.

Zoomorphic images were used in a stylized form. These were no longer images of animals, but only parts of them: chashmi bulbul (eyes of the nightingale), kuchkorak (rams horns), pushti balik (fish scales), etc. The images of animals and birds or parts of them are more or less discernable in various handles, spouts cast by the foundrymen.

The development of the general style of Central Asian embossing went hand in hand with the development of local art schools, a process which was completed in the nineteenth century. The regional peculiarities in the embossed copper articles of Uzbekistan are manifest mainly in the ornamentation and some details of the more or less uniform items. The embossing technique has always been standard and the only difference lies in the depth of embossing, in specific methods of finishing the background and the surface of the ornament.

Bukhara embossing was particularly famous in the past. The metal items made by Bukhara artisans display- reserved grace of form, classical proportions and stable ornamental motifs performed in deep embossing technique. The Bukhara school of embossing art displays a clearcut system which testifies to ancient and rich traditions. The Bukhara school of embossing was affected by change to a lesser degree than other regional schools and retained much of the ancient forms and traditional patterns. With all its great diversity of items Bukhara embossing displays simplicity and reservation in form. It was only in the beginning of this century that Bukhara craftsmen turned to new forms made of silver in copying industrially manufactured goods —• fruit vases, sugar-basins, teapots, etc. But

even in these articles, the wealth of traditions and the natural gift of improvisation mitigated their eclectic style.

In Bukhara embossing, the relatively free background is usually accentuated by hatching. Punched background technique is a rarity. From the eighteenth century, the artisans of Bukhara resorted to the Karshi method of colouring the background which they did with great taste and with greater reservation than the Kokand artisans. The ornament produced by Bukhara artisans is much larger than that of the Kokand craftsmen and more elegant than on Tashkent-made items. Particular expressiveness to the Bukhara ornament is imparted by kundal, the name given to smooth and wide contour strips. The vegetable ornament displays plasticity and clarity. Until lately, the Bukhara embossers readily availed themselves to calligraphic inscriptions which they used to decorate parts of the items — the body, the neck or handle of jugs, the broad base of trays, etc. Sometimes the epigraphic ornament comprised vegetable motifs.

After the 1917 Revolution, the artisans of Bukhara introduced new ornamental subjects into their ornamental compositions — architectural monuments, images of people and animals, everyday life scenes.

Mukardali Mukarramov, Mukhtar Muksinov and Abdusalam Khamidov contributed greatly to the development of artistic embossing in Bukhara after the establishment of the Soviet power. The Khamidovs family of hereditary embossers was particularly prolific in the art. Abdusalam Khamid, the son of the well-known artisan usto Khamid, was one of the first Uzbek craftsmen to introduce into his embossed compositions such elements as the five-pointed star, architectural monuments of Bukhara, real animals, birds and images of people. Usto Abdusalam's son — Salimjan Khamidov trained young craftsmen in the ancient art at special courses opened in 1968 in Bukhara by the Ministry for Local Industries of Uzbekistan.

The fact that this wonderful art was rapidly disappearing and that there remained few embossers in Uzbekistan was brought to public attention. In 1978, a folk arts corporation called "Usto" was organized and this helped to revive abandoned or

declining arts. The corporation assists the craftsmen with raw material, comes out as an intermediary in sales of artistic items and organizes training of young artisans.

The art of ornamenting metal is an ancient craft in Uzbekistan, one which has traversed a long and difficult path. By the nineteenth century it was a well developed craft with a clear division of labour between those who shaped the articles and those who decorated them. This naturally led to changes in the technique of ornamentation. The method of pressing ornaments (performed by the copper smiths) during the process of casting gradually yielded to embossing and engraving.

The traditions of artistic ornamentation of metal were developed over the centuries. The copper embossed articles came into life not by the whim of the wealthy, although the social way of life sometimes produced excessive luxury and lack of taste in ornamentation.

The main value of Uzbek toreutics lies in the fact that its best works depict the spiritual wealth of the creators, their poetic perception of the world, their love for nature and beauty — features which developed in the world outlook of the people for millenia.

РЕЗЮМЕ

Эта выпускная дипломная работа посвящена особенностям чеканки по меди Бухарских мастеров. Также в работе широко освещена деятельность узбекских мастеров, каждый из которых отличается своеобразием орнаментального решения.

SUMMARY

In this degree work is told about traditional toreutik art of Bukhara artisans. And also the work has consecrated Uzbek masters each of wich peculiar ornamental and artistic solutions.