

ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ
КАМОЛИДДИН БЕҲЗОД НОМИДАГИ МИЛЛИЙ
РАССОМЛИК ВА ДИЗАЙН ИНСТИТУТИ

“БАДИИЙ КУЛОЛЧИЛИК ВА МЕЪМОРИЙ ЁДГОРЛИКЛАР
БЕЗАГИНИ ТАЪМИРЛАШ” КАФЕДРАСИ

Жониева Ирода Ёкубовна

МЕЪМОРИЙ ЁДГОРЛИКЛАР БЕЗАГИНИ ТАЪМИРЛАШДА

АШЁДА ИШЛАШ

ФАНИ БЎЙИЧА
Ўқув қўлланма

И.Ё.Жониева

Меъморий ёдгорликлар безагини таъмирлашда ашёда ишлаш фанидан ўқув қўлланма. Тошкент: МРДИ, 2017 йил.

Такризчилар : Нозилов Д.А. Архитектура фанфар номзоди, профессор.

Исломов Ф. Бадий кулолчилик ва таъмирлаш кафедраси
доценти

МУНДАРИЖА

КИРИШ.....

I. БОБ. Ганч ўймакорлиги санъати тарихи

- 1.1. Ганч ўймакорлиги турлари.....**
- 1.2. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган материаллар ва уларнинг ишлатиш технологияси.....**
- 1.3. Ганч ўймакорлиги беағи учун ганч тайёрлаш усуллари.....**
- 1.4. Ганч ўймакорлиги учун нақш композицияларини тузиш усуллари**
- 1.5. Пардоз ва унинг турлари.....**
- 1.6. Ганч ўймакорлигининг меъморчиликда қўлланилиши.....**
- 1.7. Ўзбекистонда ганч ўймакорлик мактаби.....**

II. БОБ. Геметрик шакллар ўймакорлиги.

- 2.2. 1-Вазифа: Занжира. Амалий машғулот.....**
- 2.3. 2-Вазифа: Панжара. Амалий машғулот.....**

III. БОБ. Ўсимлик элементларидан ташкил топган ганч ўймакорлиги (гул ва новдалардан иборат ислимий нақшлар).

- 3.1. 1-Вазифа: Текис юзали қирма. Амалий машғулот.....**
- 3.2. Текис юзали қирма учун рангли ганч тайёрлаш ва ундан фойдаланиш**
- 3.3. 2-Вазифа: Рельефли қирма. Амалий машғулот.....**
- 3.4. Рельефли қирма учун бўёқ тайёрлаш ва ундан фойдаланиш технологияси.....**
- 3.5. 3-Вазифа: Тошойна устига ганч ўйиш. Амалий машғулот.**
- 3.5. 4-Вазифа: Ислимий намоён. Амалий машғулот.....**
- Тарқатма материаллар.....**

Атамалар луғати.....	
Кейслар тўплами, амалий топшириқлар ишланмалар.....	
“Ашёда ишлаш” фани бўйича билим даражасини белгиловчи тест саволлари.....	
Фойдаланиладиган адабиётлар рўйхати.....	

АННОТАЦИЯ

Меъморий ёдгорликлар беагани таъмирлашда ашёда ишлаш фани бўйича тайёрланган ушбу ўқув қўлланма бакалаврлар тайёрлаш учун мўлжалланган ҳамда бакалаврлар тайёрлашга бўлган талаблар асос қилиб олинган. Курснинг мақсади ўзбек халқининг кўп асрлик тарихий бойликларини, улар орқали улардаги ашё материаллари билан ишлаш жараёнини, бизгача етиб келиш тарихи, топилган ёдгорликни таъмирлаш тиклаш, уларнинг нусхаларини яратиш ва тайёрлаш технологияларини аниқлаш улар устида иш олиб бориш каби вазифаларни юклайди. Мақсад, талабаларни тарихий ёдгорликларни таъмирлашда илмий ва амалий жиҳатдан саводли қилиб тарбиялаш, таъмир ишларини ташкил қилишда тарихий бойлигимиз, маданиятимиз дурдоналарига нисбатан юксак тажриба, чуқур билим, юқори маҳорат ва малака билан муносабатда бўлишни талаб этишдан иборатдир.

The summary

The following are a summary of the work of graduate students: the subject of production of gypsum carving method of creating compositions, methods and ways to use the rules. Knowledge, skills and experience necessary to nurture the students to be able to do the following:

Alabaster carving works of ancient eras and architectural monuments of national art style features, to know the culture of different nations, and the period in which their ethnic touch to distinguish hardi-, construction technology and materials, the mind must be able to classify methods. Restorator the formation of the artist as a work of art performed by many to abide by the provisions of the legislation to create a work of art and the artist as a restorator historical outlook determining compliance with the cultivation of philosophical contemplation and practice know, know a lot of sources. Graduation case, paragraph 2 of chapter, 5 paragraphs, glossary, references.



Албатта, ҳар қайси ҳалқ ёки миллатнинг маънавиятини унинг тарихи, ўзига хос урф–одат ва анъаналари, ҳаётий қадриятларидан айри ҳолда тасаввур этиб бўлмайди. Бу борада, табиийки, маънавий мерос, маданий бойликлар кўҳна тарихий ёдгорликлар энг муҳим омиллардан бири бўлиб хизмат қилади.

И.А.Каримов

КИРИШ

Республикамизда бадиий таълим ислохотларини янада чуқурлаш-тириш, соҳалари бўйича малакали мутахассис кадрлар тайёрлаш борасида, уларнинг касбий хусусиятларини ривожлантирувчи, шунингдек, иқтидорли, ижодкор мутахассис кўникмаларини ўзида намоён этувчи ва соҳага қизиқиш уйғота олувчи, ўз йўналишини топишда, айниқса, амалий санъатда меъморий бадиий безакли асарлар яратишда ашёда ишлаш, асарнинг мазмун ва моҳияти жиҳатидан зарур бўлиб, малакали кадрлар тайёрлаш учун фан сифатида зарурият жуда каттадир. Баркамол авлодни тарбиялаш инсониятнинг ҳамишалик орзуси бўлиб келган. Бугунги кунда миллий маънавиятимиз ривожини амалий санъат наъмуналарисиз тасаввур этиб бўлмайди.

Ўзбек ҳалқи қадимий, тарихий маданий ёдгорликлари, такрорланмас меъморчилик асарлари билан бутун жаҳонга маълум ва машҳурдир. Самарқанд, Бухоро, Хива, Тошкент, Шаҳрисабз каби шаҳарлар Ўзбекистон маданияти ва санъати тарихи жуда узокдан бошлангани ҳақида гувоҳлик беради.

Рўйи замин сайқали бўлган кўҳна Самарқанд ҳамиша дилларни мафтун этувчи ажойиб ёдгорликлари билан дунё нигоҳида туради. Шохизинда,

Регистон, Бибихоним ансамбллари, Улуғбек расадхонаси, Ишратхона, Оксарой, Нодирдевонбеги ёдгорликларининг ҳар бири бебаҳо тарихий аҳамияти билан маданиятимизнинг ёрқин саҳифаларини ташкил этади. Гўзаллиги, бежиримлиги, ғоят мустаҳкамлиги билан асрлар оша яшаб келаётган, кишиларни хайратга солаётган бу осори атиқалар ҳалқ истеъдоди, ижодкорлигининг нодир намуналаридир.

Самарқанд ёки Бухоро, Тошкент ёки Шаҳрисабз бўйлаб сайр этаркансиз, мовий гумбазлари, улуғвор миноралари ва залворли пештоқлари минг бир тусда товланаётган иморатлар эътиборингизни тортади. Ахир, Бухородаги сомонийлар мақбараси, Мирараб ёдгорлиги, Шаҳрисабздаги Оксарой, Хивадаги Ислохўжа ёдгорликларини, Тошкентдаги Кўкалдош мадрасасини ким билмайди дейсиз. Уларга боқсангиз, қуёш нурида товланаётган сиркор кошинлар, ганч ўймакорлиги безаклари, гул-ўсимлик типига нафис нақшлар беихтиёр ўзига мафтун этади. Бу ложувард бўёқлар ва кошинкор нақшлар, ганч ўймакорлиги безаклари бундан бир неча ўн асрлар муқаддам тайёрланган бўлсада, ҳозиргача чиройини ҳам, нафосатию кўркини ҳам йўқотган эмас. Лекин даҳшатли вақт шамсли бу ёдгорликларнинг бағридаги такрорланмас жозибани емиришга, кошинларни кўчиришга, улуғвор иморатларни қулатишга ҳаракат қилди. Вақт жароҳат солган обидаларни асл ҳолига келтиришдек муқаддас, шарафли, айни чоғда масъулиятли ижодий вазифа, асосан, таъмирчи усталар таъмиршунос рассомлар зиммасига тушади. Тўғри, ҳалқ усталари меъморлар, таъмиршунос рассомлар, лойихаловчилар, қурувчилар, монтажчилар билан ҳамкорликда иш юритишади. Қачонки ана шу ҳамкорликда архитектура санъатига хизмат қилувчи уйғунлик мавжуд бўлса, таъмирлаш ва бошқа ишлар сифати шунчалик юқори даражада бўлади. Ҳар бир ижодкор ўз асарларида ўлмас ғояларни бош мақсад сифатида ифода этса, ҳеч шубҳасиз адабиёт ҳам, маданият ва саъят ҳам маънавий юксалишга хизмат қилиб, ўз ижтимоий вазифасини тўлиқ адо эта олади.

I. БОБ. Ганч ўймакорлиги санъати тарихи

Ганчкорлик қадимий санъат турларидан бири бўлиб, ўз акси хусн-жамолини дунё меъморчилигида, шу жумладан Ўрта Осиё, Эрон, Туркия, Арабистон, Афғонистон ва бошқа Шарқ мамлакатлари меъморчилигида

намоён этиб келмоқда. Айникса, Ўрта Осиёда яратилган асарлар ўзига хос бадиийлиги композицияси ва ишланиш услуби билан фарқ қилади. Ҳозирги кунда ганч серқуёш Ўзбекистонимизда ардоқланиб, авайлаб муҳофаза қилинаётган кўпгина ёдгорлик обидаларига кўркамлик, гўзаллик бахш этиб турибди. У Самарқанд, Бухоро, Тошкент, Қўқон, Марғилон, Хива, Шаҳрисабз ва бошқа шаҳарлардаги тарихий обидаларни куриш ва безатишда ишлатилган. Ганч қоришмаси янгилигида осон кесилади, ундан хоҳлаганча шаклларни ўйиш, яшаш мумкин, лекин у қотгандан сўнг қаттиқ тошга ўхшаб қолади. Усталаримиз унинг бу ажойиб хусусиятидан қадимдан фойдаланиб келганлар. Шу тариқа ҳозиргача бу ҳунар авлоддан-авлодга ўтиб тарихий анъана сифатида ривожланиб борапти. Ганчкорлик-санъатимиз фаҳри, беқиёс ва бебаҳо ҳазина. Ҳеч шубҳасизки, уни чуқур ўрганиш илмий ва амалий аҳамиятга эгадир. Ҳар қандай бинони безашда аввал унинг тузилишига мос ганч ўймакорлиги турини танлаш, қўллаш ўз-ўзидан муҳим аҳамиятга эга. Кичик хонага майда текис ўймакор ва унга мос бўлган пардоз тури, катта меҳмонхоналарга (залларга) эса йирик ёйма ва ўзига хос ганч ўймакорлиги қўлланилади. Ганч ўймакорлиги, йирик ўйма, чуқур ўйма, ясси ўйма, қирма, замини кўзгули ўйма, замини рангли ўйма, чизма пардоз, панжарасимон ўйма, занжира, ҳажмли ўйма турларидан иборат. Бундан ташқари, ганч ўймакорлиги турлари заминли ва заминсиз ўймаларга бўлинади. Ганч қоришмаси янгилигида осон кесилади, ундан хоҳлаганча шаклларни ўйиш, яшаш мумкин, лекин у қотгандан сўнг қаттиқ тошга ўхшаб қолади. Усталаримиз унинг бу ажойиб хусусиятларидан қадимдан фойдаланиб келганлар. Шу тариқа ҳозиргача бу ҳунар авлоддан авлодга ўтиб тарихий анъана сифатида ривожланиб борапти. Ганчкорлик санъатимиз фаҳри, беқиёс ва бебаҳо ҳазина. Ҳеч шубҳасизки, уни чуқур ўрганиш илмий ва амалий аҳамиятга эгадир. Ганч ўймакорлиги санъати асрлар давомида ўзига хос услуб билан ривожланиб келган. Бу санъатнинг энг қадимги, ўрта асрлардаги ва XX асрдаги ривожланишини кўздан кечириб, ўрганиб чиқсак бу даврлардаги ганч ўймакорлиги бир-биридан мутлақо фарқ қилади. Қадимги ганч ўймакорлиги ҳажмий бўлиб, реалистик тасвирлар асосида ишланган. Уларда кўпинча одамлар, ҳайвонлар, қушлар тасвири ишлатилган. Эрамининг биринчи асрларидаёқ кишилар ганчни ажойиб хусусиятга эга эканлигини билиб, қалъалар, карвонсарой ва бошқа жойларни безай бошлаганлар. Бўлиб ўтган жанглари оқибатида улар вайронага айланиб, фақат қолдиқлари сақланиб қолган. III асрда Тупроққалъанинг серҳашам сарой меҳмонхоналари ўйма ганч билан безатилган. Варахша шаҳарчасида жуда катта аҳамиятга эга бўлган ва эраминдан аввалги III-IV асрларда ишланган ганч ўймакорлиги намунаси топилган. Унда ўсимликсимон нақшлар, пальметта, геометрик шаклли нақшлар ганчдан ишланган. Айникса горельефли ишланган балиқ тасвирида ўйилган ганч намунасини кўрсатиш мумкин. Варахшадаги топилмалардан VII-VIII асрлардаги Бухоро саройи қолдиқларидан намуналар топилган. Бу топилмаларда қушлар, ҳайвонлар балиқларни, ўсимликсимон ва геометрик шаклларнинг ўйма намуналарини кўриш мумкин. Ўрта Осиёни араблар босиб олганидан кейин ислом дини ҳукмрон бўлиб қолди, у тирик мавжудотни тасвирлашни таъқиқлади. Буни Ўрта Осиёдаги архитектура ёдгорликларидан кўриш мумкин. Хусусан VII-VIII асрлардаги ҳукмдорларнинг Варшахадаги саройларида бу санъатнинг хилма-хил намуналари сақланган.

Бухородаги Исмоил Сомонийлар мақбарасида ганч ўймакорлиги намуналарида тўлқинсимон ишланган нақшлар топилган. Унда ўсимликсимон нақшнинг ислими тури кўп ишлатилган. X-XI асрларда наққошлик, ёғоч, тош ва ганч ўймакорлиги янада ривожланган. Мураккаб абстракт тасвири акс эттирадиган нақшлар пайдо бўлди. Ганч ўймакорлиги ишлари уйнинг ички ва намгарчилик тегмайдиган қисмига ҳам қўйилган. Ҳар хил геометрик шаклли қилиб ғишт териш ривожланган. Афросиёбда археологик казишмалар натижасида X-XI асрларда ишланган саройларнинг қолдиқлари топилган. Айниқса изора(панел) ганчи топилган бўлиб, унда геометрик ва ўсимликсимон нақшнинг чуқур ўймалари ишлатилган. Ўйма чуқурлиги 2-3 см бўлган, нақш қорамтир соя хисобига аниқ оппоқ бўлиб кўриниб турибди. Ганч деворга қалин қилиб суwalган, нақш тасвири девор сиртига тўппа-тўғри чизилиб ўйилган. Ўша давр усталар ахтадан(улгудан) фойдаланмаганлар. Биноларнинг ташқи қисмига эса қуйма асосида ганч ишлари бажарилган. III асрларда мураккаб нақшлар пайдо бўлади. Усталар табиатдан ўсимлик ва ҳайвонларнинг тасвирини стиллаштириб, ганч ўймакорлигида ишлатганлар. Шу деворларда ўйманинг чуқурлиги 7 мм дан ошмаган. Уйларнинг ташқи қисмига намоён, устун ва пештоқларига ганч ўйма ишлатилган. Фарғона водийсида XII асрда безак безак сифатида ҳар хил плиткасимон ўйма ганч намуналари ишлатилган. Бу биноларни ганч билан безатиш кенг авж олганлигини кўрсатади. Ўзган ёдгорликлари шартли равишда шимолий, ўрта, жанубий деб номланган мақбараларнинг интеръери, девор пештоқлари, равоқлари жуда ҳам нафис ўйма нақшлар билан ишланган. Мавороуннухрда ганчкорлик санъати, айниқса раvнақ топган, меъморчиликнинг асосий беvаги даражасига кўтарилган. Унда фантастик ҳайвонларнинг тасвирини кўриш мумкин. Термиз мақбараларидаги ганч ўймакорлик санъати ўша даврнинг юқори чўққиси деса бўлади. XII асрда муқарнаслар ҳосил бўлади ва кўпгина биноларда ишланила бошланган. Муқарнаслар оддий ганч ўймакорлигидан фарқ қилиб, анча мураккабдир. У тахмон ва бошқа жойларда безак сифатида қўлланила бошланди. Биноларнинг ички қисмларига ишланган муқарнаслар айниқса ажралиб туради. XIII асрда ганчкорлик санъати янада юксалди. Бунга Афросиёбда топилган ажойиб ганч ўймакорлиги ишлари мисол бўла олади. XIV-XVIII асрларда ҳам биноларнинг ички томонларини безатишда ганчкорлик санъатидан фойдаланилган. Бу даврларда янги-янги нақшлар яратилди. Биноларда ганч ўймакорлиги, узвий боғланган кошинлар ва тошдан ясалган безаклар кенг ишлатила бошланди. Кошин ва тошдан ўйилган безаклардан фойдаланиш натижасида ганчкорлик аста секин минораларнинг ички қисмига қўлланиладиган бўлди. Унинг ташқари қисмига эса жула кам қўлланилди. Ганч ўймакорлигида машҳур бўлган XVIII аср устаси Уста Мулла Обид, унинг фарзанди Муҳаммад Мусо отасининг касбини қунт билан эгаллаб, ўша вақтда ҳалққа танилганлардан. Муҳаммад Мусо ўғиллари Мадусмон, Исохон ва Юсуфалилар ганчкорликда бир қанча вақт ишлаган, ғишт теришда ҳам обрў қозонишган. Ганчкорликнинг гуллаб яшаган даври XVIII асрнинг охири XIX асрнинг бошлари бўлди. Унинг услублари, техникаси анча мураккаблашди. Ганч ўймакорлигининг барча турлари ривожланди. Қурилган биноларда ҳалқ усталари ёрқин жилвали бўёқлар билан ганчга жило бердилар. Безакларнинг ҳамма турларига ҳос аниқ композицион қонунлар ишлаб чиқилди. Тошкент, Самарқанд, Бухоро, Фарғона

водийси ва Хивада ўзига хос мустақил мактаблар вужудга келди. Ганч ўймакорлиги техникаси кишини қойил қиладиган даражада ўсди. Бухоро безаклари майин, гуллари жуда ҳам нафис, Марғилоннинг гулдор безаклари яхлит кўринишга эга, Тошкентники эса қатъий ва ритм асосида тузилган, Хиванинг динамик ўйма нақшлари ўзига хос спиралсимонлиги билан фарқланади. XIX асрнинг бошларида буюк ганч ўймакорларидан Абдурахим Ҳаётов, Уста Мурод, Уста Фузайл, Уста Носир, Уста Ҳаёт Носиров, Уста Хожи Хофиз, Уста Насруллобой, Уста Абдужалил, Уста Азим, Уста Омонullo, Усто Ғофир, Уста Иброҳим, Уста Саври, Уста Абдуфаттоҳ ва бошқалар фаолият кўрсатдилар. Аср бошларидаги ишлар эса ўйма рельефли жуда муайян услуб техникаси пайдо бўлди. Рангли ганчлар, бўёқлар, нақш ва тасвирлар қўлланиладиган бўлди. Бойлар, хонлар ва амалдорлар ўзларига саройлар, боғлар ва қасрлар қурдириб, уларни ўйма ганч билан безаттирдилар. XX асрнинг бошларида дипломат амалдор А.Половцев Тошкентда яшарди. У Туркистон археологияси ҳаваскорлари тўғарагига аъзо бўлиб, шарқ маданиятига жуда қизиқар эди. Шунинг учун у қизига шарқона уй қурдирди. Бино баланд айвон, меҳмонхона, ётоқхона ва бошқа хоналардан иборат эди. А Половцев ўзбек ҳалқи санъатини яхши биладиган этнограф М.С. Андреевни безак ишларига бошлиқ қилиб тайинлайди. У ўзбек ҳалқи санъати намуналарини йиғиб, уларни ўрганишга ҳаётини бахш этган ажойиб этнограф олим эди. Бу бинони безашга Тошкентдан ташқари Фарғона, Бухоро, Қўқон ва бошқа шаҳарлардан ганч ўймакорлар, ёғоч ўймакорлар ва наққошлар таклиф қилинган эди. Шулар жумласидан Уста Ширин Муродов, Уста Арслонқул Назаров, Уста Усмон Икромов, Тошпўлат Арслонқулов ва бошқа ганч ўймакорлар ҳам бор эди. М.С. Андреев ганчкорлик ишларини усталарга тақсимлаб берди, чунончи Тошкент усталарига айвон, меҳмонхонанинг шарқий ва шимолий деворлари, токча, ғарбий ва жанубий деворларни безатиш Бухоро усталарига топширилди. 1902-1903 йилларда европача қурилган уй ўзбек миллий беагида пардоз қилинди. Бинонинг айвон, катта зали ва ётоқхонаси жуда жимжимадор қилиб безатилган. Айниқса, Тошкент ганчкорларининг ишлари ўзига хос характерда бўлиб, ўйма нақш композициясида катта шоҳбарг ва тўпбарглар йирик жимжимадор қилиб безатилган. Бу ерда пардознинг ҳамма турлари қўлланилган. Деворларга ўйилган ганч ўймакор намоёнлар вертикал ҳамда горизонтал жойлаштирилган, атрофи геометрик, майда энсиз занжира, ислими ҳошия нақшлар билан безатилган. Намоёнлар худди юқорига қараб ўсаётган табиат ўсимликларини эслатади. Пардоз турлари хонага тушаётган ёруғлик ҳисобига жуда ўринли танланган. Деразадан тушадиган ёруғлик ўймани янада бадиийлаштирган. Намоёнга назар ташлаб турган киши хоҳ узокдан хоҳ яқиндан қарамасин, у ўзига хос жозибага эканлигини кўради. Албатта, уларни усталар аввалдан ҳисобга олганлар. Намоёнлар худди гўзал табиат манзарасининг нафис тасвирини эслатади. Ўйма ганч заминлари ажойиб рангларда берилган. Бу бино XX асрнинг асрнинг бошларидаги энг кўринган архитектура ёдгорлиги бўлиб қолди. 1913-1914 йилларда Бухорода амир Аҳадхон томонидан Ситораи Моҳи-Хоса қурилди. У ганч ўймакорлиги билан безатилди. Айниқса оқ уй меҳмонхонаси ўша даврдаги ганч ўймакорлигининг ажойиб намунаси деса бўлади. Бунда ойна заминида ганч ўймакорлиги бажарилган. У ўзининг нозиклиги, жимжимадор қилиб безатилиши билан ажралиб туради. Мазкур

саройнинг безак ишларини Уста Ширин бажарган. Ўша даврда энг кўзга кўринган ганчкор усталардан эди.

Ганч ўймакорлиги турлари

Ҳар қандай бинони безашда аввал унинг тузилишига мос ганч ўймакорлиги турини танлаш, қўллаш ўз-ўзидан муҳим аҳамиятга эга. Кичик хонага майда текис ўймакор ва унга мос бўлган пардоз тури, катта меҳмонхоналарга (залларга) эса йирик ёйма ва ўзига хос ганч ўймакорлиги қўлланилади. Ганч ўймакорлиги, йирик ўйма, чуқур ўйма, ясси ўйма, қирма, замини кўзгули ўйма, замини рангли ўйма, чизма пардоз, панжарасимон ўйма, занжира, ҳажмли ўйма турларидан иборат. Бундан ташқари, ганч ўймакорлиги турлари заминли ва заминсиз ўймаларга бўлинади.

Заминли ўйма йирик ўйма биноларнинг фасадлари (ташқи томони) ни ва катта меҳмонхоналарни безатишда қўлланилади. Ўйма рельефининг чуқурлиги 2—3 см бўлади. Ўйма замини бутун юзанинг 15—30% ни эгаллайди. Ўйма ганч қора фондда оппоқ, фақат сояси қоп-қора яхлит бўлиб кўринади. Йирик ўйма намуналари қадимдан ишланган бўлиб, Термиз (IX—X аср), Самарқанд (X) ва бошқа шаҳарлардаги ўйма ганч намуналари далил бўла олади. Ҳозир эса биноларнинг катта хоналари ва баъзи бирларининг ташқи томони фасади ганч ўймакорлиги билан безатилади. Ганчкорликда ҳажмли - барельефли, ҳайкалсимон, муқарнаслар, кубба, қош ва бошқалар ишлатилади. булар ҳажмли *ўймалар* дейилади. Уларни ўйиб ишланади. Энг кўп қўлланиладиган ўйма ясси *ўймадир*. У интерьерда кўп қўлланилади. Албатта катта бўлмаган хоналарда. Ўйманинг чуқурлиги 1-1,5 см бўлиб, унга ҳар хил пардоз турлари берилади. Ўйма нақшнинг замини умумий юзанинг 30-60% ни эгаллайди. Унга жойига мослаб пах *пардоз*, *чока пардоз*, *лўла ёки табақа пардоз* берилади.

Қирма пардоз X асрлардан бошлаб ишлатилган. У Бухоро ва Самарқанд шаҳарларида XVI асрда жуда кенг қўлланилган. Уни, айниқса Бухоро усталари яхши билганлар. Қирма биноларнинг интерьер ва экстерьерларида ҳам кенг қўлланилган. Қирма – ўйилган жойларни рангли ганч қоришмаси билан тўлдиришдир. Қирма икки турга бўлинади, биринчиси текис *юзали қирма*, иккинчиси рельефли *қирма*. Текис юзали қирма – худди деворга график усулида бажарилган нақшга ўхшаб кўринади. Бу қирмада замин маълум чуқурликда чақа қилиб чиқилиб, гуллар оралиғи қайтадан ранг аралашмали ганч билан тўлдирилади. Унинг юзасини шутургардан (туя буйин) ва андавада қириб текислаб чиқилади. Бунда рангли текис юзали гуллар ҳосил бўлади, буни текис *юзали қирма* дейилади. Рельефли *қирмада* эса юқоридан текис юзали қирмани давом эттириб, гул ва новдаларга ўйиб, чока пардоз берилади. Қирмани ҳам ўзига хос хислатлари бўлиб, у кўп рангли хоҳламайди. Ўйма заминини кўзгу ташкил этган ганч ўймакорлигининг ойнавандлик турини XIX асрда Бухоролик Уста Ширин Муродов яратган. У биринчи бўлиб Бухоро хони Аҳадхоннинг “Ситораи Моҳи-Хоса ёзги саройидаги “оқ уй” (хонаи сафед) ни безашда (1913—1914 йилларда) қўллаган. У ердаги замини бўлган кўзгу ўйма ганч ажойиб нафис кўринишга эга. Ўймакорликнинг бу тури ўймакорликнинг бошқа турларидан оз меҳнат қилиб юқори самарадорликка эришиш билан

ажралиб туради. Ганч ўймакорлигида ўймани янада бадиий ва кўркем бўлиши учун ўйма замини рангли бўлади. Ўйма заминига ранг беришнинг икки йўли бор. 1. Ганч сувоқ устидан 2 мм дан 5 мм гача қалинликда рангли ганч билан тезда сувалади. Кейин устидан гул ўйилади (оқ ганч чиққунча). Сўнгра уни шундоқ қолдирилади ёки пардоз турлари берилади. Рангли ганч тайёрлашда курук бўёқлар (пигментлар) дан фойдаланилади. 2. Рельеф ўйилгандан сўнг елим бўёқ ёки мой бўёқ билан замини мўйқаламда бўяб чиқилади. Ўймани рангли бўёқларда бўяш, айниқса XIX асрда жуда кенг тарқалган.

Чизма пардоз ганч ўймакорлигининг турларидан бири, ганч юзасига туширилган нақш нусхасининг устидан тирнаб чизиб чиқишдир. Чизма пардоз, айниқса ёруғ хоналарда қўлланилади. У кўпинча, ҳошия ишлашда кўп фойдаланилиб тирналган жойининг чуқурлиги 2—3 мм атрофида бўлади.

Панжарасимон ўйма бинолардаги токча ва туйнукларни пардозлашда ва қандиллар тайёрлашда қўлланилади. Бу ўйма ўйманинг бошқа турларидан фарқ қилиб ўйилаётган ганч тахтанинг иккинчи томонидан тешиб ўйиб ўзига хос пардоз тури берилади. Панжарасимон ўйма қадимдан қўлланиб келинаётган бўлиб, Варахша (VIII аср) биноларида, Шоҳи Зинда композициясида (XIX аср), Мир Араб, Абдуллоҳон (XVI аср) мадрасаларида унинг ажойиб намуналарини кўриш мумкин. Панжарасимон ўйма орнаментининг тузилиши ўсимликсимон, геометрик ва нишон тарзида бўлади. Ҳозир замонавий бинолар, Муқимий номли театр, халқ амалий санъати музейи, Мовий гумбаз кафеси, метро станциялари ва бошқа жойларда панжарасимон ганч ўймакорлигини кўриш мумкин. Ганч ўймакорлигида асосий нақш билан ҳошия нақшни боғлаб турадиган нақш бу, занжирadır. Занжира намоён, токча, эшик, дераза, тахмонларни, изора (панел) ва бошқа жойларининг четига ишлатилади. У рамка вазифасини ўтайди. Занжиранинг эни 2-8 см бўлади. Унинг нақши геометрик ва ўсимликсимон бўлиб, геометрик занжира кўпроқ қўлланилади. Занжира содда бўлишига қарамай, шаклларни ўйганда соя, ёруғ ва ярим соя ҳолида кишини ўзига жалб этади. Занжиранинг гиштин занжира, аразлаган занжира, чашми булбул, қўш занжира ва бошқа турлари бор.

Чуқур ўйма биноларнинг ташқи томонини, катта хоналарини безашда қўлланилади. Ўймасининг чуқурлиги 2-3 см бўлади. Ўйилганда заминга қараб 45° — 60° қияликда ўйилади. Уларни чуқур ёки унча чуқур олмаслик ўйманинг ҳажмига боғлиқ. Бундай чуқур ўймаларга бўёқ бериш талаб этилмайди. Баъзи вақтларда умумий қолипга битта ранг берилиши мумкин. Чуқурлик қанча паст бўлса, нақш шунча контраст кўринади. Агар ёруғлик ўйилаётган юзага тик тушса унда нақш ярим сояли майинроқ кўринади. Чуқур ўйма “ёруғ-соя уйини”га бой ва яхши кўринишга эга бўлади. Занжирадан каттароқ 1-20 см бўлган ислими ёки *рута* (*ҳошия*) нақш деб аталади. булардан ташқари токча, тахмон, дераза ва бошқаларнинг четига раҳлар қилинган. *Рута* занжиралар кўпинча қуйма асосида ишланган. Токча ёки тахмонларнинг шарафа оралиғида жой қолдирилган, буни “китоба” деб аталган. Изора билан токча орасида қолдирилган жой “лали” деб юритилган (13, 14- расмлар). Токчалар ички қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча бир неча кичкина бўлакчаларга бўлиниб, унинг четлари ўйма ганч билан

безатилган, буни усталар «токчабанди» деб атаганлар. Бу «токчабандига» чойнак, пиёла, лаган ва бошқа хар хил идишлар кўйиб ясатилган. Усталар токчаларни хар хил йуллар билан беаганлар. Лали дейилган жойга ўсимликсимон ёки геометрик нақшлар чизилган. Китобага арабча ёзувлар ёзиб, чизиб ёки ўйиб безатилган. Намоёнларга эса кўпинча гул тувакли гулдаста ўйма нақшлар тасвири туширилган. Буни усталар дарахти мунаббат деб юритганлар. Ганч ўймакор усталар масжидларни, сарой ва турар жой биноларини безашда хонанинг хажмига, ёруғлигига, кўйиладиган талабни, намгарчилик ва бошқаларни ҳисобга олганлар.

Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган материаллар ва уларнинг ишлатиш технологияси

Архитектура ёдгорликларида кўп ишлатилган минерал боғловчи - гипсдир. Гипс тоши захираларининг кенг тарқалгани, осонликча боғловчилик хусусиятига эга бўлиши (140-170 °C да пиширилади), сув билан аралаштирилганда тез қотиб, мустаҳкамликка эришиши, осон ишлов бериш имконияти ва ш.к. хусусиятлари гипсининг тарихий обидаларда кенг миқёсда ишлатилишин тақозо этган. Гипстошига табиий ҳолатда созтупроқ (каолин) аралашган бўлиши ва у куйдирилганда майин боғловчи ганчга айланиши аввалдан маълум бўлган. Гипс ва ганч обидаларни безашда тенги йўқ материал бўлган. Ганч ўймакорлиги, панжара ва бошқа архитектура қисмларини қолиплаш шулар жумласидандир. Гипс ва ганч бино ва иншоотларнинг пол, девор, шип қисмларини безашда, хоналарни бўлиш учун пардевор блоклари сифатида, ташқи карниз буюмлари олишда ишлатилган. Гипс ва ганчнинг қотишини секинлатиш мақсадида турли табиий ва сунъий сиртатив моддалар жуда оз миқдорда (0,1-1 %) қўшилган. Бундан ташқари улар бино ва иншоотлар чокларини тўлдиришда ҳам қўлланилган. Ганч ўймакорлиги намунаси куйидаги жадвалда келтирилган.

Тоғ жинсларининг гинетик синфланиши

Магма-тик жинслар	Массив	Чуқурликдаги	Гранит, сиенит, диорит, габбро
		Тошиб чиққан	Порфир, кварц, диабаз, трахит, порфирит, андезит
	Бўлакланган (отилиб чиққан)	Сочилувчи	Вулқон кули, пемза
		Цементланган	Вулқон туфи
Чўкинди жинслар	Механикавий чўкиндилар	Сочилувчан цементланган	Гил тупроқ, кум, шағал, кумтош, конгломерат, брекчия
	Кимёвий чўкиндилар		Гипс, ангидрит, магнезит, доломит, охак туфи, охактош

	Оргоноген чўкиндилар		Чиғаноқли охактош, мел, диатомит, трепел
Метомор- фик жинслар		Гнейслар (гранитсимонлар), гил, сланецлар (гилтупроқли) Мармарлар (оҳактош, доломитлар) Кварцитлар (қумтошлар)	

Таъкидлаш зарурки, ганч ўймакорлигида ҳудудий услуб турлича бўлган. Бунда Хоразм, Самарқанд, Бухоро услублари бир-биридан гулларининг тури, шакли билан фарқланади.

Марказий Осий, Ҳиндистон, Ғарбий Хитой, Афғонистон ҳудудида жойлашган архитектура ёдгорликларида ганчдан ишланган муқарнас (сталактит) биноларни безаш учун кенг миқёсда ишлатилган.

Тарихий манбаларда ёзилишича муқарнасининг асл ватани Мовароуннаҳр, яъни ҳозирги Ўзбекистон Республикаси ҳудуди бўлиб, аста-секин шарқий ва жанубий мамлакатларга тарқалган. Муқарнас ўзининг геометрик шакли, ўлчамлари, гулдорлиги билан турлича бўлиб, биноларнинг ичидан ва ташқарисидан безаш учун ишлатилади. Муқарнас нафакат бино бўғотида (карнизиди) масжидит, мадраса меҳробларини ҳам беағи ганчда ўйилган.

Гипсли боғловчилар. Уларга қурилиш гипси, юқори ҳароратда қуйдирилган гипс (ЮХКГ) ва ангидритли цемент киради. Қурилиш гипси ($\text{CaSO}_4 \times 0,5\text{H}_2\text{O}$) 130-170°C ҳароратда пишириб, кейин майда қилиб туйиб олинади. Гипс кукуни сувда қорилгач, майин ёпишқоқ "хамир" ҳосил бўлади. Гипс боғловчи тез қуюқлашиши ва қотиши билан характерлидир. Бунда гипс боғловчиси кимёвий мувозанатни сақлаш учун етарли сувни бириктириб яна гипстошига айланади. қурилиш гипси қотиш вақтига нисбатан А-тез қотувчан (2-15 мин), Б-нормал тезликда қотувчан (6-30 мин) ва В-секин қотувчан (>20 мин) гуруҳларга бўлинади. Давлат стандартида қурилиш гипсининг сиқилишдаги мустаҳкамлик чегарасига нисбатан 12 маркаси белгиланган (МПа): Г-2, Г-3, Г-4, Г-5, Г-6, Г-7, Г-10, Г-13, Г-16, Г-19, Г-22, Г-25. Бунда гипсининг эгилишдаги мустаҳкамлиги мос равишда 1,2 дан 8 Мпа гача бўлиши керак.

Гипс хаамирига қанча кўп сув қўшилса, унинг мустаҳкамлиги шунча камаяди, чунки бўғлангач сув ўз ўрнида ғовақлар қолдиради. Гипс буюмларининг қотишини тезлатиш учун 65°C гача ҳароратда қуритиш хоналарида сақлаш мумкин. Гипсининг намликка чидамлилигини ошириш учун унга оҳак, шлак кукуни қўшилади.

Қуйма гипс майин ва рангининг тоза оқлиги билан қурилиш гипсидан фарқланади. Қурилиш гипси ва қуйма гипс пардадевор плиталари, архитектура қисмлари, нақшлар, безак буюмлари тайёрлашда ва сувоқчиликда ишлатилади. ЮХКГ гипс тошини 600-900°C ҳароратда қуйдириб олинади, шу туфайли асосан ангидритдан (CaSO_4) иборат бўлади. Бунда ангидрит қисман парчаланиб CaO ҳосил бўлади ва у гипс боғловчига активизатор вазифасини бажаради.

Гипс таркибига активизаторларни охак, куйдирилган доломит) киритиб ЮХКГ боғловчиси (ангидритли цемент) олиш мумкин. ЮХКГ курилиш гипсига нисбатан секин қотади, лекин сувга чидамли бўлади; шунинг учун у чоксиз поллар, сувоқчилик қоришмалари ва шу кабиларни тайёрлашда ишлатилади.

Гипс боғловчисининг қотишини секинлаштириш учун хайвон елими эритмаси, ЛСТ (лигносульфонатлар) ВРП (сувда эрувчан полимерлар), ГКЖ (гидролизованная кремнийорганическая жидкость) ва шу кабилар қўшилади. Гипс боғловчиси заррачалари юзида бу моддалар адсорбцион пардалар ҳосил бўлиши ундан тайёрланган буюм ва қисмларни намликка, совуққа чидамлилигини оширади.

Ганч ўймакорлиги беаги учун ганч тайёрлаш усуллари

Ганч — маҳаллий курилиш материали бўлиб, унинг ранги кўкиш, сарғиш ва оқ бўлади. Ганч турли шаҳарларда турлича номлар билан юритилади. Кавказда «гажа», форсча «гаж», тожикча «ганч», туркча «урунак» ўзбекча «ганч» деб юритилади. Ганч гипс билан тупроқнинг табиий аралашмаси бўлиб, ганчнинг таркибида 40%—70% гача гипс бўлади. Ганч икки хил: табиий ва сунъий бўлади. Табиий ганчлар катта харсанг тош ҳолида бўлиб, ундан тўғридан-тўғри ўйиб, йўниб, тирнаб курилишда устун, ҳайкал ва безак сифатида фойдаланилади. Сунъий ганчлар эса махсус печларда қиздирилиб кейин уни майдалаб тайёрланади. Қадимда махсус ганч тайёрлайдиган усталар бўлиб, уларни ганчқоплар деб юритганлар. Ганчқоплар олиб келинган табиий ганч тошларни юқори иссиқлик қуввати берадиган хумдонда 120—150 даража ҳароратда кундуз кун 6-7 соат қиздириб эрталабгача аста-секин совитиб қўйганлар. Эрта билан ганч тошларни махсус тўқмоқлар билан майдалашган, уларни ғалвир ва элакдан ўтказишган. Бу ганчлар сортларга ажратилган. Энг майин, доначали ганчларни гулганч деб, яъни гул ўйиш учун ишлатиладиган ганч деб юритилган. Бу ганч қанчалик майин бўлса, ўйма шунчалик нафис, бадиий чиққан. Майин ганчлар нафис ўймакорликда пардозда ишлатилади. Йирик ганчлар ҳар хил сувоқ, қора сувоқ ва ғишт теришларда ишлатилади. Юқори ҳароратда қиздириш натижасида ганч таркибидаги нам жуда камайиб унинг қуввати ошади. Ганч ўрнида алебастр ҳам ишлатилади, у сувоқ, ғишт теришда, айрим ҳолларда эса гулганч ўрнида ҳам ишлатилади, ганч ўймакорлиги билан шуғулланган усталарни ганчқорлар деб аталади. Улар ганчнинг қувватини аниқлаш учун унинг қанча ҳароратда қиздирилишини ва қанчалик тез ёки секин қотишига қараб аниқлайдилар. Жуда катта тажрибали усталар ганчни кўлига олиб қисмлаганининг ўзидаёқ, унинг эски ёки янгилигини, қувватини айтиб бера оладилар. Одатда, усталар ганчнинг қувватини аниқлашда озгина қориб, ўйиб кўрадилар. Агар қуввати жуда кучли бўлса, ҳаттоки минг мартагача сувда айлантиришни талаб қилиши мумкин. Ганчнинг жуда кўп сирли хусусиятлари бўлиб, ундан моҳирона, омилкорлик ва шошилмай фойдаланиш керак. Ганч қориш технологияси унча мураккаб бўлмасада ўзига хос нозик томонларини билиш лозим. Ганчни қадимги усталар сирли лаган идишларда қорганлар, ҳозир эса янги пластмасса идишлардан фойдаланилади. Ганч қоришнинг тез ганч, сохта ганч, дуғоб, ховонда усуллари бўлиб, улар ўзига хос нозик ёки мураккаб бўлади. Қоришма тайёрлашда унинг ушбу нозик томонларини эътиборга олиш усталарнинг асосий вазифасидир.

Тезганч -тез қотувчи ганч қоришмаси бўлиб, ганчкорликда, равоқ боғлашда, сувоқ ва ҳар хил ишларда ишлатилади. Бу қоришмани тайёрлаш учун идишга сув солиб устидан ганч солинади ва тезкорлик билан қорилади, ганчни кўп айлантирилмайди ҳамда керакли жойга ишлатилади. Тезганч қоришмасини тезлик билан ишлатилмаса, у қотиб қолади ҳамда исрофга чиқади.

Сохта ганч-қорилгандан кейин 30 минут атрофида қотмасдан туради. Сохта ганч қоришмасини тайёрлаш учун идишга сув солиниб, устидан эланган ганч сув юзасига сепиб солинади, бу сув юзаси ганч билан беркитилгунга қадар такрорланади. Бунда ганч сувга тўйиб боради. Уста идишда шу сохта ганч қоришмасини бир чеккадан солиб керакли жойга ишлатади.

Доғоб усули-бирор юза ёки нарсани тўлдириш ёки беркитиш учун ишлатиладиган суюқ қоришма. Идишга сув солиниб сув юзи беркитилгунча ганч сепилади. Бу усул — сохта ганчга қараганда бироз суюқроқ бўлади. Бу ганч қоришма нарсаларни беркитиш ёки тўлдириш учун ишлатилади.

Ховонда-гул ўйишга мўлжаллаб маълум қадар кучи камайтирилган ганч қорилади, уни тайёрлашнинг ўзига хос томонлари бор. Бунинг учун сирли ёки пластмасса тоғорага сув солинади. Унга эланган майда ганчни оҳиста, шошилмай солинади, ганч сув юзига чиқиб кетмаслиги учун идиш ости кафти билан давра шакли аралаштирилади. Тайёрланган қоришма бироз кота бошлаганда уни ишлатиш мумкин. Ганч қанчалик кучли бўлса, шунча марта кўп қорилади. Шунинг учун қадимги усталар юқори қувватли ганчларни ишлатганлар. Улар ховондани моҳирлик билан тайёрлашгани учун ишлари бежирим, нафис ва гўзал чиккан. Усталар юқори қувватли ганчларни жуда кўп қорганлар, шунинг учун ҳам ганч қоришма шунча нафислашган, майинлашган. Секин ва юмшоқ ҳолатда қотган ховондага усталар ширач қўшадилар. Ширач унинг қувватини оширган. Ганч ўрнига гипс ҳам ишлатилади.

Гипс-оқ, рангсиз шаффоф, қизил, қорамтир ёки қора рангдаги минерал. У жуда мўрт бўлиб сувда эрийди. 80—90° ҳароратда киздирилганда таркибидаги сур буғланиб кетади. Агар 120—140° қиздирилса алебастрга айланади. У қурилиш материали, ундан қоғоз, цемент саноатида, медицинада кайкалтарошликда, ўймакорликда ва буёқ ишлашда ҳам фойдаланилади. Гипс сувга чидамсиз, шунинг учун гипсни намдан асраш учун усти сув ўтмайдиган муҳофаза пасталар ёки буёқлар билан бўялади. Гипслардан умуман қуруқ сувоқ, девор тошлари, тўсиқ плита, қаватлараро ёпмалар, карнизлар, товуш ютувчи материал ва ёнғиндан муҳофазаловчи буюмлар ясалади. Гипс ҳозир айниқса, ганч ўрнида ҳам ишлатилиб келинмоқда. Туркменистон, Ўзбекистон, Тожикистон, Шимолий Кавказ ва бошқа ерларда гипс қонлари бор. Қадимда гипс тошлар 200—250° киздирилса, ҳосил бўлган гипснинг қотиши секинлашиб, қуввати ошган. 400—750° ҳароратда киздирилганда эса у ёниб қуйган, яъни яроқ сиз гипс деб аталади. 200—250° дан ҳам киздирилган ганчнинг қуввати паст ҳисобланган. Лекин қадимда мисрликлар машҳур пирамидаларни кўриш да гидравлик гипсларни ишлатганлар. Бу гипсларни 800° да киздириб аста-секин совитиш натижасида гидравлик гипсларни олганлар. Ҳозир бу технология унутилиб, бизгача етиб келмаган. IX—X

асрларда хом ғишт ўрнига пиширилган ғишт ишлаб чиқарилган. Ғишт теришда лой ўрнига ганч ишлатилган. XIV—XV асрларга келиб ажойиб технологик хусусиятларга эга бўлгани учун ундан биноларнинг қобикларида, яъни ҳозирги бетонлар урнида ишлатилган. Ўрта Осиёда ганчкорликнинг гуллаб яшнаган даври XVIII асрнинг охири XIX асрнинг бошлари бўлди. Ганчкорлик ўз хусни жамолини дунё маъморчилигида, шу жумладан Ўрта Осиё, Эрон, Туркия, Арабистон ва бошқа Шарқ мамлакатлари меъморчилигида намоён этиб келмокда. Айниқса Осиё халқларининг тажрибаси улар яратган асарлар ўзига хос композиция ва ишлаш услублари, технологияси билан бошқалардан фарқ қилади. Ганчни қадимдан ғишт теришда, сувоқ ишларида ҳамда нафис ўймакорликда кенг ишлатиб келинган. Ганчнинг қадимдан ишлатилиб келинишининг сабаби унинг бу хусусиятларини билиб давр синовларидан ўтказиб, кенг фойдаланиб келганлар.

Ганч ўзидан совуқни ва иссиқни жуда кам ўтказди. Бу хусусиятларни билган халқ меъмор усталари уйларнинг девор, шифт, ҳаттоки полини зах ўтмаслиги учун ганч билан суваганлар. Қадимда қурилган уй, мачит, мадрасаларни ичига кирсангиз печкасииз, ҳеч қандай электр иситгичсиз хона қишда иссиқ бўлади. Ёзда эса бу хоналар жуда салқин бўлган. Чунки биринчидан девор қўш синчли қилиниб орасида бўшлиқ қолдирилган, иккинчидан деворлар қалин ганч сувоқ қилинганлигидир. Ганчнинг яна бир ижобий томонларидан бири унинг енгиллигидир. Ганч бетонга қараганда 38—40% енгил бўлгани учун ҳар хил гумбаз ва махсус биноларни қуришда ишлатилади. Шунинг учун қадимий қурилган архитектура биноларининг гумбаз ва махсус жойларини ҳар хил қуйма безаклари фақат ганчдан қилинган. Ганчнинг яна ижобий хусусиятларидан бири унинг физик-механик хусусияти яхши бўлганлигидир. Масалан, ганч қотгандан сўнг торайиш ўрнига кенгаяди, бу эса ёғоч конструкцияларни янада мустакҳам боғлаб туради. Ганчнинг хусусиятларидан яна бири у юқори босимга чидамли эгилувчанлиги, (мўрт эмаслиги) яъни каттиқ зарбада ҳам сезилар-сезилмас даражада ўз-ўзидан амортизация бериш қобилиятига эга. Ганч билан терилган ғишт девор ёки ганч сувоқ даҳшатли зилзилалар бўлганда ҳам зарар кўрмайди. Ганч пластик, тез ёпишиб қолиши, девор ва шифтни сидирға сувашда, шакллар тайёрлаш, ўйма нақш, тасвир ишлаш, устидан бўяб тасвир ва нақш ишлашда қулайдир. Кўп рисоаларда, ганч сувга чидамсиз деб кўрсатилган, яъни ганч кўпинча бионинг ичкарасида ишлатилади дейилади. Лекин чунки ота-боболаримиз қадимда жуда кучли ганчлар тайёрлай олиш сир-асрорларини билганлар, шунинг учун ҳам ҳаттоки бионинг ёмғир, қор ташлайдиган том, гумбазларининг ғиштлирини ганч билан терганлар. Улардан ҳеч қачон чакки ўтмаган. Бу ҳолатни ҳозирда сақланиб қолган минглаб архитектура ёдгорликларида кўриш мумкин.

Ганч ўймакорлиги учун нақш композицияларини тузиш усуллари

Ўзбек халқ усталари қадимдан қўллаб келаётган жамики нақшлар борки, улар табиатни ва воқъеликнинг шартли тасвири бўлишига қарамасдан ўзига хос қонун-қоидаларга эга. Бу қонун-қоидалар табиатнинг ўзидан олинган. Ўсимликлар фақат бир томонлага қараб ўсадилар. Масалан, мажнунтол, худди

пастга қараб тескари ўсаётгандек туюлади, лекин ҳақиқатда эса, у илдиздан тана, танадан новда, новдадан барг бўлиб, бир томонлама йўналишда давом этиб келади. Табиатнинг бу қонуни нақшда ўз аксини топган. Уста чизадиган нақшлар қоғоз бетини шунчаки тўлдириш эмас балки, онгли равишда табиат ва бадиийлик қонун-қоидаларига амал қилган ҳолда манзара тасвирини чизиш тушинилади. Шунинг ганчкор ижодида энг қийин ва энг маъсулиятли босқич композиция нусхасини чизишдир. Агар нақш композицияси табиат қонунига зид бўлса, ўйишда ва пардозда ҳар қанча ютуққа эришса ҳам иш кўнгилдагидек чиқмайди. Дафъатан қараганимизда ўйма нақш жуда чиройли, жозибадор кўринади, бироздан сўнг ундаги нуксонлар сезилиб қолади.

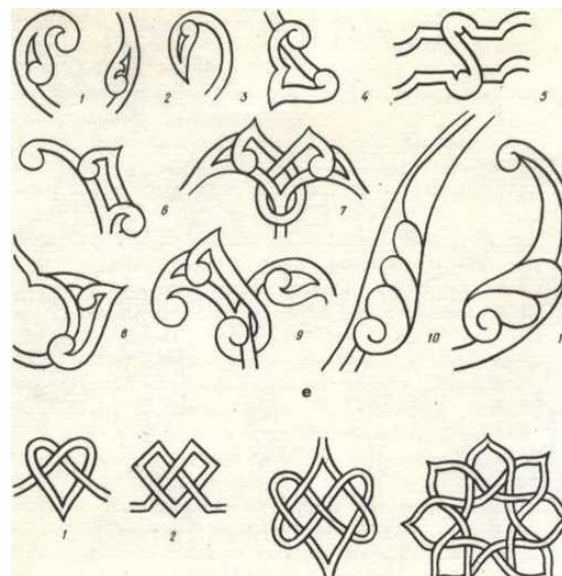
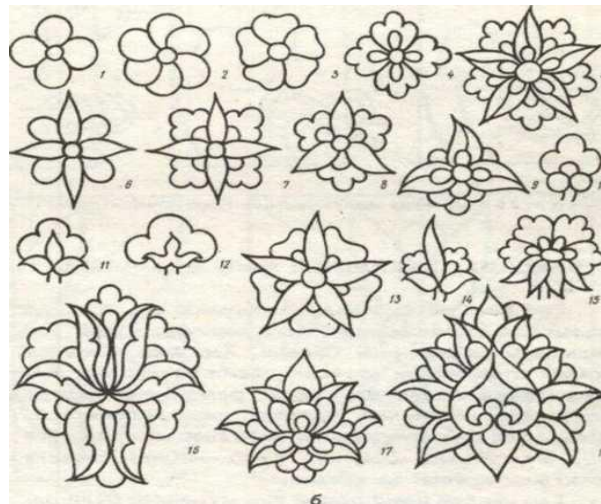
Композиция нима? Композиция – лотинча сўздан олинган бўлиб, тўқиш, бир-бирига маълум тартибда жойлаштириш. Композиция ишлашда симметрия, асимметрия, компановка, даврий такрорланиш, марказ топиш, безакнинг динамиклиги, табиийлиги, чиройлилиги, пардозларнинг ва рангларнинг уйғунлиги каби копаненталарни ўз ичига олади. Компановка (жойлаштириш)-чизиш керак бўлган нақшни ёки бирор тасвирни қоғозга ганч фанер ёки бирор юзага тўғри жойлаштириш Симметрия - грекча сўздан олинган бўлиб, ўлчовлар-нинг бир-бирига муносиблиги. Ритм-нақш элементини маълум масофада бир текисда такрорланиб келиши бўлиб, нақшдаги ҳаракатнинг узлуксиз ва гўзал кўринишини таъминлайди. Ассиметрия – композицияда симметрик мувозанатнинг бузилиши. Стилизация–табиатдаги ўсимлик, ҳайвон ва бошқаларнинг тасвири, ранги, шакли, шакли ва тузилишини бадиий усулда умумлаштириш. Нақш композиция чизишда қуйидагиларга амал қилиш керак:

- а) таноб ёки новдатагидан гул, ғунча, баргни қолдириб тасвирлаш мумкин эмас;
- б) танобни новдадан фарқлаб тасвирлаш;
- в) тақсимда ортиқча нусха чизиб қўймаслик;
- г) танобдан ҳеч қачон гул, новда, ғунча ва бошқалар ўсиб чиқмаслиги;
- д) нақш элементларининг нисбатини сақлаш;
- е) ганч ўймасига мослаб нақш композициясини тузиш;
- э) нақш зичлигига эътибор бериш;
- и) нақш орасидаги замин бўшлиқлар нисбатини сақлаш ва ҳоказо.

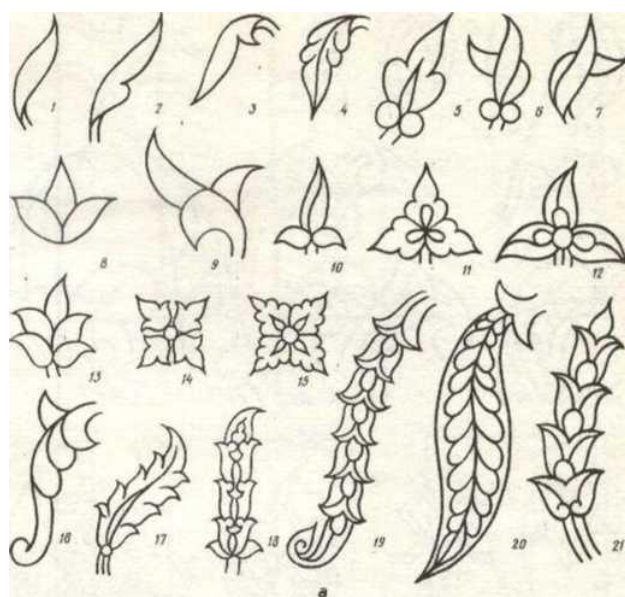
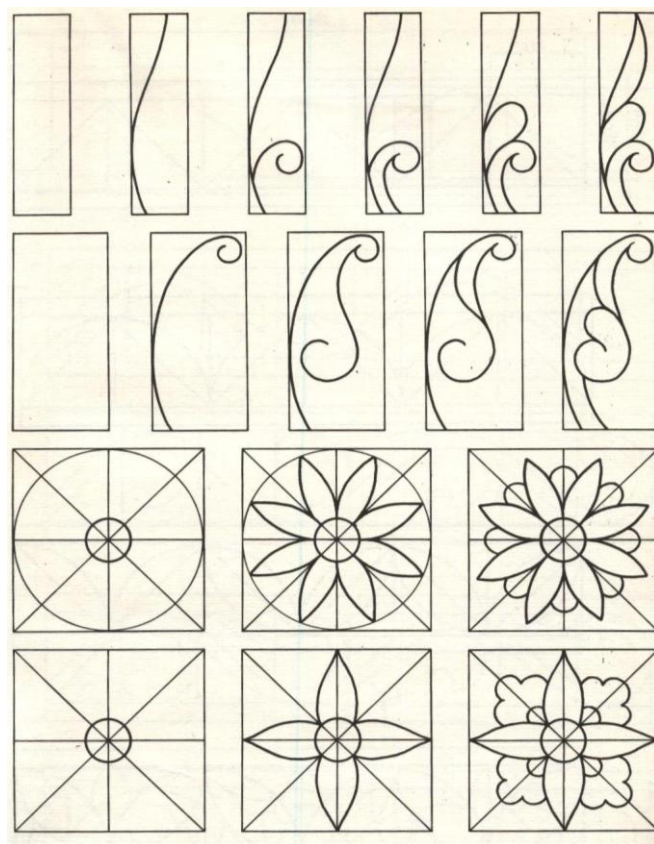
Ўрганган нақш элементлари асосида оддий нақш композицияларини тузамиз.

Симметрик нақшлар тузмоқчи бўлсак, аввал қоғозга масалан, 35*40, 40*40 см ва бошқа ўлчамда схема чизиб олиб уни симметрик тўрт бўлакка бўлиб, бир бўлагига нақш чизамиз. Бу бўлакни наққошликда раппорт деб юритилади., яъни нақшнинг такрорланадиган энг характерли қисми. Нақш композицияларидан бир нечта чизиб машқ қилинади. Чизилган нақш

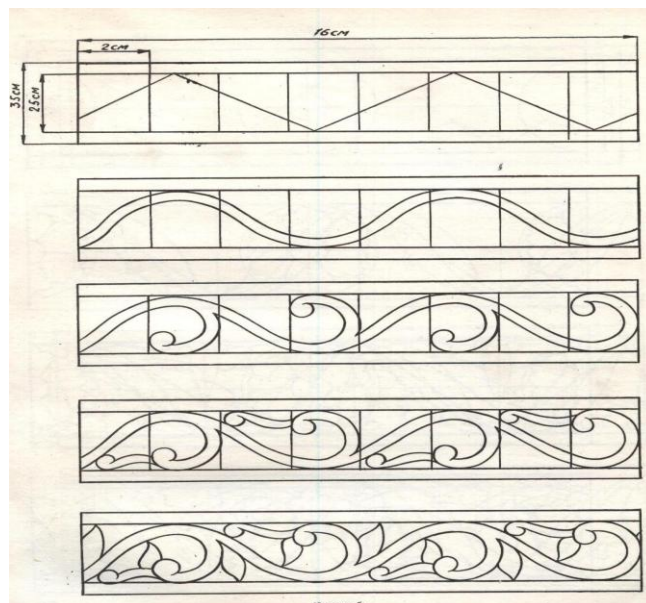
композицияларидан энг яхшиси танлаб олинади. Четига занжирлардан бирини хошия тариқасида қўллаш ҳам мумкин. Агар занжира қилмасангиз четидан албатта рамка қолдиринг. Рамкасиз нақшни безатилмаган уйга ўхшатиш мумкин. Тузган нақш композицияни калька(хитой) қоғозга кўчирилиб ахтаси тайёрланади. Маълум ўлчамга мўлжаллаб, икки қават, яъни ганч ва гул ганч қилиб қўйилади. Ганч плита тайёр бўлганидан кейин унинг устига нақш композицияси ахта ва хока ёрдамида туширилади ёки қўлда қора қаламда тўғридан-тўғри чизиш мумкин. Нақшнинг ўйиладиган чегара чизиқларини скальпелда тирнаб кесиб чиқилади. Чунки ганчни ўйиш жараёнида чизиқлар ўчиб кетиша ёки ўйма нотўғри ўйилиши мумкин. Нақш заминини скальпелда ўйиб, искана ёрдамида унинг замини текислаб чиқилади. Ўйма рельефига мос пардоз тури берилади. Масалан, пах пардоз, чока пардоз, лўла пардоз ёки табақа пардоз. Айрим ҳолларда композицияда бир неча пардозни бирданига қўллаш ҳам мумкин. Ишнинг сўнггида ўйманинг четига ишланган занжирани ўйиб пардоз берилади.



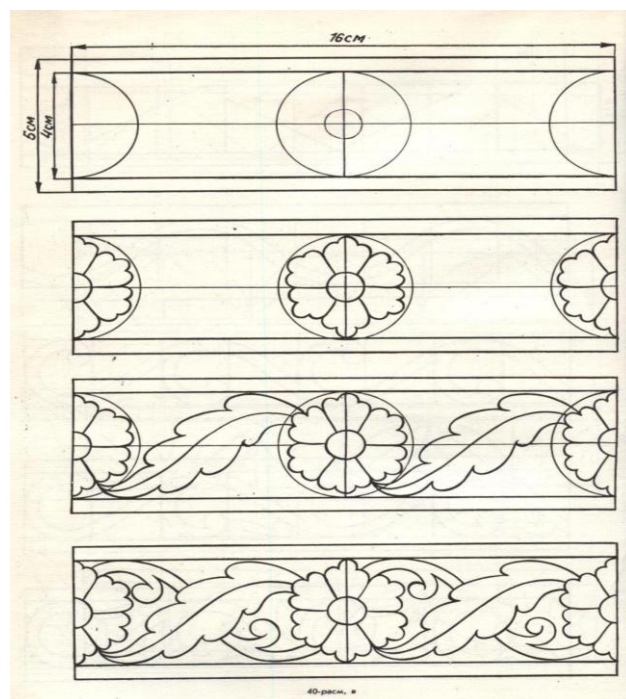
Ганчкорликда ишлатиладигин нақш элементлари



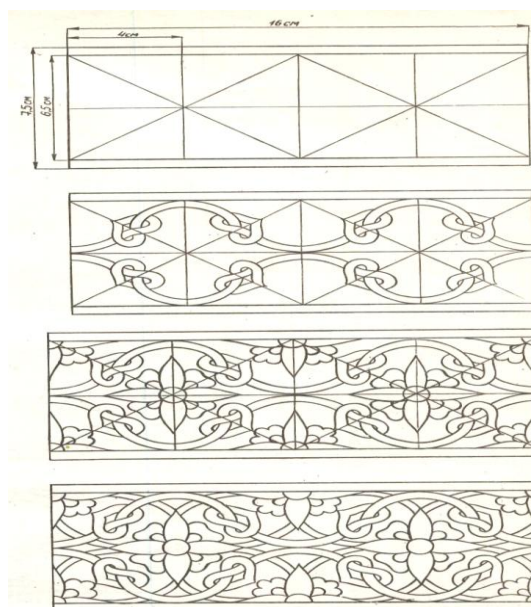
Ганчкорликда ишлатиладигин нақш элементлари



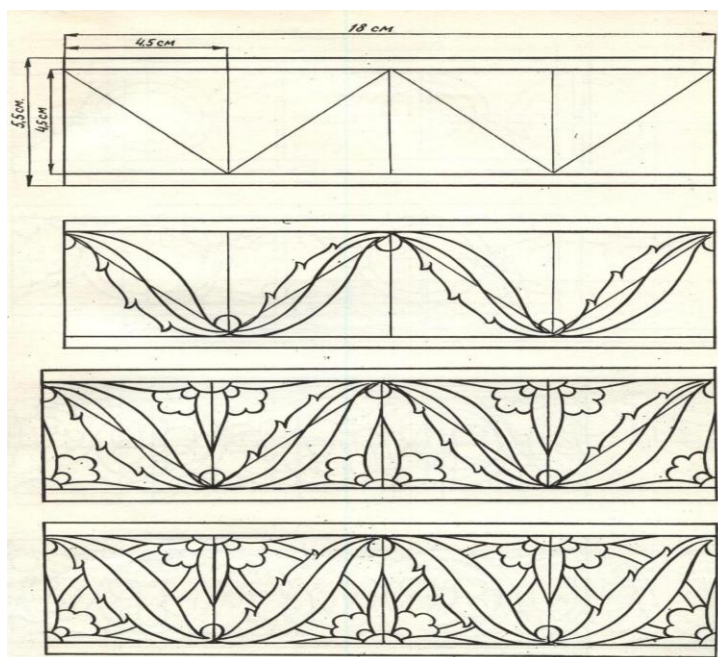
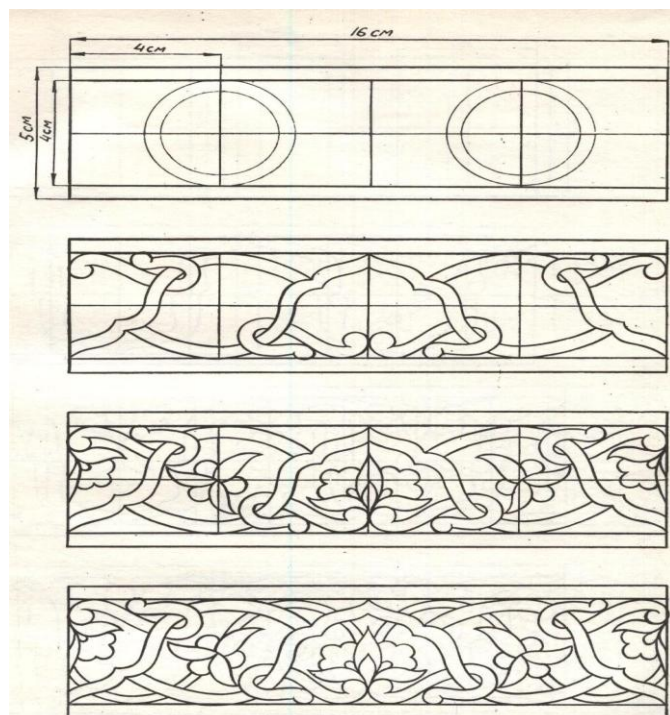
40-расм. б.



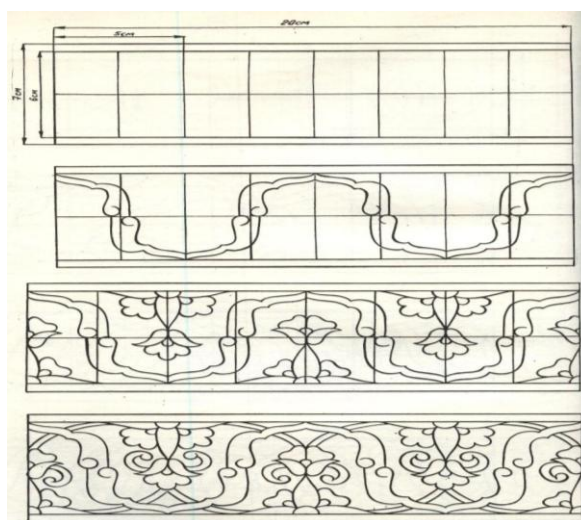
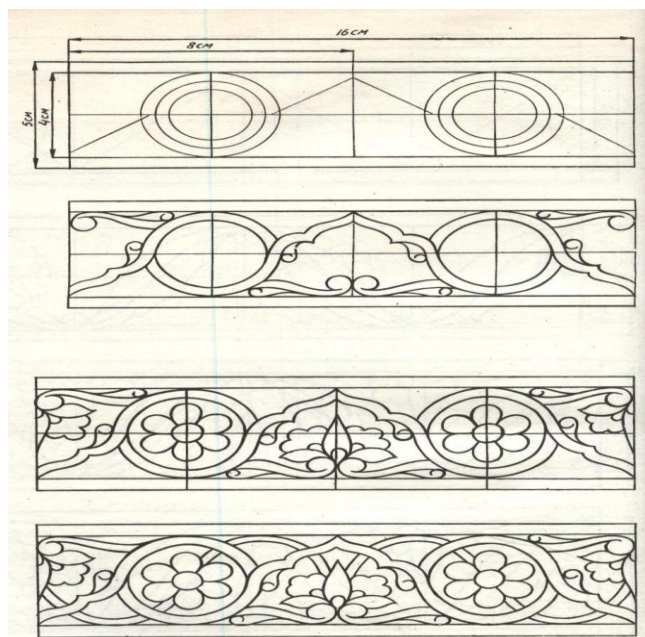
40-расм. в.



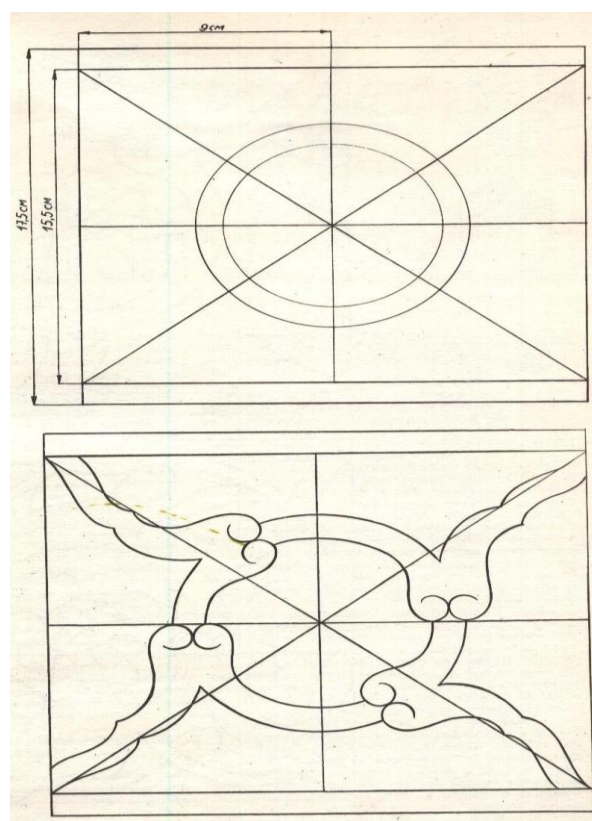
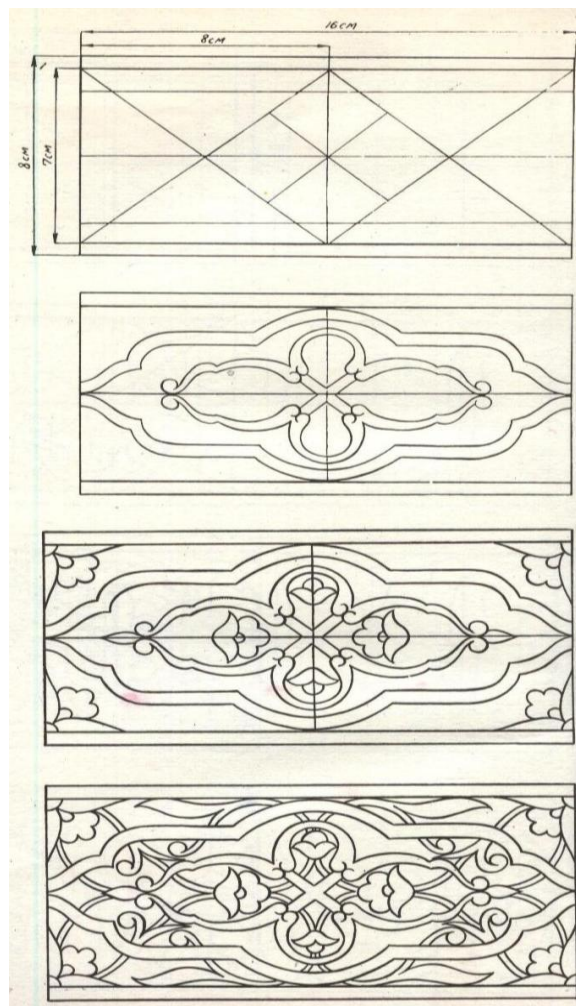
Ганчкорликда ишлатиладигин нақш элементларини чизиш босқичлари



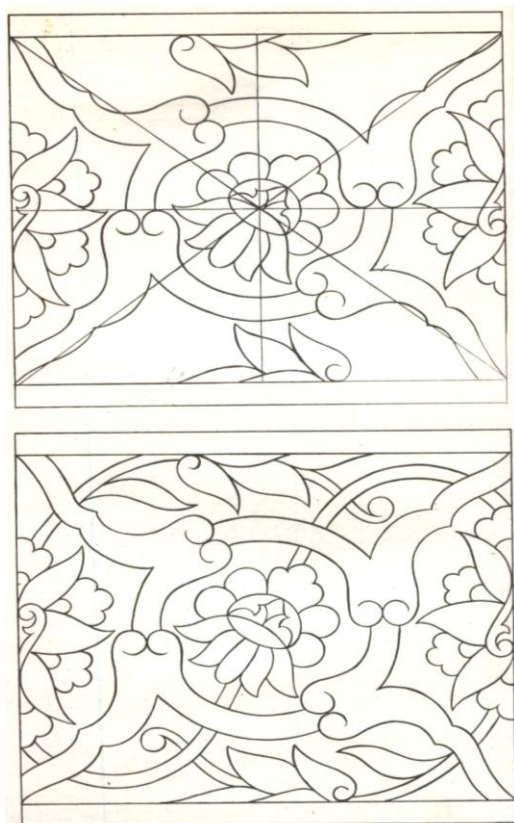
Ганчкорликда ишлатиладигин нақш элементларини чизиш босқичлари



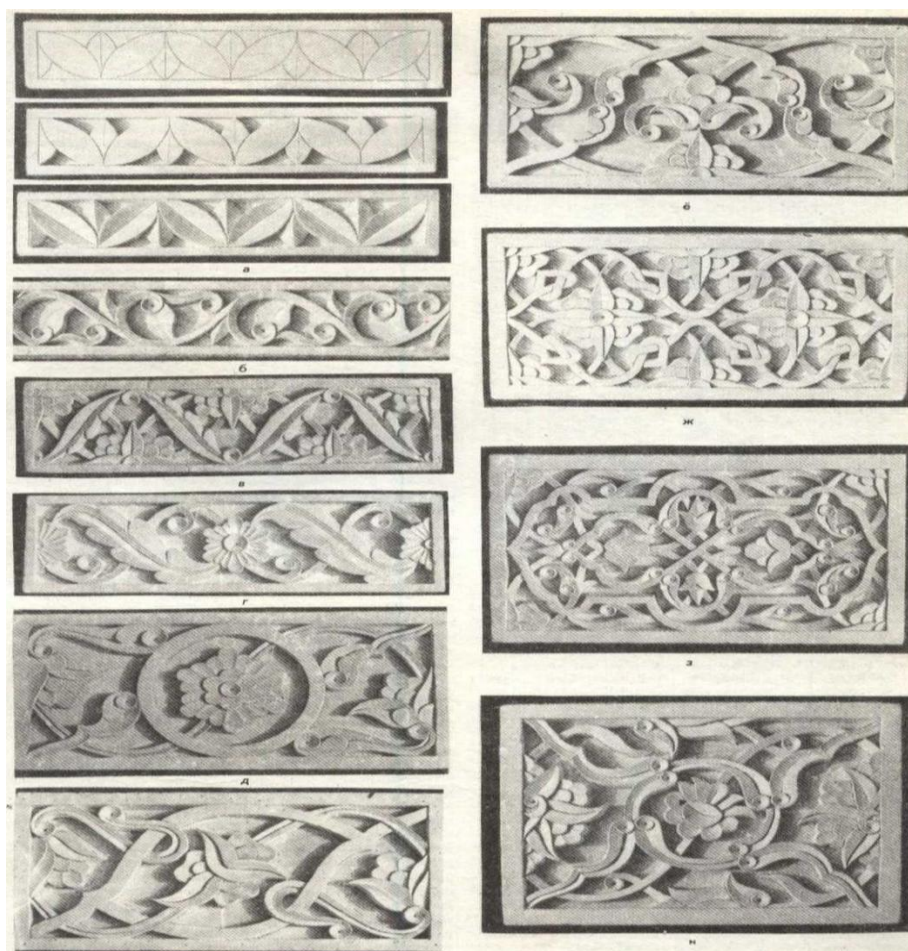
Ганчкорликда ишлатиладигин нақш элементларини чизиш босқичлари



Ганчкорликда ишлатиладигин нақш элементларини чизиш босқичлари

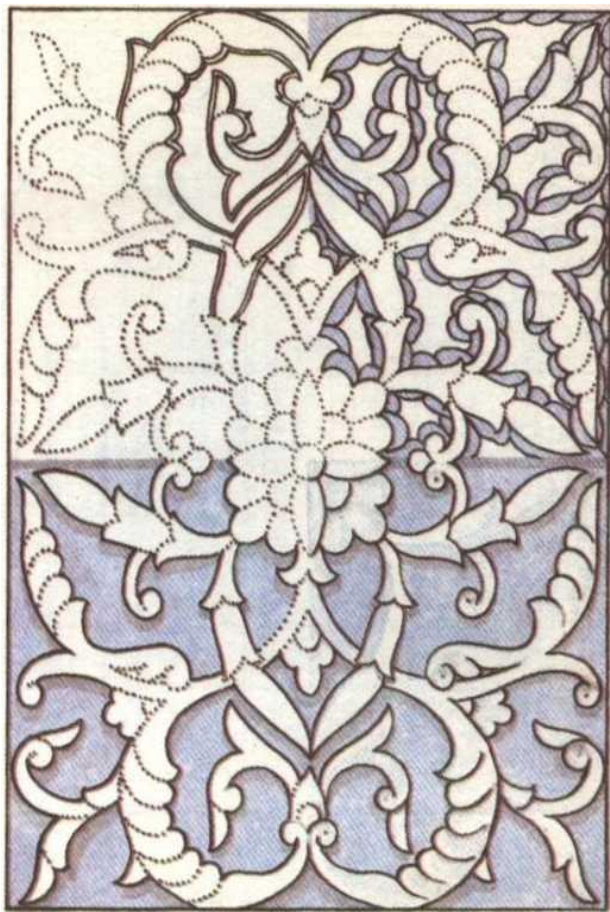


Ганчкорликда ишлатиладигин нақш элементларини чизиш босқичлари



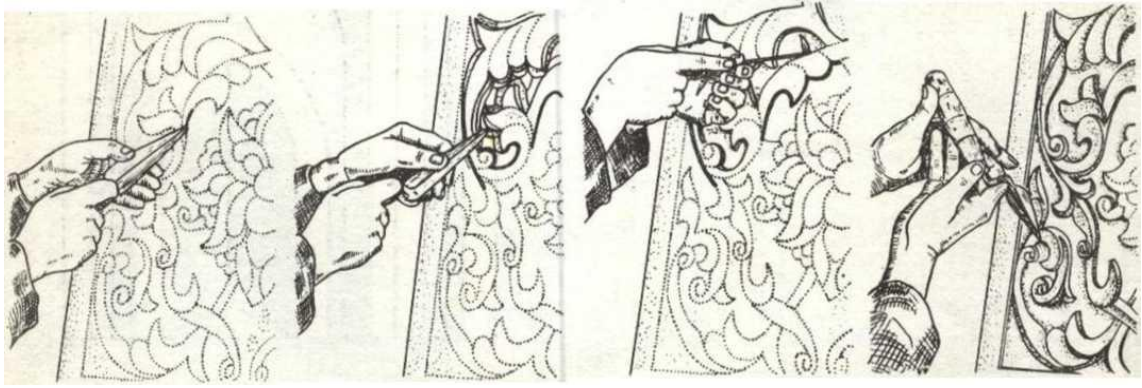
Ганчкорликда ишлатиладигин нақшларини ўйиш босқичлари

Ахта ва хока тайёрлаш. Ахта-нақш ёки бирор расмни шаффоф (калька) қоғозга чизиб, чизик йўлларины игна санчиб, буюм юзига тушириш учун тайёрланган андаза. Хоразм усталари ахтани улги, Бухоро усталари эса сузан деб ҳам юритадилар. Илк деворларда усталар сиртга тўғридан-тўғри чизиб, ўйиб кетганлар, кейинчалик эса ахта орқали тасвирни тушириш қулайлигини сезиб фойдаланиб келганлар. Наққошлар, ганчкорлар, *ёғоч* ўймакорлар ва бошқалар нақш композицияларининг эскизини ва ахталарини йиллар давомида сақлаб келганлар.



Оддий нақш композициясини ўйиш босқичлари

Улар ҳоҳлаган вақтларида бу ахталардан ижодий фойдаланганлар. Бу ахталар ҳаттоки отадан-болага ўтиб сақланиб келиниб, бир катта бойлик ҳисобланган. Усталар ахтани махсус сандиқларда сақлаб келганлар. Ҳозирда бундай ахталар усталарнинг ўзида ва давлат архивларида сақланиб келинмоқда. Масалан, машҳур ганчкорлар Уста Ширин Муродов, Тошпўлат Арслонқулов, наққошлар Т. Тўхтаҳужаев, Жалил Ҳакимов ва бошқаларнинг тайёрлаган ахталари архивларда сақланмоқда.



Ўйма боскичлари. 1) ганч юзасига тушурилган нақш чегара чизикларини шутургарданда кесиб чиқиш, 2) шутургарданда нақш заминини ўйиш, 3) минкор ёрдамида нақш заминини қириб текислаш, 4) шутургарданда нақш бўртиқларига пардоз бериш.

Ахта тайёрлаш учун нақш ишланадиган юзага мўлжаллаб юпқа шаффоф (Хитой) қоғоз олинади. Нақш композициясига мослаб симметрия ўқи бўйича шаффоф қоғозни иккига, тўртга ва ҳоказога букланади. Букламанинг бир қисмига нақш чизилади. Нақшни шаффоф қоғозни юмшоқ ёстиқ устига қўйиб нақш чизиклари устидан игна билан тешиб чиқилади. Нақшнинг йирик-майдалигига қараб игна танланади. Игна тешиги оралиғи нақшнинг майда ва йириклигига боғлиқдир. Санчилган нусха тайёр бўлгандан сўнг, шаффоф қоғоз ёйиб юборилади. Тайёр бўлган ахтани иш юзасига қўйиб устидан хока уриб ва босиб юргизиб чиқилади. Натижада нақш нусхаси иш юзасига кўчирилади. Хока-дазмол юпқа латта ёки икки қават дока парчасига майдаланган писта кўмир, бўр (мел) ёки белила кукуни солиб уни халтача ҳолида тугилади, бунни усталар хока деб юритадилар. Ахта устидан хока уриб чиқилади ёки енгил босиб юргизилади. Натижада нақш нусхаси керакли юзага ўтиб қолади.

Пардоз ва унинг турлари

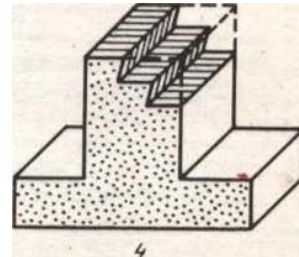
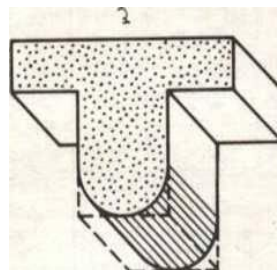
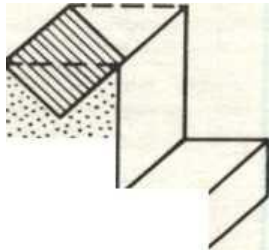
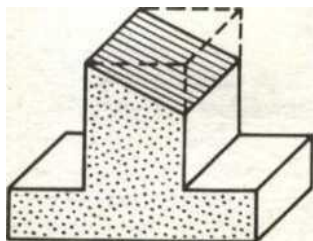
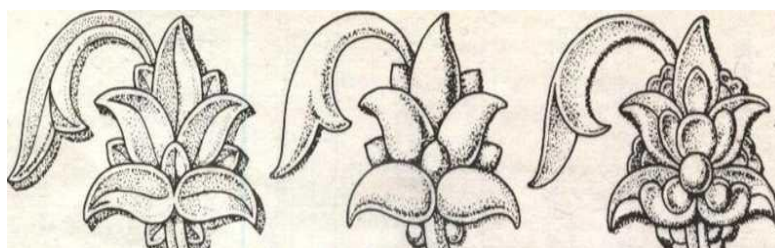
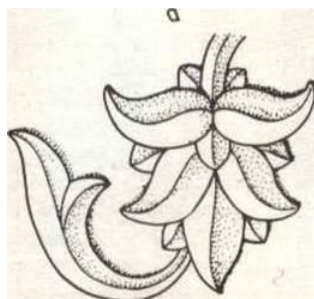
Халқ амалий санъати турлари заргарлик, ганч ўймакорлиги, мисгарлик, кулолчилик, ёғоч ўймакорлиги кабиларда буюмга охирги ишлов бериш, пардоз бериш, жиловашдан иборат. Масалан, ганч ўймакорлигида умуман 6 та пардоз тури бор. Улар қирма пардоз, чизма пардоз, пах (ёйма) пардоз, чока (ёрма) пардоз, лўла пардоз ва табақа пардозлардир. Шундан 4 хили (пах пардоз, чока пардоз, лўла пардоз ва табақа пардозлар) рельефга пардоз беришда ишлатилади. Улардан пак чока ва лўла пардоз оддий пардозга, табақа пардоз эса мураккаб пардозга киради.

Табақа пардоз — табақа арабча қатлам, даража деган маънони англатади. XIX асрда Бухоро усталари томонидан яратилган бўлиб, ўйилаётган барг, гул икки ёки уч қатлам қилиб ўйиладиган пардоз техникаси. Табақа пардоз европача пардозга ўхшаб кетади. Табақа пардоз пардоз турларининг ичида энг мураккаби бўлиб устадан юксак профессионал маҳорат талаб этади. Бу техникани яхши ўзлаштирган бухоролик усталар нақш ўймаларнинг унча чуқур бўлмаслигига қарамай, улардан орнаментнинг ҳажмини катталаштириб

кўрсатувчи ажойиб жим-жимадорликни ҳосил қиладилар. Бухоролик Уста Ширин Муродов бу пардозни жуда кўп қўллаган.

Чока пардоз — (ёрма пардоз) нақш бандининг қиялигини ўртага олиб узунасига ўйилган пардоз тури. Фарғона водийсининг усталари кўп қўллайдилар. Баланд бўлмаган уйларда кўп қўлланилади, нур ва соя яхши кўринади.

Пах пардоз — ганч ўймакорлигида ўйма нақш рельефини бир томонга қиялаб кесиладиган оддий пардоз тури. Бу пардозни ёйма пардоз деб ҳам юритилади. Усталар пах пардозни «занжирани» ўйиш натижасида юзага келган дейдилар. Лўла пардоз, чока пардоз, табака пардозларга қараганда пах пардоз анча осон. Пах пардоз берилган ўймадаги нур ва соя юмшаб майин кўринишга эга бўлади. Пардознинг бу тури кўпроқ шифти баланд меҳмонхоналарга ва уйларда қўлланилади. Ҳозирда турар жой ва жамоат биноларини ганч ўймакорлиги билан безашда пардоздан кенг фойдаланиб келинмоқда.

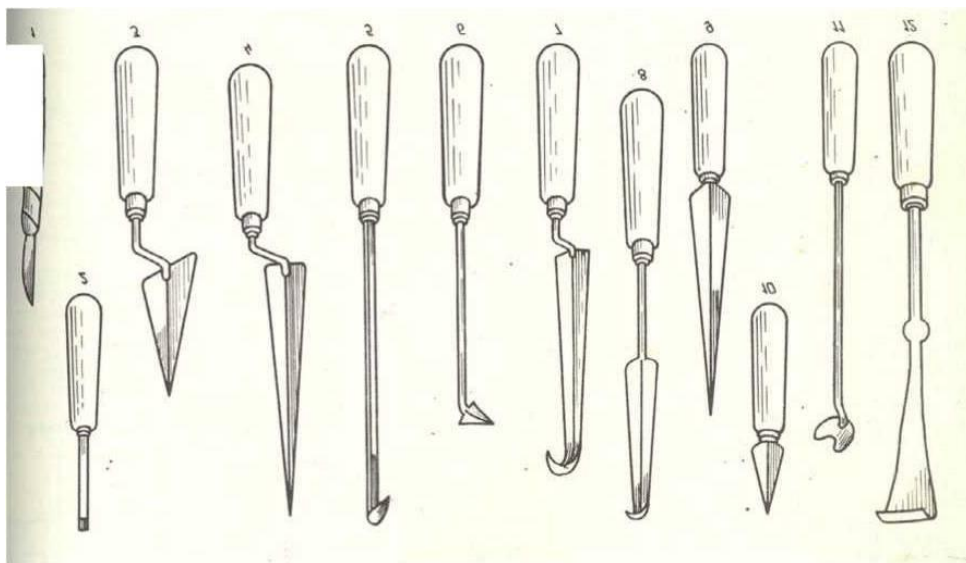


Пардоз турлари 1. Пах пардоз. 2. Чока пардоз. 3. Лўла пардоз. 4. Табака пардоз.

Лўла пардоз — ўйма рельефни ярим юмалоқ шаклда ишлов берилган оддий пардоз тури. Лўла пардоз ганч, ёғоч, тош ва бошқа ўймакорликда

қўлланилади. Бу пардоз лепка таъсирида XIX асрдан бошлаб қўлланилиб, чока (ёрма), пах (ёйма) ва табақа пардозлар ичида энг ёши ҳисобланади. Лўла пардозда берилган ўйманинг чуқурлиги камаяди ва нақш майин кўринишга эга бўлади. Лўла пардоз техникаси кундалдан ўзаро фарқ қилади. Лўла пардоз техникасида ўйма фонини чуқурлаштириш ва рельефни кесиб олиб ташлаш билан нақш ҳосил қилинса, кундалда эса фоннинг устига буртма ҳосил қилинади. Ганч ўймакорлигида лўла пардоз қуйма усулида нусхалар олишда кўп ишлатилади. Қадимдан ўймага лўла пардоз беришда морпеч қалам деган асбобдан фойдаланилган, ҳозирда эса скальпел (жарронлиҳ пичоги) дан фойдаланилади. Морпеч қалам бу ўйилган нақшларнинг четларига ярим доиралар, буртик ҳосил қилиш, ўровларни қирқиш ҳамда рельефга лўла пардоз беришда, ўйилган нақшларнинг четларида занжира, хошия атрофларида турли кўринишдаги ўйинчоклар, ярим доиралар, нукталар чиқаришда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби.

Лўла пардоз техникасида бажарилган ганч ўймакорлигининг намуналарини Тошкентдаги А.Навоий номидаги опера ва балет катта театрида (1947 йил), Муқимий номли театр биносида (1942 йил), Халқ амалий санъати музейида ва бошқа жойларда кўриш мумкин.



Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган асбоб ускуналар

Скальпель — пулатдан ясалган ҳар хил ўлчамли жарроҳлик пичоқчаси. Ундан ҳозир ганч ўймакорлигида ҳам кенг фойдаланиляпти. Ўймани катта ёки кичиклигига қараб усталар ҳар хил ўлчамдагисини ишлатадилар. Аввалги усталар жарроҳлик пичоғидан ганчкорлик асбобларини темирчи усталарга буюртма бериб ишлатганлар. Усталар фойдаланишдан аввал уни чархлаб, дастасини қўлга ботмайдиган қилиш учун икки томонига юпка фанер қўйиб, изолента ўраб кейин ишлатадилар. Бу пичоқ ўйилаётган гулни чизиб чиқишда, кесишда, ўйишда ва пардоз беришда ишлатилади. Яъни бу асбоб ўймакорликдаги турли ишларни бажаришда қўл келади.

Искана — дурадгорликда ишлатиладиган оддий асбоб, унинг учи оғма ҳолатда кесик бўлиши нам мумкин. Исканалар ҳар хил катталиқда бўлади,

кичиги майда ўймаларда, каттаси йирик ўймаларда ишлатилади. Искана темир стерженининг узунлиги 7 см дан 10 см гача бўлиши мумкин. Банди қўпол бўлмаслиги керак.

Шутургардон — ганч ўймакорлигидаги асосий ўйма асбоб, стерженли бел қисми туя бўйнига ўхшаш 90° бурчак остида қайрилган бўлгани учун уни шутургардан, яъни туябуйин деб ҳам юритилади. Ясси пўлатдан ясалган кескич қисмининг тиги учли бўлиб тенг ёнли учбурчакка ўхшайди. Шутургардан орнаментларнинг контур чизиқларини кесишда ва ўймали рельефга пардоз беришда ишлатилади. Ўймага қараб шутургарданнинг катта-кичиги танланади. Чунончи, катта шутургардан тузилиши жиҳатидан кескич қисми япалоқ ясси шаклда бўлиб учи 90° бурчак остида букланган бўлади.

Қалам ханжар — шаклидаги асбоб. Баъзиларининг учи қайрилган бўлади, ахта ёрдамида туширилган нақшларни ўчиб кетмаслиги учун тирнаб чизиб чиқишда ишлатилади.

Пилта қалам — ганч ўймакорлик асбобининг бир тури, унинг учи қайрилган бўлади. У ярим айланадиган рельефлар носил қилишда ишлатилади.

Патак бинни — шутургарданнинг бир тури, у рахларни учли қилиб кесишда ва ўйишда ишлатилади.

Нова — искана кўринишида бўлиб, учи эгри, ички илмоқ сингари букланган, ўткир учли ганчкорлик асбобининг тури. Рельефларни юмалоқ қилиб кесишда ишлатилади.

Қалами шукуфта — айлантириб тешик очишда ва чизиқ чизишда ишлатилади.

Лўлакаш — умумий кўриниши ярим юмалоқ, букланган, учи ярим доира шаклида, асосан, лўла пардозда ишлатилади. Бу асбоб ўйманинг йирик ёки майдалигига қараб хар хил ўлчамда бўлади.

Шарафа қалам — учи қайрилган искана, майда муқарнасларни ўйишда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби.

Ганч ўймакорлигининг меъморчиликда қўлланилиши.

Нозик ва нафис ганч ўймакорлиги намуналари меъморчилик тараққиётининг ўзига хос хусусиятларини кўрсатувчи бадиий воситалардан биридир. Ганчдан ўйиб ишланган ўйма турлари кўп бўлиб, мохир ўймакор усталар улардан фойдаланиб, мўъжизалар яратиб келганлар. Улар биноларнинг ташқи, айниқса ички қисмларини нафис ганч ўймакорлиги билан безаб, кишиларимизга эстетик завқ бахш этганлар. Булардан ташқари усталар маҳаллий шароитга мослаб, яъни хоналар қишда иссиқ, ёзда салқин, ёруғ, кенг, чиройли бўлишини назарда тутиб иш кўрганлар. Маълумки, бинодаги меҳмонхона ёзги хона ҳисобланиб, у салқин бўлиши учун асосан шимолга қаратиб қурилган. Деворлари икки қатор синчли қилиб, ичи гувала ёки гишт билан тўлдирилган. Деворнинг узун қисми тоқ сонга бўлинган, масалан, учга,

бешга ва еттига. Деворларда дераза, токча ва тахмонлар учун жойлар қолдирилган. Токча, тахмон, деразалар орасида жой қолдирилиб, улар ўйма намоён билан безатилган. Усталар бинонинг интерьерини безашда уни уч қисмга бўлишган. Деворнинг пастки қисмини изора (панел) билан безаганлар, ўрта қисмига кўпинча токча, намоён ва даҳана ишланган, деворнинг энг тепа қисми шарафа билан безатилган. Тахмон, токча, дераза четлари занжира деб аталадиган нақш билан ҳошияланган. Бу, занжиранинг эни кўпинча 4-5 см бўлади, чуқурлиги бир неча мм дан ошмайди. Занжирадан каттароқ 12-20 см бўлган ислими ёки рута (ҳошия) нақш деб аталади. Булардан ташқари токча, тахмон, дераза ва бошқаларнинг четига рахлар қилинган. Рута занжиралар кўпинча кўйма асосида ишланган. Токча ёки тахмонларнинг шарафа оралиғида жой қолдирилган, буни «китоба» деб аталган. Изора билан токча орасида қолдирилган жой «лали» деб юритилган (расмлар). Токчалар ички қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча бир неча кичкина бўлакчаларга бўлиниб, унинг четлари ўйма ганч билан безатилган, буни усталар «токчабанди» деб атаганлар. Бу «токчабандига» чойнақ пиёла, лаган ва бошқа ҳар хил идишлар кўйиб ясатилган. Усталар токчаларни ҳар хил йўллар билан безаганлар. Лали дейилган жойга ўсимликсимон ёки геометрик нақшлар чизилган. Китобага арабча ёзувлар ёзиб, чизиб ёки ўйиб безатилган. Намоёнларга эса кўпинча гул тувакли гулдаста ўйма нақшлар тасвири туширилган. Буни усталар дарахти мунаббат деб юритганлар. Ганч ўймакор усталар мачитларни, сарой ва турар жой биноларини безашда хонанинг ҳажмига, ёруғлигига, кўйиладиган талабни, намгарчилик ва бошқаларни ҳисобга олганлар.

Ўзбекистонда ганч ўймакорлик мактаби.

Хоразм ганч ўймакорлик мактаби. Хоразм ўзининг қадимий ёдгорликлари билан жаҳонга машҳурдир. Хоразмдаги Исломхўжа минораси, Фахриддин Рози мақбараси, Жума мачити ва бошқа тарихий обидалар Ўрта аср Шарқ, меъморчилик санъатининг гўзал намуналаридан биридир. Улар ўзининг соддалиги ва нақш мотивларининг улуғворлиги билан дунёга донг таратган. Хивадаги тарихий обидаларнинг ҳар бири шаҳар меъморчилик ансамблининг таркибий қисми бўлсада, аммо уларнинг ҳар қайсиси ўзига хос такрорлан мас санъат асаридир. Жума масжидининг нақшлари ранго-ранглиги билан кишини қойил қолдиради, ўйма мармар плиталар, сирланган ғиштлардан терилган нақшин деворлар, терракота мозаикадан ишланган шакллар токча-лар, деворларга солинган тасвирлар ўзаро уйғунлашиб яхлит бадиийлик ҳосил

қилади. Фахриддин Рози мақбарасидаги ўйиб, чизиб, пишириб ишлан-ган нақшлар кўзни қамаштиради. Бу нақшлар Хоразм халқининг ўзига хос хусусиятга эга эканлиги билан ажралиб туради. Девор тоқча ва шарафаларга ишланган нақшлар айланма, динамикавийлиги ва нозиклиги билан ажралиб туради. Хоразмнинг бадиий архитектура ёдгорликлари XIX-XX аср бошла-рида Хива шаҳрида бир жойда яхлит ҳолида тўпланиб қолганини кўрамиз. Хоразм архитектура ёдгорликларидаги ўйиб, чизиб, пишириб ишланган нақшларни ўзига хос шакллардан иборатлиги, нақшларнинг ўзига хос айлан-ма спиралсимон композицион тузилишга эгалиги ҳамда новдаларнинг жуда нозик чизилиши, ўйилиши, чизиқларни бир-бири билан кесиб ўтганлиги жимжимадорлиги билан ажралиб туради. Хоразм санъатида гулларни спиралсимон тузилиши жуда қадимдан қўлланиб келганлигини кўриш мумкин. Эрамиздан олдинги III асрларда қурилган Тупроққалъа саройи хоналаридаги безакларда кўриш мумкин. XIX асрда Хоразмда спиралсимон тузилишдаги нақшлар билан ёдгорликлар безатилган. Хоразм меъморчилигининг манзарали безакларида геометрик нақш кенг ўрин олган бўлиб, Ўзбекистоннинг бошқа вилоятларига қараганда ўзига хослигига эга. Лекин улар жуда кам фарқ қилади. Айниқса, ўсимликсимон нақшлар спирал шаклида айланма ҳаракатчанлиги, динамиклиги билан фарқ қилади. Хоразмда «мадохил», «турунж», «қалампир» шаклидаги нақш композициялари ва бошқалар кенг ўрин олган. Хоразм ганч ўймакорлигининг нақш композицияси сўзанани эслатади. Сирли қошин нақшларига қараганда ганч ўймакорлик ёғоч ўймакорлик Хоразмда унча ривож топмаган бўлсада лекин ўзига хос хусусиятлари билан бошқа шаҳарларда ўйилган нақшлардан фарқ қилади. Чунончи Тошҳовли ва Саидбой мачитига ишланган ганч ўймакорлик қандайдир қўпол ўйилган бўлсада тез ўйилган бўлиб ўйма нақш динамикалигига эга. Бу ганч ўймакорлигига чока пардоз берилган. Хоразмда кўпинча чока пардоздан фойдаланиб келинган. Хивалик қадимий ганч ўймакор усталар фақат ганч ўйиш, нақш чизишни билибгина қолмай, балки улар мусиқа, шериятни, тарихни яхши билганлар ва ниҳоят мадрасада ўқиганлар. Бундай усталарни ҳақиқий ганч ўймакор уста ҳисоблаганлар. Улар мусиқа асбобларида чалишни, шеър ёзишни яхши

билганлар. Улар музыкадаги ритм, оҳанг, нозиклик ёрқинлик ва бошқаларни ўйма ганчлар орқали, табиатдаги гўзалликларни эса майин ўймалар орқали кўрсата билганлар. Ганч ўймакор усталар ўз шогирдларига нақш элементларини чизишдан тортиб пардоз билан тугагунча бўлган босқичларни, оддий нақш композициялар чизишни кейин эса занжира, рута, мунаббат, дойра, турунж, намоён, меҳроб ва бошқа композициялар чизишга ўргатганлар. Уларга деворни изорасига, фризига, ўрта қисмига шифтига ва бошқа жойларига мослаб нақш композициялари чизишни ва ўйишни ўргатганлар. Шогирдлар устозларидан 5-7 йиллаб таълим олган ва кўп йиллаб амалий ишлар қилганлар. Улар устозларидан нақш элементларини ўрганиб нақш композицияларини тўплаб борганлар. Баъзи шогирдларда ўлмас санъаткорона чизилган нақш композициялари устозларидан эсдалик бўлиб қолган. Шогирдлар ўз устозлари нақш композицияларидан ижодий фойдаланиб ва ўзларини мустақил оригинал композицияларини чизиб ўйиб тасвирлаб келганлар ва келмоқдалар.

Бухоро ганч ўймакорлиги мактаби. Ганч ўймакорлигининг энг ривожланган ўчоғи Бухоро бўлган. Бухоро, усталаридан бири академик **Уста Ширин Муродов (1879-1957)**. 1879 йил Бухоро шаҳрида курувчи-ганчкор оиласида дунёга келди. Ёш ганч ўймакор, меъмор Ширин фақат қурилишда ишламасдан балки устанинг бошқа шогирдлари билан уйда расм солади, ўсимликсимон, геометрик нақш композицияларини, биноларнинг кўринишини, чизма ва хомаки нусхаларини чизишни чуқур ўрганиб боради (расм.).. Амакиси ҳар доим Ширинни бирга олиб юради. У уста Ҳаётнинг ҳамма ишларини бажаради. Ўша вақтларда Уста Ҳаёт кўпинча машҳур усталар билан суҳбат қуришар, дунё воқеалари, бўлиб ўтган тарихий ҳодисалар ҳақида гаплашиб ўтирар эдилар. Ширин бундай суҳбатларни жуда кўпида катнашади. Айниқса, Ўрта Осиё тарихини яхши ўрганади. Ширин амакиси Уста қўлида ўн саккиз йил ишлайди. Ширин шундан сўнг шогирдликдан уста даражасига кўтарилади. Қобилиятли бўлиб етишдилар. 1948 йили эса Алишер Навоий номли опера ва балет театрининг Бухоро залини беагани учун Давлат мукофотига сазовор бўлади.

Тошкент ганч ўймакорлиги мактаби, Тошкентда ганч ўймакорлиги жуда қадимдан ривожланиб келаётган санъат турларидан бири, Бу мактабда Усмон

Икромов, Уста Тошпўлат Арслонкулов, Маҳмуд Усмонов, Ҳаёт Абдуллаев, Зиёдулла Юсупов, Тохир Умаров каби қатор етук усталар етишиб чиққан. **Тошпўлат Арслонкулов (1882 -1962 йил]**. Ўзбек ганчкорлик санъатининг машҳур усталаридан бири Тошпўлат Арслоикулов 1882 йили Тошкент шаҳрида ганч ўймакор уста оиласида туғилади. Отаси Арслонкул Назаров ўша даврда машҳур усталардан бири эди. Унинг ота-боболари ҳам ганч ўймакор бўлган. Арслонкул Назаров ўз ўғлини 12 яшарлигида хунар ўргатиш учун ўзи билан олиб юрди. Унга ганчкорлик санъатининг сирларини, нақш композициялар тўзишни, уларни ўйиб ўзига хос пардоз бериш йўллари ва бошқаларни яхшилаб ўргатиб борди. Айниқса чока пардозда кўп ишлади. Тошпўлат кўп йиллар давомида отасига ёрдамчи бўлиб юрди. У аввал отасига ганч қориб бериб турди, кейин нақшлар заминини ўйди, сўнгра оддий пардозларни бажарди. Тошпўлат аста-секин оддий ва мураккаб вазифаларни бажарди, баъзи композицияларни ўзи мустақил тўзди, унинг хатоларини отаси тўзатиб биноларда қўллай бошлади. Унинг ишларини кўрган кишилар жуда кўп жойларга таклиф эта бошладилар. Улар Тошкент, Қўқон, Самарқанд, Бухоро, Фарғона каби шаҳарларга бориб, ганч ўймакор-лик ишларини бажардилар. Бу шаҳарлардаги маҳаллий бойларнинг меҳмон-хоналарини, саройларини ажойиб ганч ўймакорлик ишлари билан безадилар. Уларнинг номлари кўпгина шаҳарларга танилди. Улар хонани ўйма гулли намоёнлар, токчалар, китоба ва бошқача ишлаб, четини занжира ва рута ислимли ҳамда геометрик нақшлар билан ишлар эдилар. Хонага нур ва ҳаво қириб турадиган жойларини кўпинча ганч панжара билан ўйганлар. Айниқса бойларнинг айвон ва меҳмонхоналарини ганч ўймакорлиги билан кўп безатар эдилар. Ўйма ганчлар ўзбек уйларининг зеб-зийнати ҳисобланган. Уйнинг шифтини кўтариб туриш учун муқарнас бошалик устунлар қўйилган бўлиб, хонага ўзига хос ўйма ва нақш безаклар танланган. Меҳмонхона ва айвоннинг бичими жуда яхши тўзилиб хонанинг баландлигига мос нисбатда изора, намоён, токчалар, фризлар тўғри топилган. Айвоннинг ўрта деворларига ҳар хил шаклдаги намоёнлар ишланган, айниқса мажнунтол ва бир қанча ислимий номоёнлар ўзининг динамикавийлиги билан кишини мафтун қилади. Ҳар бир намоённинг атрофи

Ўзига хос ҳар хил калинликда ва геометрик занжиралар билан ўралган бўлиб, намоён композицияларининг кўримлилигини оширади. Занжирадан кейин рах қолдирилган. Хонадаги ҳар бир намоён атрофида дурафтор ҳошия ислимий нақш билан ўралган. Китобага эса «беш-саккиз-ўникки» рахли гирих композицияси ишланиб, бу тўртбурчак юзига мос тушган. Унинг атрофи ўзига хос бошқача геометрик занжира билан ўралган. Изорага эса геометрик нақш композицияси ўйилган. Бино айвонида муқарнасли токча, дераза атрофига геометрик нақшлар ўйилган. Ганч ўймакорлигининг замини ҳар хил ранглар билан бўялган. Ганч ўймакорлигини Тошпўлат Арслонқулов чока пардозда бажарган. Пардоз берилаётганда хонага тўшаётган ёруғлик ҳисобга олинган. Тошпўлат Арслонқулов ҳар бир токча, ҳошия, тахмон атрофларини икки қатор ҳар хил геометрик занжиралар билан ўраб чиққан, бу ўйма нақшларни кўримлилигини оширади. 1902-1903 йилларда А.Половцевнинг Европача қурилган уйи ўзбек миллий беагида битказилди. Уйнинг айвони, ката меҳмонхонаси ва ётоқхонаси жуда жимжимадор қилиб безалган. Айниқса, Тошкент ганчкорларининг ишлари ўзига хос характерда эди, уларнинг ўйма нақш композициясида катта шохбарг ва тўпбарглар йирик жимжимадор қилиб безатилган бўлиб, ўйма чока пардоз берилган. Деворларга ўйилган ганч ўйма намоёнлар вертикал ҳамда горизонтал жойлаштирилган бўлиб, атрофи майда энсиз занжира, ислимий рута, яъни ҳошия нақшлар билан ўралган. Намоёнлар ўсувчан ислимий динамик худди юқорига қараб ўсаётган табиат ўсимликларини эслатади. Т.Арслонқулов горизонтал жойлаштирилган икки пештоқни ўйиб бу пештоқларга ўйма нақшлар турунжсимон ислимий композициясини ишлаган. Бу намоёнларни уста лўла пардоз асосида беаган. Бу композициядаги қўш чизиқли меҳробсимон таноб ўйма композицияни бадий қилиб кўрсатиб турибди. Ўйма чуқурлиги 10 мм атрофида бўлиб деразадан тўшаётган ёруғлик ҳисобга олиниб пардоз турлари тўғри топилган. Чунки деразадан тушган ёруғлик ўйма нақшларни янада бадийлаштиради. Бинодаги ўйма нақшга ёруғлик кам бўлганидан оппоқ, ганчлар заминига яшил ва ҳаворанг берилганлиги заминни жуда нафис қилиб кўрсатади. Намоёнга қараб турган киши хоҳ узоқдан хоҳ яқиндан қарамасин унинг ўзига хос

жозибадорлигини кўради. Албатта, усталар буларни аввалдан ҳисобга олганлар. Ўйма намоёнлар худди гўзал табиат манзарасини нафис **қилиб тасвирлаганини** эслатади. Бу усталар ижодларидаги муҳим томони шундаки, замонавий биноларнинг баландлиги кенглиги ва функциясига мос ҳолда, замон талабига жавоб берадиган асарлар ижод қилишдир. Бу икки санъаткорнинг келажаги янада порлоқ. Ҳозирнинг ўзида Иттифоқимизнинг турли шаҳарларидаги биноларни ўзбек миллий ганч ўймакорлиги билан безамокдалар (-расмлар). Келажакда чет эллар хонадонига ҳам ганчкорлик безак тариқасида муносиб ўрин олади. Чунки чет элдан ташриф буюрган меҳмонлар ўз уйларида бундай безакларнинг бўлишини орзу қилиб кетмокдалар.

Самарқанд ганчкорлик мактаби. Самарқанд бутун дунёга машҳур энг қадимий шаҳарлардан бири. Ундаги ҳар бир нақш бебаҳо бир асар билан тенг. Бу ерда халқ амалий санъатининг барча турлари кенг тарқалган ва ривожланган. Шулар қатори ганч ўймакорлиги санъати ҳозирда ўзига хос услубларда ривожланиб усиб бормокда. Самарқанд ганч ўймакорлигининг намояндаларидан Уста Анвар Қулиев, Уста Турсунбой Исмоилов, Шамсиддин Ғофуров, Қули Жалилов ва бошқалардир. Уста Анвар Қулиев Самарқандда туғилган. У 13-14 ёшида Самарқанд шаҳрида очилган (1940 йилда) қурилиш усталари тайёрлайдиган курснинг ганч ўймакорлиги бўлимида таълим олди. У ерда ганч ўймакорлигидан машҳур бухоролик уста Уста Ширин Муродов дарс берар эди. Анвар Қулиев ўша вақтлардан бошлаб Уста Ширинга шогирд тушади. У ганч ўймакор бўлиш орзусида халқ амалий санъатини айниқса, ганчкорлик санъатини чуқур ўрганди. Анвар Қулиев геометрик, ўсимликсимон, гулли гириҳ ва бошқа нақш композицияларини тузиш сирларини ўрганди. Ганч ўймакорлигининг барча турларини амалда бажаришни мукаммал ўрганди. У ёш бўлсада, серғайрат бўлиб, нақш композицияларини осонлик билан чизар ва ўйиб гул солар эди. 1943 йили Тошкентдаги Муқимий номли музыкали драма ва комедия театри биносини безашга таклиф этилди. У ерда машҳур усталар билан ҳамкорликда ишлади. Мазкур бинони анъанавий ажойиб классик ганч ўймакорлиги билан безади. Бу санъат кошонаси Уста Анвар Қулиев истеъдодини улуғлашда ката босқич вазифасини ўтади. У усталар орасида

янада танилиб ўз ижодини давом эттирди. 1946 йили Алишер Навоий номли ўзбек Давлат академик опера ва балет катта театри биносини қуришда ҳамма вилоятлардан усталар таклиф қилинди.

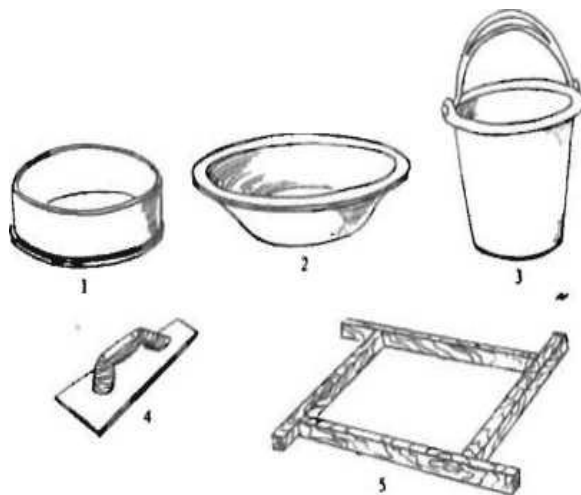
II. БОБ. Геметрик шакллар ўймакорлиги.

1-Вазифа: Занжира. Амалий машғулот.

Занжира ва уни ўйиш. Ганч ўймакорлиги касбини ўрганувчи ҳавасманд, ишни дастлаб оддий занжира ўйишдан бошлайди. Занжира ганч ўймакорлигининг алифбоси ҳисобланади. Занжирани ўйишдан мақсад жарроҳлик пичоғини қўлда тўғри ушлаш ва кўзда чамалаб тўғри чизик, текисликларни текис, бир хилда ўйишни ўрганишдир. Занжира ўзи нима?

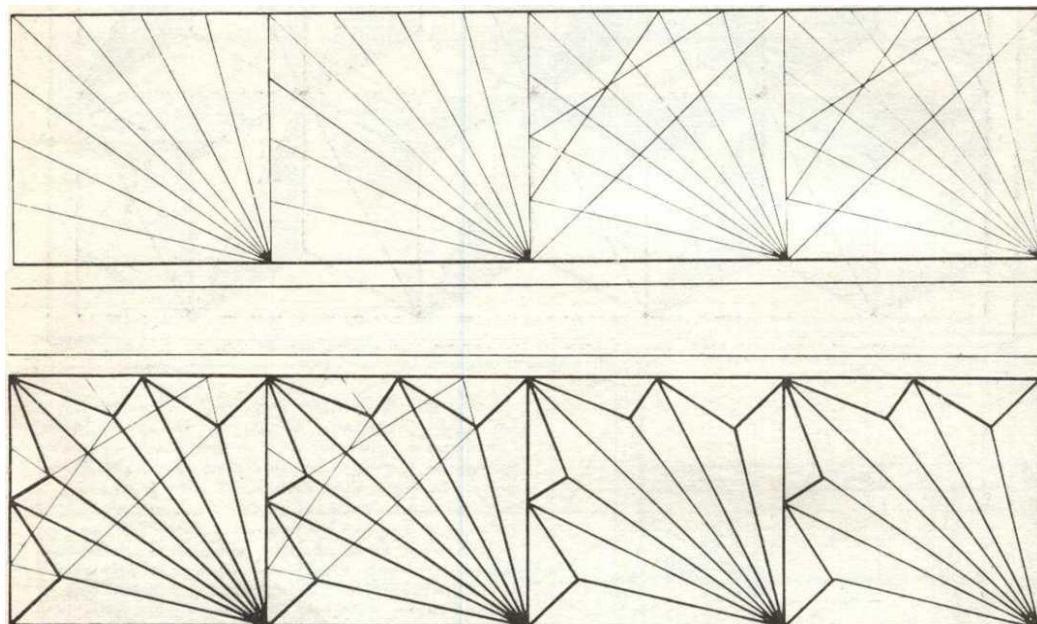
Занжира (русча — кайма), форсча — занжир, композицияда асосий нақш билан рутани боғлаб турадиган ингичка ҳошия нақш. Оддий шаклларни такрорланишидан ҳосил бўладиган занжирсимон нақш. Заминсиз ўйма бўлиб кўпинча ҳандасий бўлади. Ганчкорликда ёғоч, тош, мармар ва металл ўймакорлигида, наққошликда, каштадузликда, кулолчиликда кўп тарқалган. Занжирани қуйидаги турлари мавжуд. Занжираи рафтор (рафторсимон занжира нақш), ислимий занжира (ўсимликсимон нақш элементларидан ташкил топган энсиз ҳошия нақш), айланма занжира (айлана шаклидаги занжира тури), ари занжира (ари ини шаклига ўхшатиб ўйилган занжира тури), гул занжира (гул шаклида ўйилган энсиз, заминсиз ҳошия нақш), жингалак занжира (жингалак шаклидаги занжирасимон нақш), лола занжира (лола шаклидан ташкил топган энсиз ҳошия нақш), қўш лола занжира (лола шаклида ўйилган икки қатор занжира). Ёштин занжира (энг оддий занжира тури бўлиб, ёшт шаклини эслатувчи энсиз нақш) ва бошқалар. Биз ҳар қандай амалий санъат асарларини кўрмайлик унда албатта рамка бўлади. Агар рамкаси бўлмаса худди бирор нарса етишмаётгандай бўлиб туюлади. Амалий санъат турлари ёғоч, тош, металл, ганч ўймакорлигида, наққошликда, зардўзликда, каштачиликда занжирага ўхшаш мураккаб бўлмаган геометрик ёки ўсимликсимон элементлардан ташкил топган гулдор энсиз ҳошияни кўриш мумкин. Буни усталаримиз занжира деб атайдилар. Занжира ганчкорликда ва ёғоч ўймакорлигида асосий нақш билан рута нақшни боғлаб туради. Занжира содда

бўлсада жозибали кўринишга эга. Геометрик шакллар ўйилганда соя, ёруғ ва ярим соялар ўзига хос нафис кўринишга эга бўлиб, кишида ажойиб таъсирот ҳосил қилади. Занжирадаги соя, ёруғ ва ярим соялар жуда чиройли кўринади, худди бу ўйилган занжира ҳаракат қилаётгандек туюлади. Ганч ўймакорлигида намоён, токча эшик, дераза, тахмонларни изора ва бошқа жойларнинг четига ишлатилади. Ганч ўймакорлигида усталар ҳар бир ўймани масалан, намоён, токча, изора ва бошқаларни узоқдан ва яқиндан яхши кўринишини ҳисобга оладилар. Шунинг учун ҳам яхши ганчкорлик асари узоқдан ҳам яқиндан ҳам кишига рухий лаззат бағишлайди. Бу ўринда занжира катта роль уйнайди. Занжира узоқдан умумий рамка кўринишга эга бўлиб намоён, токча ва бошқаларни кўрсатади. Токча, тахмонларнинг умумий кўринишига ўйма занжира катта аҳамиятга эга. Занжира ўймаларнинг четига қўллашда йирик олинса унда ўймани кўримсиз, агарда жуда майда олинса унда ўйма занжира оддий чизикқа ўхшаб кўриниши мумкин. Шунинг учун ҳам ҳар қандай ўйманинг четига занжира танлашда янглишмаслик керак. Занжиранинг эни ганч ўймакорлигида 8 см гача бўлади. Занжиралар тузилиши ва мазмунига қараб ҳар хил номланади. Масалан, гиштин занжира, якка занжира, парсул занжира, қўш занжира, гул занжира, айланма занжира, елпиғич занжира ва бошқалар. Занжирага ном қўйишнинг ўзига хос қоидалари бор. Агар бир қатор занжира бўлса уни якка занжира икки қатор бўлса қўш занжира, елпиғич кўринишида ўйилган занжирани эса елпиғич занжира деб юритилади. Занжирани ўйишга ўтишдан аввал унинг чизилиш қонун-қоидасини яхшилаб ўрганиб олиш керак. Энди ганч плитаси қўйишга ўтамиз. Аввал бирор столни устига ойна ётқизиб устига узунлиги 60 см бўлган рейкаларни керакли ўлчамда (масалан, 20:20, 20:30, 30:30 ва 25:25 ва ҳоказо) қўйиб оламиз. Бу рамка ганч плитаси қўйиш учун қолип ролини бажаради. Қолипимиз тайёр бўлгандан сўнг ховонда тайёрлашга ўтамиз. Ховонда гул ўйишга мўлжаллаб бир қадар кучи камайтирилган ганч қоришмасидир. Ховонда тайёрлашда аввал ганчни (ёки гипс, алебастрни) керакли миқдорда элакдан ўтказилади. Ховонда тайёрлаш учун уч нисбатда сув, икки нисбатда ганч қориштирилади. Ховондани гул ўйиш учун уни неча марта айлантис-ришни мўлжаллашни билиб олиш керак. Яъни ганч қувватини аниқлаш учун ярим стакан сувга ганч солиб 50 марта айлантисриб ганч плитача қўйиб, кейин эса скальпелда ўйиб кўрилади, агар ўйишда қаттиқ бўлса, иккинчи қоргани-мизда 100 марта, яна қаттиқ бўлса 300 марта, ҳаттоки 900 марта айлантисришни ҳам талаб қилиши мумкин. Лекин ҳозир кучли ганчлар жуда кам. Тажрибали ганч ўймакор усталаримиз ганчни қўлга олиб сиққанларидаёқ қувватини айтиб бера оладилар. Қуввати паст, сифатсиз ганчни жуда кўп айлантисриб юборсак, у ишдан чиқади. Яъни ганч қотгандан сўнг салга уваланиб, синиб кетадиган мўрт бўлиб қолади. Баъзи кучли ганчларни ҳам айлантисриб қўйсак тайёрланган ганч плитамизни скальпель ўймай синиб кетиши ҳам мумкин. Тез қотиб қолган ганчни усталаримиз тезганч деб юритадилар. Ганч қувватини аниқлаб олгандан сўнг (гул ўйиш учун сув билан ганчни неча марта айлантисриш нисбатини) ганч плитага нисбатини) ганч плитага мўлжаллаб Ховонда тайёрланади.

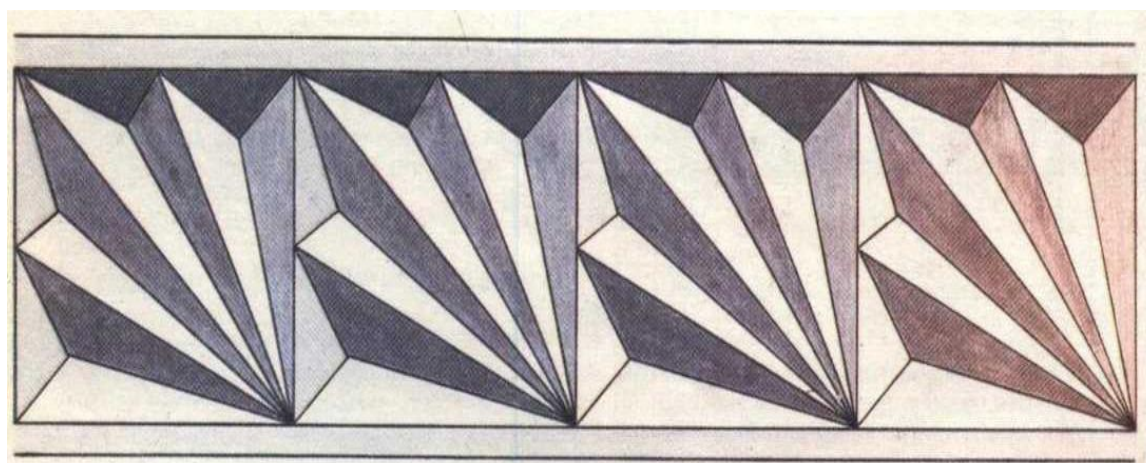


Ганч тахта қуйиш учун керакли анжомлар: 1.Элак, 2.Сирли тоғора, 3.Челак, 4. Андава, 5.Қолип.

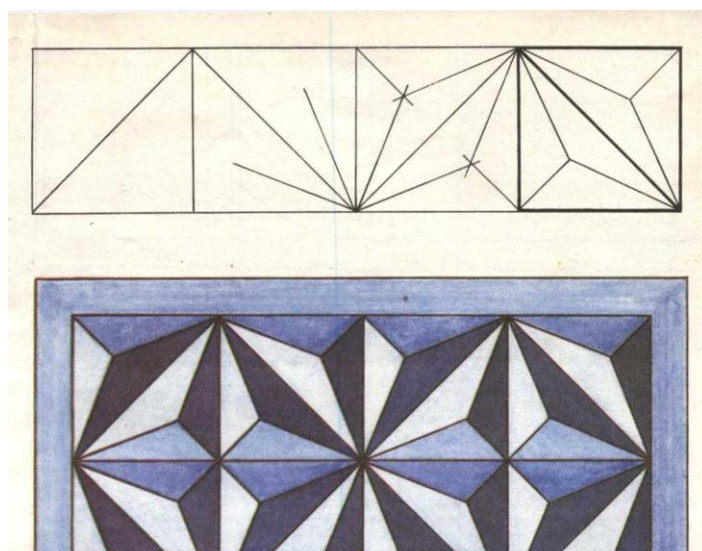
Пластмасса челакча ёки сирли тоғарачага керакли микдорда сув солинади, сув сиртига эланган ганчни ўнг қўлда аста солинади, чап қўлда эса ганчни сув билан қўл панжалари билан эзгилаб айлантрилади. Агар яхшилаб эзгилаб айлантририлмаса баъзи ганчлар сувда эримасдан қолиб гул ўяётганимизда қийинчилик туғдиради. Ганчни тахминан 2—3 минут (кўп марта) масалан, 100март айлантиргандан сўнг суюқроқ қаймоққа ўхшаб қуюла бошланганда рамкага, яъни қолипга қуйилади Қуйилган ганч тахминан 2 см атрофида бўлгани маъқул. Қуйилган ганчимиз 10—20 минутдан сўнг қотади. Эҳтиётлик билан рамкаларни олиб ташлаб, ганчни нотекис жойларини скальпелда тўғрилаб, секингина ойнадан ганч плитаси сиртига оддий занжирани чизамиз. Шундан сўнг скальпель ёрдамида ўйишга ўтамиз. Скальпелни ўнг қўлда ушлаб чап қўлимиз ёрдамида фотода берилгандек қилиб ўйиб чиқамиз. Занжира ўяётганимизда ганч тахта атрофида айланиб ўймасдан балки, бир жойда ўйишни Қуйиб бўлгандан сўнг, ганч устини чизгичга ўхшаш рейкада текисланади. Қуйилган ганч тахминан 2 см атрофида бўлгани маъқул. Қуйилган ганчимиз 10-20 минутдан сўнг қотади. Эҳтиётлик билан рамкаларни олиб ташлаб, ганчни нотекис жойларини скальпелда тўғрилаб, секингина ойнадан ганч плитаси сиртига оддий занжирани чизамиз. Шундан сўнг скальпель ёрдамида ўйишга ўтамиз. Скальпелни ўнг қўлда ушлаб чап қўлимиз ёрдамида фотода берилгандек қилиб ўйиб чиқамиз. Занжира ўяётганимизда ганч тахта атрофида айланиб ўймасдан балки, бир жойда ўйишни ўрганиш лозим . Занжирани ўйишда бир хил чуқурликда ўйиш ва қирралари бир текисда чиқиши керак. ҳар бир қирранинг кесишган чизиклари битта нуктада туташishi натижасида пирамидалар ҳосил бўлади. Айниқса, ўймани қиррали бўлишига эътибор бериш керак. Ўймани бир кунда тугата олмасак эртасига ўйишимиз ҳам мумкин. Бунинг учун ганч тахтани ҳўл латта билан ўраб селлофан пакетга солиб қўйса бир неча кун қотмасдан туради. Кейин бемалол ўйишни давом эттириш мумкин. Оддий занжирани ўйиб бўлгач, берилган елпиғич занжира, мураккаб ва айланма занжираларни чизиб ўйиш мумкин.



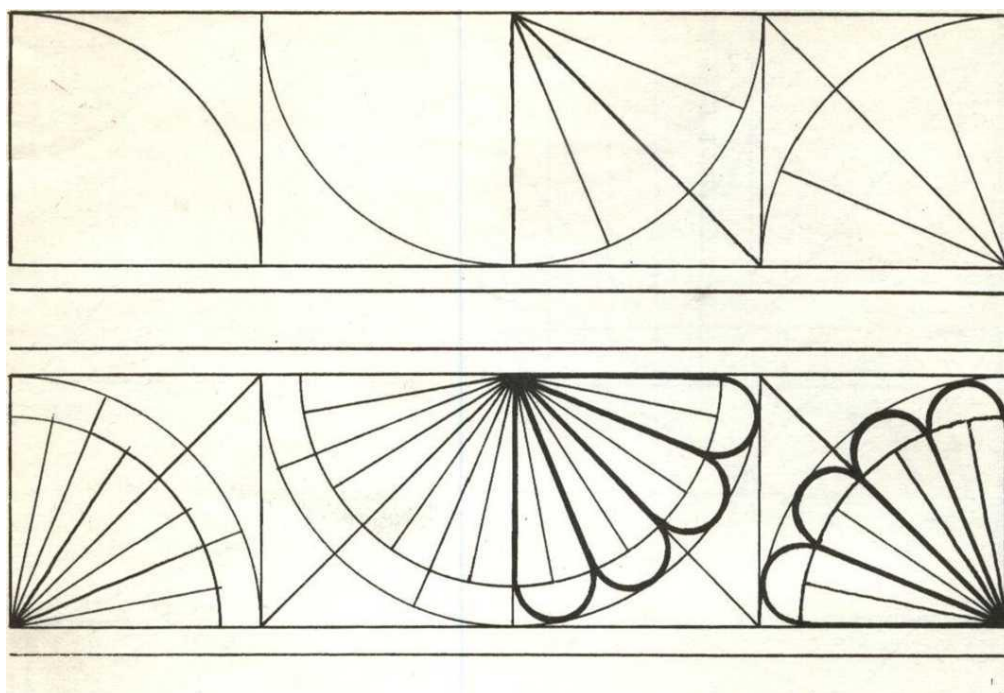
Елпиғич занжира чизиш босқичлари



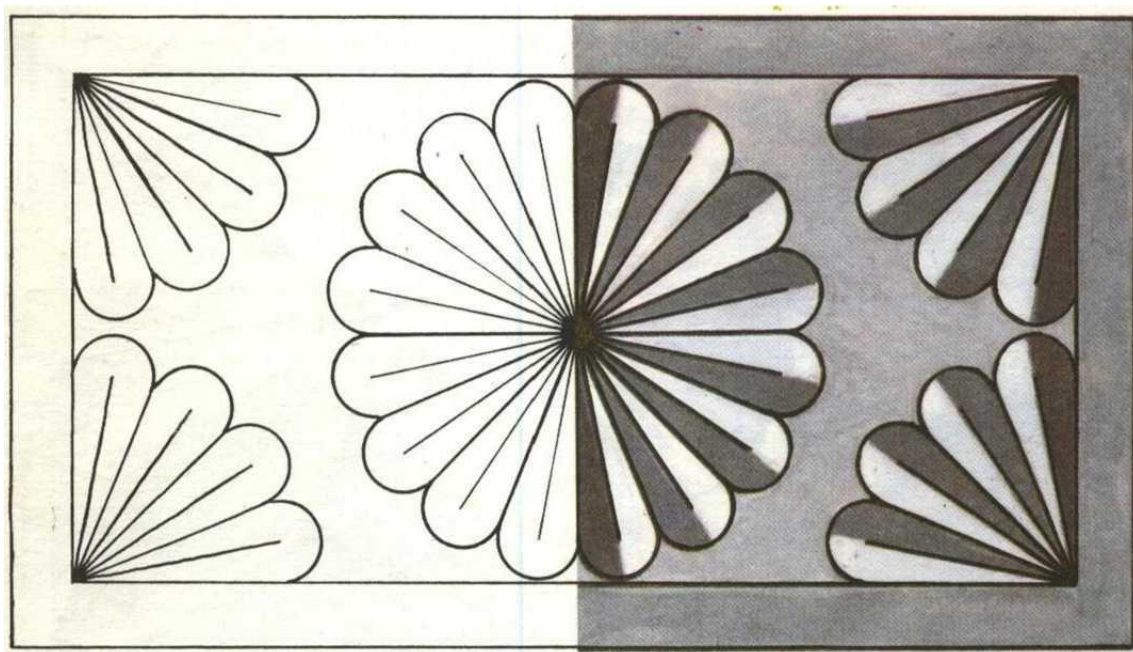
Елпиғич занжирани тайёр нусхаси



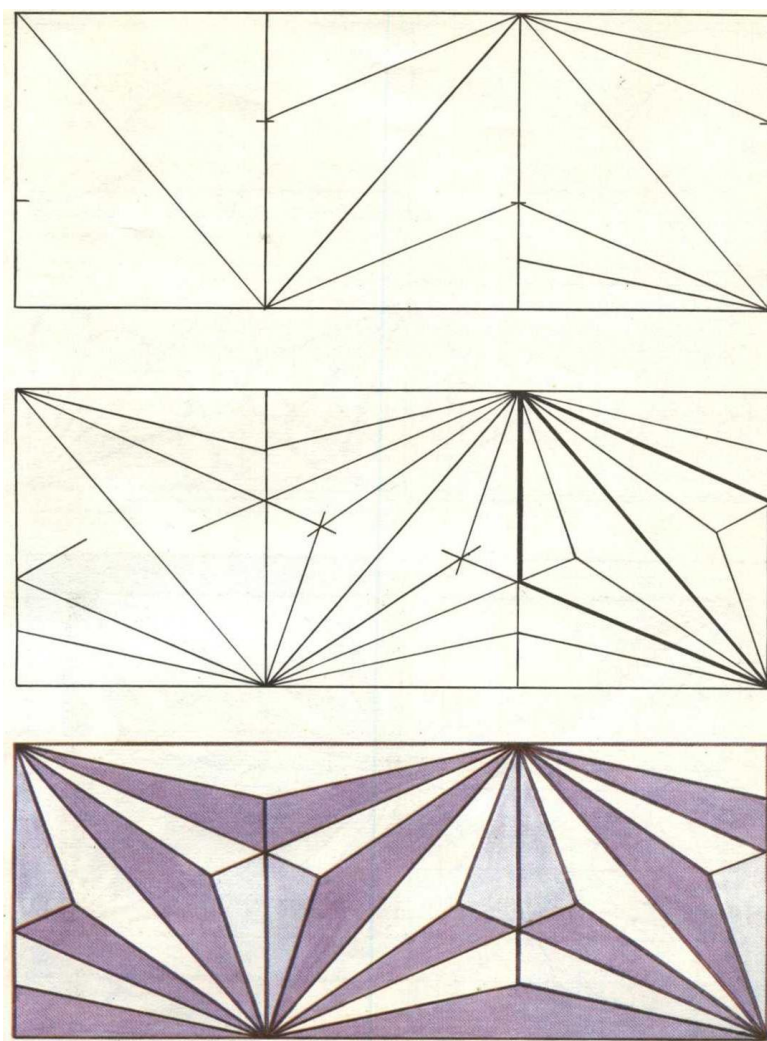
Ғиштин занжира чизиш бочқичлари



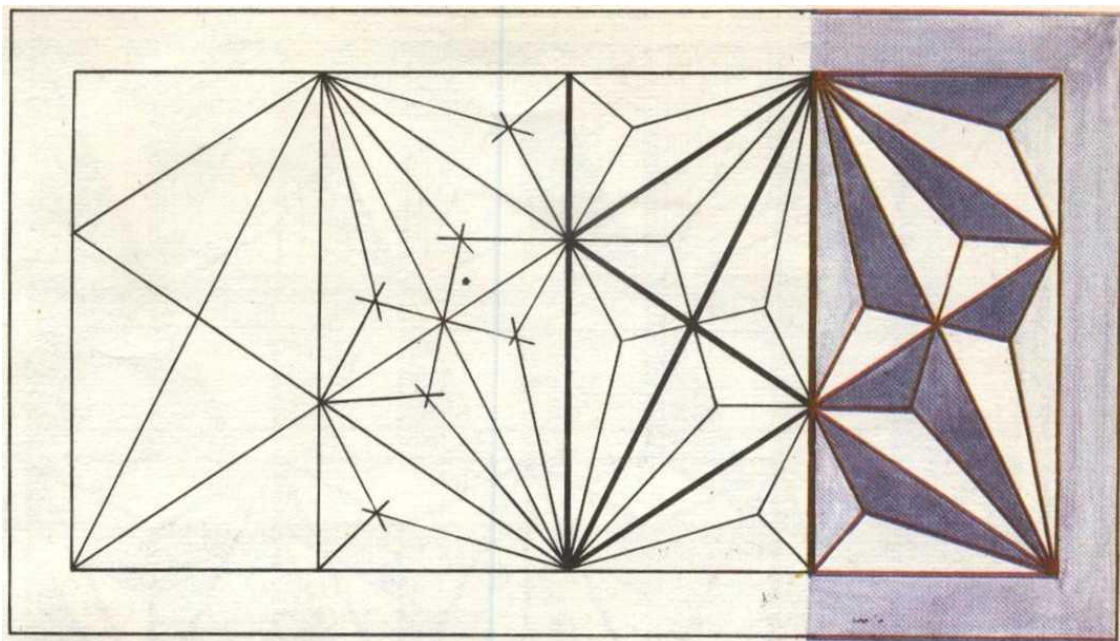
Гул занжира чизиш бочқичлари



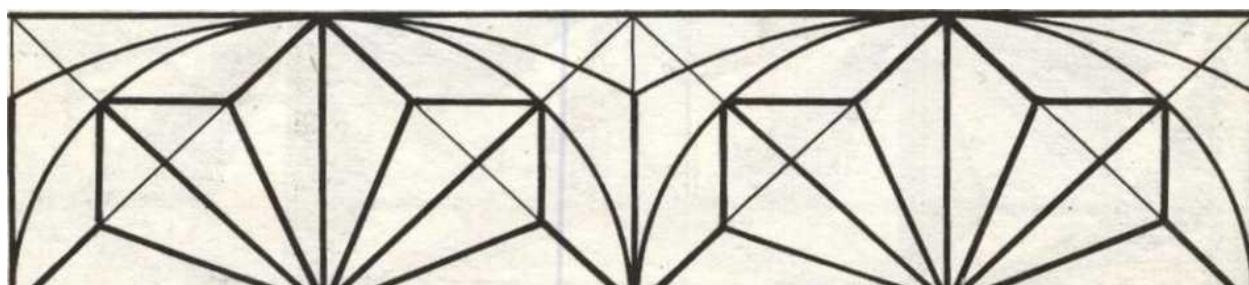
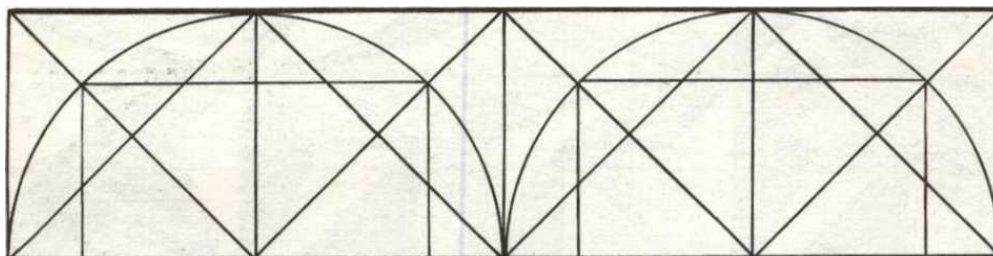
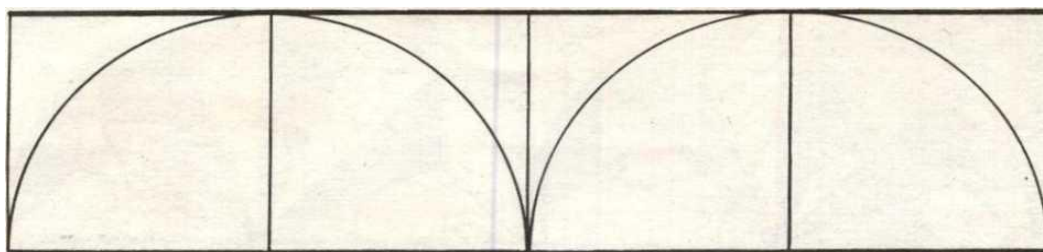
Гул занжира чизиш бочқичлари



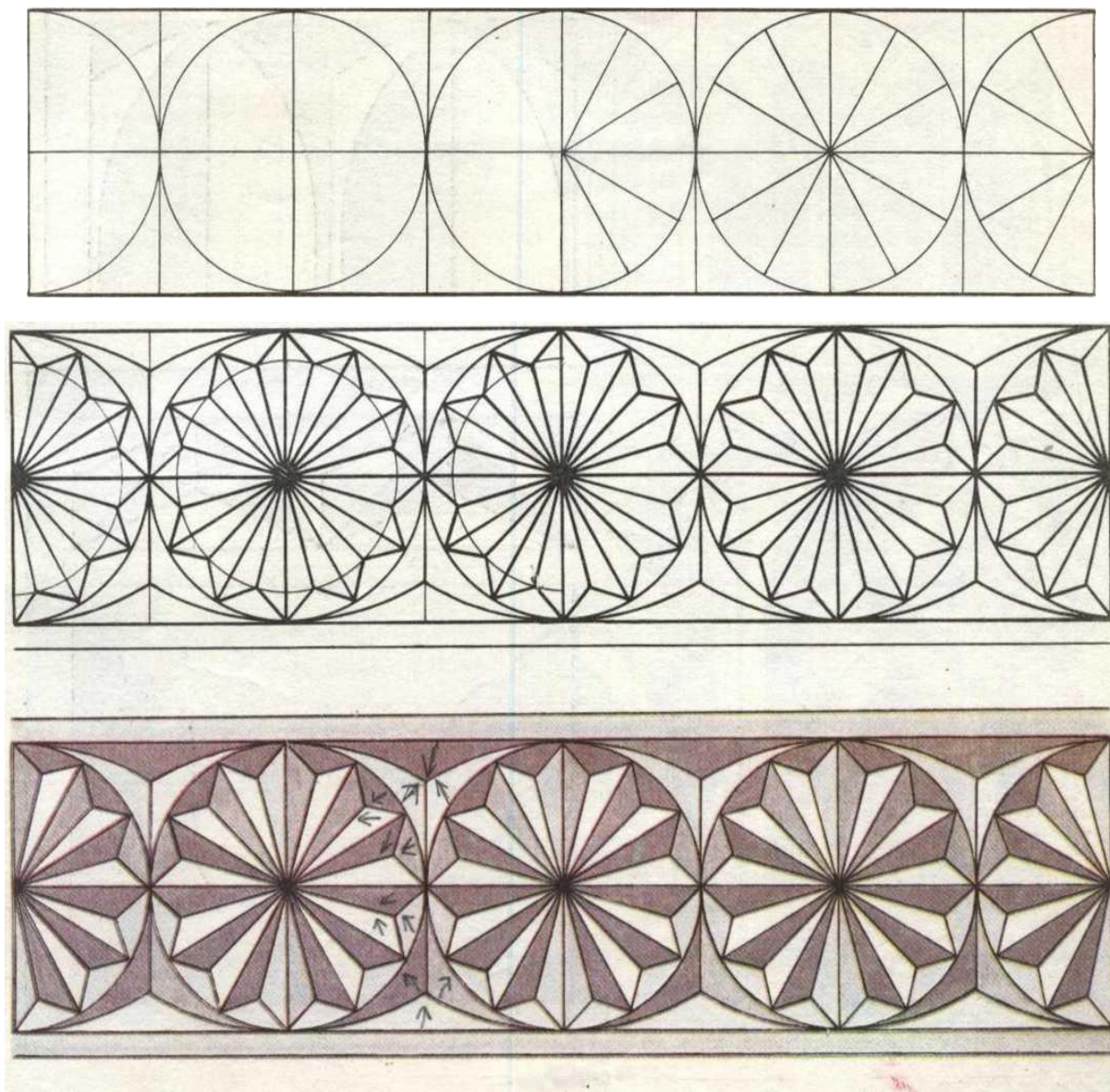
Мураккаб занжира чизиш бочқичлари



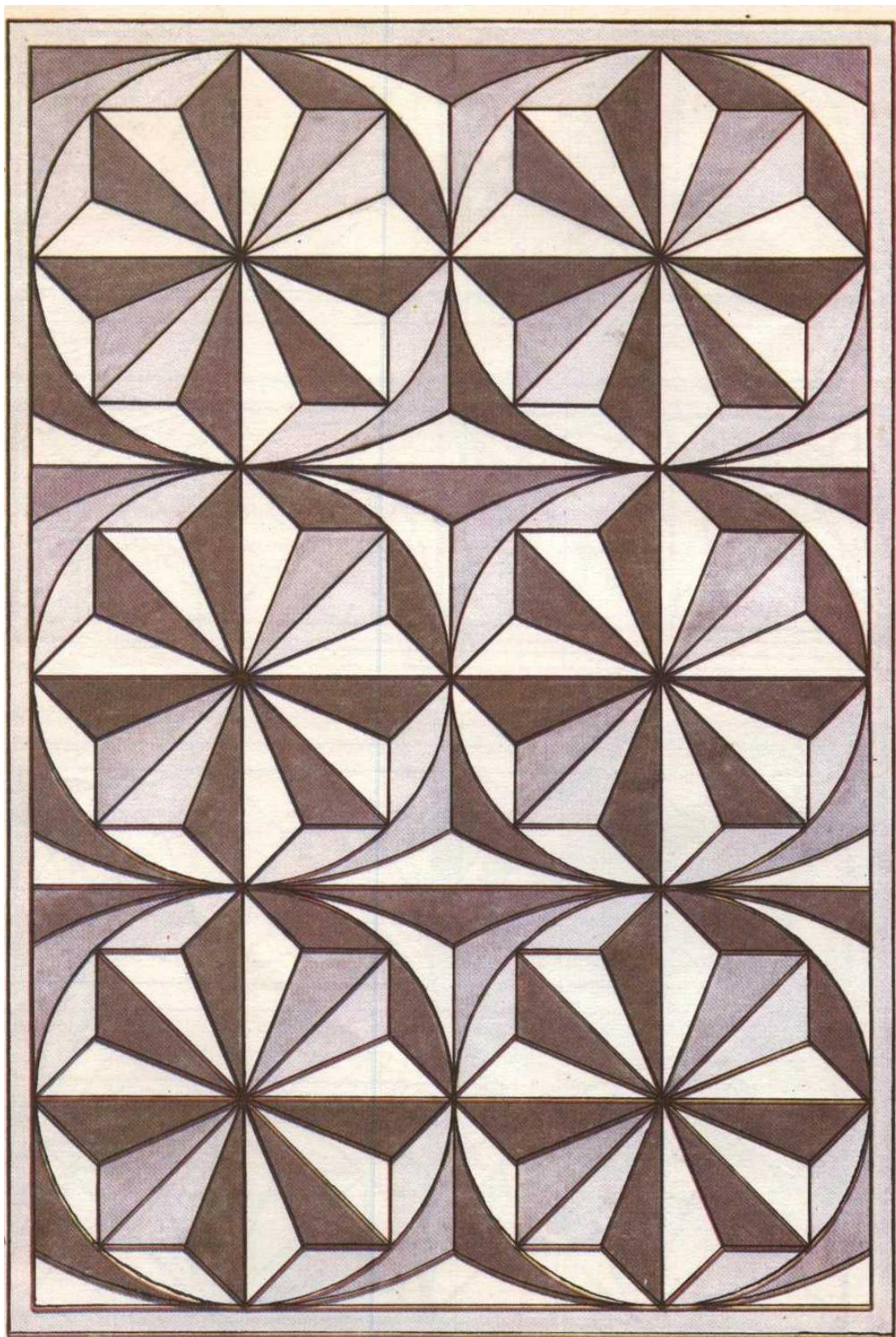
Мураккаб занжира чизиш бочқичлари



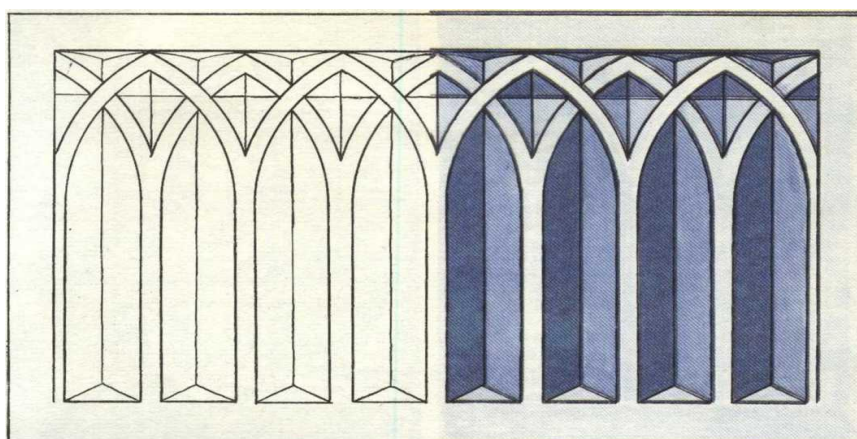
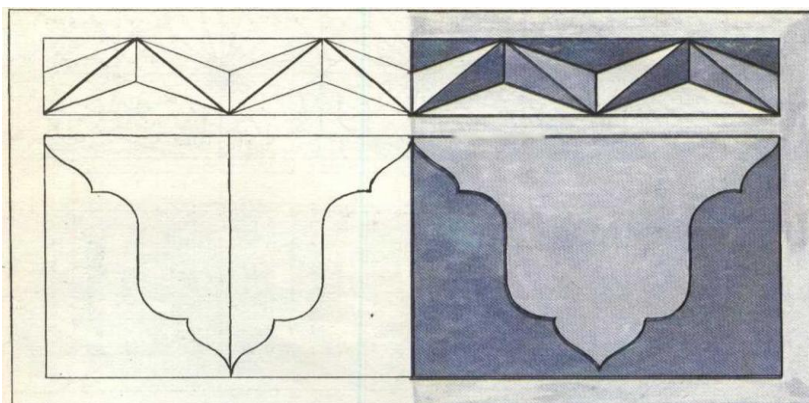
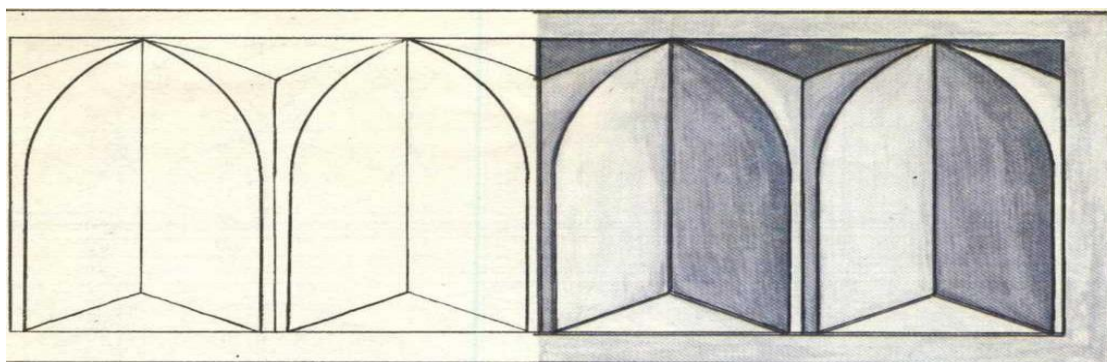
Ярим айланма занжира чизиш бочқичлари



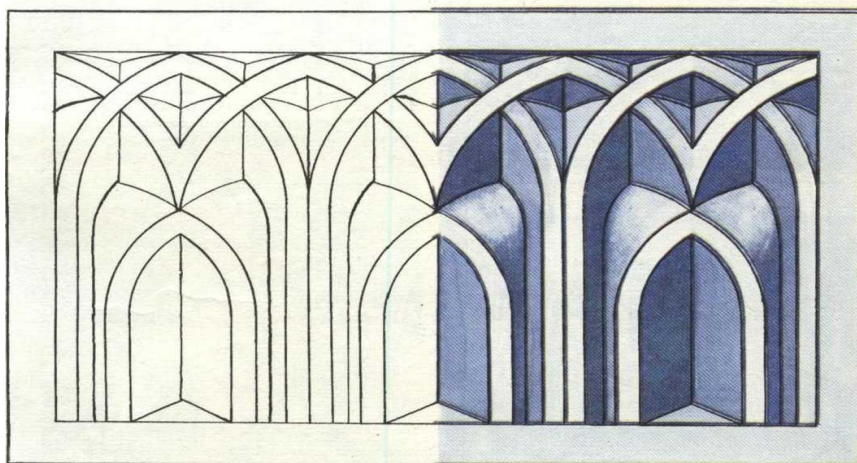
Айланма занжира чизиш бочқичлари



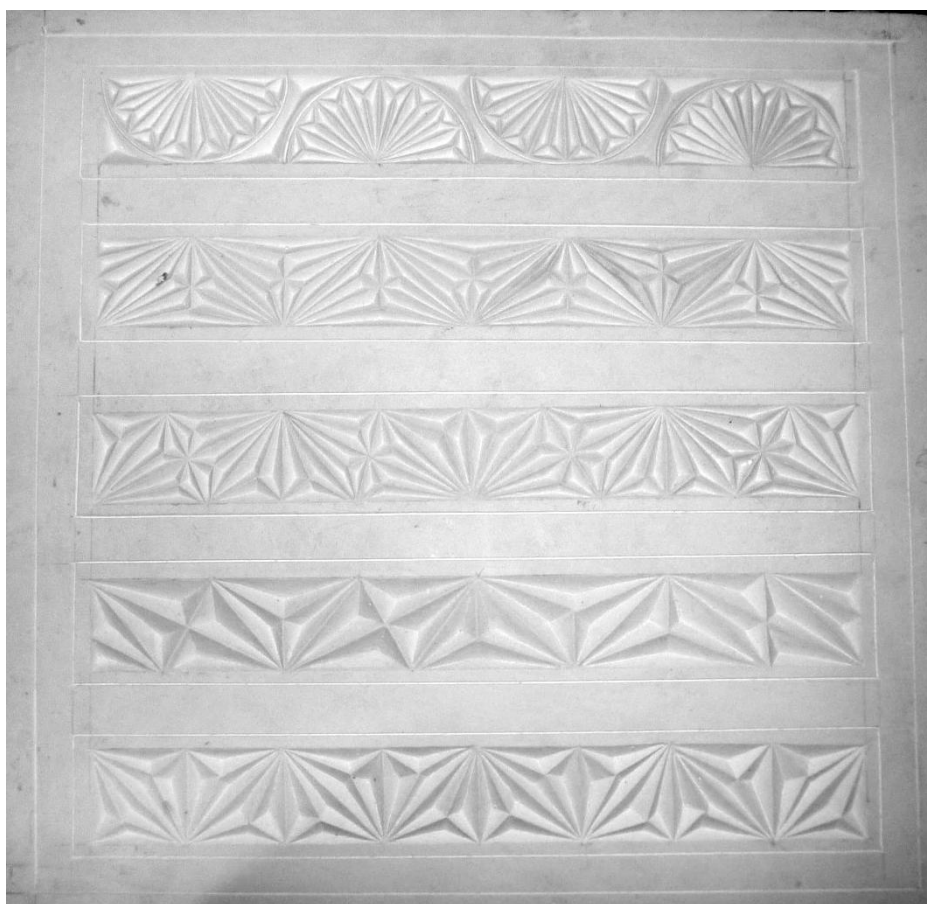
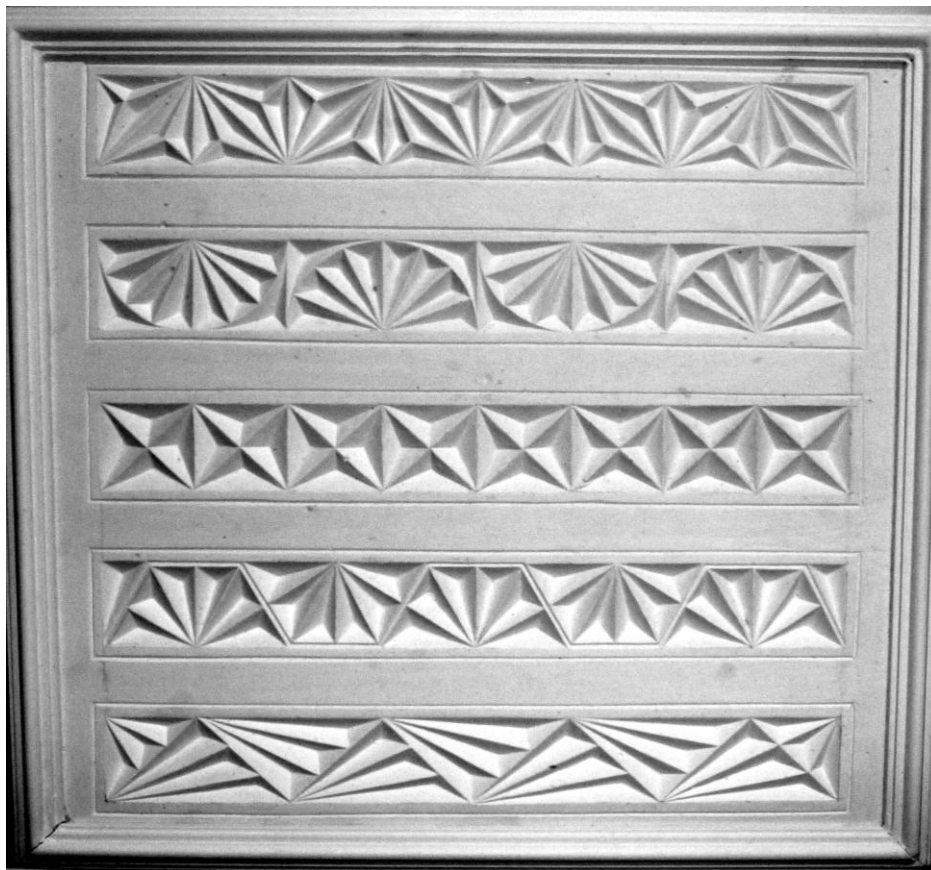
Айланма занжира чизиш бочқичлари



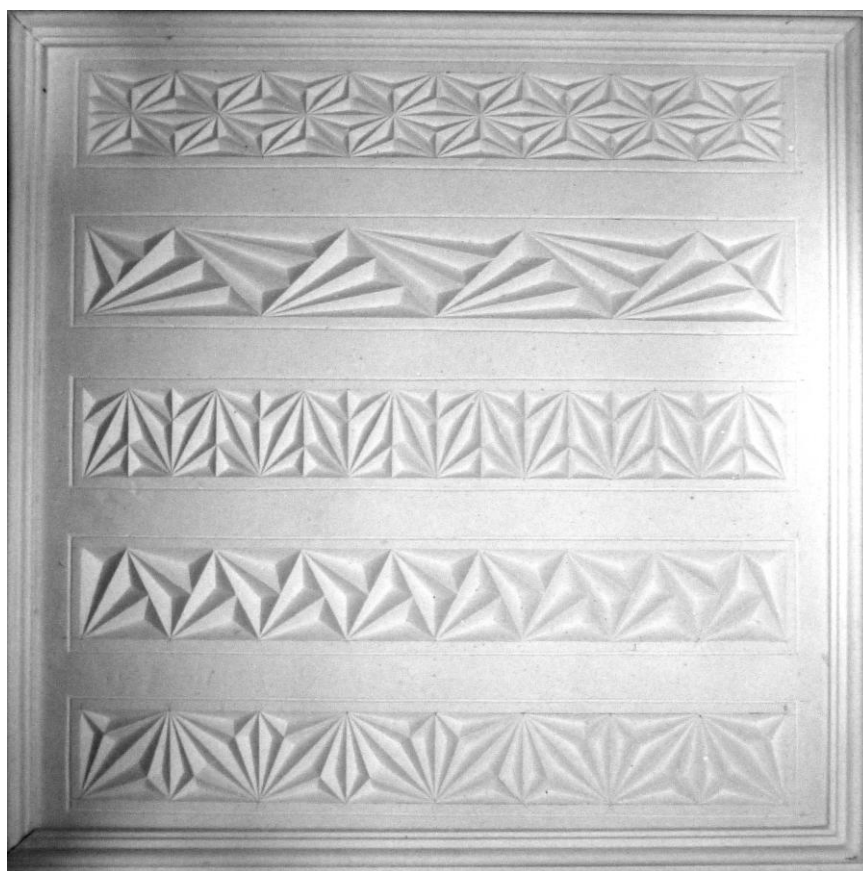
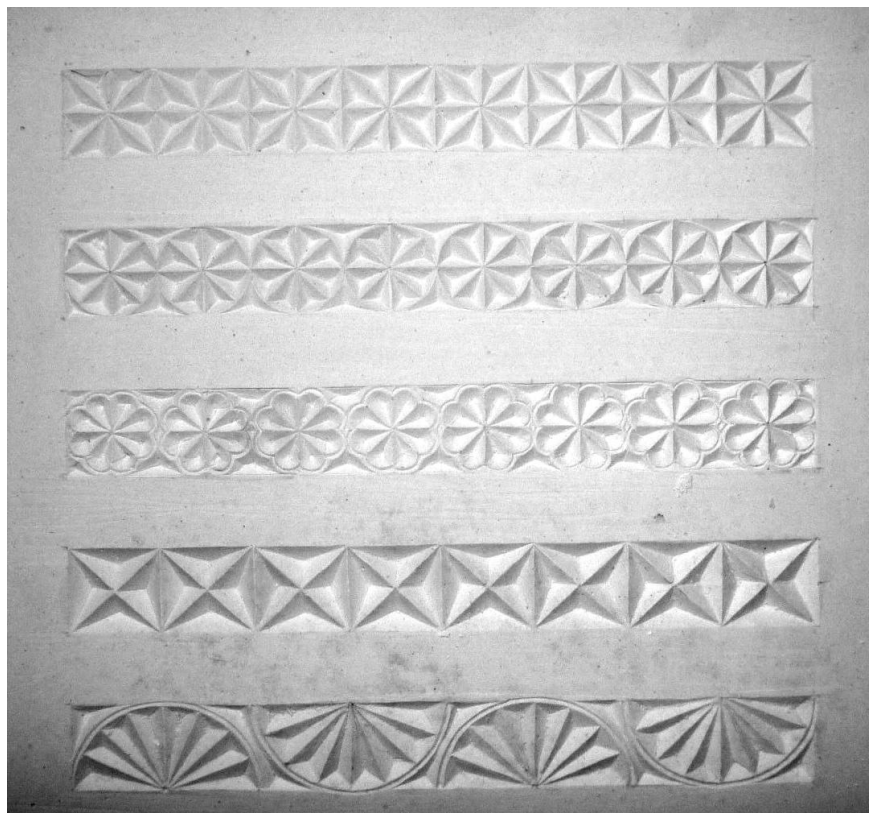
49-расм, а



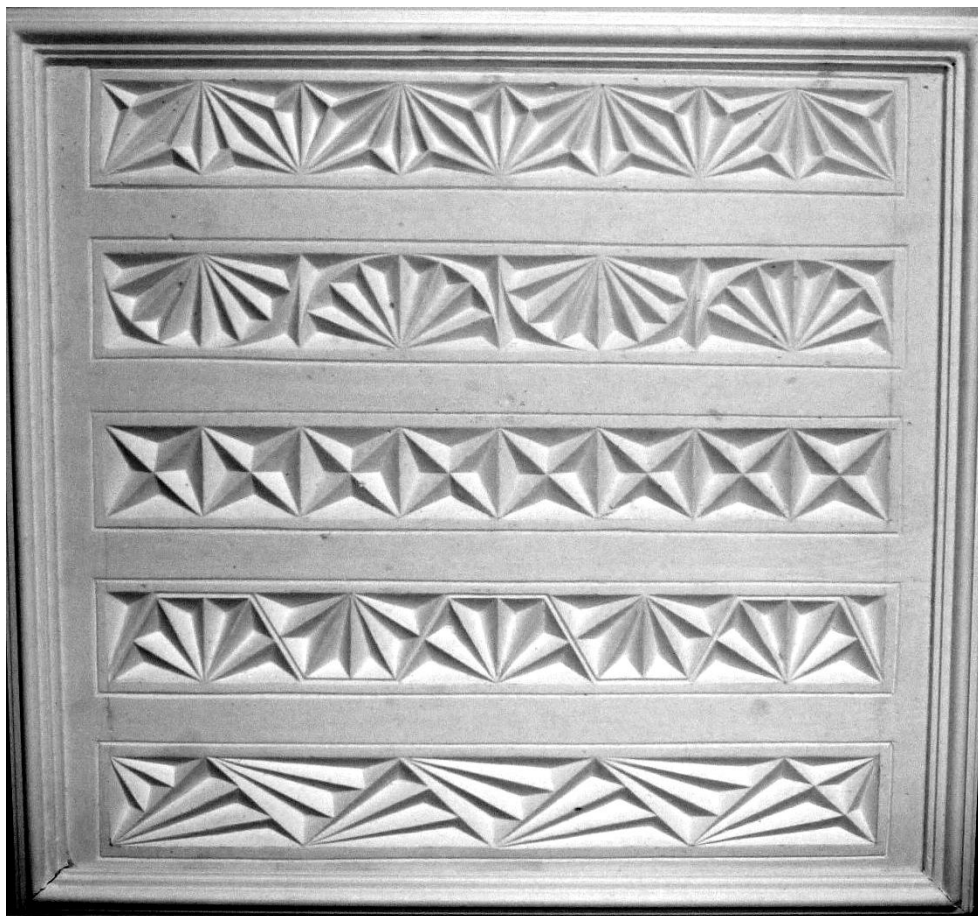
Мураккаб занжира чизиш бочқичлари



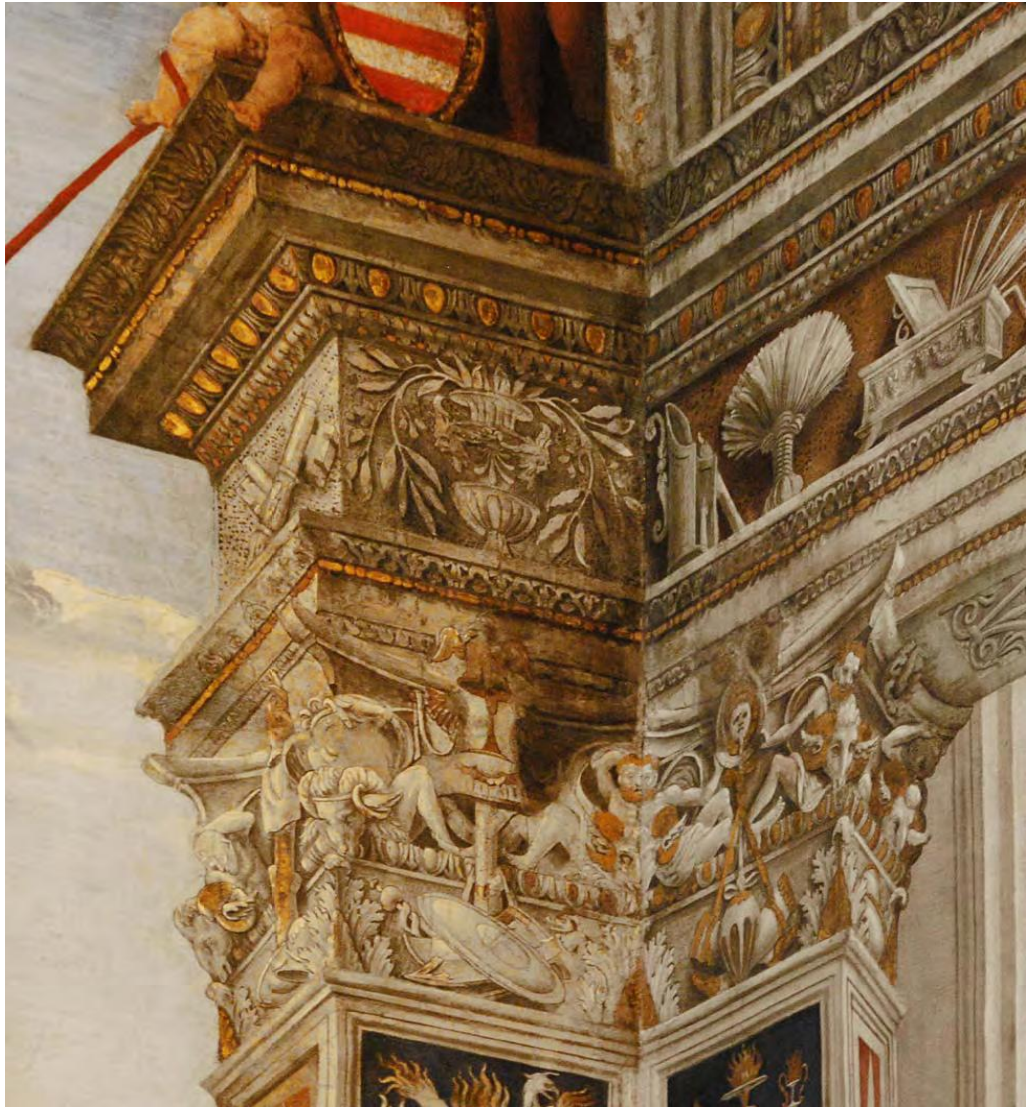
Занжирани ганч ўймакорлигида кўриниши. 1-курс Меъморий ёдгорликлари безагини таъмирлаш гуруҳи талабалари томонидан яратилган ганч ўймакорлиги безаклари. Рахбар И.Ё.Жониева.



Занжирани ганч ўймакорлигида кўриниши. 1-курс Меъморий ёдгорликлари безагини таъмирлаш гуруҳи талабалари томонидан яратилган ганч ўймакорлиги безаклари. Рахбар И.Ё.Жониева.



Занжирани ганч ўймакорлигида кўриниши. 1-курс Меъморий ёдгорликлари безагини таъмирлаш гуруҳи талабалари томонидан яратилган ганч ўймакорлиги безаклари. Раҳбар И.Ё.Жониева.



24 расм. Филиппино Жиппи, Карафу Кхарел, С.Мария sopra Минерва мажозий ентаблементи. Рим 1488-1493 (Майкл Ж.)

¹Variety, Archeology, &Ornament
Renaissance Architectural Prints
from Column to Cornice



23 расм. Веспасиан Музейи Капиталини ибодатхоналаридан ентаблемент. Рим. (Майкл Ж.)

²*Variety, Archeology, &Ornament*
Renaissance Architectural Prints
from Column to Cornice



22 расм Антонинус ва Фаустина ибодатхоналаридан ентаблемент. Рим. (Майкл Ж.)

³*Variety, Archeology, &Ornament*
Renaissance Architectural Prints
from Column to Cornice



20 расм

Безак асоси. Жафран Бартистеру. Рим. (Майкл Ж.)

⁴Variety, Archeology, &Ornament

Renaissance Architectural Prints

from Column to Cornice



27 расм. Гиованни Антонио Амадео. Бутхона колоннасининг асоси. Вергамо С. 1472-1476 (Майкл Ж.)

⁵Variety, Archeology, &Ornament
Renaissance Architectural Prints
from Column to Cornice

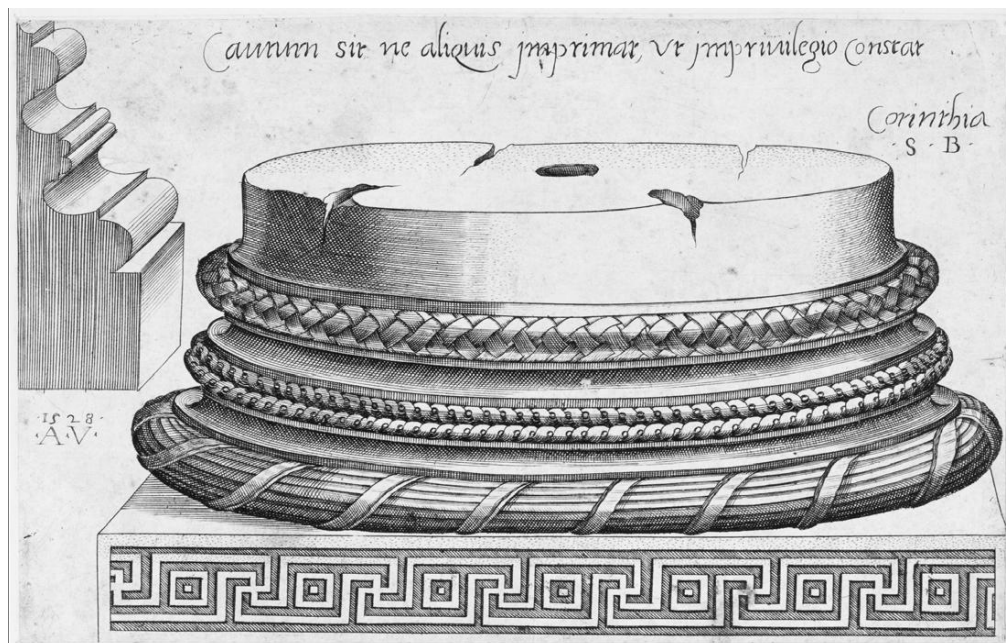


38 расм. Авторлар Гиованни Антонио да Брескиа, Албрехт Алтдорфер. Асос ва ниқоб. 1515. (Британия музейи, Чизмалар ва босма нашрлар). 1910.06.11.9.

⁶Variety, Archeology, &Ornament

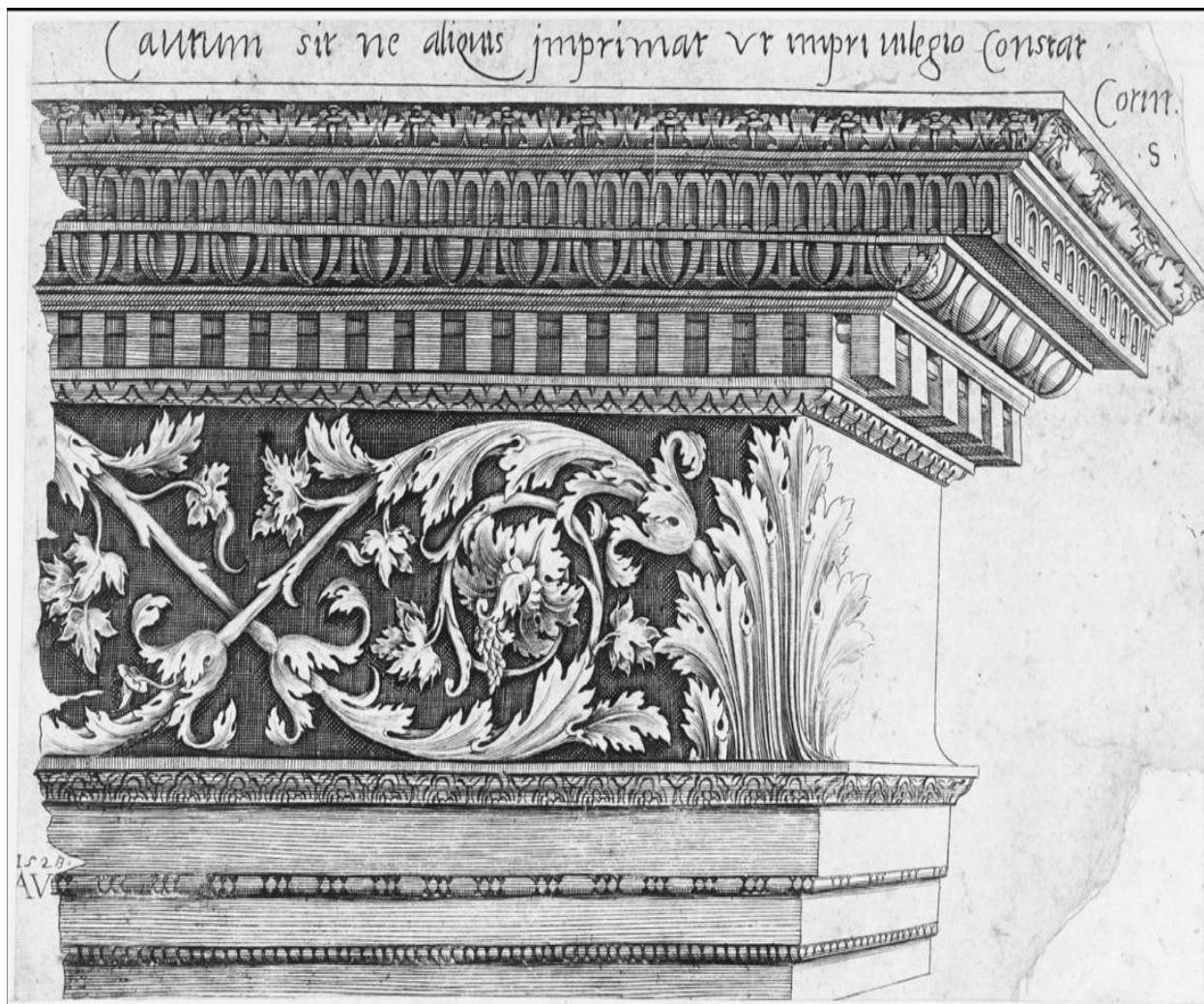
Renaissance Architectural Prints

from Column to Cornice



Том 17.6. Себастиано Серлио. Италия 1475-1554. Нақшлар Агостино Венезиано томонидан туширилган. Италия. 1490 й. 1540 й.

⁷Variety, Archeology, &Ornament
Renaissance Architectural Prints
from Column to Cornice



Коринтҳиан ентаблемент. 1528. Ўймакорлик усули. 43/4 x 75/8 ин. 12x19.4 см. Метрополитан санъат музейига берилган. Харрис Брисбане Диск Фунд. 1941. 41. 72. (2.31). Расм муаллифи. Метрополитан санъат музейи ва санъат манбаси. Коринтҳиан ентаблемент. 1528. Ўймакорлик усули. 43/4 x 75/8 ин. 12x19.4 см. Метрополитан санъат музейига берилган. Харрис Брисбане Диск Фунд. 1941. 41. 72. (2.31). Расм муаллифи. Метрополитан санъат музейи ва санъат манбаси.

⁸Variety, Archeology, &Ornament

Renaissance Architectural Prints

from Column to Cornice

2-Вазифа: Панжара. Амалий машғулот.

Алебастрдан ёки ганчдан тайёрланган панжаралар хоналарга деразалар ўрнида кўп ишлатилган. Панжаралар хонани ёритиш ва шамоллатиш вазифасини ўтаган. Қишда эса панжарага оқ қоғоз ёпиштирилиб чиқилган. Панжаралар бадий қилиб ишланар эди, бу хонага янада кўркамлик бахш этар эди. Панжаралар умуман тузилиши жихатидан тўртбурчак, айлана, ярим айлана, сегмент ва бошқа шаклларда бўлиши мумкин. Аввал бу панжараларни табадон деб юритилар эди. Панжаралар ганчдан алебастрдан тайёрланиб унга баъзан ишлов берилар, баъзан ишлов берилмас эди. Айрим панжараларга кошин ёпиштириб ишланар эди, бунда панжара мустаҳкам ва кўркам бўлар эди. Усталар панжара тайёрлашда кўпроқ ширач қўшиб уларнинг мустаҳкамлигини янада оширганлар. Панжаралар ишланиш жойига қараб хар хил қалинликда, кўпинча 4-5 см бўлган. Панжараларнинг мустаҳкамлигини ошириш мақсадида усталар зангламайдиган ёки мой бўёқлар билан бўялган симлардан фойдаланганлар. Бу симлар панжарани узок вақт сақланишига катта ёрдам берган. Баъзи панжараларга эса сим қўлланилмайди. Панжара тайёрлашда ганчкор усталаримиздан Уста Қули Жалилов, Уста Ширин Муродов, Тошпўлат Арслонкулов, Махмуд Усмоновлар жуда кўп бадий панжаралар яратганлар. Панжаралар Ўрта Осиёда ўзига хос характерга эга бўлиб, кўпинча геометрик ва ўсимликсимон нақш тузилишига эга.

Панжаралар икки хил технология бўйича тайёрланади: ўйма, қуйма. Биз хар иккала технологияси билан танишиб чиқамиз. Ўйма панжара тузилиши жихатидан геометрик, ўсимликсимон ва бошқа турларга бўлинади. Панжараларнинг ясалиши жихатидан осон ва мураккаблиги жихатидан оддий, мураккаб панжараларга бўлинади. Айниқса, мураккаб панжаралар ишлашда Уста Ширин Муродов, кўпгина ноёб панжара асарларини яратган. Уста Шириннинг Курант биносига ишланган ажойиб панжараси бунга мисол бўлади. Панжараларни усталар қуйидаги босқичларда тайёрлаганлар:

1. Панжара қўйиладиган жойнинг ўлчами олинади ва унга бир қанча нақш композициялар эскизи тайёрланади.
2. Маъқул тушган нақш композицияси асосида унинг ахтаси тайёрланади.
3. Текис горизонтал сатхга нақш композиция нусхаси туширилади ва атрофи тўрт қиррали река билан яхшилаб чегаралаб қўйилади.
4. Агар симтўр қўймоқчи бўлсак, унинг нақш тасвири туширилган, излари бўйича ўйилмайдиган жойларига зангламайдиган сим тўрлари бир-бирига маҳкамлаб қўйилади.
5. Махсус идишдаги ховонда тайёрлаб юзага қуйилади.
6. Маълум вақтдан сўнг ганч қотгач, ганч тахтани вертикал ҳолатда турғизиб қўйилади.

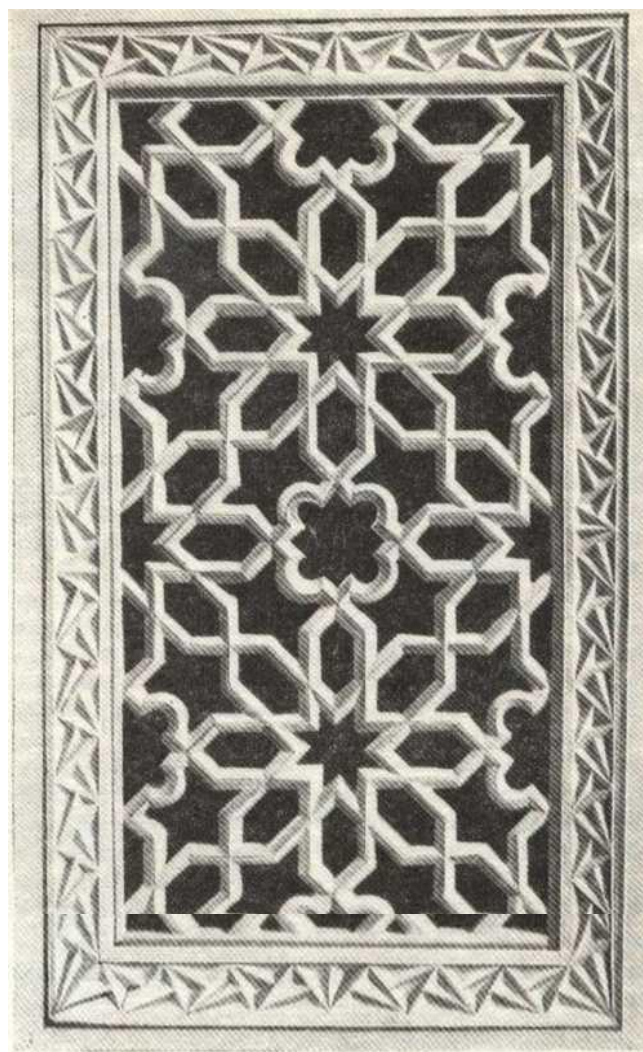
7. Нақш композицияси нусхасини ганч тахтанинг икки томонига аниқ қилиб Нақш композицияси нусхасини ганч тахтанинг икки томонига аниқ қилиб устма –уст туширилади.

8. Туширилган нақш нусхасининг чизиғи устидан “қаламиток” ёки скальпель асосида тирнаб чизиб чиқилади.

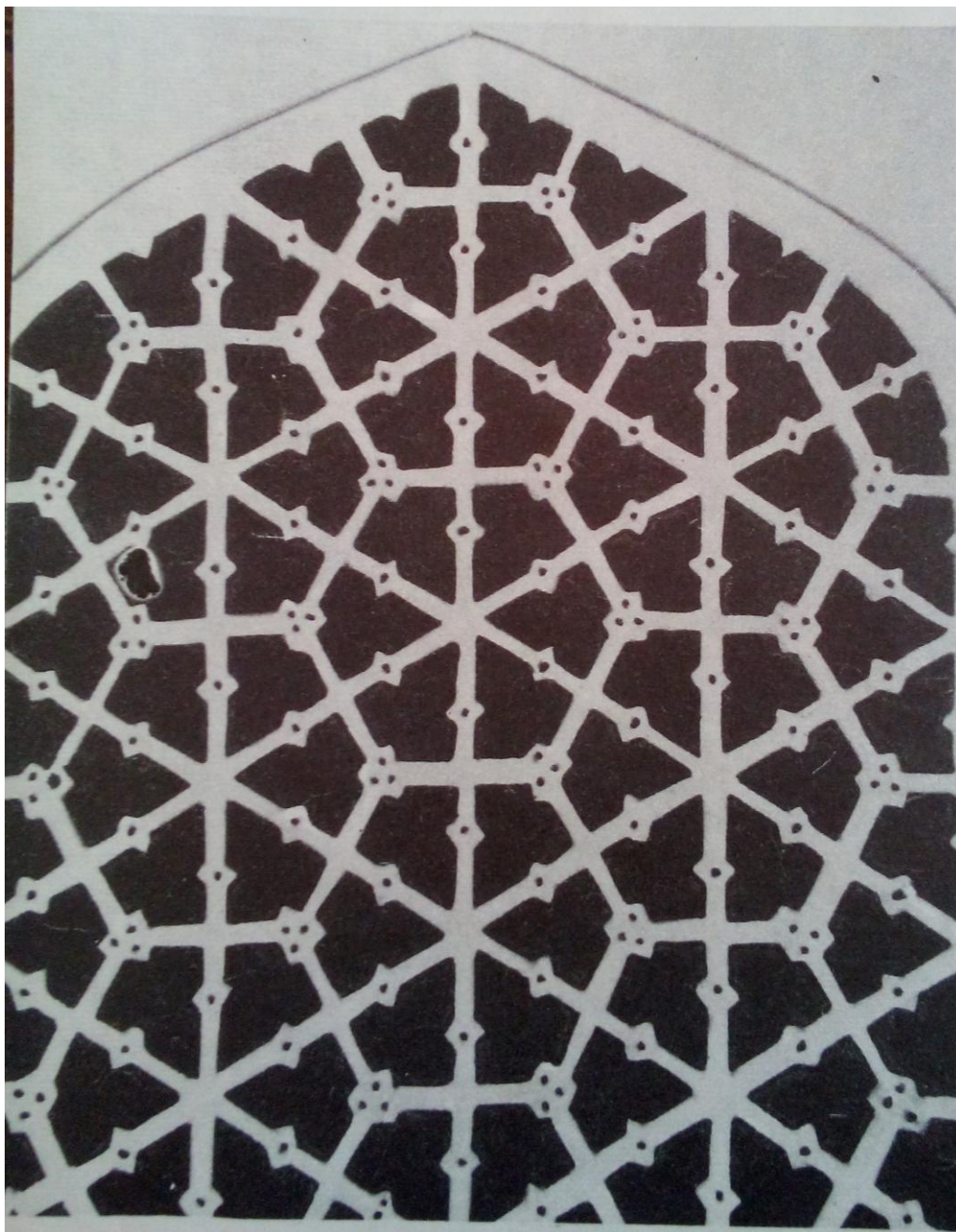
9. Махсус формада “қалам” ёки ганч асбоби ёрдамида кафт орқасига қўйиб айлантриб тешилади. Шу тешик ёрдамида ўймани керакли жойигача қўйиб чиқилади. Баъзи катта панжараларда оддий аррадан фойдаланилади.

Панжарани тайёрлаш. Бунда ишни осонлаштириш мақсадида қолиплардан

фойдаланилади. Қолип асосида панжара тайёрлаш анча арзон тушади, лекин ўйма панжарадан сифати жиҳатидан фарқ қилади. Қуйма кўпинча геометрик нақш шаклидаги панжаралар тайёрланади. Дастлаб панжаранинг эскизи сўнгра унинг ахтаси тайёрланади ва тўртбурчак рейка ясаб, унинг ичига лой ёки ганчдан қолип ясалади. Нусха яхши кўчиши учун қолипга зиғир мойи суркаб қўйилади ва қаймоқдан суюқроқ қилиб ҳовонда тайёрланиб қолипга қуйилади. Агар симтўр қўймоқчи бўлсангиз, аввал сим тўрни қолипга тўғирлаб қўйиб кейин ҳовонда қуйилади. Қуйилган ганч қотганидан сўнг ажратиб олинади ва ганчкорлик асбоби ёрдамида тўғрилаб чиқилади. Шундай қилиб панжара тайёр бўлади. Қуйма панжараларни кўпинча уйларнинг ташқи ва ички томонига қўллашган. Бунга Уста ганчкор Тошпўлат Арслонқуловни бир қанча асарлари, Уста Ширин Муродовнинг Ситораи Мохи-Хоса саройидаги панжаралари, Маҳмуд Усмоновнинг кўпгина панжара ишлари бунга мисол бўла олади.



Ўйма панжара



Ўйма панжара



**А. Навоий номидаги Академик опера ва балет театри биноси интеръери.
1 – Бухоро залига кириш қисми;**

III. БОБ. Ўсимлик элементларидан ташкил топган ганч ўймакорлиги (гул ва новдалардан иборат ислимий нақшлар).

1-Вазифа: Текис юзали қирма. Амалий машғулот.

Текис юзали қирма. Текис юзали қирма худди деворга график усулида бажарилган нақшга ўхшаб кўринади. Бу қирмада замин ховонданинг 1,0—1,5 см чуқурликда ўйилиб замини чака қилиб чиқилади. Чака қилиб, яъни нотекис ўйилиши сабабли рангли ганч билан тўлдирилганда нақш замини яхши ушлаб қолади. Бундан ташқари новда, гул, барг ва бошқалар заминига икки томонга ётиқ қилиб, яъни занжирага ўхшашроқ қилиб ўйилади. Новданинг кўндаланг кесими трапеция шаклига ўхшаб кетади. Рангли ганчни кафт билан ўйилган жойларга киргизиб чиқилади. Унинг юзасини шутургардан ва андавада текислаб чиқилади. Қириб текислаб чиқиш натижасида текис юзали гуллар ҳосил бўлади. Буни усталар текис юзали қирма дейишади. Агар усти кир бўлса кум қоғозда ёки шутургарданда қириб чиқилса яна янгидай бўлиб тураверади.

Ҳаётни рангсиз тасаввур этиб бўлмайди. Табиатга назар ташласак уни ҳар хил ранглардан ташкил топганини гувоҳи бўламиз. Табиат шундай гўзалки, ундаги рангларнинг сон-саноғи йўқ. Бу табиатнинг иномини, гўзаллигини, нафосатини юқори дид эгалари ўзларининг санъат асарларида кўрсатиб келганлар ва келмоқдалар. Ранларни сезиш, уларни санъат асарларида мохирона кўрсата билишнинг ўзига хос қонуниятлари бор. Наққошликлар табиат гўзаллигини ранг-баранг бўёқлар, жонли чизиклар орқали тасвирласалар, ёғоч ўймакорлар ўйиб, гиламдўзлар тўқиб, шулар қатори ганч ўймакорлар ҳам ўйиб, ҳам бўяб тасвирлаб келганлар. Ганч ўйма усталар табиатан ҳаётдан руҳланган ҳолда ўз орзу-истакларини фақатгина ганчни ўйибгина қолмай, балки ранг-баранг бўёқлар билан ҳам тасвирлаб келганлар. Бу ранглар ўймани янада таъсирчан жозибали чиқишига ёрдам берган. Рангли ганчлар X-асрлардан бошланган. XVI-асрларга келиб Бухоро усталари ганч ўймакорлигида рангларни қўллашни жуда яхши билганлар. Ранли ганчлар биноларнинг ички қисмида айниқса кўп ишлатилган. XIX асрнинг охири XX аср бошларида намоёнларни буяш жуда куп қўлланилган. Кўпгина қизил, яшил, ҳаворанг, зарғабдоқ, сарик

ва бошқа рангларни кўпроқ ишлатишган. Республикамиздаги ўйма ганчни бўяш анъанаси бошқа жойлардаги ўймалардан фарқ қилади. Машҳур ганч ўймакор Уста Ширин Муродов ўйма ганчлар заминини жуда нафис қилиб бўяшга ва қирмаларни бажаришга жуда мохир уста бўлган. У 1945 йили А. Навоий номидаги катта опера ва балет театрини ўйма ганчлар билан безашга раҳбарлик қилган. Уста Ширин Муродов ўйма заминини юкори дид билан бўяган ишларидан намуналар бор. Бу ўймаларда, айникса, ҳаворанг, яшил ва қизил ранглар кўп ишлатилган. Ранглар бир-бирига монандлиги ва жуда уйғунлиги билан ажралиб туради.

Текис юзали қирма учун рангли ганч тайёрлаш ва ундан фойдаланиш

Ганч ўймакорлигида рангли ганчлардан ҳар хил йўллар билан фойдаланиб келинган. Рельефли ўймаларни янада бадиий қилиш учун ўйма замини ҳар хил рангли қилиб бўялган. Бу ўймаларнинг заминини рангли қилиш қуйидаги технология асосида бажарилади. Юзага тез ганч сувагандан сўнг керакли ранг танлаб олинган. Ана шу ранг пигментини авайлаб қуруқ ганчга қўшилган. Рангли қоришма тайёрлашда бирор идишни ўлчов қилиб ганчга ўзлари хоҳлаганича қўшганлар. Бу пигмент ганчни қуруқлигида аралаштириб олинади. Сўнгга бу қуруқ аралашмадан ўрнига қараб оз-оздан қориб ишлатилади. Рангли ганч ва ширачни сувда қориб суваладиган юзага 2 мм дан — 5 мм гача қалинликда сувалади. Рангли ганч устидан гул ганч берилади. Нақш композицияси нусхаси ахта ёрдамида юзага туширилади. Нақш заминини рангли ганч сувоғи чиққунча ўйилади ва нақш замини тозалаб чиқилади. Рельефга эса пардоз берилиши ёки берилмаслиги ҳам мумкин. Ўйма заминдаги рангли ганчнинг нафислилиги янада ошади.

Бундай ўймани усталар «мунаббат ранги» ёки «заминаш ранги» яъни замини *рангли ўйма* дейишган.

Ганч ўймакорлигининг мураккаб турларидан бири қирма. Қирма деб нақш заминини ўйиб, ўйилган ерларини рангли ганч билан тўлдириб устидан текислашга айтилади. Тузилиш характериға қараб текис юзали ва рельефли

қирмалар бўлади. Улар яна оддий ва мураккаб қирмаларга бўлинади. Қирмада қанча рангли ганч кўп ишлатилса, шунча мураккаб қирма ҳисобланади.



Қирма ганч



⁹Орнамент қонуниятлари Уелс сулоласидан бўлган, Лондонда туғилган архитектор ва дизайнер, замонасининг машхур дизайн назариячиси бўлган Овен Жонс (1809-1874) нинг шоҳ асаридир.

Қироллик Академияси мактабларида ўқиш ва архитектор Луис Вуиллабий билан бирга таълим олиш давомида Жонс қитъа бўйлаб саёҳат имкониятини қўлга киритди. У Италияга ва кейинчалик Грецияга саёҳат қилди. Грецияда у қадимги греклардан полихромни (архитектура ва ҳайкалтарошликни юксалтириш учун бўёқ ва ранглардан фойдаланиш) ўрганаётган француз архитектори Жюльс Гоури (1803-1834) ни учратди.

Орнамент қонуниятидаги қўшимча рангли сарлавҳа саҳифа

⁹*The Grammar of Ornament* Special Collections featured item for February 2009 by Fiona Melhuish, Rare Books Librarian.

¹⁰Гоури ва Жонес Испаниянинг жануби Гранадага келишдан аввал 1834 йилда Алҳамбра саройидаги ажойиб Ислом декорацияси ҳақидаги кўлёзмалари сақланадиган, Коҳирадаги Ислом архитектурасини ўрганиш учун Мисрга боришади ва ундан кейин Константинополга ўтишади. Ўша йилнинг август ойида Гоури Гранадада холерея хасталигидан вафот этади. Шунга қарамасдан Жонес ўқишларини тугатади ва режаларидаги 1842 йилдан 1845 йиллар оралиғида Алҳамбранинг кўтарилиши, сексиялари ва деталларини кўплаб қисмларида юзага келувчи бир қанча ишларини тамомлаб, оммага намойиш қилади.



XLIII плитаси. Алҳамбра деворларидаги сопол намуналари кўриниши

Орнамент қонуниятларидан

¹⁰*The Grammar of Ornament* Special Collections featured item for February 2009 by Fiona Melhuish, Rare Books Librarian.

¹¹Жонеснинг алҳамбрадаги текис тасвирдаги геометрия ва полихром изланишлари бутун борлигича диққатга сазовордир. Жонес ва Гоурининг таъкидлашларича Мавритан безаклари гармонияси асосий ранглар иккинчи ва учинчи рангларни фонда фойдаланиш даражасига караб муваффақиятга эришилган. Жонес 1851 йилда ўтказилган Буюк кўргазма учун бутун дунё саноати ва ишлаб чиқариш витринасида ҳамма дизайнер ва усталарни илҳомлантирадиган Англия виктория маданияти Суперинтенданти бўлиб тайинланди. Жонес Жозеф Кристал Пакстон саройининг экспонатлар қўйилиш ички тартибига жавобгар эди. Бу иш Жонесга ўзининг ранглар назариясини амалда қўллаш ва катта омма билан мулоқот қилиш имконини берди. Қадимги Греция, Қадимги Миср ва Алҳамбра архитектурасида изланган полихромда асосий - қизил, сариқ, кўк ранглар асосида интерьер учун қарама-қарши ранглар схемасини ишлаб чиқди.

¹¹*The Grammar of Ornament* Special Collections featured item for February 2009 by Fiona Melhuish, Rare Books Librarian.



Плита LXIV: Келтик 2. Линдесфарн Евангелия қўлёзмалари келт орнамент намуналари.

⁴The Grammar of Ornament Special Collections featured item for February 2009 by Fiona Melhuish, Rare Books Librarian.

Рельефли қирмада юкоридан текис юзали қирмани давом эттириб гул ва новдаларга чока пардоз берилади.

Қирмани ўзига хос хислатлари бўлиб, у жуда кўп рангни хоҳламайди. Шунинг учун оз рангдан фойдаланиб юкори ютукқа эришишни талаб этади. Шу билан бирга унинг парدوزи ҳам одатдагидек эмас. Рельефли қирма қуйидагича бажарилади. Қирмага мослаб нақш композицияси чизилади. Сўнгра ранглар танланиб хомаки нусхаси тайёрланади. Нақш композициясининг яхши чиқиши учун қирма рангини тўғри топиш керак. Хомаки нусха гуашьда бўялгани маъқул. Нақш композициясининг ахтаси тайёрланади. Ганч тахта қуйилиб юзига нақш нусхаси туширилади. Нақш заминини 10—15 мм чуқурликда чака қилиб ўйиб чиқилади. Ўйиш чуқурлиги ганч тахтани қалинлигига қараб танланади. Ўйишда новда, гуллар бироз занжирга ўхшаш заминга икки томони кияроқ қилиб ўйиб туширилади. Ўйма рельефда унинг синиб кетмаслиги ва пардоз бериш ҳисобга олинади. Қирмада неча хил ранг ишлатилса унинг шунча марта иш босқичи ортади. Бунга сабаб нусхада бир-бирига яқин қуйилиши керак бўлган бўёқларнинг ўринлари бир йўла ўйилган бўлса, рангли қоришмани қуйганда бошқа ранг ўрнига ҳам тушиб кетади. Бунда ҳар бир ранг учун ўйма алоҳида ўйиб чиқилади. Ганч яхшилаб эланади, керакли рангдаги пигментдан озроқ қориб ранги аниқлаб кўрилади. Шунинг учун куруқ қоришма тайёрлашни махсус дафтарга ёзиб борилади. Маълум миқдордаги куруқ ганчга керакли миқдордаги рангли пигмент кўшиб куруқ қоришма тайёрланади. Одатда, қирмага қоришма тайёрлашда бирор идишни ўлчов қилиб ганчга ўзи хоҳлаганча зарур бўлган рангдан кўшиб куруқлигича аралаштириб оладилар. Сўнгра бу куруқ аралашмадан урнига қараб оз-оздан қориб ишлатилади. Олдиндан куруқ аралашма тайёрлаб олинмаса кейинги галги қоришманинг ранги оч ёки тўқ бўлиб қолиши мумкин. Куруқ қоришмани сув билан аралаштириб ховонда ҳосил қилинади. Бу рангли ховондани атала ҳолатидагисини кафт билан ўйилган ерга киргизиб андава билан текисланади. Текислашда шутургардан (туябўйин) паттивин асбобларидан фойдаланилади. Агар қирма бир неча рангли бўлса, яна ахта ёрдамида иккинчи марта нусха туширилади, бу сафар иккинчи бўёқнинг ўрни ўйилади, ранг тайёрлаб қуйилади ва яна олдингиси сингари нақш сатҳи очилгунча қирилади. Учинчи, тўртинчи ранг киритилмоқчи бўлса, худди шу иш босқичлари яна такрорланаверади. Шунинг учун қирмада ранглар сони асосан 2—3 хилдан ортиқ бўлмайди. Қирма яхлитлиги ва ранг турининг камлиги билан рангли нақшлардан яққол ажралиб туради. Ранг қанча кўп қўшилса ҳам ганч билан аралашганда ганч унинг кучини кесиб мўътадил ҳолга келтириб қўяди. Қирма рангли нақшга ишланиш техникаси жиҳатидан ганч ўймакорлигига яқин. Унинг яна бир хислати шуки қуёш нури тушса ҳам ялтирамай, бир хил майинликда кўринади. Вақт ўтиши билан нақш устини чанг босса уни қайтадан қириб янгидек қилиш мумкин. Гул, барг ва новдаларга кулчагул шаклида пардоз берилади. У ўзига хос нафислик, кўркемлик бағишлайди.



Қирма пардоз



Қирма пардоз

Рельефли қирма учун бўёқ тайёрлаш ва ундан фойдаланиш технологияси

Рангли ганч тайёрлашда қадимда усталар кўлда тайёрланган бўёқлардан фойдаланиб келишган. Чунончи ганч ўймакорлар рангли ганч тайёрлаш учун қизил кесак, кўмир кукуни, қизил ғишт кукуни ва бошқалардан фойдаланиб келганлар. Бундан ташқари бўёқчи усталар махсус тошга ўхшаш ҳар хил бўёқлар тайёрлаганлар, уларни ганчкорлар майдалаб элакдан ўтказиб ишлатганлар. Эски ганчкорлар кўпинча кўк ва ҳаво ранг бўёқларни ишлатиб келганлар. Ҳозир эса давлат томонидан ҳар хил кўк, ҳаворанг, яшил, қирмизи, сариқ, қизил ва бошқа хил пигментлар ишлаб чиқарилмоқда. Ганч ўймакор усталар ўйиб чиқилган гулларни янада бадиий чиқишини кўзлаб, ўйма заминини рангли бўёқларда бўяб чиқмоқдалар. Бундай ўймалар ажойиб кўринишга эга. Ўймани ташқи муҳитдан сақлаш мақсадида мойли бўёқлар ишлатилипти. Ўйма тайёр бўлиб, ганч яхши қуригандан сўнг нақш заминидаги мўйқаламда чанглар тозаланиб

чиқилади. Ўйма заминига икки марта мўйқаламда алиф суртиб чиқилади. Албатта бу алиф табиий ёки ярим табиий бўлиши мумкин. Суриб чиқилган алиф яхши қуригандан сўнг икки марта мойли буёқ бериб чиқилади. Мойли бўёқда кўпинча бионинг ташқи қисмидаги ўймалар бўялади. Ҳар бир мойли бўёқ суртилганида 20— 30 соат қуритиб кейин иккинчи мойли бўёқ берилиши керак. Булардан ташқари мойли буёқ кам ишлатилишининг сабаблари шундаки вақт кўп кетади ва кўп мой бўёқ сарф этилади. Ютуқ томони эса бўялган бўёқ текис, чиройли, ташқи намгарчиликдан ўймани яхши сақлайди ҳамда ўйма кир бўлса уни ганчдан тозалаш қулай. Бино ичкарасидаги ўймалар заминини ширачли ва эмульсияли буёқларда бўялади. Аввал ўйма яхши қуритилгандан сўнг ганчдан тозаланади. Елимли қоришма билан бир марта мўйқаламда суртиб чиқилади (грунтовка). Тайёрланган бўёқда икки марта бўялади, биринчи буёқ яхши қуригандан сўнггина иккинчи марта бўялади. Рангли колер тайёрлашда ҳар хил рангли пигментлардан фойдаланилади.

Пигмент, сув ва ширач аралаштириб керакли колер тайёрланади. Ўйма ганч замини тилла ва кумуш рангда ҳам бўялади. Бу ранглар кукунсимон, суюқ ва қаттиқ ҳолатда ҳам бўлади. Лекин ганчкорликда тилла ва кумуш рангларни кукун ҳолатдагиси кўп ишлатилади. Тилла ва кумуш ранг кукунни алифга ёки лакка қорилади. Бу бўёқдан кўпинча бионинг ташқи қисмини бўяшда фойдаланилади. Тилла ва кумуш рангли кукунни тайёрлашнинг бошқача йўли ҳам бор. Сув, ўрик елими ва янги тухум сариғи қўшиб тилла ранг колери тайёрланади. Сув, ўрик елими ва янги тухумнинг оқини қўшиб кумуш ранг колер тайёрланади. Тайёр бўлган буёқларни ўйма ганч заминига мўйқаламда суркаб чиқилади. Бу буёқлардан интерьердаги ўймаларни бўяшда фойдаланилади.

3-Вазифа: Тошойна устига ганч ўйиш. Амалий машғулот.

Ганч ойнакорлиги. Ганч ойнакорлигининг мураккаб ва нозик томони шундаки тошойна устига ганч ўймакорлиги қўллашдир. Ганч ўймакорлигининг бу тури XIX асрда вужудга келиб биринчи бўлиб бухоролик ганч ўймакор уста Уста Ширин Муродов қўллаган. Унинг ойнакорликдаги энг ажойиб ишларидан бири Ситораи Моҳи-Хосадаги «Оқ зал» (хонаи сафед)дир. Унда кеч қасрда қўлланилмаган тошойна устида ганч ўймакорлигини биринчи бўлиб қўллади. Хона оппоқ ўйма ганч билан қопланган бўлиб, тошойнада ташқаридаги манзара ва атрофдаги майин ганч ўймакорлиги акси тасвирланиб янада хонани кенг жозибадор, ўзига хос кўриниш ҳосил қилади. 1947 йиллари уста Ширин Муродов Алишер Навоий номли опера ва балет катта театрининг, Бухоро меҳмонхонаси залида тошойна устида янада ажойиб ганч ўймакорлигини бажарди. Кейинчалик эса тошойна устига ганч ўймакорлик бажариш кенг тарқалди. Тошойна устига ганч ўймакорлигини бажариш ҳам қуйидаги босқичлардан ташкил топган. Нақш композициясини тузиш уни шаффоф (калька) қоғозга кўчириш, ахта тайёрлаш, тошойнани рамкага жойлаштириш ва ховонда тайёрлаш уни тошойнага қуйиш. Ганч тахта устига нақш нусхасини тушириш, нақш чизикларини сиёхли қаламда чизиб чиқиш, нақш заминини ўйиш. Рельефга пардоз бериш, тошойнани тозалаш, ўймани керакли жойга ўрнатиш. Тошойна устига ганч ўймакорлигини бажаришнинг икки усули бор.

Биринчиси унча катта бўлмаган тошойналарни четига ёғоч рамка ва орқа томонига фанер ўрнаштириб горизонтал ёки вертикал қилиб алоҳида ўйиш мумкин. Иккинчиси тошойнани деворга ўрнатиб кейин ганч ўймакорлигини бажариш. Биз ёғоч рамкага олинган кичик хажмдаги тошойнага ганч ўймакорликни бажаришни кўриб чиқамиз. Тошойнага ўйма бажаришдан аввал бор юзага мослаб нақш композиция чизишнинг ўзига хос томони бўлиб, нақш элементларини бир-бирига тегиб турадиган қилиб чизиш керак. Чунки, нақш композицияда гулнинг бандлари ва элементлари бир-бирига тегиб турмаса ўйиш жараёнида синиб кетиши мумкин. Нақш четига оддий якка занжира чизилса композицияни янада чиройли чиқишига ёрдам беради. Композиция чизилгандан сўнг нақшнинг асл нусхаси устига шаффоф (калька) ҚОҒОЗ қўйилиб, юмшоқ қаламда кўчириб олинади. Композициянинг ахтаси (улгиси) тайёрланади. Тошойнани орқа томонига фанер ўрнатилади ва тошойна четига рамка қилинади. Тошойна михлар билан мустакҳамланиб қимирламайдиган қилиб ўрнаштирилади. Қоқилган михлар албатта 1 см-1,5 см чиқиб туриши керак. Чунки ганчни яхши ушлаб қолиш учун каркас вазифасини ўтайди. Тошойнанинг хажмига қараб ховонда тайёрланади ва қуйилади. Тошойнадаги ортиқча ховондани тўғри таёқчада қириб ташланади. Бу жараёнлар давомида тошойнанинг орқа томонини намдан сақлаш лозим. Агар тошойнага орқа нам таъсир қилса дорлар ҳосил бўлиши мумкин. Бу ишнинг умумий кўринишига салбий таъсир этади. Тошойнага қўйилган ганчнинг қалинлиги 0,3 дан — 0,8 см дан ошмаслиги керак. Бу албатта кичик ва ўртача катталиқдаги тошойналарда бериладиган ўйма ишларга тааллуқлидир. Ганч қотгандан сўнг ахта ёрдамида ганч юзасига нақш композициясининг нусхаси туширилади. Туширилган нақш изларининг ўчиб кетмаслиги учун сиёқ қаламда устидан чизиб чиқилади. Скальпель жарроҳлик пичоғи ёрдамида ўйиш жараёни бошланади. Аввал нақш заминини тошойна чиққунча ўйиб ташланади. Ўяётганда гулнинг бандлари ва элементлари бир-бирига тегиб туришини ҳисобга олиш мақсадга мувофиқдир. Чунки, юқорида айтиб ўтганимиздек ойна синиб кетиши мумкин. Ўйиш жараёнида новдаларни бир хил қалинликда чиқишига уларни эластиклигини, ҳар бир элементларни характерли нукталарини йўқотмаслик керак. Замини ўйилиб бўлингандан сўнг ўзига хос пардоз берилади. Тошойна сирти эҳтиётлик билан учига пахта ўралган чўпда тозаланади. Ўйма заминини тозалашда ганч қирраларига эҳтиёт бўлиш лозим. ЁҒОЧ рамка оқ рангга бўялади ва буёқ қотгандан сўнг махсус жойга илиб ёки ўрнатиб қўйилади.



Ганч ойнакорлиги. 1-курс Меъморий ёдгорликлари безагини таъмирлаш гуруҳи талабалари томонидан яратилган ганч ўймакорлиги безаклари. Рахбар И.Ё.Жониева.



Ганч ойнакорлиги. 1-курс Меъморий ёдгорликлари безагини таъмирлаш гуруҳи талабалари томонидан яратилган ганч ўймакорлиги безаклари. Рахбар И.Ё.Жониева.

4-Вазифа: Ислимий намоён. Амалий машғулот.

Намоён — форсча «кўриниш, манзара» демакдир. Намоён мураккаб этук нақш композицияси. Намоён воқеликнинг умумлашган тасвирий образини ўзида акс эттиради. Намоён композициясида, масалан, чаманзор, боғу бўстонлар, дарёлар, гуллар, барглар ва бошқалар кўпроқ тасвирланади. Намоён четларидаги ҳошия намоённинг бадиий кўринишида муҳим рол ўйнайди. Намоён ҳеч нимага уланмайдиган мустақил композициядир. Унинг ўсимликсимон, геометрик, гулги гириҳ, рамзий ва бошқа турлари мавжуд. Намоённи ишлашда усталар унинг узоқ ва яқиндан кўринишини ҳам ҳисобга оладилар. Намоён ислимий нақшдан иборат бўлса, унда унинг банд ва таноблари даражаларга бўлиб чиқилади. Намоёнда гириҳ асосий, ислимий нақш эса тўлдирувчи ҳисобланади. Намоён гириҳдан ташкил топган бўлса, уни ҳам асосий, ҳам тўлдирувчи гириҳларга боиш мумкин, яъни йирик гириҳлар ичига майда гириҳлар чизилади. Намоён симметрик ва асимметрик тузилишига эга бўлади. XIX асрнинг ўрталарида ҳар бир воҳанинг намоёнлари ўзига хос бўлиб, улар бир-биридан фарқ қилган. Улар характерли нақш услубига эга. Масалан, Хива наққошлигидаги намоёнларда бандлар бир-бири билан спиралсимон уланиб кетади. Барг, гуллар кам қўлланилади. Уларнинг композицияси динамик характерга эга бўлади. Тошкент усталарининг намоён композициялари ўзига хос бўлиб, ўсимлик ва гулларнинг кўплиги билан ажралиб туради.

Фарғона намоён нақш композицияларида гул, барг, мева (лола, атиргул, бодом гул, мажнунтол, анор ва ҳоказолар) ва бошқалар тўғридан-тўғри тасвирланади. Уларнинг *меҳроб* намоён, *чорси* намоён *серафтор*, *шабаки* намоён, *мажнунтол* намоён ва бошқа *атамалари* бор.

Амалий ишга ўтишдан авал намоённинг мавзусини аниқлаб оламиз. Чунончи, намоёни Самарқанд, намоёни Бухоро, ислимий намоён, каби мавзулардан бири танлаб олинади. Масалан, «Гўри Амир» мавзусидаги намоённи олайлик. У қуйидаги босқичда бажарилади:

«Гўри Амир» мавзусига оид расмлар жамлаб, газета, китоб ва бошқа манбалардан йиғилади ва яхшилаб ўрганилади.

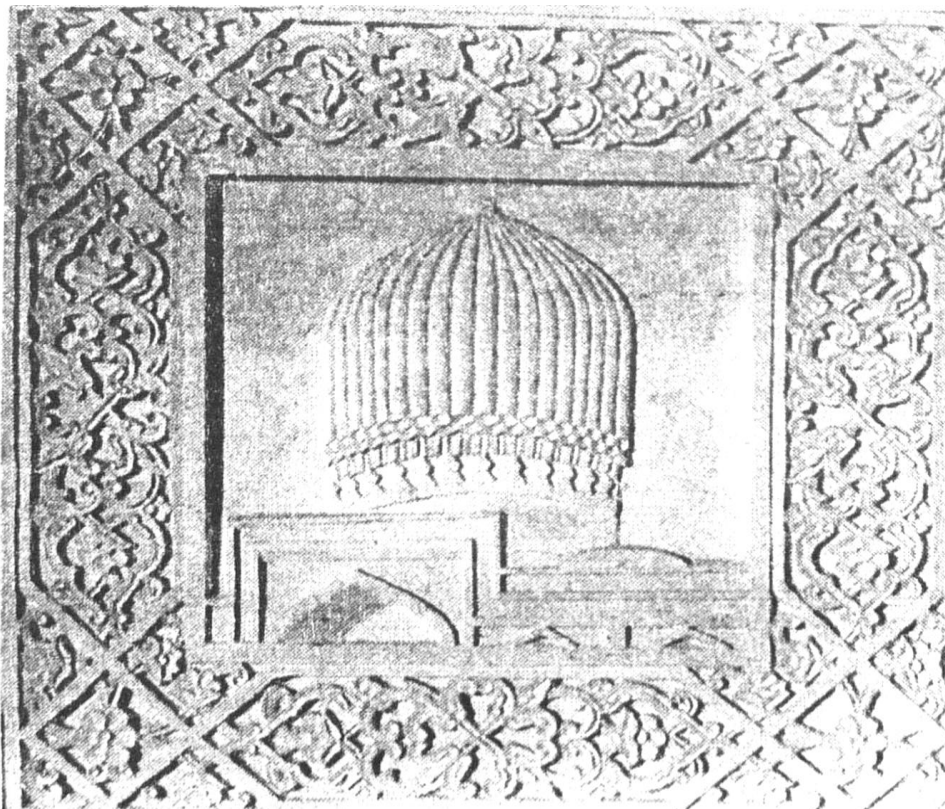
Шу мавзуга бағишланган композициялар чизилади ва улардан энг яхшиси танлаб олинади.

Шу хомаки композициянинг ҳақиқий катталиқдаги расмини чизиб, унинг ахтаси тайёрланади.

Ганч тахта тезганч ва гулганч усули билан қуйилиб тайёрланади.

Ганч тахтага нақш композицияси туширилади.

Композиция ўйиб, унга тегишли пардоз тури берилади.



«Гўри Амир». Намоён.



Намоён.



Намоён.



Намоён.



Намоён.

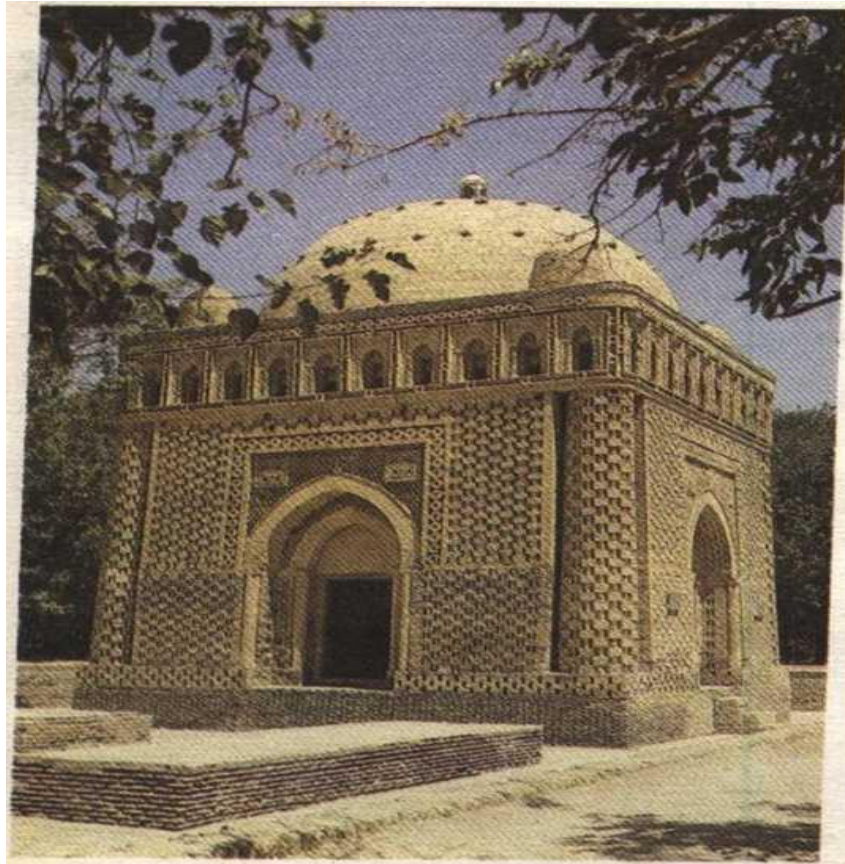


Намоён.



1-курс Меъморий ёдгорликлари безагини таъмирлаш гуруҳи талабалари томонидан яратилган ганч ўймакорлиги безаклари. Раҳбар И.Ё.Жониева.

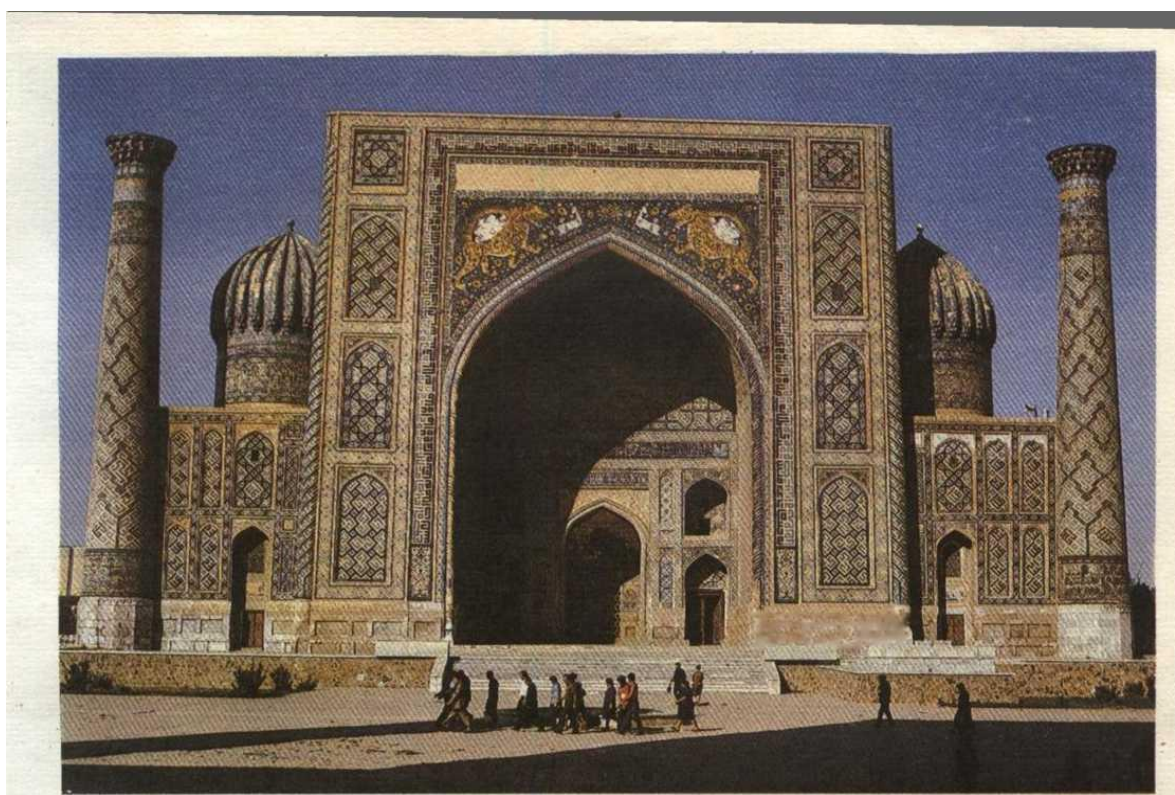
Тарқатма материаллар



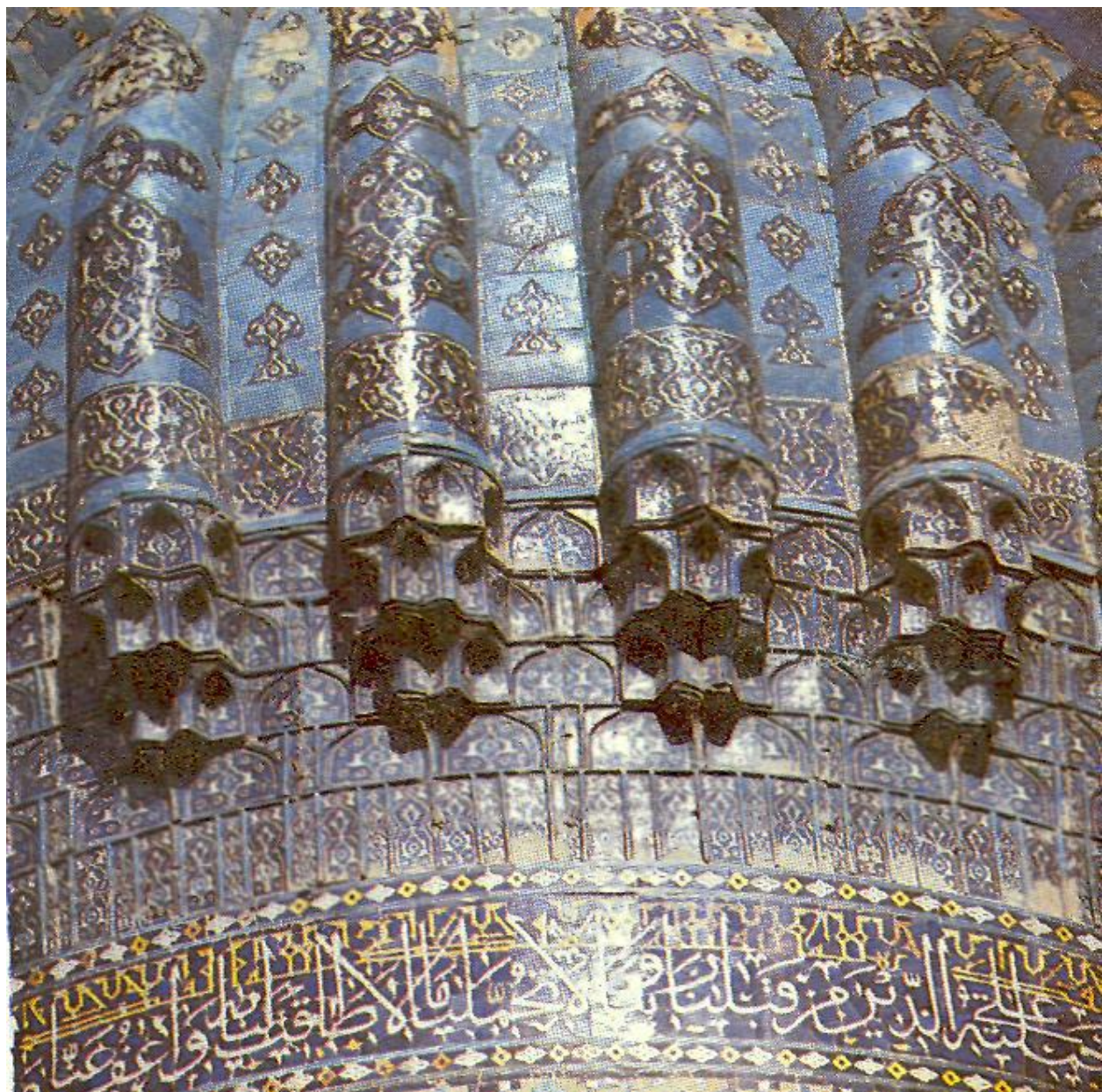
Сомонийлар макбараси (X аср бошлари).



Афросиёб. Сомонийлар саройи деворининг изора кismiдаги ўйма ганч колдиклари.



Самарқанд. Шердор мадрасаси (XVII аср)

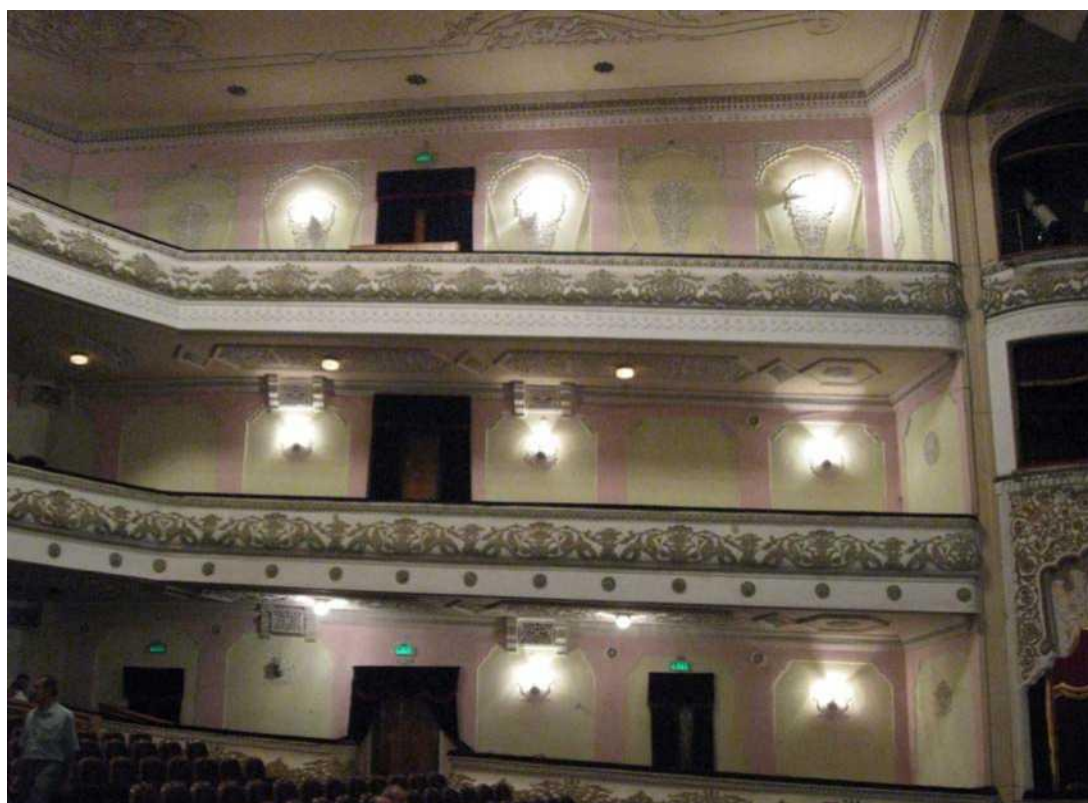


Самарканддаги Шердор мадрасасидан олинган лавха



А - расм. Бухоро кичик каватли турар - жой уй ёзги хона.Панноинтерьерда
 Б - расм. Бухоро кичик кават турар - жой меҳмонхонаси. Ганч ўймакорлигинақши

Алишер Навоий номидаги опера ва балет театр биноси интеръеридаги
ганч ўймакорлиги безаклари













Тошкент шаҳри темурийлар музейидаганч ўймакорлиги

безаклари кенг қўлланилган



Тошкент шаҳри қатағон қурбонлари музейида ганч ўймакорлиги
безаклари кенг қўлланилган



АТАМАЛАР ЛУҒАТИ

АДИЛАК – об тарози, «шайтон», юзанинг текислигини аниқлайдиган асбоб.

АЛЕБАСТР — гипсининг дағалроқ тури.

АНДАВА — сувоқчиликда қўлланиладиган текислаш асбоби. Чапланган лой ганч, семент устидан юргизиб, юзасини силлиқлашда ишлатилади. Асосан темирдан баъзан ёғочдан ҳам ясалади. Унинг узунлиги кўпинча 30—40 см, эни 8—10 см, қалинлиги 2 мм, кенг ва силлиқ учи сал тор, устида дастаси бўлади.

АНДАЗА - ўлчов, улги; кийим, поябзал, буюм ва б. тайёрлашда уларнинг қисмларини бичиш учун нусха кўчириладиган намуна. Қоғоз, картон, тунука, чарм ва бошқа материаллардан шаклига айнан мослаб қирқиб олинади.

АНОРГУЛ — анор кўринишидаги ислимий нақш тури. Баъзан анорнинг ички қисми ҳам тасвирланади.

АППЛИКАТСИЯ - қ. *Қуроқ*.

АРАҚИ — девор билан шифт орасига, эшик, дераза тепасига ишланган тахта хошия.

АРРА - ёғоч, шох, суяк, садаф, ганч, мис, темир ва б.ни кесиш асбоби; қаттиқ темир ёки пўлатдан ясалган. Икки бўлак — қирра тишли қисм ва дастадан иборат. Ясаладиган буюмларнинг хиллари ҳамда ишлаб чиқариш талабига мувофиқ турли касб эгалари арранинг бир қанча турларидан фойдаланадилар.

АРРАГУЛ — аррасимон шаклдаги нақш нури.

АСБОБ — иш қуроли; дурадгорлик, ўймакорлик, чилангарлик, кандакорлик, сартарошлик, уй-рўзғор ва б.да бирор иш бажариш учун фойдаланилади. Масалан, —пичоқ, қайчи, қозон, товоқ, чўмич ва ҳ.к. — уй-рўзғор асбоблари; устара, қайроқ ва ҳ.к. — сартарошлик асбобларидир.

АСОСИЙ РАНГ - табиатдаги сариқ, қизил, кўк ранглар. Шу рангламинг бирига муайян миқдорда аралаштирилиши натижасида бошқа ранглар келиб чиқади.

АТИРГУЛ - атиргул шаклидаги нақш.

АХТА — (улги), нақш ёки расмни қоғозга чизиб, чизиқ ёйлари игна билан тешиб тайёрланадиган андаза. Нақшни юзага туширишда ишлатилади.

АЙЛАНА ЗАНЖИРА - айлана шаклидаги занжира.

АЙЛАНА ИСЛИМИЙ - йўл ичида айлананинг маълум масофада такрорланиши натижасида ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

БАНД, НОВДА — ислимий нақш бўлаги. Табиатдаги ўсимликлар новдаси тасвири.

БАРГ — ўсимлик баргининг бадиий ифодаси. Қуйидаги турлари бор: шобарг (шоҳбарг), қўш барг, кўп барг, чорбарг, толбарг, мадохил барг, қўшбодом барг, қалампир барг ва б.

БАРГ ГУЛИ - бодом элементининг маълум масофада ритмик такрорланишидан ҳосил бўлган, оддий, йўлсимон нақш тури.

БАРГЛИ РАПТОР – йўл ичида баргнинг тўлқинсимон ритмик такрорланишидан ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

БОФТА ИСЛИМИЙ - нақш таноби, бофтанинг такрорланишидан ҳосил бўлган

ислимий нақш тури.

БАРГЛИ ИСЛИМИЙ - йўл ичида баргнинг тўлқинсимон такрорланишидан ҳосил бўлган оддий ислимий нақш тури.

БЕЗАК - нақш, гул.

БЕЗАК САНЪАТИ (Декоратив санъат) - инсон атрофидаги моддий муҳитни акс эттирувчи, унга образлилик бағишловчи санъат. Кишиларнинг моддий ва маънавий қизиқишларини ўзида мужассамлаштиради, турли тарихий даврларда ўша даврнинг бадиий йўналишлари, услублари унга ўз таъсирини кўрсатади.

БИЧИШ — андаза олиш, улги ясаш. Кийимни тикишдан олдин кишининг бўй-бастига мувофиқ қилиб андаза асосида қийиб олиш. Мисгарлик, тунукасоzлик кабиларда мис ва тунука қисмларини ўлчаб қирқиб олиш.

БОДОМ - бодом шаклидаги нақш; заргарлик, каштадўзлик, дўппидўзлик, зардўзлик буюмларини безашда кенг қўлланилади.

БОДОМ ГУЛИ - бодом шакли такрорланишидан ҳосил болган содда ислимий нақш тури.

БОФТА — тўқима, тўқилган шаклдаги ислимий нақш бўлаги.

БЎЁҚЛАР — бўяш, ранг бериш учун ишлатиладиган модда. Мойли, сирли, нафис ва б. турлари бор. Наққошлик, ганчкорлик, ёғоч ўймакорлиги, мисгарлик, рассомлик ва б.да кенг қўлланилади. Халқ амалий безак санъатида асосан, акварел, гуаш, темпера, элимли ва мой бўёқлар қўлланилади. Бўёқлар қоғоз, картон, газмол, ёғоч, мис ва б. буюмларни бўяш учун ишлатилади. Бўёқлар ўзига хос хусусиятлари ва ишлаш усули билан фарқланади. Суюқ, қуюқ, қаттиқ, хамирсимон кўринишда тайёрланади.

БЎРТМА НАҚШ — рельеф; заминдан бўрттириб шакл ҳосил қилиш усули. Шакл, тасвир замин фондан бўрттириб ёки, аксинча, заминга ўйиб ҳосил қилинади

ЧИЗМА ПАРДОЗ - ганч ўймакорлигининг турларидан бири, ганч юзасига туширилган нақш нусхасининг усти, тирнаб чизиб чиқиш.

ЧОКА ПАРДОЗ — (ёрма пардоз) нақш бандининг қиялигини ўртага олиб, узунасига ўйилган пардоз тури.

ЧИННИ БАРГ - чиннигул барги тасвирланган ислимий нақш тури.

ЧОР ИСЛИМИЙ — ислимий ҳошия нақш турларидан, тўрт қанотли турунж-дан иборат. Ёғоч, ганч, тош ўймакорлиги, мисгарлик ва наққошликда ишлатилади.

ЧОР ИСЛИМИЙ ПАХТАГУЛ - ислимий нақш бўлаги. Пахта гули тасвири дан ташкил топган ислимий нақш.

ЧОРБАРГ - тўрт баргдан иборат нақш бўлаги.

ЧОРБАРГ ҒУНЧА - тўрт япроқли ғунчасимон гул, нақш тури.

ЧОРГУЛ — тўрт япроқли гулсимон ислимий нақш бўлаги.

ЧОРДОНА - тўрт дона, қатор нуқталардан ташкил топган оддий ҳошия-нақш.

ЧОРСАР — тўртбурчак ҳандасий нақш бўлагидан ташкил топган нақш тури.

ДАВРАГУЛ - давра шаклидаги мужассамот; ислимий, ҳандасий ёки гулли гириҳ нақшлари асосида яратилади.

ДУДАМА ҚАЛАМ — икки ёқлама тиғли қаламсимон асбоб.

ДЎҒОЛ ГАНЧ - ганч тури; ганчкорликда бирор чуқурликни тўлдириш учун

ишлатиладиган суюқ қоришма.

ҒУНЧА ГУЛ – гул ғунчасига ўхшатиб тасвирланган шакл.

ГАЖАК — Аёлларнинг безак буюми. Чаккага, кулоқ ёнига тақилади. Тошкент, Фарғона водийсида бодом, Бухоро, Самарқанд вилоятида қўшгажак, яримой, бодомбаиғ хиллари мавжуд; Зулф, гажаксимон нақш тури; Меъморликда гумбаз остидаги бурчак конструкция.

ГАЗЧОТ — Махсус ёғоч мослама; ганчкорлик ёки сувоқчиликда девор юзасини текислаш, эшик ва дераза қирраларини чиқариш учун ишлатилади. Бир газ узунликдаги ўлчов асбоби.

ГАНЧ — алебастрнинг бир тури; гипс ва тупроқдан иборат тошсимон жинсни ўтда қиздириш йўли билан ҳосил қилинадиган бинокорлик материали. Ганчнинг таркибида 40—70 фоиз гипс бўлади. Қиздирилгач, майдаланган ганч ғалвир ва элакдан ўтказилиб, навлаиға ажратилади. Энг майда ва тоза ганч кукуни — гулганчдан ўймакорлик ва б. пардоз ишларида фойдаланилади, нисбатан йирикроқ кукуни — тезганч сувоқ ишларида, ғишт териш ва б. да ишлатилади.

ГАНЧКОП — ганч тайёрлайдиган уста. Ганчкоп ганч тошларни юқори даражада иссиқликберадиган хумдонда 120—150° да 6—7 соат қиздириб, сўнг ўғир, ёрғучоқда майдалаган.

ГАНЧКОР — ганч устаси.

ГАНЧКОРЛИК — ганчкор уста касби. Ўрта Осиёда 1-асрдан ганч ўйма нақш ишланган. Хоразмдаги ТупроққаПа, Бухоро ҳукмдорлари саройлари ва б. жойлардаги археологик қазилмалар жараёнида ганчкорлик санъати намуналари топилган. XVIII-XIX асрларда ганчкорлик санъатидан турар жой ва б. биноларга безак беришда кенг фойдаланилган. Ўйма ганчлар, асосан, биноларнинг ички қисмидаги деворлар, намоён, тахмон, токча, шарафалар ва б. жойларни безашда ишлатилади. Ганчкорлик санъати асрлар давомида ривожланиб, ҳар бир воҳанинг ўзига хос ганчкорлик мактаблари эмас, Бухоро, Тошкент, Фарғона, Хива мактаблари ва ҳ.к. пайдо бўлган.

ГАНЧХОК — қоришма, саз тупроқ, қум ва ганчни сув билан аралаштириб ҳосил қилинади. Ђишт теришда ва деворга қора сувоқ уришда ишлатилади.

ГАРДИШ — ҳалқа; элакнинг гардиши.

ГИЛКОР — сувоқчи уста; гилкор усталар, одатда, қоришма тайёрлаш, ғишт, тош териш, суваш, нақш ишлаш бўйича ҳам ихтисослашган бўлади.

ГИЛКОРЛИК — сувоқчилик соҳаси.

ГИПС — ганч, оқ ёки сарғиш рангли минерал, қурилиш материали. Жуда мўрт бўлиб, сувда кам эрийди. Хумдонда 60-90° қиздирилса, таркибидаги сув йўқола боради. Ҳайкалтарошлик, ўймакорлик ва б. да фойдаланилади. Сувга чидарнсиз. Гипсдан қуруқ сувоқ, тўсиқ, қаватлараро ёпмалар, карнизлар, товуш ютувчи материал ва ёнғиндан муҳофазаловчи буюмлар ясалади.

ГИРИХ — геометрик шакллардан ташкил топган мураккаб нақш тури.

ГУЛ ЗАНЖИРА - гул шаклида ўйилган энсиз заминсиз ҳошия нақш.

ГИПС — минерал, рангсиз (шаффоф), оқ, қизил, қорамтир қора рангда бўлади, мўрт, сувда кам эрийди.

ГУАШЬ — элим ва оқ бўёқни аралаштириб тайёрладиган бўёқ, у сувда эрийди. Наққошлик, ганчкорлик, ёғоч ўймакорлиги ва рангтасвирда кенг

ишлатилади.

ГУЛ — ислимий нақш элементи. Табиатдаги гулламинг бадий шакли. Гулламинг ҳар хил турлари бўлиб, ўзига хос номлари бор. Чунончи уч-беш япроқли ойгул, баигли ойгул, лола гули, пахтагул, пистагул, нўхатгул, бодомгул, чиннигул, сафсаигул, атиргул, гулафшон, гултожихўроз ва б.

ГУЛГАНЧ — ганчнинг олий нави. Жуда нозик иш жойларида — бадий ўйма, қуйма ва сувоқ ишларида ишлатилади. Ганч элакдан ўтказилиб, сифати ва қувватига қараб, кам ёки кўпроқ сув аралаштирилади. Қадимда гулганч тез қотиб қолмаслиги учун ширач қўшилган. Унинг хусусияти шундаки, биринчидан, ганч тез қотмаслигини таъминлаган, иккинчидан, ганч қанча кўп ширач қўшилса, унинг қуввати шунча ошган.

ГУЛДОН — гул солинган идиш ва унинг тасвири; ислимий нақш қисми. Амалий санъат турларида наққошлар гул солинган тувакларнинг бадий қиёфасини тасвирлайди.

ГУЛЛИ ГИРИХ — гириҳ оралари ислимий нақш билан тўлдирилган мураккаб нақш тури.

ГУЛТОЖИХЎРОЗ — гултожихўроз гули шаклидаги нақш.

ҲАВОЗА — нарвон, зинапоя шаклидаги муваққат қурилма. Усталар бинонинг ташқи ва ички қисмини безашда фойдаланади.

ҲАЛ - тунж, алюминий, жез, рух, қалай, кумуш ҳамда олтиндан тайёрланган кукун, бўёқ; буюмларга жило бериш, безакларни жозибали қилиш учун ишлатилади. Металл буюмлар сиртига ҳаллаб, жило берилади. Улар галваник усулда ёки металлаш, кимёвий ишлов бериш йўли билан қопланади. Нометалл буюмлар сиртига металл ва металл қотишмаларидан тайёрланган кукун, яъни ҳал юритилади. У спиртли лакка қорилади, кейин сиртга сурилади. Заргарлик, миниатюра, наққошлик ва меъморчиликда безакка жуда вунқа қилиб ҳалнинг бир тури - зарҳал /олтин суви/ юигизилади.

ҲОШИЯ ГУЛ - ҳошияга мослаб ишланган нақш.

ҲУНАРМАНД — уйда ёки дўконида бирор маҳсулот ишлаб чиқариш билан шуғулланувчи уста, бирор ҳунарни яхши эгаллаган уста.

ҲУНАРМАНДЧИЛИК, ҲУНАРМАНДЛИК — оддий меҳнат қуроллари ёрдамида хом ашёдан турли маҳсулотлар ишлаб чиқариш касби. Йирик саноат ишлаб чиқариши вужудга келгунга қадар кенг тарқалган, айрим соҳалари ҳозир ҳам сақланган. У давр ўтиши билан такомиллаша бориб, турли ихтисосликлар (кулоллик, дурадгорлик, темирчилик, мисгарлик, бинокорлик, тоштарошлик, ўймакорлик, каштадўзлик, кўнчилик, тикувчилик, тўқувчилик, заргарлик, дегрезлик, рихтагарлик, зардўзлик, бўёқчилик, кемасозлик, тунукасозлик ва б.)га ажрала борган.

ҲУНАР — муайян тайёргарликни талаб этадиган ва тирикчилик манбаи бўлган ижодий меҳнат фаолияти.

ИСКАНА — учи япалоқ, пўлат тиғли, дастаси ёғочдан иборат асбоб; ёғочсозликда ва ганчкорликда ишлатилади. Искананинг ўювчи ҳамда йўнувчи хиллари бор. Йўнувчи исканада тахта четларига қирра чиқарилади, тешик тирноқлар ростланади, уялар йўниб, кенгайтирилади. Қалин ҳамда қаттиқ ёғочларни ўйиш ва тешиш ишлари ўювчи исканалар билан қилинади.

ИСЛИМИЙ - ўсимликсимон наботий нақш тури. Бу нақш таноб, банд баргли, куртакли буталардан ташкил топиб, бир-бири билан чирмашиб кетиб, ўсимлик тасвирини беради.

ИСЛИМИЙ ЗАНЖИРА - ўсимликсимон нақш элементларидан ташкил топган занжира тури.

ИСЛИМИЙ ШУКУФТА - ислимий нақшнинг таноби шукуфта элементидан ҳосил бўлган нақштури.

ЖИЙДАГУЛ — жийда гули шаклидаги нақш.

ЖИЛВИР — буюмларнинг сиртини силлиқлаб пардозлаш учун мослаб тайёрланган дағал қоғоз.

ЖИЛО - силлиқлаш, сайқаллаш натижасида пайдо бўлган ялтираш.

ЖИНГАЛАК — жингалак шаклидаги нақш бўлаги. Нақшда тўлдирувчи қисм вазифасини ўтайди.

ЖИНГАЛАК ЗАНЖИРА - жингалак кўринишидаги занжири тури.

КАСБ - меҳнат фаолиятининг муайян билим ва маҳорат талаб этадиган тури. Унга умумий ёки махсус маълумот ҳамда амалий тажриба йўли билан эришилади. Масалан, ганчкорлик касби.

КАТАК ГУЛ — тўрсимон гириҳ нақш тури. Кўпроқ кандакорликда ишлатилади.

КИТОБА — ўйма ганч ёки нақшли усулда ёзилган ёзув намоён. Ёзувли безак. Заидўзликда меъморий безак элементларига ўхшатиб тикилган кашта ёки тўрт бурчакнинг ичида ўсимликсимон нақшлар билан тўлдирилган безак.

КОСИБ — ҳунарманд, касб эгаси. Маҳси, этик, кавуш ва б. оёқ кийимлар тайёрлайдиган мутахассис, уста.

КОМПОЗИТСИЯ — лотинча «композицио» сўзидан олинган бўлиб, тузиш, бир-бирига солиштириш, «нақшни қояси, характери ва вазифасига мувофиқ уйғун ҳамда мутаносиб «жойлаштириш» деган маънони англатади. Қаранг: *муҳассасот*.

ЛОЛА — лолани эслатувчи ислимий нақш бўлаги.

ЛОЛА ҲОШИЯ — лола шаклидаги ҳошия нақш.

ЛОЛА ЗАНЖИРА — лола шаклидаги занжира тури.

ЛЎЛАКАШ — ўймакор бўртма нақшларга лўла пардоз беришда ишлатадиган асбоб.

ЛЎЛА ПАРДОЗ — ўйма рельефига ярим юмалоқ шаклида берилган пардоз. Ганч, ёғоч, тош ўймакорлиги ва бошқаларда қўлланилади.

МАДОҲИЛИ — чапу рост такрорланувчи лоласимон нақш тури. Мадохил кўриниши жиҳатидан хилма-хил бўлиб, ғунча, лола, гул, уч барг ва б. шакллардан иборат болади.

МАРҒУЛА — гажак кўринишидаги ислимий нақш бўлаги.

МАЖНУНТОЛ НАҚШ – мажнунтол тасвирланган нақшли намоён.

МЕХРОБИ — меҳробсимон шаклда ишланадиган нақш тури. Агар ишланган нақш шакли мураккаб бўлса, меҳроби намоён деб юритилади.

МЕХРОБ ИСЛИМИ – йўл ичида меҳроб шаклидаги нақшнинг маълум масофада такрорланишидан ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

МИНҚОР —куш тумшуғини эслатувчи ганч ўймакорлиги асбоби. Учбурчак куракчали ўткир кескич кўндаланг ҳолатда дастага ўрнатилади. У ўйманинг заминини тозалаш, текислаш ва чуқурлатишда ишлатилади. Минқоринг катта /2,5-3см/ ва кичик /1,5-2 см/ кескичли турлари бўлади.

МОРПЕЧ — илон изи ўрами шаклидаги ҳошия нақш. Морпеч мисгарликда мис буюмларнинг четига ва ичига, ганчкорликда токча, намоён, изора четларига ҳамда ёғоч ўймакорлигида эшик, хонтахта, ёғоч ўриндиқ ва ҳ.к. нарсаларнинг четига ишланади.

МОРПЕЧ ҚАЛАМ – ўйилган нақшларнинг четларига айлана шаклидаги нуқталарни чиқариш, бўртиқ ҳосил қилиш ва ўровларни қирқиш учун ишлатиладиган асбоб.

МОҲ — ярим ой; рамзий нақш.Зардўзлик ва мисгарликда кўп ишлатилади.

МУЖАССАМОТ — композитсия.

Санъат, адабиёт ва б. да бадиий асар, буюм ва ҳ.к.ларнинг тузилиши, таркиби, ўзаро нисбати, уйғунлиги кабилар.

Меъморликда бино ёки унинг қисмларини барпо этишда, тасвирий ва амалий санъат турларида уларнинг ғояси, характери ва вазифасига мувофиқ жойлаштирилиши, ўзаро уйғунлиги ва мутаносиблиги.

МУНАББАТ — тўғри тўртбурчакдан ташкил топиб, тўрт томонига такрорланадиган нақш тақсими. Катта юзаларни безашда фойдаланилади.

МУСАВВИР - рассом, расм устаси.

МУҚАРНАС — равоқли косачалардан ташкил топган мураккаб ҳажмдаги безак тури. Муқарнасларнинг ажойиб намуналарини Самарқанддаги Шоҳи Зинда ансамблида, Улуғбек мадрасасида ва б. биноларда учратиш мумкин. Карниз шаклидаги муқарнасга «шарафа» дейилади.

МУҚОВАСОЗЛИК, МУҚОВАЧИЛИК, САҲҲОФЛИК — китоб, журнал ва б.ни муқовалаш касби.

МЎЙҚАЛАМ — наққошлик, рассомликда б.да тасвирлаш, бўяш, чизиш кабиларда ишлатиладиган асбоб. Мўйқалам ҳайвонлар жуни ва пластмассадан тайёрланади. Майин жундан (бўрсик, сувсар, олмахон) тайёрланган мўйқаламдан наққошлик, темпера, графика, рангтасвирда фойдаланилади. Каттиқроқ жундан тайёрланганлари эса мойбўёқ рассомлигида, наққошлик вабўёқчиликда қўлланилади.

МЎНДИ — сопол кўзанинг дастасиз хили.оғзи тор, қорни кенг бўлади. Ўтмишда ёғ, сув солинган.

НАВО — хонанинг девор билан шифт ўртасидаги қайрилма қисми.

НАМОЁН — форсча «кўриниш, манзара» демакдир. Намоён мукамал, етук нақш композитсияси.

НАМУНА — нусха, эталон.

НАҚШ — бадиий безак; бирор нарсани ўйиб ёки бўяб, тикиб ҳосил қилинади; бўлак элементлари маълум тартибда такрорланиши мумкин. Ҳар хил шакллар, ўсимлик, қуш, ҳайвон ва б. тасвиридан ташкил топади. Нақшлар ислимий, гирих, рамзий каби турларга бўлинади. Нақш тушириладиган материал хоссаси ва ишланишига кўра турли соҳаларга бўлинади. Мас., ганчкорлик, ёғоч ўймакорлиги, кандакорлик, тоштарошлик, каштадўзлик, зардўзлик, кулолчилик ва б.

НАҚШИ ГИРДОБ – кулча шаклидаги нақш; ислимий, Ҳандасий гулли гирих, нишон тарзида бўлади.

НИЛОБИ (ОЧ ЗАНГОРИ РАНГ) – нақшларда гул ва ғунчани, шунингдек, нақш заминини бўяшда фойдаланилади,

ЎСИМЛИКСИМОН НАҚШ – табиатдаги барг, банд, дарахт, бута, гул ва бошқа нарсаларнинг стиллаштириб олинган шакли маълум қонуният асосида такрорланишидан ҳосил қилинган нақш тури.

ЎЙМА — сиртни ўйиб, зарб бериб ишлаш. Ўймакорликда олти хил ўйма мавжуд: чизик ўйма, занжира ўйма, ясси ўйма, чуқур ўйма, панжарасимон ўйма ва ҳажмли ўйма. Шунингдек, заминли ва заминсиз ўйма ҳам бор. Қирма пардоз, ёрма ва ёйма пардоз, лўла пардозлар заминли ўймага, чизма ва занжира пардоз заминсиз ўймага киради.

ЎЙМАКОРЛИК – ўйиб нақш солиш касби; халқ амалий санъатининг энг қадимий ва кенг тарқалган турларидан (ганч, ёғоч, металл, суяк, тош ва бошқалар). Нақш ва бирор тасвир ёғоч, ганч, металл, тош, суяк ва бошқаларга ўйиб, йўниб, тирнаб, чизиб, бўрттириб, тешиб ишланади. Ўймакорлик намуналари бино қисмларини, уй-рўзғор буюмларини безашда, ҳайкалчалар тайёрлашда кенг қўлланилади.

ОЙГУЛ — ойгул ислимий — ой шаклидаги ислимий нақш бўлаги.

ОЙНАВАНД ЎЙМА — тошойна заминли ўйма. Нақшлар ойна сиртига юпка ганч қатлами қуйиб ишланади. Бунда кўзгу ўйманинг заминиди кўриниб туради.

ОЛМА — олма шакидаги ислимий нақш бўлаги.

ПАРДОЗ – буюм сиртига охириги ишлов бериш, жишлолаш; халқ амалий санъати турлари (заргарлик, мисгарлик, ганч, ёғоч ўймакорлиги ва бошқалар)да кенг ишлатилади

ПАРГОРИ ГИРИХ – паргори усулида яратиладиган Ҳандасий нақш.

ПАРГОРИ НАҚШ – паргор билан яратиладиган нақш.

ПАТНИСГУЛ ИСЛИМИЙ – патнис шаклига мослаб ишланган ислимий нақш тури.

ПАНЖАРАСИМОН ЎЙМА — токча ва туйнукларни пардозлашда ва кандиллар тайёрлашда қўлланилади.

ПАТАК БИНДИ — шутургарданнинг бир тури; текис, учи кўндаланг кесилган искана. У рахларни учли қилиб кесиш ва ўйишда, тўғри кирраларни қирқиш ва чокларни ямашда ишлатилади.

ПАХ ПАРДОЗ — ганч ўймакорлигида ўйма нақш релефини бир томонга қиялаб кесиб ишлатиладиган пардоз тури.

ПАХТА — ислимий нақш бўлаги, пахтанинг соддалаштириб олинган шакли.

ПАХТАГУЛ — пахта чаноғи (элементи) асосида тузилган ислимий нақш тури.

ПИЛТА ҚАЛАМ — ўймакорлик асбобининг бир тури, учи қайрилган бўлади. У релефлар ҳосил қилишда ишлатилади.

ПЕЧАК ИСЛИМИЙ — чирмашиб ўсадиган ўсимлик тасвири, ислимий нақш тури. Печак ислимийнинг кўп хиллари бор: эгри-бугри новдаларни, баргли ва гулли новдаларни, фақат гулдан иборат новдаларни эслатади.

ПИСТА КЎМИР — ёғочни ҳавосиз шароитда чала куйдириб ҳосил қилинадиган юқори углеводли қаттиқ, ғовак маҳсулот. Амалий санъатда хока тайёрлашда ишлатилади.

ПИЧОҚ — дастага ўрнатилган бир томони ўткир тиғли кесувчи асбоб. Тузилишига кўра бодомча пичоқ; катта-кичиклигига кўра ўртасуямлик, кезлик /болапичоқ/, чалабузар; безатилишига кўра содда пичоқ, гулдор пичоқ, чилмих пичоқ, руфта пичоқ; дастасининг тузилишига кўра ёғоч сопли, суяк сопли, шохдастали, дандон сопли, 13 садафли, 15 садафли ва б.

ПУХ ҚАЛАМ — учи қайрилган ганч ўймакорлиги асбоби; нозик чизиқларни чизиш ва ўйишда ишлатилади.

ҚАЛАМ — 1. Ўртасига ингичка, узун графит жойлашган чўп шаклидаги ёзув-чизув асбоби. Улар ишлатиш ва хусусиятларига кўра ҳар-хил турлар ва рангларга ажратилади. 2. Ганч, ёғоч, тош ва ш.к. материаллар ўймакорлигида ишлатиладиган металл асбоб. 3. Кандакорликда хилма-хил нақш зарб қиладиган асбоб.

ҚАЛАМДОН, ЖУЗДОН — наққош ва рассомларнинг иш қуроллари сақланадиган идишча.

ҚАЛАМПИР — ислимий нақш бўлаги; турли кўринишда тасвирланади.

ҚАЛАМТОК — асбоб, ганч юзасига чизиқлар чизиш ва панжарасимон ганч ишларини бажаришда ишлатилади. Учига томон торайиб боради, икки томони ханжарга ўхшаш, ўткир. Унинг бир неча турлари бор.

ҚАНДИЛ — бир неча лампочка ёки шам қўйиладиган осма чироқ; чилчироқ, люстра. Металл, пластмасса, ганч ва биллурдан ясалади.

ҚИР — махсус тайёрланадиган қоришма: ширач, қамиш кули, писта кўмир, сўндирилган оҳак қўшиб тайёрланади. Биноларни намгарчиликдан сақлаш учун ишлатилади. Кўпинча ҳаммомларни сувашда ишлатилган.

ҚИРМА — нақш яратиш усули ва шу усулда яратилган нақш тури. Ганч ўймакорлигида ўйиб олинган чуқурчалар рангли қоришма билан қисман тўлдирилади. Қирма усули ўзига хос бўлиб, кўп рангли хоҳламайди, пардози ҳам одатдагидек эмас. Қирма яхлитлиги ва ранг турининг камлиги билан рангли нақшлардан ажралиб туради.

ҚОЛИП — 1. Нусха кўпайтиришда фойдаланиладиган ҳажмли мослама; ганч ўймакорлигида ўйма нақшни кўпайтириш учун фойдаланилади. 2. Матога босма нақш гул туширишда ишлатиладиган мослама. 3. Андаза, шаблон.

ҚОЛИПАКИ — қолип асосида идишларга нақш ишлаш услуби. Пўлатдан ёки бириндан ясалган қолип /ўйиб ёки қуйиб ишланади/ нақшнинг устига мис бўлаги, унинг устига юпқа кўрғошин пластинкаси қўйилади. Болға билан аста-аста уриш натижасида мис бўлакларида нақш пайдо бўлади. Ҳосил бўлган нақшли мис бўлаклари мис буюмнинг хоҳлаган жойига ёпиштирилади.

ҚУББА — Заргарлик ва зардўзликда безак тури; қиррали ёки думалоқ қуббасимон шаклда бўлади. Кашта ёки гулга қўшиб қадалади. Офтоба, қумғон безашда ҳам фойдаланилади. Меъморчиликда гумбаз устидаги тож.

ҚУББА ЗАНЖИРА — бир-бири билан чирмашиб кетган қуббасимон занжира нақш.

ҚУРОҚ — майда бўлақлардан улаб, тўплаб ясалган безак.

ҚЎШ БАРГ — қўшалок шаклдаги бир жуфт барг.

ҚЎШ БОДОМ — икки бодом кўринишидаги нақш бўлаги.

ҚЎШ ГАЖАК — ислимий нақш бўлаги; жуфт ҳолда қайрилиб ишланган гажаксимон нақш.

ҚЎШ ЗАНЖИРА — икки йўлли занжира нақш.

ҚЎШ МЕҲРОБЛИ ИСЛИМИЙ — меҳроб шакллардан ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

РАФТОР — бир ёки икки томонга тўлқинсимон ўсган новдасимон нақш. Тасвирланган новда сонига қараб якрафтор, дурафтор, серафтор каби турлари бор.

РАФТОР — бир ёки икки томонга тўлқинсимон ўсган новдасимон нақш. Тасвирланган новда сонига қараб якрафтор, дурафтор, серафтор каби турлари бор.

РАМЗИЙ — арабча «ишора қилмоқ» сўзидан олинган; табиатни, воқеликни ва бошқа нарсаларни жонли чизиқлар ҳамда ранглар орқали тасвирлаш.

РАМЗИЙ НАҚШ — шартли безак; бирор ғоя, тушунча, ҳодиса ва ш.к.ни ифодалайди, эслатади.

РАНГ — бирор нарсанинг ўзига хос бўёғи, туси. Бинафша, кўк, яшил, сариқ, зарғалдоқ, қизил каби ранглар боииб, асосий ранглар /сариқ, қизил ва кўк/ қўшилишидан яшил, кўкиш, бинафша, зарғалдоқ, жигарранг каби ранглар ҳосил

бўлади. Ранглар, асосан, икки турга, яъни илиқ /қизил, сариқ, зарғалдоқ каби/ ва совуқ /яшил, ҳаворанг ва б./ рангларга бўлинади.

РАНГЛАР УЙҒУНЛИГИ – рангларнинг бир-бирига мувофиқ тушиши, ўзаро уйғунлашуви.

РАСМ – тасвир, шакл; текис юзада қўлда йр.ратилади.

РАХ — бирор нарсанинг қирраси, чеккаси.

РИТМ – нақш элементининг маълум тартибда ва маълум оралиқда бир текисда такрорланиши; нақшдаги ҳаракатнинг узлуксиз ва гўзал кўринишини таъминлайди. У санъат турлари шакллариининг мужассамотида энг кучли ва муҳим ҳисобланади.

РОМБ — хандасий нақш элементи. Ромб илк Жош даврларидан бошлаб аёл, ер тимсоли бўлган.

РУТА — ҳошия нақш

САЛБ – хоч шаклидаги хандасий нақш бўлаги. Қадимдан кенг ишлатилади. Салб табиатнинг пайдо бўлиши, қуёш, тирилиш рамзини билдирган.

СЕБАРГ — уч барг; ислимий нақш мужассамотларида кўп учрайди.

СЕМУРҒ — афсонавий қуш тасвири. Кулоллик, наққошлик, мисгарлик, ганч ўймакорлиги ва б.ларда кенг ишлатилади.

СЕРАФТОР — уч йўналишли ҳошия нақш.

СИРТМОҚ — бофтанинг бир тури, банди румий.

СКАЛПЕЛ — (жарроҳлик пичоғи) тиббиётда, жарроҳлик ишларида ишлатиладиган ўткир тигл пичоқ.

СОХТА ГАНЧ – ганч ўймакорлигиди секин қотадиган ганч қоришмасини тайёрласл усули. Сув билан қорилган ганч 30 минут атрофидл қотмасдан туради. Сохта ганч қоришмасини тайёрлаш учун идишга сув солиниб, элангал ганч сув юзасига сепиб турилади, бу иш тол сув юзасини ганч беркитгунига қадар такрорланади. Уста идишдаги қоришманинг бир чеккасидан олиб ишлатади.

СТИЛИЗАЦИЯ – қуёш, балиқ ҳашаротлар, барг, гул ва шу кабиларнинг шаклини кўринишини нақшга мослаштирилиб ҳамдал умумлаштириб олиш.

ШАБАКА — панжара; мис идишларга майда қилиб ишланади.

ШАБАКА НАҚШ — панжарасимон шаклдаги намоён тури.

ШАРАФА ҚАЛАМ — майда муқамасламил ўйишда ишлатиладиган учи қайрилган искана.

ШИНГИЛА — узум донасига ўхшаш ислимий нақш тури.

ШИРАЧ – лотинча «еремупос»; ғишт| териш ва ганч ўймакорлигида ганчнинг секин қотишини таминловчи махсус ёпишқоқ қоришма.

ШОБАРГ — шоҳбарг, ислимий нақш бўлакларидан бири бўлиб, барглар ичида энг каттаси.

ШОБАРГ ИСЛИМИЙ – шобарг асосида ясалган ислимий нақш тури.

ШОГИРД — устанинг раҳбарлигида ҳунар ўрганувчи шахс.

ШОХ — шох шакли ифода этилган нақш бўлаги.

ШУКУФТА — новда ва танобларни боғловчи ислимий нақш бўлаги.

ШУТУРГАРДОН—ганч ўймакорлиги асбоби; нақшларнинг контур чизиқларини кесиш ва ўймали бўртма пардоз беришда ишлатилади. Кескич қисми ясси пўлатдан ясалган, тигучли, кескич қисмининг кўриниши тенг ёнли учбурчак кўринишида бўлади.

ТАНОБ — мураккаб нақшлар мужассамотининг асосини ташкил этувчи ва нақшга шакл берувчи чизиқ. Нақшларда бир хил йўғонликдаги чизиқ бўлади. Наққош нақш мужассамотини яратишдан олдин, биринчи навбатда, таноб тортиб, кейин новдаларни чизади, сўнгра новдаларнинг йўналишига мослаб, гулларни жойлаштириб чиқади.

ТАНОБ ТОРТИШ — нақшнинг асосий қисмини чизиш

ТАРХ — чизма, режа, эскиз, лойиҳа.

ТАРХКАШ — тарх устаси.

ТАХМИН — кошинкорликда безак шаклини чизиб, устига кошин териладиган тахта; кошин безагининг ўрни қабарик бўлса, тахмин ҳам қабарик қилиб тайёрланади.

ТАХМОН — уй ёки айвон деворида сандиқ ўрнатиб, устига ўрин-кўрпа йиғиб қўйиладиган тоқчасимон маҳсус жой.

ТАҚСИМ — нақшнинг маълум бир шаклда такрорланувчи қисми; рапорт. Усталар аввал тақсим юзини қоғозга белгилаб, ахтаси (улгиси)ни тайёрлайди. Кейин безатиладиган юзага шу ахта ёрдамида нақш нусхаси такрорлаб туширилиб, тўлдириб чиқилади ва безатилади.

ТЕЗ ГАНЧ — тез қотувчи ганч қоришмаси. Ғишторликда, равоқ боғлашда, сувоқ ва б.ларда ишлатилади. Тезганч ўзига хос тайёрланади; мас.: идишга сув солиб устидан ганч солинади ва тез қорилиб, кўп аралаштирилмасдан, тезда керакли жойга ишлатилади.

ТОКЧА — идиш-товоқ ва б. анжомлар қўйишга молжаллаб девор қатида тайёрланган маҳсус жой. Кўпинча ўйма ганч - нақшлар билан безатилган, бу эса хонага алоҳида кўрк ва файз бағишлаган.

ТУГМАЧА — тугма нақш, тугма шаклидаги нақш тури.

ТУРУНЖ — овалсимон ёки доирасимон нақш.

ТАБАҚА ПАРДОЗ — табақа арабча «қатлаин, даража» деган маънони англатади. У XIX асрда Бухоро усталари томонидан яратилган пардоз техникасидир.

ТУС – рангни, унинг бир-биридан фарқ қиладиган ҳар бир айрим турини билдирувчи сўз.

ТЎЛҚИН НАҚШ — занжира нақш тури,

тўлқин шаклини эслатади. Бунда сувнинг тўлқинланиб келаётган шакли зинасимон шаклда ўйиб тасвирланади. Бу нақш тури мисгарликда ўзига хос услубда кўп ишлатилади.

УСТА — ҳунар соҳиби, бирор соҳада малака орттирган шахс. Ўз ҳунарин яхши биладиган киши, иш боши, раҳбар, устоз.

УСТАЗОДА — уста даражасига кўтарилган фарзанд.

УСТАКОР — устахонага бошчилик қилувчи энг малакали ва тажрибали уста.

УЗУМ — ислимий нақш бўлаги; узум ғужумлари тасвири.

ХАШТ БАРГ — саккизта баргдан ташкил топган ислимий нақш қисми.

ХИТОЙИ ГУЛ — ислимий нақш қисми; хитойи чинни буюмларга ишланган нақш безагидан олингани учун усталар шундай деб юритадилар. Тузилиши жиҳатидан ўта нафис, ўзига хос, чиройли. Наққошлик, ёғоч ва ганч ўймакорлиги ва б.да қўлланилади.

ХОВОНДА — ганч ўймакорлигида ишлатиладиган ганч қоришмаси. Гул ўйишга мўлжаллаб маълум қадар кучи камайтирилиб тайёрланади. Ховонда тайёрлаш учун бирор идишга сув қуйилиб, эланган майда ганч оҳиста, шошилмай солинади ва аралаштирилиб қорилади. Тайёрланган қоришма бироз қота бошлаганида уни ишлатиш мумкин. Ганчнинг қуввати қанчалик кучли бўлса, шунча кўп қорилади. Ҳозир ҳам баъзи усталар уни ширач қўшиб тайёрлашади. Ширач ховонданинг қувватини оширади.

ХОКА — махсус тайёрланган кукун. Нақш ёки тасвирни ахтадан безатиладиган юзага ўтказиш учун ишлатилади. Майдаланган писта кўмир, бўр кукуни юпқа латта ёки икки қават докага солиниб, халтача ҳолида тугилади. Ахтанинг устидан хока уриб чиқилади ёки енгил босиб юргизилади, натижада нақш нусхаси керакли юзага ўтади.

КЕЙСЛАР ТЎПЛАМИ, АМАЛИЙ ТОПШИРИҚЛАР, ИШЛАНМАЛАР

“Чархпалак” технологияси

Технологиянинг таснифи. Ушбу технология талабаларни ўтилган мавзуларни ёдга олишга, мантиқан фикрлаб, берилган саволларга мустақил

равишда тўғри жавоб беришга ва ўз-ўзини баҳолашга ўргатишга ҳамда қисқа вақт ичида ўқитувчи томонидан барча талабаларнинг эгаллаган билимларини баҳолашга қаратилган.

Технологиянинг мақсади: талабаларни дарс жараёнида мантикий фикрлаш, ўз фикрларини мустақил равишда эркин баён эта олиш, ўзларини баҳолаш, якка ва гуруҳларда ишлашга, бошқалар фикрига ҳурмат билан қарашга, кўп фикрлардан кераклисини танлаб олишга ўргатиш.

Технологиянинг қўлланиши: технология ўқув машғулотларининг барча турларида дарс бошланиши ёки дарс охирида ёки ўқув предметининг бирон бир бўлими тугалланганда, ўтилган мавзуларни талабалар томонидан ўзлаштирилганлик даражасини баҳолаш, такрорлаш, мустаҳкамлаш ёки оралиқ ва якуний назорат ўтказиш учун мўлжалланган. Ушбу технологияни машғулот жараёнида ёки унинг бир қисмида якка, кичик гуруҳ ва жамоа шаклида ташкил этиш мумкин.

Машғулотда фойдаланиладиган воситалар: тарқатма материаллар, рангли қалам (фламастер)лар.

***Изоҳ.** режа бўйича белгиланган мавзу асосида ҳамда ўқитувчининг қўйган мақсади (текишириш, мустаҳкамлаш, баҳолаш)га мос гуруҳдаги талабалар сонига қараб тарқатма материаллар тайёрланади.*

Машғулотни ўтказиш тартиби:

- талабалар кичик гуруҳларга ажратилади;
- талабалар машғулотни ўтказишга қўйиладиган талаблар ва қоидалар билан таништирилади.
- Тарқатма материаллар гуруҳ аъзоларига тарқатилади;
- Гуруҳ аъзолари томонидан якка ҳолда мустақил равишда тарқатма материаллардаги вазифалар бажарилади;
- Ҳар бир талаба ўзи ишлаган тарқатма материалнинг ўнг томонига гуруҳ рақамини ёзади, чап бурчагига эса ўзининг бирон бир белгисини чизиб қўяди;

- Вазифа бажарилган тарқатма материаллар бошқа гуруҳларга “чархпалак айланмаси” йўналишида алмаштирилади;
 - Янги гуруҳ аъзолари томонидан берилган материаллар ўрганилади ва ўзгартиришлар киритилади;
 - Жамоалар томонидан ўрганилган ва ўзгартиришлар киритилган материаллар яна юқорида эслатилган йўналиш бўйича гуруҳлараро алмаштирилади (бу гуруҳлар сонига қараб давом эттирилади);
 - Материаллар охириги алмашишдан сўнг ҳар бир гуруҳ ва ҳар бир гуруҳ аъзоси ўзлари илк бор тўлдирган материалларини (гуруҳ рақами ва қўйган белгиларига қараб) танлаб оладилар;
 - Ҳар бир гуруҳ аъзоси ўзлари белгилаган жавобларига бошқа гуруҳ аъзоларининг тузатишларини таққослайдилар ва таҳлил қиладилар;
 - Ўқитувчи тарқатма материалда бажарилган вазифаларни ўқийди ва жамоа билан биргаликда тўғри жавобларни белгилайди;
 - Ҳар бир талаба тўғри жавоб билан белгиланган жавоб фарқларини аниқлайдилар, керакли баллни тўплайдилар ва ўз-ўзини баҳолайдилар.
 - Талабалар ўз баҳолари ёки балларини белгилаб олишгач, ўқитувчи вазифа бажарилган қоғозларни йиғиб олади ва талабалар тўплаган балларни ўз журнаliga белгилаб қўяди.
- “Чархпалак” технологиясидан фойдаланган ҳолда машғулот ўтказиш учун талабаларга қуйидагича вазифа берилади.

Вазифа:

№	Ашёда ишлаш фанидан Ганчкорлик санъатини ўқитишнинг мақсади ва аҳамияти			
1	Талабалардаги бадиий диди ва тасаввурларини шакллантиради			

2	Ганчкорлик санъатини методикаси ва мазмуни			
3	Ганч ўймакорлиги безагида пардоз танлашнинг ўзига хос хусусиятлари			
4	Ганчкорлик санъати асарларининг инсон руҳиятига таъсири			
5	Ганчкорлик санъати асарларини ўқий олишнинг аҳамияти			
6	Ганчкорлик санъати ни ўқитишда замонавий технологиянинг аҳамияти			
7	Ганчкорлик санъати асарларининг инсоният тарихидаги ўрни			

17- 20 та тўғри жавоб “қониқарли” 55% - 71% гача;

21-24 та жавоб “яхши” 71% - 86% гача;

25-30 та тўғри жавоб “аъло” 86% - 100- гача.

“БУМЕРАНГ” технологияси

Технологиянинг таснифи. Ушбу технология талабаларни ўтилган мавзуларни ёдга олишга, мантиқан фикрлаб, берилган саволларга мустақил равишда тўғри жавоб беришга ва ўз-ўзини баҳолашга ўргатишга ҳамда қисқа вақт ичида ўқитувчи томонидан барча талабаларни баҳолаш олишга қаратилган.

Технологиянинг мақсади: Ўқув жараёни мобайнида тарқатма материалларни талабалар томонидан яқка ва гуруҳ ҳолда ўзлаштириб олишлари ҳамда суҳбат-мунозара ва турли саволлар орқали тарқатма материаллардаги материаллар қай даражада ўзлаштирилганлигини назорат қилиш ва баҳолаш. Ўқув

жараёни мобайнида ҳар бир талаба томонидан ўз балларини тўплашга имконият яратиш.

Технологиянинг қўлланиши: Амалий машғулотлар, семинар ва лаборатория машғулотлари ҳамда суҳбат-мунозара шаклидаги дарсларда якка тартибда, кичик гуруҳ ва жамоа шаклида фойдаланилиши мумкин.

Машғулотда фойдаланиладиган воситалар: тарқатма материаллар, репродукциялар, қисқа матнлар, маълумотлар.

Машғулотни ўтказиш тартиби: Ушбу технология бир неча босқичда ўтказилади:

- талабалар кичик гуруҳларга ажратилади;
- талабалар машғулотни ўтказишга қўйиладиган талаблар ва қоидалар билан таништирилади.
- тарқатма материаллар гуруҳ аъзоларига тарқатилади;
- берилган матнлар талабалар томонидан якка ҳолда мустақил равишда ўрганилади;
- ҳар бир гуруҳ аъзоларидан янги гуруҳлар ташкил қилинади
- янги гуруҳ аъзоларининг ҳар бир гуруҳ ичида навбати мустақил ўрганган матнлари билан ахборот алмашадилар, яъни бир-бирларига сўзлаб берадилар, матнни ўзлаштириб олишларига эришадилар;
- берилган маълумотларни ўзлаштирилганлик даражасини аниқлаш учун гуруҳ ичида ички назорат ўтказилади, яъни гуруҳ аъзолари бир-бирлари билан савол-жавоб қиладилар;
- янги гуруҳ аъзолари дастлабки гуруҳ ларига қайтадилар;
- дарснинг қолган жараёнида талабаларбилимларини баҳолаш ва тўплаган балларини ҳисоблаб бориш учун ҳар бир гуруҳда “гуруҳ ҳисбчиси” тайинланади ;
- ҳар бир гуруҳ аъзоси томонидан матнлар қай даражада ўзлаштирилганлигини аниқлаш мақсадида ўқитувчи (ёки оппонент гуруҳ) талабаларга саволлар билан мурожаат этадилар, оғзаки сўров ўтказилади;
- саволларга берилган жавоблар асосида гуруҳларнинг тўплаган умумий баллари аниқланади;
- ҳар бир талаба томонидан гуруҳдаги матннинг мазмунини ҳаётга боғлаган ҳолда биттадан савол тузилади.

- Гуруҳлар томонидан тузилган саволлар саволлар орқали савол-жавоб ташкил этилади.(“гуруҳ ҳисобчилари” берилган жавоблар бўйича балларни ҳисоблаб борадилар);

- Гуруҳ аъзолари томонидан тўпланган умумий баллар йиғиндиси аниқланади;

- Гуруҳлар тўплаган умумий баллар гуруҳ аъзолари ўртасида тенг тақсимланади.

- **Изоҳ:** ўқитувчи дарсни шу тартибда тугатиши ёки ўқув материални талабалар томонидан якка тартибда қандай ўзлаштирилганлигини яна бир бор ўз-ўзига баҳо бериши тартибда назорат қилиши учун “Чархпалак” технологиясидан фойдаланган ҳолда ўқилган ва ўзлаштирилган матнлар асосида тайёрланган тарқатма материалларни талабаларга тарқатилиб, ўз билимларини текшириб олишларига имконият яратиши мумкин.

- Машғулотни якунлаш, уйга вазифа бериши.

“Чархпалак” технологиясидан фойдаланган ҳолда машғулот ўтказиш учун талабаларга қуйидагича вазифа берилади.

Мавзу: “Ганч ўймакорлиги санъати ва унинг меъморчиликдаги аҳамияти”

1-гуруҳга – Ганч ўймакорлиги санъати тарихи?

2-гуруҳга – Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган материаллар?

3-гуруҳга – Ганч ўймакорлиги турлари ?

“САН” технологияси

(учлик – самарали, ахлоқий, назокатли)

Технологиянинг мақсади: талабаларда якка, жамоавий, гуруҳ бўлиб ишлаш, ижодий ва ташкилотчилик фаолияти кўникмаларини, ишга маъсулият билан ёндашувни шакллантириш, безаш кўникмаларини ривожлантириш.

Машғулотни ўтказиш тартиби:

Ўқитувчи талабалар аудиториясини ўтказиладиган машғулотнинг тартиб – қоидалари билан таништиради ва талабаларни 3 кишидан иборат гуруҳларга ажралишларини таклиф қилади.;

Кичик гуруҳларда талабалар ганчкорлик композиция машғулотининг қуйидаги;

1) Панжара эскизи устида ишлаш.

2) Текис юзали қирма композицияси эскизи устида ишлаш.

3) Релефли қирма композицияси эскизи устида ишлаш мавзулари бўйича ишлашади. Ҳар бир гуруҳ вакили стол устидан мавзулар ёзилган карточкаларни танлаб олади.

Кичик гуруҳларга мавзунинг эскизини ишлаб тақдимотга тайёрланишлари учун 60 минут, уни материалга ишлаш ва тугаллаш ишлари учун қолган соатлар маълум қилинади. Тайёргарлик вақти тугаб, тақдимот бошланади. Тақдимот вақтида талабалар ўзларининг тайёрлаган эскизлари билан барчани таништирадilar, асослайдилар ва жамоавий ижодий гуруҳдаги ўз вариантларини ҳимоя қиладилар. Тақдимот тугагач, умумий муҳокама бошланади. Муҳокама жараёнида талабалар ўз эскизлари мавзуларига тегишли талабларни аниқлайдилар, ўқитувчи ёки алоҳида тузилган ижодий гуруҳ эса талабалар томонидан билдирилган фикр ва таклифларни махсус тутилган дафтарга қайд қилиб борадилар.

Амалий машғулотнинг ўқитиш технологияси

Машғулот вақти-4 соат	Ўқувчилар сони: 25 нафаргача
Машғулот мавзуси	Таълимда инновацион технологиялар асосида педагогик тасвир ишлаш
Машғулот шакли	маъруза
<i>Дарс режаси</i>	1. Таълимда инновацион технологиялар асосида педагогик тасвир ишлаш. (5.) 3-10 бетлар 2. «Кичик гуруҳларда ишлаш» методининг таркибий тузилмаси

<i>Ўқув машғулотининг мақсади:</i> Таълимда инновацион технологиялар асосида педагогик тасвир ишлаш мавзуси бўйича умумий тушунчаларни мустахкамлаш.	
<i>Педагогик вазифалар:</i> • предметнинг вазифалари ва функциялари, ўқув фанлари тизимидаги ўрни ва роли билан таништириш; • ўқув предмети таркибини шарҳлаш ва тавсия этиладиган ўқув-услубий адабиётлар рўйхатини бериш; • мавзуга доир соҳалардаги эришилган ютуқларни қайд этиш; • жараёнларини тушунтириб бериш;	<i>Ўқув фаолияти натижалари:</i> • Талаба инновацион технологиялар асосида педагогик тасвир ишлаш малакасига эга бўлишига эришилади. • Талабада ўтилган мавзу бўйича назарий билимлар ва унинг амалиётдаги тадбиғи бўйича кўникма хосил қилинади. • Талабанинг фанга тегишли тушунча ва дунёқараши шакллантирилади. • мавзуга доир таянч ибораларни ўзлаштириш мавзу доирасида ишнинг услубий ва ташкилий хусусиятларини баҳолаш шакли ва муддати очиб беради.
<i>Таълим бериш усуллари</i>	Маъруза, кўргазмали, ақлий хужум. Муаммоли метод, БЛИЦ сўров.
<i>Таълим бериш шакллари</i>	Гуруҳларда ишлаш, фронтал ва жамоа, жуфтликларда ишлаш.
<i>Таълим бериш воситалари</i>	Ўқув қўлланма, маъруза матнлари, тарқатма материаллар, компьютер, проектор, доска.
<i>Таълим бериш шароити</i>	Техник воситалар билан таъминланган гуруҳлар билан ишлаш

	учун мўлжалланган аудитория.
<i>Баҳолаш</i>	Оғзаки назорат: мунозара, савол-жавоб, рағбатлантириш. Ўз -ўзини баҳолаш.

Маъруза машғулотининг технологик харитаси

Ишнинг босқичлари вақти	<i>Фаолият мазмуни</i>	
	Ўқитувчи	Талабалар
1-босқич кириш қисми (20 мин)	1.1. Маъруза мавзусини эълон қилади. Фан бўйича умумий тасаввур келтиради.мавзугав оид таянч тушунчалар талабалар эътиборига ташланиб, улдар хақида талабалар фикри, маълумот даражаси аниқланади. Ишнинг методолигик ва ташкилий хусусиятларини ёритиб беради. 1.2. Режа асосида маърузанинг мазмуни тушунтирилади. Маърузани ўзлаштирганлик даражасини баҳолашнинг рейтинг баллари тушунтирилади. Рейтинг баҳолаш мезонлари билан таништиради, ёзма иш ва оралиқ назоратлари ҳамда якуний назоратлар билан таништиради. Асосий адабиётлар рўйхати билан таништиради. 1.3. Мавзунинг иқтисодиётдаги ахамияти ва мақсадидан келиб чиққан холда машғулотнинг мақсади ва	1.1.Эшитади. 1.2.Ёзиб олади ва тинглайди.

	натижалари талабаларга етказилади.	1.3.Мавзунинг номи ва тушунчалар ёзиб борилади.
2-босқич Асосий босқич (50 мин)	2.1. Маъруза бўйича тарқатма материаллар берилади. Таянч сўзлар талқини тушунтирилади. 2.2. Мавзунинг моҳияти, амалиёт билан боғлиқлиги, бошқа фанлар билан алоқадорлиги, унинг вазифалари ва ўзига хос хусусиятлари ҳақида слайдлар, тарқатма материаллар намойиш қилинади. Энг асосий тушунчаларга урғу берилади ва маърузанинг таркибий қисмлари тушунтириб берилади. 2.3. Мавзу бўйича мантикий фикрлаш қобилиятини ривожлантириш, малака шакллантириш, таянч ибораларнинг туб моҳиятини англаб ўрганганлик даражаси орқали оғзаки сўров шаклида текширилади. Талабалар билан Пинборд услубини ўтказиш тавсия этилади, оғзаки саволлар берилади.	2.1.Ўқийди. 2.2.Эшитади, жадвални кўчириб олади, ҳамда саволлар беради. 2.3.Таянч сўз ва атамалар муҳокама қилади.
3-босқич	3.1. Мавзу бўйича якуний хулоса	Саволлар

Гулганч қайси ҳолларда ишлатилади?	Ганч куйишда	*Пардозлаш да	Сувоқ-ишида	Текис-лаш ишида
Алебастр нима?	*Гипсни ярим молекула сувли бирикмаси	Гипсни бир молекула сувли бирикмаси	Гипсни икки молекула сувли бирик-маси	Кальций сульфат тузи
Занжира нима?	Ўсимликси-мон нақш	*Геометрик нақшли хошия	Нақш элементи	Ганч тури
Нечта пардоз турлари мавжуд?	1	3	* 5	2
Фриз нима?	Нақш элементи	* Шифтга бириккан тўхтовсиз ўсимликси-мон нақ-шинкор безак	Нақшин-кор намоён	Ганч тури
Ганч ўймакорлигида нечта тури мавжуд?	* 3	5	1	2
Қандил нима?	Ганч қоришмаси	Нақш элементи	*Ганчдан ишланган люстра	Ганч тури
Нечта ганчкорлик мактаби мавжуд?	1	* 5	3	2
«Розетка» нима?	Нақш элементи	Ганч тури	*Тамғали нақш беаги	Пардоз тури
«Ислими» нима?	*Ўсимликсимо н нақш тури	Ганч тури	Ганч беаги	Пардоз тури
Ганч ўймакорлик санъати каерда ишлатилади?	Меъморчи-лик пештоқлари да	*Интерьер-ларни безатишда	Ташқи деворлар ни безшда	Ёғоч замини-ни безашда
«Чор бурчак ислими» нима?	Ганч тури	Нақш тури	*тўрт бурчакли	Тўрт бурчак-

			Ўсимлик-симон нақш безаги	ли нақш
Пушак ислими нима?	Ганч тури	Нақш элементи	*Меҳроб-симон ганч безаги	Пардоз тури
Гирих нима?	Нақш элементи	Ганч безаги	Пардоз тури	*геомет-рик шакллард ан тузилган безак тури
Панжара нима?	Шифт безаги	Пештоқ безаги	*Эшик тепасида- ги ёруглик туйнуги- даги безак	Меҳроб безаги
Геометрик шакллардан тузилган безак номи	* Гирих	Фриз	Ислими	Муқар- нас
Геометрик шакллардан тузилган нақш асоси нима?	Табиат шакли	Юлдузлар шакли	Ўсимлик- лар шакли	Геомет- рик шакллар
Ироқи нима?	* Қатор сталактитлар тизими бинонинг пойдевори	Қўш сталактит- лар	Фриз тури	Пардоз тури
Муқарнас нима?	Якка сталактитлар	Қўш сталактит- лар	Фриз тури	Нақш тури
«Қирма» ганч нима?	*Ганчкорлик тури	Нақш элементи	Пардоз тури	фриз
Ганчкорлик санъати илк бор каерда кузатилган?	* У11-У111 асрда Варахша	Х-Х1 асрларда	Х1У-ХУ асрларда Самар-	Х1Х

	саройида	Афросиёб саройида	канд обидаларида	асрда
«Панно» нима?	Ганч безаги	* Намоён	Ганч тури	Нақш безаги
Занжира каерда қўлланилади?	Ганч безагида	Пардозлашда	* Безак атрофини ҳошиялашда	Ганч қуйишда
Заминли ганч нима?	* Ганч тури	Пардоз тури	Безак тури	Безак элементи
Раппорт нима?	Нақш элементи	* Тақсим	Ганч безаги	Безак тури
Ганчга нақш қандай ўтказилади?	қаламда	Бигиз билан	* хока ёрдамида	Бўёқ билан
Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган асбоблар.	* Қалам, пилта қалам, пилта, штур-гардон, наво, қалам шкуфта	Пичок, искана, болға	Пичок искана	Пичок
Бурттириб ишланган ганчли ярим ҳайкал нақшлари Хоразмда қайси ёдгорликда топилган?	Шох-Санамда	*Тупроқ қалъани сарой залларида (Шаср)	Қуйисойда	Олтин асарида
Ганчкорлик намуналари Бухорода қаерда учраган?	*Варахшада ҳукмдорлар саройида (VIII аср)	Пойкентда	Кизилқирда	Шохсанамда
Ганчкорлик намуналари Бухорода қаерда учраган?	*Варахшада ҳукмдорлар саройида (VIII аср)	Пойкентда	Қизилқирда	Шохсанамда
Гипсга ўсимлик кули ва оҳак қўшиб тайёрланган қурилиш қоришмалари қачондан бошлаб қўлланила бошланган?	Антик даврдан	Илк ўрта асрдан	*Х асрлардан	Бронза давридан

Қирма қоришмаси қандай афзалликларга эга?	Қоришмани мустаҳкамлиги ни оширади	Бузилишни олдини олади	Чидамликни оширади	*Гипсли қоришмани сувга чидамлилигини оширади
--	------------------------------------	------------------------	--------------------	---

Фойдаланиладиган адабиётлар рўйхати

Асосий адабиётлар:

1. *The Grammar of Ornament* Special Collections featured item for February 2009 by Fiona Melhuish, Rare Books Librarian.
2. Ремпель Л.И. Резьба и роспись по ганчу и дереву. Изд. Академии наук Уз, Ташкент, 1962г.
3. Л.И.Ремпель Архитектурный орнамент Узбекистана. Тошкент, Гос .Изд. Художественной литературы.1961 г.
4. И.И.Ноткин , Бухарская резьба по ганчу в работах Уста Ширин Мурадова, Ташкент, Гос .Изд. Художественной литературы.1961г.
5. Прица И. Ташкентская резьба по ганчу . Ташкент,Гос .Изд. Художественной литературы. Уз ССР, 1960 г.

Қўшимча

1. Булатов С. Ўзбек халқ амалий санъати. Тошкент, “Меҳнат”, 1991.
2. Пугаченкова Г.А , Ремпель Л .И. Выдающиеся памятники изобразительного искусства Узбекистана, Ташкент, 1960г.
3. Абдураззаков А.А. Камбаров М.К.Реставрация настенных росписей Афрасиаба. Изд.Фан Уз ССР, Ташкент, 1975г.
4. Пугаченкова Г.А . , Ремпель Л.И. История искусств Узбекистана, Изд, Искусство, М.1965г.
5. Нозилов Д.А. Марказий Осиё меъморчилигида интерьер. 2005 йил.

Интернет сайтлари:

www.vgik.info

e-mail – mail@vgik.info

www.pencil.nm.ru

artinst @ mail.ru

ychednoe@ mail.ru

www.msus.org

Фойдаланиладиган адабиётлар рўйхати

Асосий адабиётлар:

1. *The Grammar of Ornament* Special Collections featured item for February 2009 by Fiona Melhuish, Rare Books Librarian.
2. Ремпель Л.И. Резьба и роспись по ганчу и дереву. Изд. Академии наук Уз, Ташкент, 1962г.
3. Л.И.Ремпель Архитектурный орнамент Узбекистана. Тошкент, Гос .Изд. Художественной литературы.1961 г.
4. И.И.Ноткин , Бухарская резьба по ганчу в работах Уста Ширин Мурадова, Ташкент, Гос .Изд. Художественной литературы.1961г.
5. Прица И. Ташкентская резьба по ганчу . Ташкент,Гос .Изд. Художественной литературы. Уз ССР, 1960 г.

Қўшимча

1. Булатов С. Ўзбек халқ амалий санъати. Тошкент, “Меҳнат”, 1991.
2. Пугаченкова Г.А , Ремпель Л .И. Выдающиеся памятники изобразительного искусства Узбекистана, Ташкент, 1960г.
3. Абдураззаков А.А. Камбаров М.К.Реставрация настенных росписей Афрасиаба. Изд.Фан Уз ССР, Ташкент, 1975г.
4. Пугаченкова Г.А . , Ремпель Л.И. История искусств Узбекистана, Изд, Искусство, М.1965г.
5. Нозилов Д.А. Марказий Осиё меъморчилигида интерьер. 2005 йил.

Интернет сайтлари:

www.vgik.info

e-mail – mail@vgik.info

www.pencil.nm.ru

artinst @ mail.ru

ychednoe@ mail.ru

www.msus.org

ТОПШИРИҚЛАР

1. Kompozitsiya nima?
2. Kompozitsiyaning qanday turlari bor?
3. Kompozitsiya tuzishda qaysi qoidalarni qo'llash kerak?
- ... Ax ... nima? U qanday tayyorlanadi?
5. Taqsim ya uning qaysi turlarini bilasiz?
6. Ruta kompozitsiyasi qanday tuziladi?
7. To'rtburchak va munabbal kompozitsiyalari o'rtasida qanday farq bor?
8. Kompozitsiyada tanobning nima vazirasini o'laydi?
1. Naqshning asosiy qoidalari qanday? Ular qanday qo'llaniladi?
2. Ganch qanday qo'llaniladi?
3. Naqshning asosiy qoidalari qanday? Ular qanday qo'llaniladi?
4. 2-gulning asosiy qoidalari qanday? Ular qanday qo'llaniladi?
5. Naqshlarning asosiy qoidalari qanday? Ular qanday qo'llaniladi?
6. • Naqshlarning asosiy qoidalari qanday? Ular qanday qo'llaniladi?
7. Murokkab naqshlarning asosiy qoidalari qanday? Ular qanday qo'llaniladi?
8. Oddiy naqshlarning asosiy qoidalari qanday? Ular qanday qo'llaniladi?
1. Naqsh nima?
2. Qaysi amaliyotlar turlarida qo'llaniladi?

3. Atahy san'at tur1arida ishlatiladigan zanjiralar qaysi tomonl"ri bl1an bir-biridan f"rq qiladi?

4. Zanjira o'yishda qanday qoidalar p rioya qilish kePlk?

5. ZanjiPl kompozitsiyalar yaratishnina qanday usuUari bo Γ!

6. Gul Z8f\jimni doskada chizib bePl1l.

7. Yclpig' ich zanjimni tuzШshini tahШ qilib beПna.

8. Binolami bezatisbda zaf\iira qaycr1arda isblatiladi?

1. Ganch o'ymakorligida qaysi materiallar ishlatiladi?

2. Ganch necha xil bo'\adi?

3. Ganchning gi psdan farqi nimada?

4. Xovond:J q.nd:Jy tayyort.nadi?

5. G.nch qadimd. qanday tayyorlangan?

6. Ishd.n chiqq.n ganchni yan. ish\atsa bo'l.dimi?

7. R.ngli ganch q.nday tayyorlanadi?

8. Shiracl1d.n q.nday foyd.laniladi?

9. O'yта g;Jnchlaming to'kilib ketishining sablblari nimada?

Savoll.r

1. Naqsh namunal8rinina luzili5hini tahlil qilib bePlJl&.

2. Ha, bir naqsh namunasi ne,hta elemenldan lashk.il 'oppn?

3. oQo'sh mehmbli istimi. П8CJshini ,hizish ba!qichlarini lushunlirib berilll.

S8

4. H., bi. ' .. qsh ninlOISi bil'l1 Γ,Щ qil.,di."

5 . • N~hb,d;t.i rdvol1lik. Inbli) lik V-J l1isbiylil.. d<g.l11d.,

nint.3ni tUSIIUfblsiz'.'

~ . • N:aqshl .Hni1@: l10lnlnnisl,i. dtg311dn l1il11.tlli

tushutwsiz','

7. Mttr,kl.,b '1DqSII .1<n1<l11l,ri 110mitti '11ib berittg.

8. Oddiy l1.qsll n'1ΠUI1,l3rini Clizisld:,. :1sos:ltl. l1il1""i!'

<libo, be.ilodi"

Test sayol1ari

1. Ganch o'ymakorlaida ishlatiladigan naqsh

elementlarining qanday turlari bo~

2. StIIIItsiya nira?

3. 8&" naqsh _l_m_nti qanday chiziladi?

4. Naqsh el_m_ntlarini chizishda qa~ qoidalar

rioya qilish k_rak'

5. Tanob nira? U kompozitsiyada nira vazif.ni

~rwdi?

6. Naqsh elementlarinina .. mziy ta 'nosini bilasiuni?

7. Namoyonda qaysi elementlar foydalaniladi?

8. Naqsh elementlari nomini aytib berina.

9. StilIIIItsiyalashda nimalar c'tibor berish kerak?

S.voll.r

1. N8qsh nima'

2. N8qshning qanday turlari bor?

3. Naqsh turlari qaysi lomonl.ri L:::n YaΠI qiladi?

4. Ramz niJΠa?

5 .• Neqsh lili. dcpnda nimani IU&hunui?

6. Qaysi naqsh e\emenl\arinina ramziy ma'nolarini

bilasiz?

7. Chumoli, quyosh, qizil r.1li qand.y ratny

m.'nolami bildirbdi?

1. Ustalarimiz qed,mda pnch o'ymakorili asboblarini

IMPday qadrl8Shpn?

2. Ganch o'ymakorilida Q8II8Q8 8Ibob turiari idllatildi?

3. Ganch qoridt ya pnch wrta tayyorlashda nimal.r

ishlatildi?

4. AlbOblanlan foydalanishda texnika xbv:izlisiP qanday

noya qilish lozim?

5. Alboblar qanday usulda chandanadi?

6. Piha qalam bilan lo'Jakaah o'J1aSida qanday fatq boc?

7. Minqor ubobi qanday vazifani ~di?

8. Pux qalam asbobinini vazifasi nimodan iborat?

9. Iskana biJan "oVI o'ltasida q.nday farq bor'l

10 . • Mexani1< charxJIISh. depnd. nimani tushunasiz?

1. Qadirnda ustoz v8 shlllird 8П 'analari qanday bo'lpn?

2. Usl8p slqird lushishnina qanday qoidalari bo'Jpn?

3. Ulloznina shusiy v8 lwby fbzilallari haqid8 ppirib

berna·

4. SJusirdnina qanday odoъ mellOnlari bo!?

S .• Hunannandlar odobi. deganda nimani lushull8Siz?

6. Huruumand v8 xaridor o'rtasida qanday odob rnezoni

bo!?

7. SJusirdniill elll yushi xislatlari nimadan iboral?

8 .• Kasb mad8niyali. depnda nimani lushunasiz?

1. Xalq amaliy san'atining qaysi turlarini bilasiz va ular qaysi tomon bilan bir-biridan farq qiladi?
2. Ganch dastlab qayerlarda ishlatilgan?
3. Ganch qadimdan ishlatilishining sababi nimada?
4. Ganchkorlikning eng g'ulagan davri; qachon bo'lgan?
5. O'zbekistondagi qanday ganchkorlik maktablarini bilasiz?
6. Mahmud Usmonovning hayoli ya ijodi haqida nimalarni bilasiz?
7. Toshkent ganchkorlik maktabi namoyandalaridan kimlarni bilasiz?
8. Chuqur o'ymani tushunlirib bering?
9. Qaysi zamonaviy binolar ganch o'yakorligi bilan bezatilgan?
10. Ganch o'yakorligining qaysi turlarini bilasiz?