

BOLTABOY IBROHIMOV

**SAHNA TEXNIKASI
VA BEZAKLAR TAYYORLASH
TEXNOLOGIYASI**

Metodik qo'llanma

TOSHKENT
«CHASHMA PRINT»
2010

Ushbu qo'llanma KBehzod nomidagi Milliy rassomlik va dizayn instituti 2009 yil 28 yanvardagi 6-sonli ilmiy kengash majlisi qaroriga muvofiq nashrga tavsiya etilgan.

Ushu metodik qo'llanma san'at va madaniyat sohasida tahsil olayotgan talabalar, yosh o'qituvchilar, teatr sohasi mutaxassislari, keng kitobxonlar ommasi uchun mo'ljallangan bo'lib, unda teatr sahnasining tuzilishi va bezaklar texnologiyasi haqida ishlash jarayonlari aks ettirilgan. Kitobda shuningdek, teatr bezaklari bo'yicha texnik hujjatlar tuzish, montaj ishlari, badiiy bezaklar ishlab chiqarishdagi muammolar yechimi haqida ma'lumotlar berilgan.

T a q r i z c h i l a r :

D.N. Rahmatullayeva,
san'atshunoslik fanlari doktori, professor,

_____ **H. Isinoilov**

IQISM SAHNA TEXNIKASI

SAHNA TUZILISHI

Har bir davrning millat hayotida, uning madaniyati va san'atida o'ziga xos o'mi va ahamiyati mavjud bo'lib, insoniyat man'aviy taraqqiyoti yo'nalishlarini ham aks ettiradi. Bugungi kunda iqtisodiy, ijtimoiy-siyosiy va ma'naviy-axloqiy hayot sohalarida muhim o'zgarishlar sodir bo'lmoqda. Hurmatli Prezidentimiz Islom Karimov ta'kidlaganidek: «Ma'naviyat o'z xalqining tarixini, uning madaniyati va vazifalarini chuqur bilish va tushunib yetishga suyangandagina qudratli kuchga ayianadi»¹.

Teatr — manaviyat maskani. Davlatimiz tomonidan bugungi kunda teatrlarimizga berilayotgan katta e'tibor, ko'rsatilayotgan g'amxo'rliklar kadrlar tayyorlash ishiga, yosh iste'dodlarni qo'llab-quvvatlashga asos bo'lmoqda.

Mustaqillik yillarida teatrlarimiz uchun yangi binolar qurildi, mavjud ko'plab binolar qayta ta'mirlandi. Teatr sahnalari zamonaviy talablar asosida rekonstruksiya qilindi.

Sahna qutisi tryum, planshet va kolosniklar singari uch qismdan iborat bo'ladi:

Tryum — bu sahna tagidagi xona bo'lib, uni quyi sahna ham deb aytiladi. Tryumda ko'tarish-tushirish, aylantirish uskunalari joylashtirilgan. Unda yana yerto'laga tushadigan qopqoqli yo'lak ham bo'ladi. Tryumning balandligi unda joylashtiriladigan uskunalarning balandligiga bog'liq bo'lib, u 1,9 metrdan kam bo'lmasligi kerak.

Planshet aktyorlar o'yini va bezaklar o'rnatiladigan sahna yoki yog'och pol hisoblanadi.

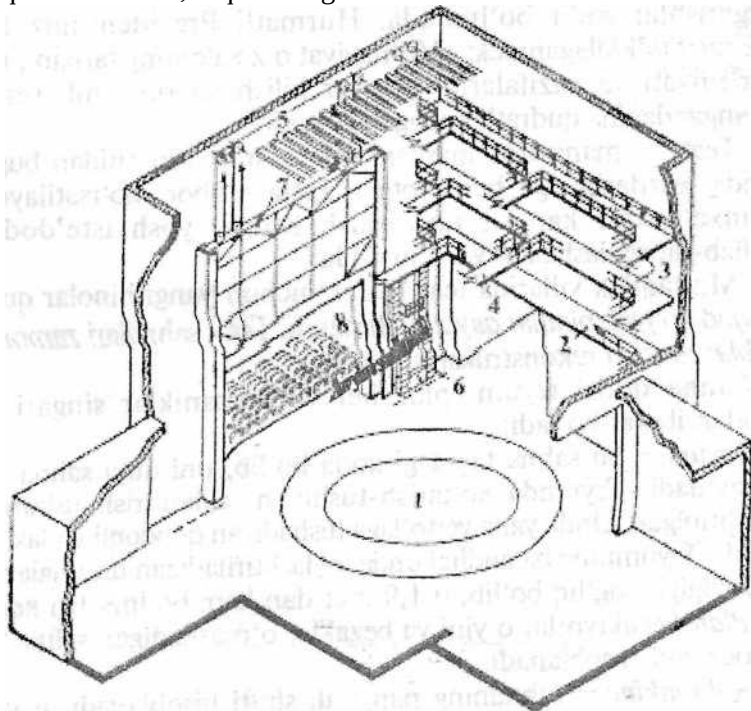
Kolosniklar — sahnaning panjarali shifti hisoblanadi, u yerga bezak va boshqa jihozlarni ko'tarishga mo'ljallangan uskunalar o'rnatiladi. Planshetga tomoshabinlar zali tomonidan avansahna, orqadan aryersahna, yon tomonlardan cho'ntakiar kelib qo'shiladi.

Avansahna — bu tomosha zaliga chiquvchi sahna qismi. Zamonaviy teatrlarda avansahna sahna qutisi ichiga kiritiladi va bezaklarni almashtirish uchun mexanik uskuna bilan jihozlanadi.

¹ K a r i m o v I. O'zbekiston: milliy istiqloq, iqtisod, siyosat, mafkura. T.: O'zbekiston, 1993, 78-bet.

Old sahna aktyorlar tomoshabinlarga yaqin joyda ro] o'ynashi uchun modjal'langan bodadi. Unda bosh sahnadan alohida yoki u bilan birga tomoshalar o'ynalishi mumkin.

Bosh sahna va old qismining o'rtasidagi qizil chiziq ular orasidag] chegara hisoblanadi. Ba'zan olovdan hironoya qiluvchi parda tushiriladigan sahna qismi ham qizil chiziq deb aytiladi. Sahnaning butun maydoni shartli qismlarga bodinadi. Bu qismlar sahna rejasi deb ataladi. Sahna rejasi qizil chiziqdan boshlanib, orqa devorgacha davom etadi.



1-rasra. Sahna qutisi tuzilishi: 1 - sahna doirasi planshet;
2 yoritish galereyasi; 3 - ishchi galereyasi; 4 - o'tish ko'prigi; 5 - kolosniklar; 6
- portal qasri; 7 - olovga bardosh beradigan parda; 8 - qurilish portaii;

Ilgari doimiy joyida osilib turadigan kulis va padugalar chegara sifatida ko'rsatilgan. Kulislar yumshoq yoki qattiq bezaklardan i bo rat bo'ladi, ular sahnaning yon tomonlariga osiadi. Gorizantal ravishda

osilgan pardalar padugalar hisoblanadi. Ular yuqoridagi yoritish uskunalari berkitib turadi. Kulis va padugalar bir qator yonma- yon osilgan arkalami tashkil etadi. Bu arkalar orasidagi sahna maydoni har bir rejaning maydonini belgilaydi. Zamonaviy teatrlarda bu tushuncha saqlanib qolgan bo'lsa-da, ma'nosi ancha kengaygan. Bu sahna makoni bo'lishga xizmat qiladigan yagona xususiyat hisoblanadi. Aylanuvchi doira yoki tushirish-chiqarish maydoni bilan jihozlangan sahna plansheti aniq chegarasini yo'qotgan, shuning uchun qismlar turlicha nomlanadi.

Bundan tashqari, sahna maydoni o'ynaladigan va yon kulis orti makonlarga bo'linadi. Tomosha zalidan aniq ko'rinib turadigan sahna qismi *o yin qismi* deb nomlanadi. Yon tomonlardan u kulis bilan chegaralanadi. Bu tushuncha shuningdek, ma'lum sahna ko'rinishidagi tomoshabinlar uchun ochiq bo'lgan sahna qismini anglatadi. Shu o'rinda o'yin maydoni haqida gapirish o'rinli bo'ladi. O'yin sahnasidan chetdagi barcha yordamchi qismlar qo'shimcha makon hisoblanadi.

Sahna avansahna bilan o'tish joyi orqali bog'lanadi. Bu o'tish joyini qoplab turuvchi arxitektura arkasi *sahna portali* deb ataladi. Uning ichidagi makon *sahna oynasi* deb ataladi. An'anaviy teatrlarda sahna oynasi portaldan kichikroq bo'ladi.

Portal arkasi orqasida joylashgan kulis va padugalar sahnaning ishchi oynasi yoki portalini sahnaga o'tish joyi sifatida uning hajmini o'zgartirish mumkin.

Sahna chetlarida cho'ntak deb nomlangan qo'shimcha maydonlar bor. Ular sahna qutisidan tashqarida joylashadi va shifti past bo'ladi. Cho'ntaklar yig'ilgan bezaklarni saqlash uchun xizmat qiladi. Sahnaning old plani faol o'ynaladigan maydon hisoblangan- ligi uchun cho'ntaklar xonalari sahna chetida joylashadi. Aryersahna yoki sahnaning orqa qismi alohida maydonni tashkil qiladi. Undan sahna asosiy parda bilan ajratiladi. Aryersahna cho'ntak kabi vazifalarni bajaradi. Unda odatda yoritish uskunali o'rnatiladi. Kattaroq sahna zarur bo'lganda aryersahna maydoni ham o'yin qismiga qo'shib ketadi. Shuning uchun sahnaning orqa tomoni baland devor bilan ajratiladi va ko'tarish uskunali bilan jihozlanadi.

SAHNANING ASOSIY QISMLARI PROPORSIYASI

Sahnaning asosiy qismlari orasidagi mutanosiblikni belgilash muhim vazifa hisoblanadi. Salma maydonining turli qismlari mutanosib ravishda hal etilishi sahnaning sifatiga bog'liq deb hisoblanadi. Bu ma'lumotlar loyihachilar tomonidan ishlab chiqariladi. Sahna eni portal enidan ikki marta keng bo'radi. Sahnaning balandligi ham muhim ahamiyatga ega, sahna uchi osma bezaklari to'la yig'ishtirish imkonini beradi.

Portal enidan kattaroq bo'lgan cho'ntaklar chuqurligi, bezaklarini yig'ish va ulami jamlash imkonini beradi. O'ynaladigan sahnaning chuqurligi 5—6 metrdan oshmaydi. Shunga ko'ra cho'ntak kengligi belgilanadi. U butun sahnaning uchdan bir qismini tashkil etadi.

Aryereahnaning kengligi o'yin maydoniga bog'liq bo'ladi. Agar bezak furkasi oddiy bo'lsa, portal kengligi 4—5 metr bo'ladi. Aryersahna balandligi portaldan ikki- uch metr ortiq bo'ladi. Agar furkaga aylanadigan doira qo'shilsa, alyersahna maydoni ancha kengayadi.

Yuqorida ko'rsatilgan sahna hajmi doimiy bo'lmaydi, ulami loyihalash- tishda turli o'zgartirishlar kiritilishi mumkin. Yuqorida keltirilgan me'yorlar oddiy sahna uchun zaruriy hisoblanadi.

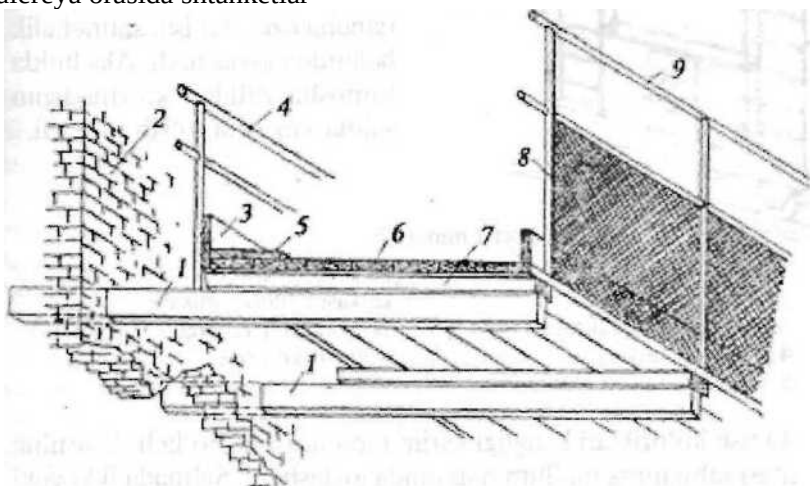
Sahnaning aniq hajmlari sahna mexanizatsiyasi turlari, qurilmalari, sahna uchi tuzilishi kabi ko'pgina sabablarga bog'liq. Agar sahna yuzasi turli mexanizmalardan xoli bo'lsa, 1 kengligi ancha ortadi. Galereya kengligi 1 qancha katta bo'lsa, sahna eni ham • shunchalik keng bo'ladi. Teatr sahnasi o'zaro bog'liq va o'zaro bir-birini rad etuvchi murakkab bog'lamlardan iborat, ulami moslashtirish ancha qiyin bo'ladi.

QO'SHIMSHA USKUNALAR

Galereyalar, o'tish ko'priklari, portal kulislari va gumbazlari, kolosniklar sahnaning qo'shimcha uskunalari hisoblanadi-

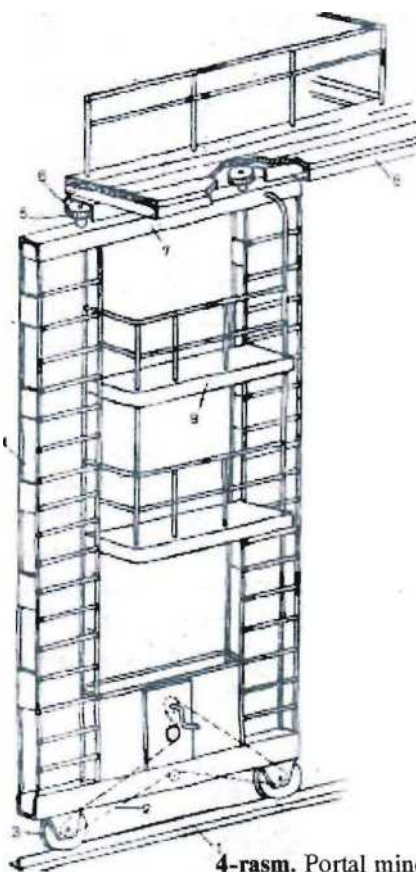
Galereyalar — bu sahna devorining yon va orqa devorlardan keluvchi o'ziga xos balkonlar hisoblanadi. Ularning vazifasi qayerda joylashganligigabog'liqbo'ladi. Eng past galereya portaldan 1—1,5 m balandlikda joylashadi. Bu yoritgich portali hisoblanadi. Eng baland galereya 2—2,5 metr balandlikda o'matiladi. Qolganlari birinchi va oxirgi qismlar orasida teng bo'linadi. Bezaklarni boshqaruvchi galereya asosiy ishchi galereyasi deb nomlanadi. Sahnaning turli jihozlarni ko'tarib tushirish uchun uskunalar o'matilgan galereya *mashina galereyasi* deb yuritiladi.

Orqa galereyalar yon tomondagilarning davomi hisoblanadi va sahnaning bir tomondan ikkinchisiga o'tishga, shuningdek, radioakustik uskunalar, yoritish asboblari o'rnatish uchun xizmat qiladi. Galereya qurilmalari temir- beton yoki betonlardan tayyorlanadi. Kichikroq teatrlar uchun yog'ochlardan ham yasalishi mumkin. Sahna devori va galereya orasida shtanketlar



3-rasra. Sahna galereyasi:

1 — konsol balkasi; 2 — sahnaning yon devori; 3 - bort taxtasi; 4 — ichki himoya; 5 — qoplamani kuchaytirilgan qismi; 6 - qoplama; 7 — yog'och tagJjk; 8 — to'r; 9 — tashqari qo'riq.



4-rasm. Portal min

Ishchi galereyalar o'tish ko'priklari bilarr bogfianadi. Ular sahnani eniga kesib o'tadi va sahna ishchilarining u yoqdan bu yoqqa o'tishlariga imkon yaratadi. Bundan tashqari, ko'priklar turli qo'shimcha ishlami' bajarish yoki sahnani yoritish vazifasini amalga oshirish kabi vazifalarni ham mumkin.

Dastlabki o'tish ko'priklari sahnaning portal devoriga o'matiladi. Ularning miqdori galereya pog'onalari miqdoriga to'g'ri keladi. Keyingi qator galereyadan past bo'lmagan sahna markazi atrofida joylashadi. Ko'priklar portaldan qancha uzoq bo'lsa, shunchalik balandda joylashadi. Aks holda tomosha zahdan ko'rinadigan sahna yuzasini to'sib qo'yadi.

1 - yo'lak (rels);

2 - yuqori balkasi;

3 - ko'pri;

4 - minora karkasi;

5 - yo'naltiruvchi g'ildirak;

6 - yo'naltiruvchi quti;

— yurgizish zanjiri;

- yurgizish g'ildiragi;

9 - yoritish ko'pri.

7 — karkasni

8 - portal o'tish

O'tish ko'priklari kengligi yarim metr atrofida bo'ladi. Ularning

barchasi sahnaning ma'lum makonida joylashadi. Sahnada ikki yoki uchta ko'prik bo'ladi. Ko'priklar chetiga taxtalar mahkamlanishi mumkin.

Kolosniklar 6x6 sm kesimdagi yog'och brusoklardan tayyorlanadi. Brusoklar shift to'sinlariga bolt bilan qotirib qo'yiladi.

Kolosnik panjarasi trosaml shtanketda ko'tarish uchun zarur bo'ladi. Kolosniklardan foydalanishda texnika xavfsizligi qoidalariga alohida e'tibor talab qiladi. Shu sababii ularda ishlash uchun maxsus yo'riqnomaga olgan kishilar qo'yiladi.

Portal kuhslari tanaffus pardalari ortidan o'matiladi. Boshqa sahna kulislariidan farqli, ular qattiq karkasga o'matiladi. Portal kulislari spektaklning ramkasini tashkil qiladi, shuning uchun ular harakatlanishga moslab o'matiladi. Mato tortilgan yog'och yoici metall ramka portal kulisining eng oddiy ko'rinishi hisoblanadi.

Portal minoralari kulis vazifasini bajaradi. Ular sahna oynasini yopib, siijuvchan ramkani tashkil qiladi. Agar portal kulislari tanaffus pardasiga yaqin joylashtirilsa, portal minoralari shtanket ko'tariladigan masofagacha siljiriladi (4-rasm).

Teatr amahyotida ikki turdagi portal minorasi uchraydi. Birinchisiga 0,8—0,9 m qalinlikdagi minora qurilmah ko'p qavatli minoralar kiritiladi. Har bir qavatida yoritish uskunolari joylashadi. Ikkinchisi kuchaytirilgan kuhsga o'xshash ko'p tarqalgani hisoblanadi. Bu minoraning karkasi 140 mm qalinlikka ega bo'ladi, ichki tomoniga yoritish ko'prikiari joylashtiriladi. Ko'priklar minoraning faqat o'rta qismini egaLlaydi. Karkasning uncha qalin bohmasligi bezaklar chetini yaxshiroq bekitib turadi.

Portal minoralarining yuradigan qismi g'ildiraklardan iborat bo'ladi. Yetakchi g'ildiraldar minoraning pastki qismidajoylashgan. Minoralar qo'l bilan yoki sodd boshqaruv bilan harakatga keltiriladi.

Karkasning ustki qismidajoylashgan ikkita gorizantal g'ildiraklar bilan minoraning mustahkamligi ta'minlanadi. G'ildiraklar sahnaning siijimaydigan qismiga mahkamlangan qutuli yo'ldan harakatlanadi.

Portal ko'prigi va portal minorasi yaxht ramkani tashkil qiladi. Bu ramka o'z o'mida yoritish portali deb ham hisoblanadi. Chunki harakatlanuvchi ko'prik yoritish galereyasi vazifasini ham bajaradi. Shunday qilib, minoralar orasiga chiroq yo'naltiruvchi qurilmalar ham o'rnatiladi.

Minora va kulislar tashqaridan qalin mato, rang va faktura bilan

qoplanadi. Ayrim teatrlarda kulislar tanaffus pardasidan tayyorlangan mato bilan qoplanadi, ba'zilarida qora duxoba matosi tortiladi. •

Yong'inga qarshi hirnoya qilingan parda 800 va undan ortiq tomoshabinga mo'ljallangan barcha teatrlar uchun zaruriy hisoblanadi. Ular tomoshabinlar zalini olovdan va yonish chog'ida paydo bo'ladigan zaharli gazlardan asraydi.

Pardalar yonmaslik va germetiklik xususiyatdan tashqari mustahkam bo'lishi ham zarur. Negaki yong'in paytida tomosha zaliga nisbatan kuchli bosim hosiJ bo'hslii mumkin. Yong'inga qarshi parda 200 daraja haroratda 40 kg/m^2 teng bosimga chidamli bo'lishi zarur. Yong'in chog'ida parda suv oqimi bilan sovutiadi.'

Parda karkasi po'lat balkalardan tayyorlanadi va yonmaydigan material bilan to'latiladi. Yong'indan saqllovchi pardalar odatda ko'tarib tushirishga moijallangan bo'fadi (5-rasm).

Parda ikki yoki imdan ortiq trosarga ilinadi. Xavfsizlik qoidasi pardaning tagiga bezak, mebel qo'yishni taqiqlaydi, chunki ular sahnani darhol yopishga xalaqit beradi.

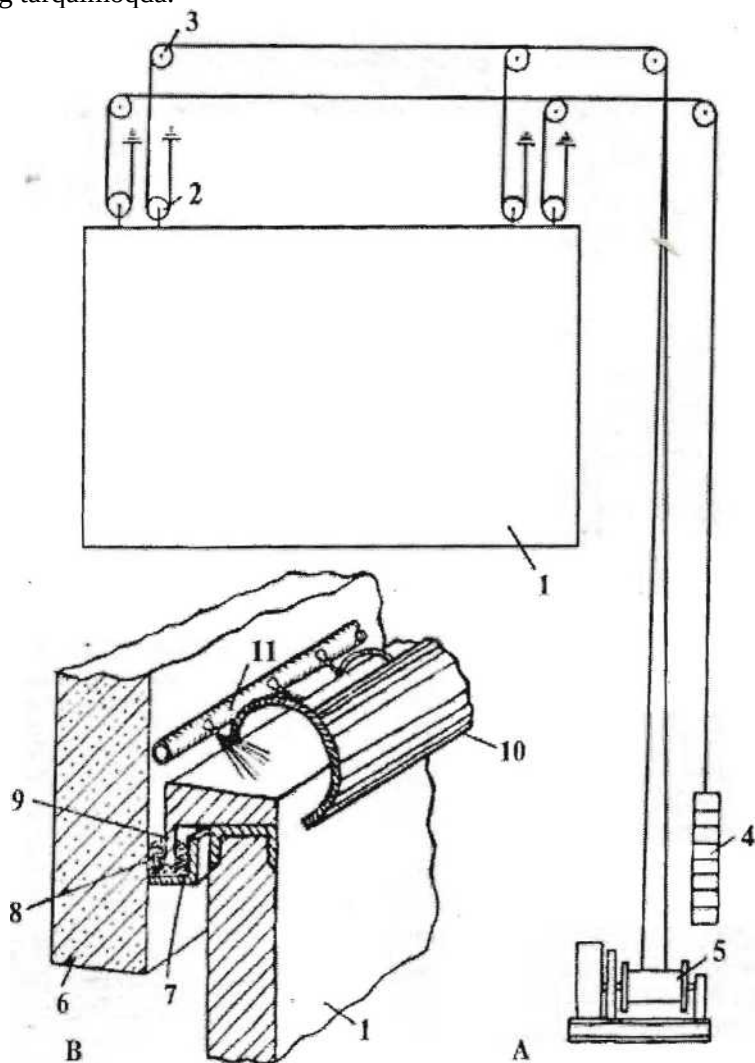
Bezak qutilari yoki boshqacha aytganda, yumshoq bezaklar ombori an'anaga ko'ra sahnaning orqa qismidagi tryumda joylashadi. Bu ombor yonmaydigan qopqoqlar bilan himoyalanaadi. Ombor uzunligi shtanket uzunligidan ortiqroq bo'ladi, negaki bu yerda o'ralgan yumshoq tasviriy bezaklarni saqlash zarur bo'ladi.

O'ralgan bezaklarni tashish va taxlab qo'yish qiyin va xavfli vazifa hisoblanadi. Shuning uchun omborni to'latish va tozalash chog'ida siljuvchan shift tizimini yaratish omborlarni mexanizat- siyalashning muhim jihatlaridan hisoblanadi,

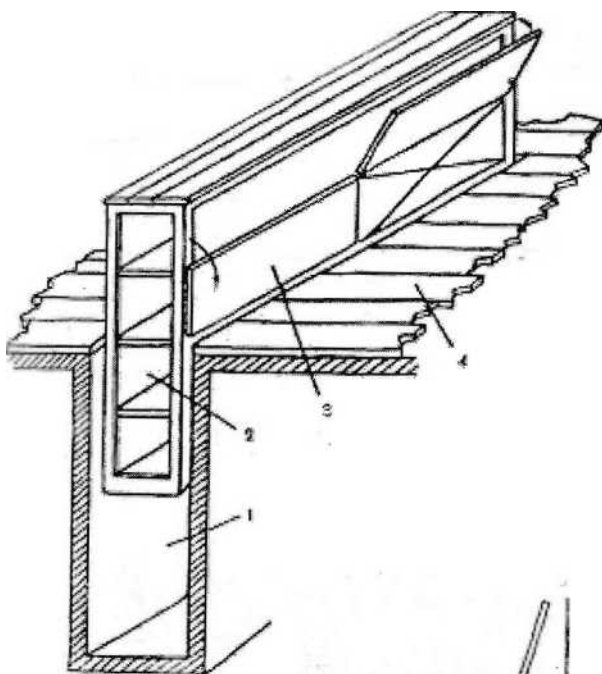
Uzunligi 20 m bo'lgan tokchalar aylanadigan kronshteynlar- ga o'rnatilgan eng chetdagi ikki kronshteyn yetakchi hisoblanadi. Tokchalarni ombor o'rtasiga olib kelishda vertikal g'ildirak yonga siijiydi. Siljituvchi kronshteyn va zo'ldorlik qismlar bir kishi jildirishi mumkin qilib ishlanadi. O'ralgan bezaklarni elektr bilan boshqariladigan ko'taruvchi maxsus shtanketlar yordamida joylashtirila- di (6, 7-rasm).

Kassetali seyf aslida ko'taruvchi-tushuruvchi ombor hisoblanadi. Bir qator tokchalar shpindel yoki siquvchi qurilmalar bilan tegishli balandlikka ko'taruvchi yaxlit karkasga joylashadi. Kassetalarning yopiq qurilmasiga to'siq qo'yish shart emas, shuning uchun yuklash va tushirish ishlari ancha oson kechadi. Hozirgi paytda kassetali seyflar

keng tarqalmoqda.

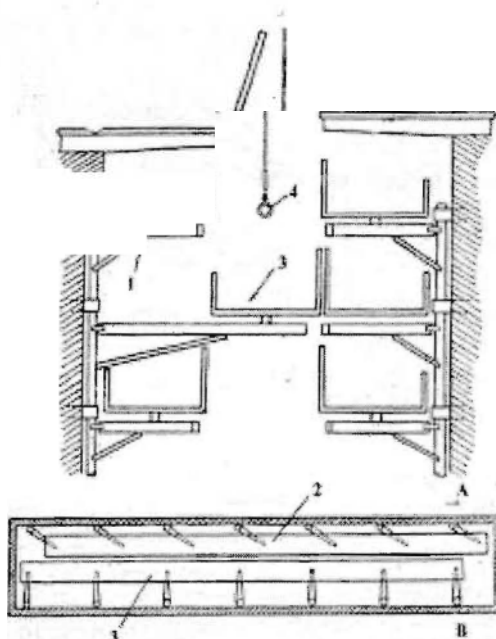


5-rasm. Olovga qarshi parda: a — pardani osish chizmasi; b — pardaning yuqori qismi; 1 — parda; 2 — parda osish uskunasi; 3 - kolosniklarni mahkam- lash uskunasi; 4 — qarshilik yuki; 5 — arqonni o'rash uskunasi; 6 — sahnani portal devori; 7 — jelob; 8 — qum; 9 — bo'rtma; 10 — yakuniy ekran; 11 — quvur orqali suv purkagich moslamasi.



7-rasm. Tokchali seyf:
 — seyf shaxtasi;
 tokcha;
 qopqoq;
 — sahna yuzasi.

7-rasm. Siljiydigan tokchali seyf: A — qirqim old tomonidan ko'rinishi; B - rejasi;
 1 — aylanuvchi ushlagich;
 2 - fokCiia;
 3 — surilgan tokcha moslamasi;
 4 — yuk ko'taruvchi ishchi shtanket.



SAHNA PLANSHETI VA UNING MEXANIZATSIYASI

SAHNA PLANSHETINING TUZILISHI

Qismlarga ajratiladigan qopqoqlar sahna planshetining eng mukammal tori hisoblanadi. Salmaning butun yuzasi ayrim qisimli shitlardan, kulis orti qismlari esa yaxlit taxta yuzadan iborat bodadi. Almashtiriladigan shitlar bir qator yertodaga aktyorlarni toshib- chiqishini tasvirlashga imkon yaratadi.

Hozirgi paytda planshetlar qanday mexanizatsiyaga asoslangan bodishdan qat'iy nazar bir xildagi shaklda yasaladi. Taxta yuzalar sahna karkasining to'sinlariga teriladi. Sahna karkasi qator metall yoki beton to'sinlardan iborat bodadi. Balkalar orasidagi masofa 1,2 dan 1,5 m gacha bodishi mumkin. Bu masofa orasiga tushib chiqadigan lyuk o'rnatish mumkin bodadi. To'sinlar ustiga yog'och qopqoqlar qo'yiladi. Ular bo'ylama taxtalar uchun tayanch hisoblanadi. To'sinlar o'rtasiga bo'ylama brusoklar mahkamlanadi. Ular shitlarni tekislash uchun xizmat qiladi.

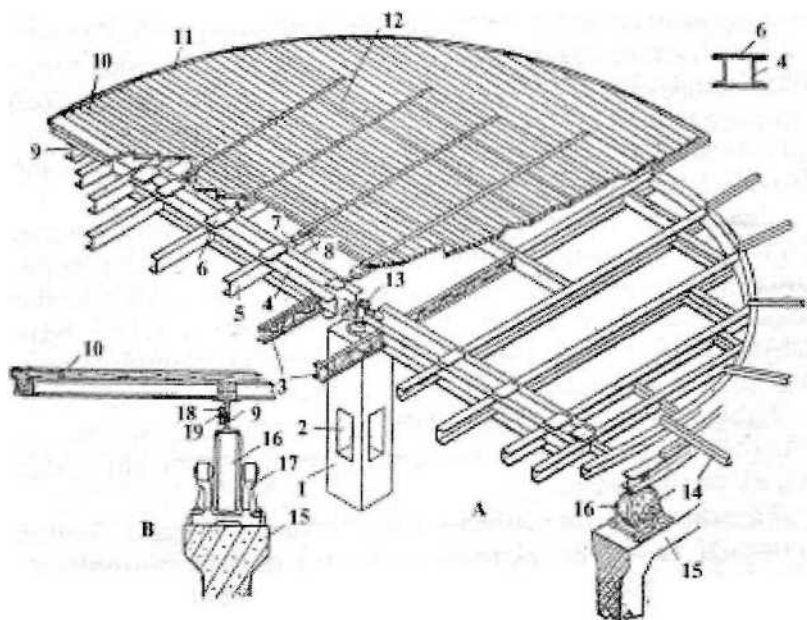
Sahna plansheti toza taxtadan tayyorlanadi. Taxtalardagi yirik va o'rta butoq o'rinlari parmalab teshiladi, teshiklar yelim yordamida tiqinlanadi. Har qanday pol uchun tekis taxtalar yotqiziladi. Taxtalar o'zaro suvga chidamli kazein yelimi bilan mahkamlanadi. Ularni to'g'ri mahkamlash uchun taxtalamning tagidan bo'ylama taxta mixlanadi. Buning uchun shuruplardan foydalaniladi.

Shitdagi taxtalar ulardagi halqalami turli tomonlarga qaraydigan qilib o'rnatiladi. Bulardan tashqari, taxtalarni o'rta chizig'dan arralash tavsiya etiladi.

Planshetga yotqiziladigan taxtalarning namligi 15% dan oshmasligi kerak. Bu planshet taxtalarni quriganda qiyshayib qolishdan asraydi. Taxtalarni qiyshayib qolishi sahnada ishlashni qiyinlashtiradi va aktyorlar uchun xavfli bodib qoladi. Planshetning tekis emashgi stanokJarhing mahkamligiga va finkalarning tekis yurishiga ta'sir qiladi. Planshetni boshqa taxta qurilmalari 400 kg/m² yukka chidamli bodishi kerak. Undan tashqari ayrim taxtalar 100 kgga teng yukni qo'yib, tekshirib ko'riladi. Taxtalar qanchalik qalin bodsa, shunchalik mustahkam bodadi. Ikkinchidan, bunday yuzalarda bezaklar mahkamlanadigan mixlar yaxshiroq o'rmaslari va taqillash tovushlari kamroq eshitiladi. Chunki planshet tagida bo'shliq bo'lib, u tovushni kuchaytirib berishi mumkin. Taxta yupqa bo'lsa, bir aktyorning qadam tovushlari ham tomoshabinlar zaliga eshitilib turadi. Qalin taxtalar bunday shovqinni kamaytiradi. Shu sababli sahna uchun 60 mm dan kam bodmagan qalinlikdagi taxtalar

ishlatilyapti (8-rasm).

Ba'zi teatrlarda taxtalami yonlatib quyish odat tusiga kirmoqda. Taxtalami bunday usulda o'ratilishida unga qoqilayotgan mixlardan maydalanib ketmaydi va uzoqqa chidaydi.



8-rasm. Dumaloq ayiana qirgimi: A — umumiy ko'rinishi; B — yoniga qirgim (qism); 1 — markaziy ustun; 2 — kollektor uchun deraza; 3 — ko'chma bolorlar; 4 — asosiy bolor; 5 — qovurg'a bolori; 6 — plastina; 7 — qo'shimcha taglik; 8 — oraliq taglik; 9 — bolor rels; 10 — ichki taglik; 11 — taglikni pardoqlash; 12 — yechiladigan qopqoq qurilma; 13 — markaziy tayanch; 14 — konsol bolori; 15 — beton ustun; 16 — yurgizish g'ildiragi; 17 — g'ildirak tayanchi; 18 — arqon tutqich; 19 — harakatga keltiruvchi arqon.

Sahna yuzasini hamisha tekis, lekin sirpanchiq borimasligini ta'minlash lozim. Bolt va shuruplarning bosh qismini taxtaga kamida 1 mm botib turadigan qilib mahkamlash zarur.

Agar sahna yuzasiga yoyiladigan to'shama ostida metall qopqoqlar, yoritgich apparatlar, metall qirralar, bezak stanok-larining qirralari bo'lsa, ularning ustidagi mato sirpanib ketmasligi uchun atrofiga mix uriladi.

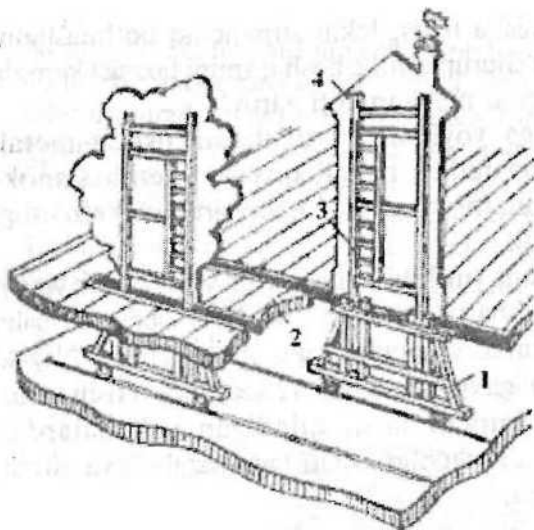
Haftasiga bir marta sahna yuvilishi lozim. Sovun yoki sintetik yuvish vositasidan foydalanib, sahna yuzasi artib chiqiladi. Opera va balet teatrlaming sahnasi faqat tunda yoki erta tongda yuvilishi zarur. Negaki balet spektakli boshlanguniga qadar oradan 12 soat vaqt o'tishi zarur.

Suv purkaydigan, tomchi hosil qiladigan uskunalaridan tashqari, ko'chma tozalash asboblari bilan ham tozalash va yuvish ishlari bajarilishi mumkin.

KULIS MASHINALARI

Kulis mashinalari sahnaning eng qadimiy uskunalaridan biri hisoblanadi. Hozirgi paytda kulis mashinalari faqat ayrim teatrlardagina mavjud. Kulis mashinalari zamonaviy spektakllarda harn yaxshigina foyda berishi mumkin. Kulis mashinalari bo'lsa, bezak elementlarini mahkamlash va sahnaga uzatish ancha yengillashadi. Ularning yordamida devorlar siljirilishi yoki buzilishi, turli ko'rinishlarni harakatlantirish mumkin bo'ladi. Kulis mashinalari furkalarni ovozsiz yurishini ta'minlaydi va harakatini tartibga soladi. Ular yordamida tomoshabinlarning ko'z oldida yozuv stollari, divanlar sahnaga chiqib keladi (9-rasm).

Kulis mashinalarining asosini g'ildirakka o'rnatilgan yog'och yoki metall ramkalartashkil qiladi. G'ildiraklar birinchi tryum poliga o'rnatilgan relsda harakatlanadi, ramka esa sahna plansheti oralig'ida boriadi. Shunday qilib kulis stanoklari tryum relsi bo'ylab harakatlanadi va kam kuch talab qiladi. Kulis stanogining ustiga devor o'rnatiladi, ramka bezaklar, ustunlar, daraxatlar va boshqa narsalar o'rnatiladi. Kulis stanogi chiqarib olinadigan zina, machta, uchish moslamalari kabilar bilan yakunlanishi mumkin.



9-rasm. Kulis mashinasi.

- 1 - kulis stanogi;
- 2 - planshet (sahna poli);
- 3 — kulis stanogining ramasi;
- 4 — sahna bezagi.

SAKNANING AYLANMA YUZASI

Aylanma yuza sahna mexanizatsiyasining keng tarqalgan usullaridan hisoblanadi. Yevropa sahnalarda aylanadigan doiradan bezaklarni tezlik bilan almashtirish maqsadida foydalanilgan. Zamonaviy teatrlarda aylanma doira ko'rinish planlari masofasini o'zgartirish, panoramani tezlik bilan almashtirishda foydalanilyapti. Uning yordamida ifodaviy mizansahnalar yaratiladi va ta'sirchanligi oshiriladi.

Ba'zan buning uchun bezak qo'yilmasdan sahnaning o'zini aylantirish ham yetarli bo'ladi. Doira qurilmasi kesma diskli, barabanli va yopishtirilgan bo'ladi. Kesma diskli doira bu sahna planshetiga o'rnatilgan yassi diskdan iborat, uning yuzasi sahna maydoni bilan barobar bo'ladi. Maydonni ko'tarish va tushirish doiraning aylanishi bilan bir paytda bajarilishi mumkin. Vertikal va aylanma harakatning muvofiqlashuvi aylanma sahnalarni badiiy imkoniyatlarini oshiradi (10-rasm).

Bunday qurilmalar bilan bir qatorda ustama doiralar keng tarqaldi. Buning nomidan ham ko'rinib turibdiki, ular asosiy planshet ustiga o'rnatiladigan vaqtinchalik qurilma hisoblanadi. Uncha

murakkab bo'lmagan, doira qurilmalari bezaklar o'rnatilayotganda quriladi va spektakl tugaganda yig'ishtirib qo'yiladi. O'rnatiladigan doiralar bir spektaklda bir nechta qo'llanishi mumkin. Ular bir joyga turg'un o'rnatilmaydi, rassom va rejissyoming ko'rsatmasiga binoan ma'lum joyga o'rnatiladi. Bu ularning qulayligini ko'rsatadi.

Ammo bunday qurilmalarning o'ziga xos kamchiliklari bor. Ularni yerto'lga tushib chiqadigan joylarga o'rnatib bo'lmaydi, bundan tashqari, ular sahna planshetiga nisbatan ko'tarilib turadi. Bu kabi qo'shimcha stanoklarni o'rnatish qo'shimcha mehnat sarfni talab qiladi.

Aylanuvchi sahnalarning uskunalari faqat yuqoridagilardan iborat emas, aylanuvchi halqa uning keyingi variantlaridan hisoblanadi. Aylanuvchi halqaning bir nechta ko'rinishlari mavjud.

Aylanuvchi sahna g'oyasini amalga oshirish faqat texnik jihatdan ahamiyatga ega bo'libgina qolmasdan, boshqa yana bir qator vazifalarni hal etishga xizmat qiladi.

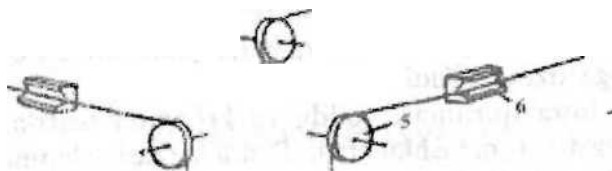
Kesma diskli doira qurilmasi sodda va ko'pgina teatrlar sahnasining mexanizatsiyasini tashkil etadi. Doira karkasi aylanma po'lat balkalardan iborat bo'ladi. Doira ishlayotganda faqat vertikal emas, balki siquvchan sinovga ham bardosh berishi kerak bo'ladi. Shuning uchun karkas qurilmasi mustahkam bo'lishi kerak.

Doiraning markaziy tayanchi uni bir joyda tutibgina qolmasdan balki vertikal yukni ham ko'taradi. Shuning uchun qurilma cho'yan tayanch podshipniklar bilan jihozlanadi va to'rtburchak beton ustunga o'rnatiladi.

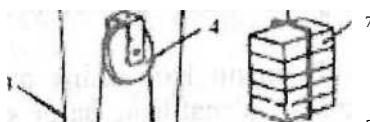
Doiraning harakatlanuvchi qismi karkasning asosiy qismi hisoblangan va beton estakadaga o'rnatilgan qator g'ildiraklari bo'lgan relsdan iborat. Bu doirani bir tekisda aylanishini ta'minlaydi. Rels ostidagi g'ildiraklar ham bir tekisda joylashtiriladi, shunda rels shakliga putur etmaydi.

G'ildiraklar korpusi cho'yandan quyiladi va sharik podshipniklarga o'rnatiladi. G'ildiraklar ustiga rezina qoplanadi. Shunda doiraning ishlayotganligi sezilmaydi. Bunda g'ildiraklarning hajmi ham muhim o'rin tutadi. G'ildirak diametri qanchalik katta bo'lsa, u shunchalik sekin aylanadi, sekin aylanganda esa shovqin bo'lmaydi. Ko'pgina g'ildiraklarning diametri 465 mm va eni 128 mm bo'ladi.

Doira yuzasi sahna plansheti yuzasiga mos ravishda ishlanadi. Chnqarib olinadigan qism alohida shitlardan iborat bo'ladi, boshqa qismi esa 60 mm qalinlikdagi taxtalardan yaxlit qilib ishlanadi. Shitlar to'sin!arga bo'ylama tarzda mahkamlanadi. Sahna yuzasini tegishli radius bo'yicba aniq bichilishi alohida ahamiyatga ega. Noto'g'ri kesilgan o'rinlar aylanganda planshetga tegib qoladi. Yonla- ma taxtalar bir-biriga 10 mm dan ortiq oraliq qolmaydigan qilib mahkamlanadi. Doira markazida elektr uskunalar yoqish uchun teshik qoldiriladi. Xuddi shunday kertmak o'rinlar aylanuvchi planshetlaming boshqa o rinlarida ham qoldiriladi. Doira faqat sahna mashinisti yoki rejissyor yordamchisining ishorasi bilangina harakatga keltiriladi. Ular doiraga o'matilgan bezaklami yuzaga yaxshi mahkamlanganiigini emas, balki undan tashqariga chiqib ketmasligini ham nazorat qilishlari shart.



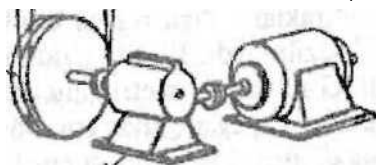
r-"t3



10-rasm. Doirani

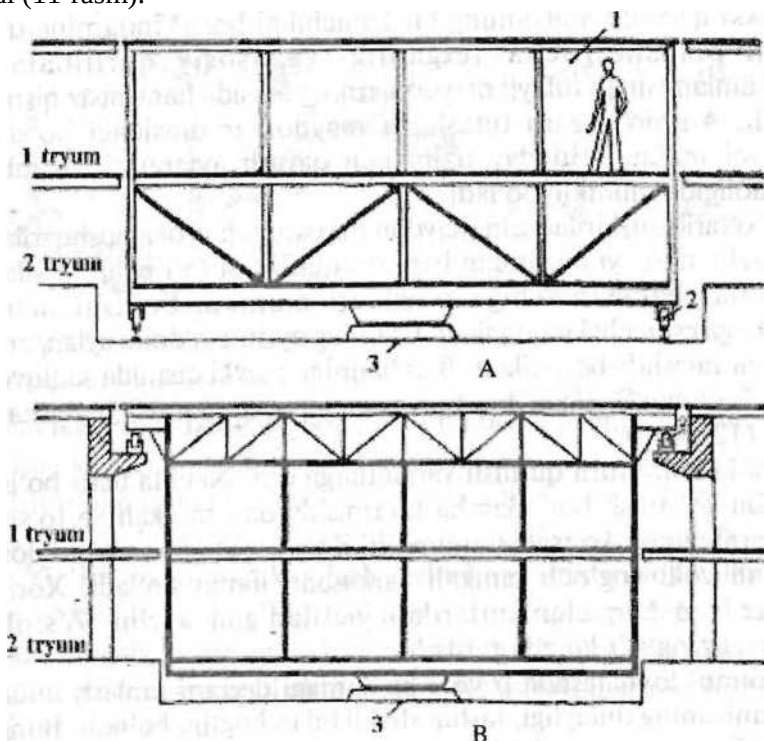
harakatlantirish chizmasi.

- 1 — iebyodka; 2 — arqonni yurgizuvchi g'ildirak;
- 3 — arqon; 4 — tortilgan g'ildirak moslama;
- 5 — yo'naltiruvchi g'ildirak;
- 6 — arqon ushlagich;
- 7 — qarshilik yuki.



Baraban diskli doiradan aylanuvchi tryumining mavjudligi bilan farq qiladi. Baraban turli kesimdagi po‘lat to‘sinlardan qilinadi. Barabanning pastki qismidagi po‘lat g‘ildiraklar tryumning eng pastidagi beton asosga o‘matilgan doirali relsga tayanadi. Doira markaziga ham yuqoridan yondan katta kuch tushadi. Ayrim hollarda g‘ildiraldar karkasni yuqori qismiga joylashtiriladi. G‘ildiraklarni yuqori qismiga joylashtirish quriimani mustahkamroq qiladi, lekin harakatdagi qismning miqdori va hajmini kamaytiradi.

Baraban doirasi tros, tishli g‘ildirak va g‘ildirak yordamida harakatga keltiriladi. Trosli g‘ildirak disk doirasi g‘ildiragidan farq qilmaydi. Bir holatda tros barabanning quyi qismini egallasa, boshqasida yuqori doiradan o‘tadi (11-rasm).



tl-rasm. Barabanli doira chizmasi. A — pastki aylanma g‘ildiraklar joylashuvi; B - yuqori aylanma g‘ildiraklar joylashuvi; 1 - aylananing qovurg‘asi; 2 — yuigizish g‘ildiragi; 3 — tayanch.

Tishli g'ildirak barabanning pastiga o'matilgan elektr biian harakatlanuvchi tishli ghldiraklardan iborat bo'fadi. Bu tizim isbonchli hisoblanadi.

KoTariladigan maydoniar ikJki qavatli qurilm'a sifatida hosil qilinadi To'sharralar o'rtasidagi masofa bir tryum balandligiga tcng. Pastki to'shama pianshetning balandligiga to'g'ri keladi va hosil bo'lgan oraiiqni berkitadi.

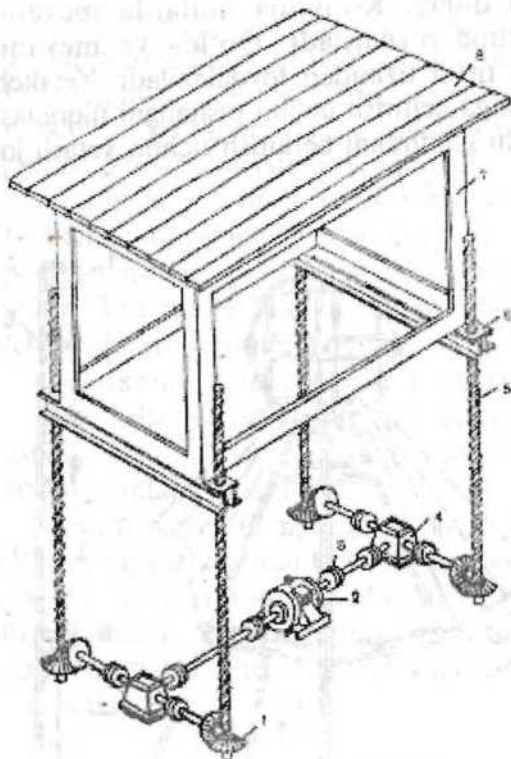
Bunday maydoniar ko'pincha elektr g'ildirakli ko'targich moslamasi biian jihozlanadi. Buning uchun maydon tagidagi to'rt burchakka ichki rezbali mufta gaykalar o'matiladi. Bu har bir gaykalar orqali kesma vintli val o'tadi. Uning yuqori qismi pianshetning harakatsiz qismiga mahkamlanadi. Elektr g'ildiraklar har bir maydon tagidagi karkasning pastki qismiga o'matiladi.

Ikki qavatli barabanning bir kamchiligi bor. Vintlaming ustki qismi planshetgacha yetganligi va asosiy qurilmalarga maiikamlanganligi tufayli maydonlaming orasida harakatsiz qismlar qoladi. Ammo o'zaro tutashgan maydoniar orasidagi bo'shliq bo'lgani ma'qul. Bunday tizim uch qavatli aylanuvchi baraban mavjudligida mumkin bo'fadi.

Ko'tarib-tushiniadigan maydon maxsus pult orqali boshqariladi. Xa'fsizlik nuqtayi nazaridan baraban qurilmasi to'f'r biian to'siladi. Aktyorlar baraban ichiga o'tishlari mumkin bo'Mishi uchun to'siqlarga eshikchalar qo'yiladi. Ulaming ayrimlari doira aylanganda avtomat ravishda berkitiladi. Barabanning pastki qismida saqllovchi to'f'siq bo'lnaydi, unda faqatgina ishchi mexanizmlar joylashadi, xolos (12-rasm).

Ustki doira turli quiilish variaritlarga ega. Nechta teatr bo'lsa, shuncha ko'rinish bor. Barcha ko'rinishlardan ramkali va to'f'sinli doiralami ajratib ko'rsatish mumkin. Ko'p tarqalgan ramkali doira u metal! yoki yog'och ramkali karkasdan iborat bo'fadi. Xorijiy teatrlarda qattiq elementlardan yig'iladigan ayrim to'sinlar karkasidan yig'ish ko'zda tutiladi.

Doirani loyhalashda u yoki bu turdagi doirani tanlash undan foydalanishning qulayligi, tashqi shakli biian bog'liq bo'fadi. Bunga-qo'yiladigan asosiy talablar qurilmaning qattiqiigi, shovqinsiz ishlashi, ixcharnligi, yig'ish va qismlarga ajratishda kam vaqt sarflanishidan iborat bo'fadi.



12-rasm. Vintli ko'tarib-tushirish maydonchasi:

- 1 - burchak moslama (reduktor);
- 2 - elektr yiirgizish moslamasi;
- 3 — yarim mufta;
- 4 - yuigizuvchi kuchlami o'tkazish moslamasi;
- 5 — kesimli o'q;
- 6 - gayka;
- 7 — maydoncha qovurg'asi;
- 8 — yog'och to'shama (maydoncha).

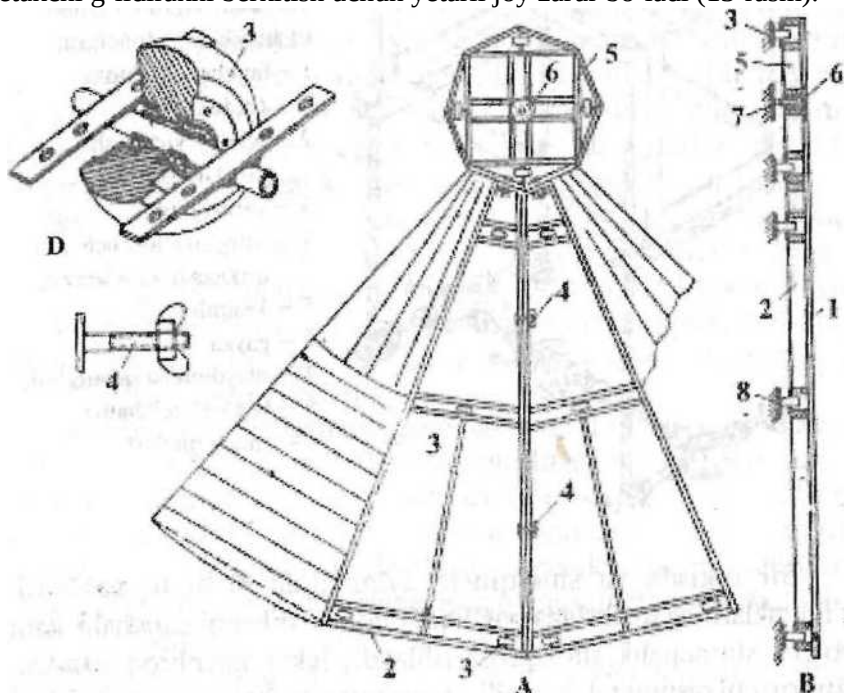
Bir tekisda va shovqinsiz aylanishda birinchi navbatda

ghldiraklarning tuzilishiga bog'liq. G'ildiraklar hajrni qanchalik katta bo'lsa, shunchalik shovqinsiz ishlaydi, lekin kuchliroq harakat-lantiruvchi qismni talab qiladi va qurilmaning hajmini kattalashtirib yuboradi. Bularning ban doirani balandlashib ketishiga olib keladi.

Yig'ish vaqti mahkamlash tizimi va biriktiruvchi element-larning miqdoriga bog'liq. Tarkibiy qismlar qanchalik kam bo'lsa, karkas shunchalik tez yig'iladi va qurilma mahkamroq bo'ladi. Ammo har bir ayrim qismning hajmining kattalashuvi ularning og'irligini ortishiga olib keladi.

Ghldiraklar tizimi doira hajrni va foydalanish yo'nalishiga qarab aniqlanadi. Yopiq parda ortida harakatlanadigan doira uchun hech qanday g'ildirak talab qilinmaydi. Uncha katta bo'lmagan doiralarni

qo'lda harakatlantirish qulay. Ko'pgina hollarda mexanik harakatlantiruvchi uskuna o'rnatiladi. Qo'lda va mexanik harakatlantirishda asosan trosli tizimdan foydalaniladi. Yetakchi g'ildirakni bevosita harakatga keltirish uchun pishaingni niqoblash va katta hajmdagi yetakchi g'ildirakni berkitish uchun yetarli joy zarur bo'ladi (13-rasm).



13-rasm. Doiraga yog'och taxta qoplash.

A - tepadan ko'rinish; B — yon tomondan ko'rinish; D - g'ildirakli konstruk- siya. 1 — qoplama; 2 — sektor qovurg'asi; 3 — g'ildirak; 4 — bolt; 5 — markaz qovurg'asi; 6 — o'q tagidagi stakan; 7 - stakanli o'q; 8 — faner bo'Makcha.

Ramkali doiralar ko'pincha alohida bo'laklardan yig'hladi. Ularning soni diametri kattaligiga bogliq va doirani teng qismlarga bo'lish yo'li bilan belgilaniladi, kengligi 2,2 m dan oitmaydi. Katta diametrdagi doiralar ikki yoki undan ortiq qismga bo'linishi hiumkin. Har bir maydon 4—4,5 m² teng bo'ladi.

To'sinli doira, alohida yassi fermalar yoki ustunlardan yig'iladi. Yondosh to'smlar o'zaro bo'ylama fermalar bilan o'zaro' bog'lanadi. Doira

g'ildiraklari bo'ylama fermalarga mahkamlanadi. Yukni yaxshiroq ko'tarishi va og'irlikni kamaytirish uchun qo'shma g'ildiraklardan foydalanish mumkin.

Sahnada yo'l qurilmalari uchun ghldirakchalar zarur bo'ladi. Doiraning shovqini faqat g'ildirakchalami tebranishi bilangina emas, planshetlaming notekisligi bilan ham bog'liq boiadi. Yo'laklar ustiga o'rnatilgan qoplamalar to'shamaning notekisligini emas, balki tebranishlami ham kamaytiradi.

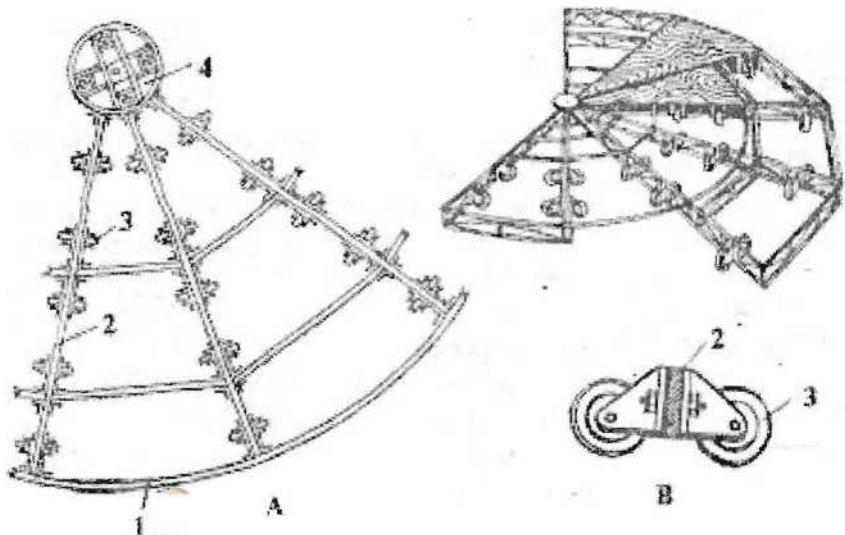
Doiraning markaziy qismi qurilmasi yuklarni teng taqsim qiladigan shaklda hal etiladi. Agar doira markaziga tik yuk tushsa, u asosiy hisoblanadi va o'qqa tayanch tovon ko'rinishidagi podshipniklar o'matiladi.

Doira qoplami taxta yoki faner shitlardan ibo rat. Qoplam qalinligi tayanchlar orasidagi masofaga bog'liq. Odatda qoplam uchun 25—30 mm taxtadan yoki 10 mm qalinlikdagi fanerdan foydalaniladi. Agar doiraning ayrim qismlari kengligi va og'irligi ko'p bo'lmasa, faner qoplami bilan to'la yopiladi. Bu qurilmani mustahkam qilishga va uni yigishga kam vaqt sarflashga imkon beradi.

Qoplamali doiraning trosli harakati diskli harakatga o'xshaydi. Tros tutqich yoki uchburchakli ariqcha bo'ylab tortiladi va tryumdagi pishangga mahkamlanadi. Harakatlanuvchi uskunani tryumda o'rnatilishi yetakchi tros uchun tortuvchi qurilma ishini yengiliashtiradi. Ammo bunda pishang o'matilgan bo'ladi.

Sahnada o'rnatilgan pishanglar harakatchan bo'ladi Zarur bo'lganda ulami sahnaning har qanday nuqtasiga o'matish yoki boshqa maydonlarga ko'chirish mumkin bo'ladi. Ayniqsa arqon tortilgan yengil pishanglar qodlashga qulay (14-rasm).

Trosni doira bilan yaxshiroq mahkamlash uchun uni tros toia o'rab turishi zarur. Buning uchun siqilgan g'ildiraklardan foydalaniladi. Siquvchi g'ildiraklar tik o'qlarga o'rnatiladi va umumiy doiraga mahkamlanadi. Trosni siquvchi g'ildiraklar orqali boshqa juft g'ildiraklarga tortiladi. Ulardan arqon tortilgan shkivga ko'tariladi,



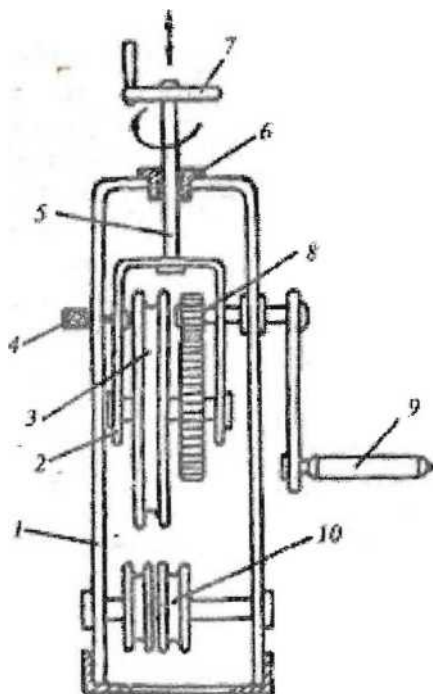
14-rasra. Balkali konstruksiyaga o'rnatilgan qoplama: A - yuqoridan ko'rinish; B — g'ildiraklarni ushlagich; V — umumiy ko'rinish: 1 — qo'shma rama; 2 - fermali balka chizmasi; 3 — g'ildirak; 4 - markaziy doira.

Ko'chma pishanglar qurilmasiga yuk osish trosini tortishini qiyinlasitiradi. Agar u elektr bilan harakatlanadigan bodsa, uskunaning og'irligidan foydalanish mumkin. Elektr mexanik harakatda yetakchi trosni egik ravishda tortish uchun reduktur pishangga mahkamlanadi. Harakatlanuvchi uskunaning ogdrlik kuchini tros tortib turadi. Sharnirii ramkada tortish uchun qo'shimcha yuk osadigan alohida maydon ajratiladi.

Arqon tortilgan shktivni vertikal bo'yicha siJjitish vintli tortishning qulay usuli hisoblanadi. Shktiv o'qi vilkaning teshigidan o'tkaziladi. Aylanganda vint rezvi bo'ylab harakatlanadi va shktivni yuqoriga tortadi. Shktiv qanchalik balandga tortilsa, tros shunchalik taranglashadi.

Qo'lda aylantiriladigan pishangda ilish qurilmasi bodishi lozim. U o'rnatilgan pishangda doirani qo'l bilan aylantirish mumkin bodmasligi kerak. Ilgich avtomati oddiy usul bilan amalga oshirilishi mumkin. Arqon tortilgan shktivda bir necha teshiklar hosil qilinadi. Ularga prujinali podat pales kiritiladi. Pishang ishlaganda u orqaga tortiladi, to'xtaganda esa prujinaning harakati bilan teshiklardan biriga kirib qoladi.

Eiekr uzatgich tros harakatlantirgichini talab qilmaydi. Doira karkasiga eiekr dvigateli oʻrnatiladi. Gʻildirak reduktoming sekin aylanadigan valiga oʻrnatiladi yoki u bilan zanjir yordamida biriktiriladi (15-rasm).



15-rasai. Doirani harakatga keitiradigan lebyodka.

- 1 - korpus qovurgʻa stanina;
- 2 — vilka;
- 3 — arqonni harakatga keltiruvchi gʻildirak;
- 4 — pales;
- 5 — vint;
- 6 - gayka;
- 7 — boshqargich;
- 8 - tishli oʻtkazgich;
- 9 — qoʻldasta;
- 10 - yoʻnaltiruvchi gildirak;

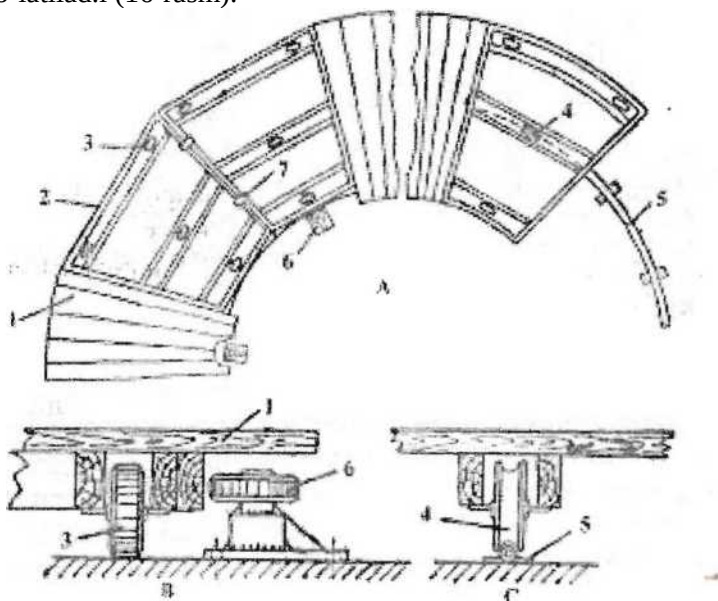
Sahnaning aylanadigan halqasi doira singari yassi, barabanli va yopishtirilgan boʻlishi mumkin. Karkas, qoplam va harakatlanish tizimining qurilmasi aylanadigan doira qurilmasiga oʻxshab ketadi. Faqat yuritish qismi va markazlash usuli bilan farqlanadi. Agar doira gʻildirakka tayansa/mutanosiblikni saqlash uchun ikki qatorli gʻildirakli tayanch zarur boʻladi. Shuning uchun halqa karkasi ikki qatorli relsga oʻrnatiladi. Shunday qilib, halqaning beton estakadasi ikki qator gʻildirak yuritgichidan va bir qator markazlashtiruvchidan iborat boʻladi.

Halqa harakati ichki doira harakatiga nisbatan kuchliroq qilinadi. Alohida aylanish chogʻida har ikkala harakat mustaqil ishlaydi.

BirgalOda ishlaganda halqa va doira bir biriga biriktiriladi, doira harakati to'xtaydi va butun yuk haiqaning pishangiga tushadi.

Halqani doira bilan biriktirish quriimasi ishonchli biriktirilishi lozim. Teatrlarda odatda biriktirishning ikki xil usiili qo'llaniladi. Birinchi holatda halqa va doira karkasida po'lat qirralar bo'ladi

Doiraning ma'lum bir holatida qirralar siljiriladi va teshikka mahkarnlanadi. Siqish tizimi qulay hisoblanib har qanday holatda ham doira va haiqaning har qanday holatida birikishi mumkin. Vintning boshchavi halqa qoplami orqali o'tadi. Vintning aylanish chog'ida omburnin'g har ikkala yarmi doiraning halqali yo'lagini siqib qoladi. Qoplama halqa siquvchi g'ildiraklar bilan birlashtiriladi. Ular halqali quvur yo'lak ustida aylanadi. Markazlashgan g'ildiraklar juft sharikli podshipniklardan tayyorlanadi. Ular planshetga pastki qin'asi bilan mahkamlanadi. Shovqinini kamaytirish uchun rels quvuriga yengil ovoz yutadigan material bilan to'latilad.i (16-rasm).



16-r;isra. A — aylanmaning umumiy ko'rinishi; B,C — aylanmaning yon tomondan ko'rinishi; 1 — qoplama; 2 — halqa qovurg'asi; 3 — yurgizuvchig'ildirak; 4 — karkas g'ildixagi; 5 — quvrli rels; 6 markazlashtiruvchj g'ildirak.

Qoplama halqa hajmi chekJanmaydi. lining hajmi spektaklning oldiga qo'yilgan vazifasiga hogliq. Tajribaning ko'rsatishicha, eni $> .5$ m dan kam bo'lgan halqadan to'laligicha foydalanib bolmaydi. Ammo halqaning eni kengaytirilsa, ichki doira maydoni kamaytiriladi. Shundan kelib chiqib o'rnatiladigan halqaning diametri 12 m dan kam bo'Mmasligi kerak. Sunday diametrlar halqaning eni 1,5 m, ichki doira esa 9 m bolishi mumkin. Tashqi diametrni 14 m ga kengaytirilganda, halqa eni 2 m ga etadi. Katta hajmdagi aylanuvchi sahnalarda halqaning eni 2,5 m ga teng. Katta hajm maqsadga muvofiq emas, ehtmkni unda ichki aylanuvchi doira tomoshabinlardan uzoqlashib ketadi.

KO'TARIB-TUSHIRILUVCHI MAYDON

Bir kishini kolarish va tushirishga moijallangan lyuk siljuvchi maydonning sodda tori hisoblanadi. Ko'tarib tushiriluvchi maydondan lyuk sahna yuzasidan balandga ko'tarila olmasligi bilan farqlanadi, Bu qurilma faqat tushirish uchun mo'l'jallanadi (17-rasm).

Lyukning yog'och maydoni arqon yoki tros bilan harakatlantiriladi. Ko'tarishni yengillatish uchun harakatlanish tizimiga yuk tortiadi. Yuklar maydon ko'taradigan yukning yarim og'irligiga teng boiishi lozim. Polisplastlar yukning yo'lini qisqartiradi, maydonning yolini esa uzaytiradi, Bu bir qavatli uncha baland bo'imagan tiyum uchun alohida ahamiyatga ega.

Lyuklar va uncha katta bolmagan tushuvchi maydonchalar eng awalo aktyorlami birdan paydo boiishi yoki ulami yo'q bolib ketishiga xizmat qiladi. Bezaklami vertikai siljitish va sahna yuzasini o'zgartirish uchun bir yerga o'rnatilgan ko'tarish-tushirish qurilmalaridan foydalaniladi. Ko'tarish-tushirish mexanizatsiyasi ikki xil usul bilan, ya'ni planni va alohida maydonni siljitish orqali amalga oshiriladi. Birinchi holatda sahnaning har bir o'yin plani malum darajagacha ko'tariladi yoki tushiriladi, Ko'tariluvchi planlar kuchli harakatlanuvchi mexanizmlar va murakkab ko'tarish tizimlarini talab qiladi. Ayrim siljuvchi maydonlar uncha balandga koharishni talab qilmaydi va qurilmasi yengil boladi.

Sahna plashetining ayrim qismlarni ko'tarish va tushirish

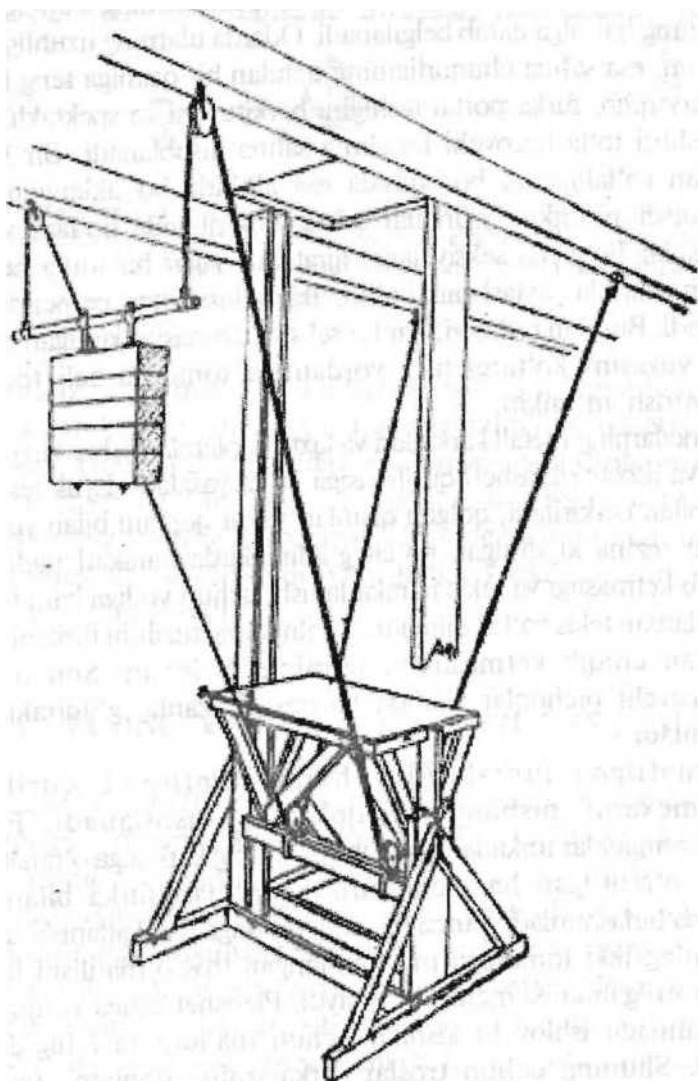
turli usul bilan amalga oshiriladi. Vintli kolargichlar ayniqsa, ko'p qollaniladi. Agar sahna plansheti kesma doiraga ega bolmasa, vintlar maydonga mahkamlanishi va uning tayanchi bo'lib qolishi mumkin. Harakatlanuvchi gaykalar esa o'zining poydevorida o'rnatilishi va harakatlanuvchi mexanizm bilan mahkam bog'lanishi mumkin. Maydon karetni gorizontai siljitish yoli bilan ko'tariladi. Karetni maydon markazidan chetiga harakati chog'ida g'ildiraklar plastinkalarni stqadi va tayanch to'sinlarni kolaradi. Bunda maydon yuqoriga ko'tariladi. Tortuvchi vintni aylanishi va kareta harakati elektr dvigatel yordamida amalga oshiriladi. Maydonni hirer balandlikda o'rnatish mexanik tarzda amalga oshirilmaydi. Tiqin qurilmalar maydonni malum darajada mustahkamlaydi. Ishchi harakatini va yuk ko'tarishni cheklanishi bu tizimning kamchiligi hisoblanadi. Maydonning tezligi 0,75 m/sek boladi.

Elektr harakatlantirgich sahna mexanizmida yetakchi o'rinni egallaydi. Ammo keying! paytlarda ko'pgina teatrlar gidravlik tizimga qaytayapti. Gap shundaki, eski tizimlar barcha mexanizmlarni markazlashgan hoi da boshqarish imkonini bermayapti. Har bir harakatlanuvchi qurilma o'z ventili bilan boshqarilgan. Shuning uchun mexanizmni boshqarishga ko'p miqdordagi ishchi talab qilingan. Hozirgi paytda gidravlik mexanizmlar elektr va masofadan boshqariladigan elektr tizimlar bilan ishlatilmoqda.

Gidravlik harakatlantirgich ishlayotganda shovqin chiqarmaydi, tezlikni asta-sekin boshqarish imkoniyatini beradi va ancha isfaonchli hisoblanadi. Bular teatrlarning eng muhim talabalaridan hisoblanadi. Unda foydalaniladigan ishchi suyuqlik masalasi tola hal etilgan emas. Gap shundaki, suvdan foydalanish gidro tizim ish'ab chiqarishini murakkablashtiradi, shunga qaramay, yong'indan saqlash uchun qulay hisoblanadi.

Teatr gidroharakatlantirgichlar qurilmasi quyidagilardan iborat. Sahna trynmidagidravlik silindr o'rnatiladi, Ularning asosida suyuqlik yuborish uchun shtuserlar va klapanlar boladi. Porshenni tez yoki sekin ishlashi silindirdan chiqarilayotgan suyuqlik miqdoriga bog'liq. Gidroharakatlantirgich maydonni tushirib ehqarishga moljallangan trosni o'rtove hi barabanni ayiantiradi. Buning uchun baraban o'qiga yulduzcha o'rnatiladi. Katta maydonlarda 4 ta, kichikroqlarida 2 ta silindr o'rnatiladi, Maydonning karkasi qudratli

ko‘prik ko‘rinishida tayyorlanadi. Maydonni tiqinlar yordamida ma’lum balandlikda tutib turish mumkin.



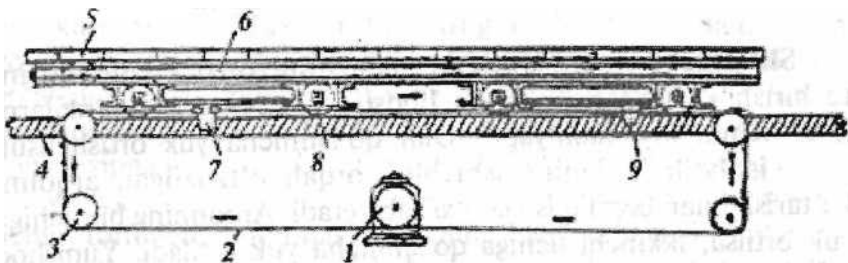
17-rasm. Trumga tushadigan maydon.

QILDIRAKLI MAYDONLAR

Furkalar deb nomlangan g'ildirakli maydonlar bezaklar majmuasini sdjtitishga xizmat qiladi. Ular sahna cho'rltaklarida va aiyersahnalaric'a joylashtirilib o'rnatiladi. Furkalamning kattaligi portal teshigimning hajmiga qarab belgilanadi. Odatda ularning uzunligi portal eniga, eni esa sahna chuqurligining uchdan bir qisrnlga teng bo'ladi. Shunday qilib, furka portal teshigini berkituvchi va spektaklning bir ko'rinishini to'la bezovchi ko'chma sahna hisoblanadi. Bir holatda furkadan to'raligicha, boshqasida esa alohida bo'laklangan- holda foydalanish mumkin. Furkalar sahna cho'ntagida bo'ladi va turli yo'nalishlar bo'yicha seksiyalarga ajratiladi. Agar bir Ihrka rampaga bo'ylama tarzda joylashgan bo'lsa, ikkinchisi unga perpendikulyar joylashadi. Bundan tashqari, har bir seksiya uzunasiga kesilgan bo'ladi. Furqa yuzasini ko'targichlar yordamida tomosha zali tomonga qiyshaytirish manikin.

Furkalamning metall karkaslari va taxta qoplamlari sahnaning kesma doirasi va asosiy plansheti qurilmasiga ko'ra yasalanadi. Lyuk teshiklari shitlar bilan berkitiladi, qolgan qismlari yaxlit qoplam bilan yopiladi. Furkalar rezina kiydirilgan po'lat g'ildiraklarda harakatlanadi. Ular tez eyilib ketmasligi. va tekis harakatlanishi uchun yo'lga kam butoqli yog'ochlardan tekis yo'lak qilinadi. Qurilmaning tuzilishi ilirani asosiy yolakdan chiqib ketmasligini ta'minlashi lozim. Shu o'rinda yo'naltiruvchi pichoqlar sifatida ba'zan gorizantal g'ildiraklardan foydalaniladi.

O'rnatilgan furkalarining harakatlantirgich qurilmasi elektromexanik pishanglarni qo'llashga asoslanadi. Elektr harakatlantirgichlar furkadan alohida yoki uning karkasiga o'rnatiladi. Alohida. o'rnatilgan harakatlantirish qurilmasi furka bilan tros yordamida birlashtiriladi. Furqa har ikki tomonga harakatlanishi uchun maydonning ikki tomoniga mahkamlangan tros o'rnatilishi lozim. Bir tros tortilganda ikkinchisi bo'shaydi. Planshet ustiga yotqizilgan troslar sahnada ishlovchi kishilar uchun ma'lum xavf tug'dirishi mumkin. Shuning uchun troslar furkalarining qoplama tagidan o'tkazishga harakat qilinadi (18-ras.m).



18-rasm. Statsionar maydonchani yurgizuvchi moslama chizmasi: 1 - yur- gizish moslamasi; 2 — arqon; 3 — yo‘naltiruvchi g‘ildirak; 4 — sahna plansheti; 5 — qoplama; 6 — maydoncha qovurg‘asi; 7 — yo‘naltiruvchi boshqarma pichog‘i; 8 — g‘ildirak; 9 — yo‘naltiruvchi pichoq moslamasi.

Tros tizimi shamirli zanjir bilan almashtirilishi mumkin. O‘zaro plastinkalar bilan ulangan yassi zanjir sahna planshetiga o‘yib o‘matiladi. Uning o‘zi bir paytda yo‘naltiruvchi yo‘l vazifasini o‘taydi. Sahna furkasining har qanday harakatlantirgichiga tez ulash im- koniyati uning qulayligi hisoblanadi. Buning uchun zanjiming biror qismiga' po‘lat parchasi qo‘yib, furka karkasini zanjir bilan birlashtirilsa, yetarli bo‘ladi.

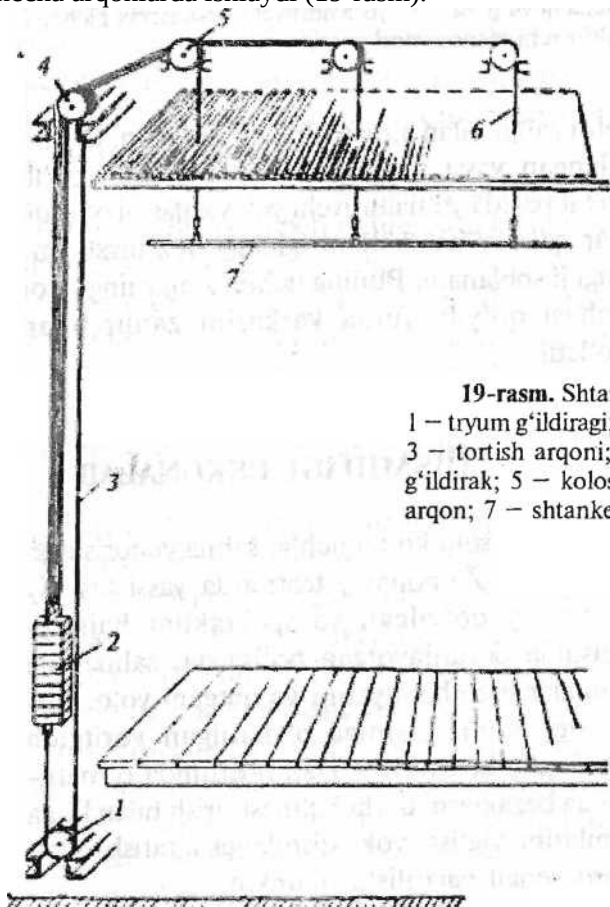
SAHNANING YUQORI QISMIDAGI USKUNALAR

Shtanketlar, individual va sofit ko‘targichlar sahna yuqorisidagi mexanizrdar qatoriga kiradi. Zamonaviy teatrlarda yassi tasviriy bezaklardan foydalanilmay qo‘yilgan va spektakllar hajmiy- statsionar makoniy usulda bezatilayotgan bo‘lsa-da, sahnaning yuqori qismidagi uskunalar o‘z ahamiyatini yo‘qotgani yo‘q. Bu- gungi kunda sahnaning yuqori qismiga o‘rnatilgan yoritgich bezaklarsiz uni tasavur qilib bo‘lmaydi. Yuqori qismida o‘matil- gan uskunalar yordamida bezaklarni darhol almashtirish bilan birga bezaklarni ayrim qismlarini yig‘ish yoki qismlarga ajratish bilan bog‘liq turli ishlar ham yengil bajarilishi mumkin.

SHTANKET KO‘TARGISHLAR

Shtanket ko‘targichlar bezaklarning turli elementlarini tUL'hirish va ko‘tarish, sahna libosi, kulis, paduga, pardalarni ilisb uchun foydalanilyapti. Ular qo‘shimcha yuk ortish usuli bilan ishlatiladi. Uning ishi blok orqali

o'tkazilgan arqonni ko'tarish bilan bog'liq ishga o'xshab ketadi. Arqonning bir uchiga yuk ortilsa, ikkinchi uchiga qo'shimcha yuk ortiladi. Yumshoq bezaklar bir nuqtada mahkamlanmaganligi uchun shtanket ko'targichlar bir necha arqonlarda ishlaydi (19-rasm).



19-rasm. Shtanket ko'targich chizmasi:

1 – tryum g'ildiragi; 2 – qarshilik yuklamasi;
3 – tortish arqoni; 4 – markazlashtirilgan
g'ildirak; 5 – kolosniklar g'ildiraklari; 6 –
arqon; 7 – shtanket.

Shtanketdan osilgan troslar bloklardan aylanib o'tib asosga mahkamlanadi. Har bir blokning turli miqdordagi o'yiqlik yo'lakchalari bo'ladi. Blok qarshi yukdan keyingi qismida bir yo'lakdan iborat bo'ladi, undan faqat bir tros o'tkaziladi. Ikkinchi blokdan ikki yo'lakli bo'lganligi uchun ikkita tros o'tadi. Sahnaning yon devoriga yig'ma blok o'rnatiladi. Bu blokda troslar soniga qarab tor yo'lakchalar mavjud bo'ladi. Troslar qiyshayib ketmasligi uchun tortuvchi arqon qarshi yukning markaziga

mahkamlanishi zarur. Asosiy troslar yig'ish bloklarini aylanib o'tib, pastga tushiriladi va yuqoridagi changakka mahkamlanadi.

Qarshi yuk bilan biriktirilgan maxsus arqon yordamida shtanket ko'targichi boshqariladi. Tortuvchi arqonning bir uchi qarshi yukning yuqori qismiga mahkamlanadi.

Boshqasi esa g'ildiraklarda joylashgan blokni aylantirilib, qarshi yukning pastiga mahkamlanadi. Shunday qilib harakatlanuvchi arqon bir qator tugunlardan iborat bo'lib, qarshi yuk uning o'rtasiga joylashtiriladi. Agar arqonning tashqi tarmog'i pastga tortilsa, qarshi yuk tepaga ko'tariladi, shtanket esa pastga tushadi. Aksincha qarshi yuk tushirilsa, shtanket yuqoriga ko'tariladi.

Shunday qilib ko'tarish harakati bajarilayotganda blok tizimidagi ishqalanishlarni yengib o'tishga qaratilgan kuch sarflanishi lozim. Ko'tarish ishini aniq bajarish qiyin, chunki qarshi yuk cho'yan plitkalari bir nechta standart ko'rsatkichlariga ega. Ularning og'irligi 6, 8, 12 kg bo'lishi mumkin. Bezak og'irligi va qarshi yuk og'irligi o'rtasidagi farq ko'tarish mexanizmida ishqalanish orqali aniqlanadi.

Bezak ko'targichlari me'yorida ishlashi uchun shtanket pastda turganda sahna plansheti ustidan tekis yotishi zarur. Odatdagi tartibga ko'ra ko'tarish ishlari paytida shtanket tomonidagi troslar va qarshi yuk tomonidagi troslar bilan birga qisqaradi va uzayadi.

Yuqori bloklar dor panjarasi bilan bog'liq maxsus qurilmadan 2 m balandlikda joylashadi.

Qo'l bilan harakatga keltiriladigan bezak shtanketlarida 300 kggacha yuk ko'tariladi. Mexanik harakatlantirilganda shtanketlar 500 kg gacha yuk ko'taradi. Bezaklar ko'tarilayotganda tezlik 0,75 dan 1,25 m/sek bo'lishi mumkin.

Qadimda teatrlarda shtanketlar ikki-uch qatlam qilib bir-biriga yelimgan yog'ochdan yasalgan. Shtanket uchun butoqsiz qattiq

yog'och tanlangan. Alohida brusoklar o'zaro yelimlangan. Bundan tashqari, yelimlangan joylar mixlanib yog'och yelim shimdirilgan latta bilan o'rab qo'yilgan. Bruslar choki shtanketni posiy arqonlar osiladigan huqtasiga yaqin joylashtirilgan.

XavfsizHkpj ta'miniash maqsadida shtanketning butun uzunligi bo'ylab P — sjiaklidagi changak bilan polat tros qoqib qo'yiladi. Shtanket buzilsa, tros lining bo'laklarini pastga tushib ketishidan asraydi, Yog'och shtanket kesimi uning uzunligi va hisob yuki bilan bog'liq. Eng katta kesimi uning uzunligi va hisob yuki bilan bogliq, Eng katta kesim 6x12 sm 100 kg yuk qo'yib shtanketning mustahkamligi tekshirilgan.

Yog'ocli shtanketning bir qator afzalliklari bor. Uning yengilligi va shaklini buzilmasligi eng muhim afzalligi hisoblanadi. U har qanday holatda ham gorizontalligini saqlab qoladi, Shtanket qanchalik tekis va gorizont bo'lsa, yumshoq bezaklarda ghjimlanishlar kam bo'ladi. Ammo yog'och mo'rt material boigani uchun og'ir detallar osilganda sinib ketishi mumkin. Shuning uchun hozirgi paytda yog'och shtanketlar o'miga metal 1 shtartketlar qo'llanmoqda.

Metall shtanketlar diametri 40—60 mm va undan ortiq bo'lgan polat gaz quvurlaridan tayyorlanadi. Yog'och shtanketlardan farqli ular o'ta mustahkam bo'ladi, ammo notekis yuk osilsa, shakli o'zgarib qolishi mumkin. Quvumi mustahkam qilishga urinish uning bo'ylama kesimi maydonini kengayib ketishiga olib keladi. Bu o'z navbatida, shtanketning og'irlashuviga va tenglash uchun zarur bolgan qarshi yuk plitalari miqdorini ko'payishiga olib keladi va butun tizimni harakatga keltiruvchi quwatni orttiradi.

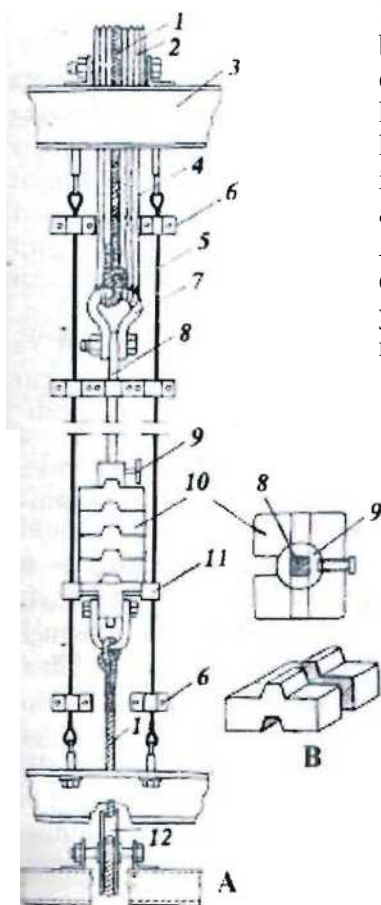
- Shtanketlar troslarga metall qisqichlar va qotirgich vintlar yordamida ilinadi. Qisqichlar shtanket quvurini mahkam siqib turadi, buning uchun pastda siquvchi bolt bo'ladi. Shu yeming o'zida vintli tortgichni biriktiruvchi po'lat valik o'matiladi. Uzoq vaqt foydalanish natijasida troslar uzayib ketadi, ular vintli tortgich bilan tartibga solib turadi. Tortgichga tros tugun shaklida ulanadi. Tugunga metall doira qo'yiladi. Har bir trosning qalinligiga qarab bukish radiusi belgilanadi.

Har qanday shtanket uchta trosga osilishi mumkin. Ulardan birortasi uzilib ketsa ham, shtanket sahnaga tushib ketmaydi, qolgan ikkitasi uni tutib qoladi. Har bir arqonlami to'qqiz barobar yuk ko'tarishi hisobga olinadi. Umuman olganda, shtanketlar va boshqa

ko'targich uskunalar mustalikam bo'lishiga alohida e'tibor beriladi. Teatr ishining xususiyati shundaki, doirniy ravishda osilib turadigan uskunalar tagida isililashga to'g'ri keladi. Shuning uchun barcha yuk ko'taruvchi mexanizmlar to'qqiz barobar mustalikam bodishi talab qilinadi.

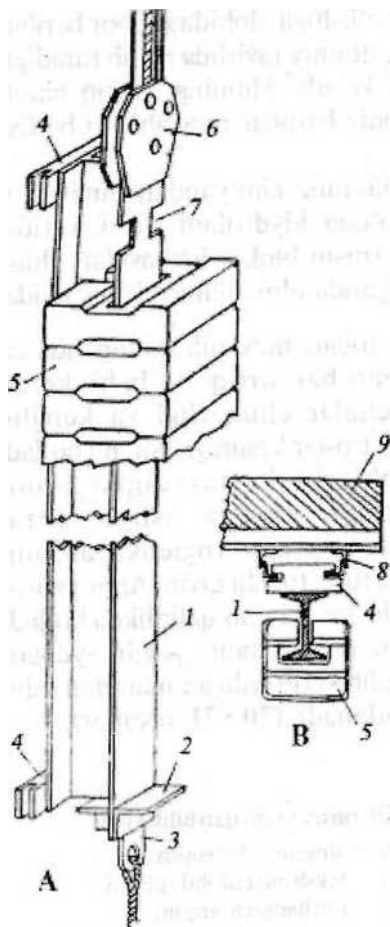
Ko'targich shtanketlar bloki kulxang cho'yandan quyiladi va podshipniklar orqali ko'chmas o'qqa kiydiriladi. Blok ustidan saqlagich changak o'matiladi, bu trosni blok ariqchasidan cliiqib ketislxidan asraydi. Qodda ko'tarilganda blok diametri trosnikidan

18 barobar, mexanik ko'tarishda esa 30 barobar ortiq bodishi kerak. Ariqchalar chuqurligi va kengligi asosiy troslar kesimiga bog'liq bodadi. Bezaklarni ko'taradigan arqon qalinligi araaliy ishga qarab belgilanaveradi. Ingichka arqormi qodda tutib turislii qiyin. Arqon yuzasi odatda 35-45 mm qalinlikda bodadi. Arqon mustalikam, yeyilmaydigan, cho'zilib ketmaydigan matodan eshib tayyorlanadi (20, 21-rasmlar).



20-rasm. O'qli qarshUik yukL

- A — umumiy ko'riush;
- B — tekshinivchi yuk plitasi;
- 1 - tortiladigan arqon;
- 2 — markazlashtirilgan g'ildirak;
- 3 — markazlashtirilgan g'ildirak tayanchi;
- 4 — arqon;
- 5 — yo'naltiruvchi arqon;
- 6 — yo'nalishni cheklovchi moslama;
- 7 — yuqori bog'lagich moslama;
- 8 - o'zak;
- 9 - quid;
- 10 — tekshinivchi yuk plitasi;
- 11 — yuk maydonchasi;
- 12 - tryum g'ildiragi



21-rasm. Balkali qarshilik yuki.

- A — umumiy koʻrinish;
- B — tepadan koʻrinish;
- 1 — balka;
- 2 — yuk maydonchasi;
- 3 — pastki ushlagich moslama;
- 4 — siljitgich;
- 5 — qarshilik yuk plitasi;
- 6 — tepa bogʻlagich moslamasi;
- 7 — boʻyinch;
- 8 — yoʻnaltiruvchi uchburchak;
- 9 — sahna devori.

Posangi turli qurilmalarga ega boʻlib, qarshi yuklarning har qanday qurilmasining asosiy vazifasi qarshi yuk plitalarini mahkam tutib turishdan iborat boʻladi. Teatrda mavjud posangilarni sterjenli va balkali ikki turga boʻlish mumkin. Sterjenli posangilar sodda va ishlatish uchun qulay, ammo xavfsiz ishlashni toʻla taʼminlamaydi. Balkaligi murakkabroq tuzilgan va unchalik qulay emas, lekin xavfsizlikni toʻla taʼminlaydi.

Sterjenli pasongi 20x20 mm kvadrat kesimli metall sterjendan iborat, unga posangi plitkalari kiritib qoʻyiladi. Sterjenning yuqori qismiga boltlar bilan yuqori ilgich changaklar mahkamlanadi, pastki qismiga esa pastki changak mahkamlanadi. Yuqorigi changak posongini asosiy troslarga ilish uchun xizmat qiladi, pastkisiga esa tortgich arqonlar bogʻdanadi. Posangi plitkalari pastki yuk maydoniga yotadi.

Turli ogʻirlikka ega bodgan posangi plitkalari sterjenga mahkamlash uchun modjallangan shaklga ega bodadi. Plitkani

. qori qismida taroq boiacii, pastida esa tirqish ochilgan. Boshqa : -qish plitka o'rtasida ochiladi. Lining hajmi steijen kesimiga teng :oladi.

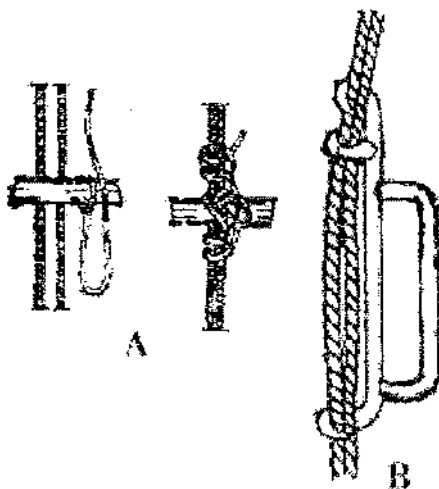
Yuqori plitka pazi pastki taroqqa kirib turadi. Ustma-ust 'kviigan plitkalar bir-biriga yopishib turishi uchun posangi : "'yishning o'ziga xos qoidalari bor. Plitkalar shaxmat tartibida :=-pb chiqiladi, Eng yuqori plitka maxsus vint — qisqich bilan ruahkamlab qo'yiladi. Qisqichning o'rtasida steijen hajmiga ko'ra teshik boladi. Steijenga barcha plitkalar o'matib bolingan quif : 'Sitka taroglg'a kirguniga qadar tushiriladi. Vintli qisqich posangi plitkalarini tola mahkamlaydi.

Balka turidagi posangida ikki qatorli polat balka steijen vazifasini -ajaradi. Posangi plitkalari sahnaga qaragan tokchaga kiydiriladi. Buning uchun tokchaning har ikki tomonidan to'rtburchak Veitmaklar qilinib, orasida bo'yinchalar qoldiriladi. Bo'yincha eni plitka o'qi bo'ylab o'yilgan paz eniga teng boladi, Posangi faqat ⁴o'vincha orqali ilinadi. Har bir plitka yuqoriga kolarilib kertmagi bitan bo'yinchaga qo'yiladi va pastga tushiriladi. T-simon kertmak plitkani tushib ketishdan asraydi. Bundan tashqari, qurilma steqenli posangi nikiga o'xshash qulfi bolishi kerak • 22—23 rasnilar),

Asosiy troslar yuqori iigichli changakdagi teshik orqali olkazilib mahkam-ianadi. Har ikkala plastinka posangining o'ltasida tura- digan qilib joylashtiriladi.

Harakatlanuvchi arqon titilib ketmasligi uchun teshik qo'shimcha polat qo'yma bilan mustahkamlanadi.

Posangining umumiy balandligi ko'pincha 2 m va undan ortiqroq boladi. Agar steijenli posangida qarshi yuk



22-rasni. Gale reyaga ko'tariladigan ushlagich tayanchi.

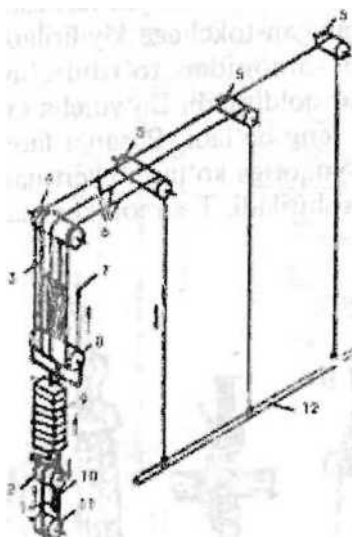
A — arqon bogiagich shlagi;

B — ushlagich moslama.

sterjennmj.' har qanday joyga qo'yiladigan bo'lsa, balkaligiga yuqori bo'yinchagacha ko'tariladi va doimiy mahkamlangan yukkacha tushiriladi. I3u ishni osonlashtirish maqsadida posangining o'rtasida qo'shimcha yuk maydoni hosil *qilinadi*. Bunda *plttalar* baJandligi ikki marta kamayadi. Ba'zan sofitli ko'targichlar posangi bir-biriga mahkam bog'langan ikkita qisqa parallel balkalardan iborat bo'ladi.

Balkali posangilar plitkalarida taroq ham, **paz** ham bo'lmaydi. Plitkalar kertmaklar qilib qo'yiladi. yonidan ushlashga qulay bo'lishi uchun kichikroq

Har bir posangi qurilmasida
Agar bunday tizimi bo'lmasa,



23-rasm. Poiispast ko'targich chizmasi.

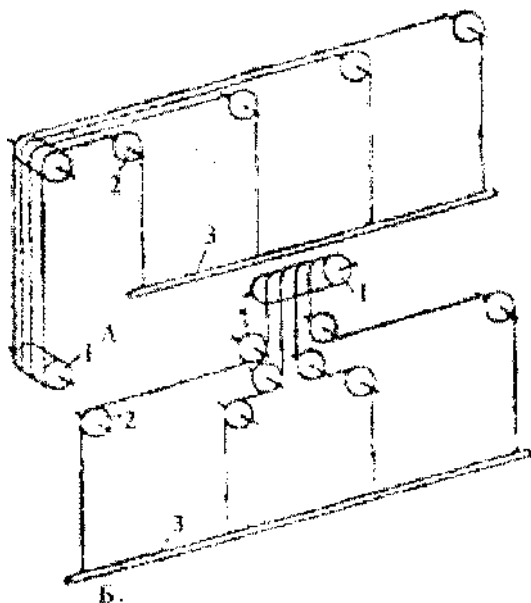
- 1 — arqonni mahkamlash nuqtasi;
- 2 - pastki qarshilik yuk g'ildiragi;
- 3 — tortish arqoni; 4 — markazlashgan g'ildirak; 5 — kolosniidar g'ildiraklari;
- 6 — arqonlar; 7 — arqon va trosilamig mahkamlangan nuqtasi;
- 8 — yuqoridagi qarshilik yuk g'ildiragi; 9 - qarshilik yuk;
- 10 — tortma arqonni pastki shohobchasi;
- 11 - pastki g'ildirak; 12 - shtanket.

yo'naltiriluvchisi bo'lishi kerak. ko'tarib-tushirishda devorga va qo'shni posangilarga urilib tebranib ketadi. Bunday urilishda plitkalar steijendan chiqib, pastga qulab tushishi mumkin.

Posangi kolosnikdan tryumgacha ikkita trosda siljiydi. Ammo tros qanchalik tarang bo'lmasin, posangi'tebranib ketaveradi. Shuning uchun hozir teatrlarda bu tizimdan foydalanilmayapti. Ko'targichga bezaklami ilish va tekislash jarayoni quyidagi tartibda kechadi:

Erkin shtanket posangi ishchi galereyaga tenglash-- guniga qadar tushiriladi. Posangini qulay balandlikka o'rnatib, tortuvchi arqonni galereya tutqichiga mahkam- lanadi. Buning uchun maxsus metall ilmoqlar yoki kalta arqonlardan foydalaniladi. Shundan so'ng posangiga dastlabki yuklar qo'yiladi.

Yuklar ortilgan shtanket bo'shatiladi va sahna yuzasigacha tushiriladi. Tushirilgan shtanketga bezak osiladi. Harakatlanuvchi arqonni bo'shatib posangi ishchi galereyadagi o'z o'mini egallagimiga qadar shtanket yana ko'tariladi. O'rtacha og'irlikdagi bezaklarda yuqori galereyada posar, giga qo'shimcha yuk ortiladi (24-rasm).'



24-rasm, Elektr toki bilan yurgiziladigan qarshiliksiz yuk ko'taruvchi shtanket chizmasi.

A - gale reyaga o'matilgan lebyodka;

B — lebyodkaga o'matilgan kolosniklar;

1 — lebyodka;

2 — kolosniklar g'ildiragi;

3 — shtanket;

4 — ■ yo'naltiruvchi g'ildirak.

Belgiangan me'yorga ko'ra shtanket ko'targichlari o'qi orqasidagi masofa 180 mm dan kam bohmasligi kerak. Teatrda ko'pgina kohargichlarga ehtiyoj sezilsa-da, tegishli minimal masofani saqlab bolmaydi. Gap shundaki, posangining qurilmasi va uzatkichlari 180 mm dan ortiq joy egallaydi. Agar posangilar faqat bir tomonda joylashtiriisa, shtanketlar orasida ko'proq masofa qoladi. Buning oldini olish uchun posangilar shaxmat tartibida joylanadi. Odatda juft nomerlar bir tomonga, toqlari ikkinchi tomonga joylashtiriladi. Eshik orasidagi joylardan ko'pincha ko'priklar o'rnatish uchun foydalaniladi. Agar eshik oraliqlari miqdori ko'priklardan ko'pbo'lsa, qarama-qarshi oraliqlar o'q bo'ylab siljiriladi.

Cho'ntagi bodgan sahnada yarim ko'tarish turi qodlanadi. Odatdagi ko'tarish chog'ida pastki blok sahna tagida boftadi, shuning uchun undan cho'ntakka yaqin bo'lgan sahna qismlarida foydalanib

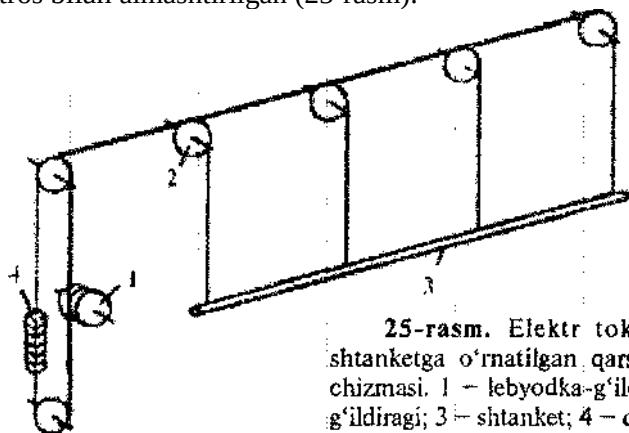
bolmaydi. Yarim spast tizimi pastki blokni tryumdan birinchi galereyaga otkazish imkonini beradi.

. Ma'lumki, yarim spastni qodlashda kuchdan yutiisa, yo'I qisqarganligi hisobiga tezlikdan yutqaziladi, Siljuvchi blokka tutashgan arqon yoki troslar ishchi arqoniar deyiladi. Yarim spast shtanketining harakatlanuvchi bloki posangining ilgich changakiarining ustida o'matiladi, asosiy troslar yurituvchi arqon vazifasini o'taydi. Ular posanga blokidan aylanib o'tadi va kolosnik qurilmasiga mahkamlanadi.

Shtanketlami defer yordamida ko'tansh posangiiami yuklash va tushirish zaruratini yo'q qiladi. Ammo elektr yordamida harakafga keltirish bir qator murakkabliklami paydo qiladi.

Elektromexanik ko'Yargicililami yig'ish ikki xil usulda amalga oshiriladi. Shtanga og'irligi va tizimning yuk ko'taiish hisobidan maksimal tortish kelib chiqadi. Bo'sh shtanket og'irligidan minimal tortish hosil boladi. Bu pishangning quwatliroq bo'lishiga olib keladi.

Posangini qo'llash ayniqsa keng tarqaidi, U avvalgi yuk ko'targichdan keskin farq qilmaydi, faqat kanopli arqon bu yerda yetakchi tros bilan almashtirilgan (25-rasm).

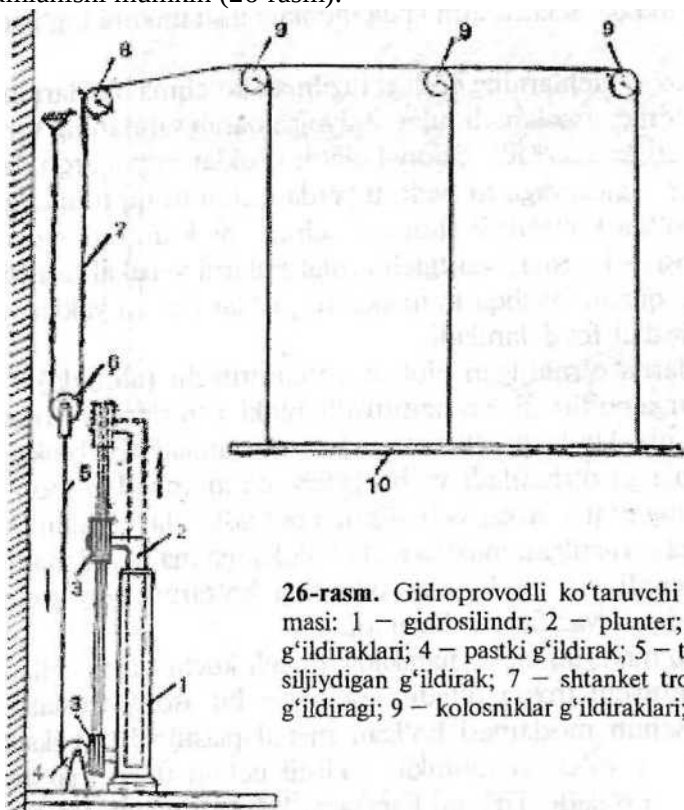


25-rasm. Elektr toki bilan ishlaydigan shtanketga o'rnatilgan qarshilik yuk moslamasi chizmasi. 1 - lebyodka-g'ildirak; 2 - kolosniklar g'ildiragi; 3 - shtanket; 4 - qarshilik yuk moslama.

Shtanketda harakatlanuvchi elektr clitghr aslida umumiy maqsadli agregatli chigirdan farq qilmaydi. Ular tugmachalar va o'chirib-yondirgichlar orqali boshqariladi. Ikkita tugmacha bo'ltb

bin ko'tarish, ikkinchisi tushirishni boshqaradi. Tugmacha qo'yib yuborilganda shtanket harakati to'xtaydi.

Boshqaruv uskunalari ishchi galereyalarda, har bir mexanik ko'targich qarshisida joylashadi. Uni boshqaruvchi shtanket harakatini bemalo! kuzata oladi. Bundan tashqari, boshqaruv me-xanizmlari sahna mashinisti oldida jamlanishi mumkin (26-rasm).



26-rasm. Hidroprovodli ko'taruvchi shtanket chizmasi: 1 — gidrosilindr; 2 — plunter; 3 — polistpast g'ildiraklari; 4 — pastki g'ildirak; 5 — tortma tros; 6 — siljiydigan g'ildirak; 7 — shtanket trosi; 8 — yig'ish g'ildiragi; 9 — kolosniklar g'ildiraklari; 10 — shtanket.

Shtanket ko'targichlar bezaklami tomosha zaliga nisbatan yalpi joylashuvini nazarda tutadi. Shunga qaramay bezaklami portalga nisbatan turli burchak holatlarida joylashtirish zarurati vujudga keladi, hajmi katta qurilmalami diagonal siljitish yoki ulami bir nuqtada jamlash zamr bo'!adi. Bu ishlami alohida yoki nuqtali ko'targichlar bajaradi.

ALOHIDA KO⁶TARGIC H LAR

Alohida, nuqtali kodargich — bu ko'chma yoki muqim dorli bloklardir. Bu bloklar uzunligi bo'ylab bir xilda taqsimlanishi mumkin. Masalan, agar maydoni kvadratlarga bodib chiqilsa, unda sahnaning har bir kvadrat metriga to'g'ri kodargich tros to'g'ri ke'adi. Troslarni turli bloklar orqali o'tkazib va ularni bir chig'irga birlashtirib osma bezaklarni turli xilda montaj qilish irukoni tug'iladi (27-rasm). -

Alohida kodargichlarning boshqa tuzilmasi ko'chma blokning ma'lum miqdoriga asoslanadi, ular ehtiyojga qarab sahnaning turli joylariga o'rnatilgan bo'ladi. Oddiy holatda bloklar orqali arqonlar o'tadi va ishchi gale reyaga tushadi, u verda tashqi todiq tutqichga boylanadi. Qo'lda kodiriladi shuning uchun «Блок-аркон» tizimi faqat yengil osma kuislar, yoritgich armaturalarni vertikal tashish uchun xizmat qiladi. Boshqa murakkabroq ishlar uchun yakka va guruhli bloklardan foydalaniladi.

Kolosniklarda o'rnatilgan bloklar yo'naltiruvchi (alohida) va guruhli bloklarga bodinadi. Yo'naltiruvchi bloklar troslarni vertikal holatdan gorizontal holatga odkazish uchun qodlaniladi. Bu bloklar gorizontal o'qlarga odaniladi va bir ishchi chuqurchadan iborat bolacfi, ularning o'qi vertikal yo'nalishida bodadi. Ular sahnaning yon devodriga o'rnatilgan maxsus metall bloklarga mahkamlanadi. Ko'p chuqurchali yig'ma bloklar odatdagi kodaruvehi yig'ma bloklar bajaradigan vazifalarni bajaradi.

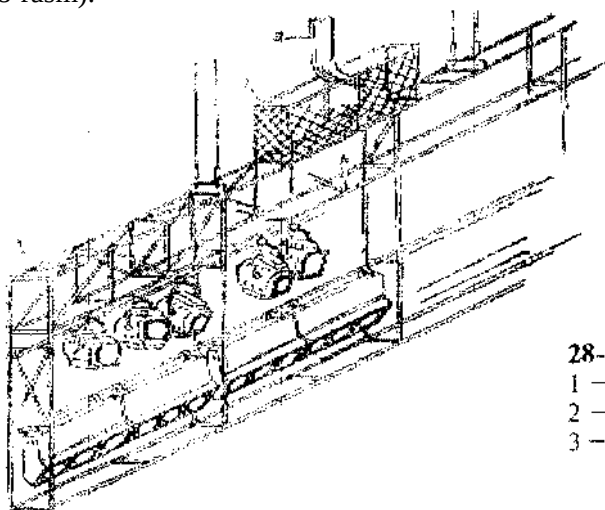
Tryun ida o'rnatilgan elektr harakatlantirgich kuchi travers bilan jihozlangan tortuvchi trosga odadi. Travers — bu asosiy troslarni mahkamlashtirish uchun moslamasi bodgan metall plastikadir. Toksiz traversni yuqoriga koharish mumkin bodishi uchun unga maxsus tros bilan posangi osiladi. Tizimni harakatga keltirish uchun yig'dria blokdan tushadigan troslar traversning podat panjalariga kiydiriladi. Ikki yoki undau ortiq nuqtalarga osilgan bezaklarni bir chig'dt yordamida kodansh uchun troslar gumhi spektakl vaqtiga moslanadi. Bitta bezak bir necha chig'dr bilan tashilishi mumkin. Buning uchun barcha chig'irlar bir paytda ishga tushirilishi lozim, shunda bezak qiyshayib qolmaydi. ■



SOFIT KO'TARGICHLAR

Yuqoridagi yorag'ni atrofga tortish tizimmi kashf etilishi spektaklni tasviriy bezash bilan bog'liq. Bezaklarni yoritishning zamonaviy uslublari yuqoriga sochma yorug'likni inkor etmaydi, shu bilan birga yo'raltirilgan yorug'lik oqimidan keng foydalaniladi.

Odatda zamonaviy sofit yorug'lik tarqatgich uskunasi va projektorlarning biigalikdagi majmuasidan iborat. Teatlarda kamerali yoritgichlarni projektor va proyeksiya uskunalari bilan to'la almashtirilgan holatlari ham bolgan. Rangtasvir bezaklar rolini kamayishi bilan sofit tizimi miqdori ham kamayadi. Ilgari sofitlar har bir planda o'rnatilgani bo'lsa, endi ularning soni uch-to'rtta te'ng bo'lmoqda (28-rasm).



28-rasm. Sofit fermasi.

- 1 – ferma;
- 2 – sofit;
- 3 – kabel (shleyf).

Sofitdan iborat yoritgich uskuna asosiy tros'larga osilgan ferma ichiga o'rnatiladi. Shtanketni keng ferma va ortiqcha yuk ko'targich bilan almashtirilishi bezak va sofit ko'targichi orasidagi farq hisoblanadi.

Po'lat quvurchalardan payvandlangan sofit ferma vintli tortmalar orqali asosiy tros'larga osiladi. Troslar miqdori ferma qurilmasi, uning hajmi va yuk ko'tara olish qobiliyatiga bog'liq. Ko'ndalang tarzda sofit bir yoki ikki arqon bilan osiladi. Fermaning

eni 60 sm bo'lib chiroqlarni va elektr simlarni mexanik zararlanishdan asraydi.

Lampaier yoqilganda ancha miqdorda issiqlik chiqadi, agar bezak ularga yaqin bo'lsa, yonib ketishi mumkin. Shutting uchun shtanket va sofit orasida kamida 50 sm masofa qoldiriladi, bu sofitlarni urilishdan ham asraydi.

Sofitlar og'tirligi bir necha tonna ham bo'lishi mumkin. Ularni ko'tarish uchun quvvatli elektr chig'iriqdan foydalaniladi. Sofitlar odatda 0,2 dan 0,3 m/sek tezlikkacha ko'tariladi.

Elektr quvvati yaxshi himoyalangan kabellar bilan tortib kelinadi. Kabel sofit fermasi ustidagi korzinaga yig'iladi.

UCHISH QURILMALARI

Sahnada uchishning qadimiy usullari ayrim spektakllarda hamon qo'llab kelinadi. Sahnadagi uchishni ayrim aktyorlar yoki turli butaforiyalar bajarishi mumkin. Qiya tortilgan trosplankalar butafor mahsulotlar uchadigan uskunalar hisoblanadi. Tros odatda yon galereyalardan tortiladi.

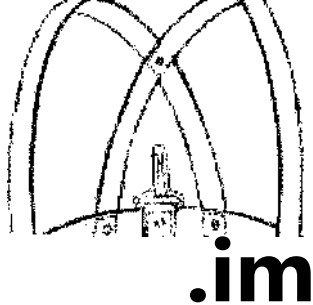
Qo'l chig'irlari bir-biriga yaqin qilib ishchi galereyalardan biriga o'rnatiladi. Ular polga mustahkam o'rnatilishi va o'z-o'zidan ishga tushib ketmasligi uchun tirsaklarida tiqin moslamasi bo'lishi kerak. Uchish moslamalarini vertikal bo'yicha harakatlantiruvchi chig'irlarda esa ikki tomonidan tormozlash uskunasini bo'ladi. Uchish moslamasi 200 kg atrofida yuk ko'tarishga mo'ljallanadi (29-rasm).

Polisplast troslarini chirmashib qolmasligi uchun uchish belbog'tiga uchayotgan ashyo yoki insonning muvofiqligini ta'minlovchi iplar bog'lanadi. Uchish uchun motijallangan arqon chig'allashib qolmasligi uchun sirli tog'araga halqa-halqa qilib taxlanadi.

Albatta, uchishni amalga oshirish uchun ko'p ishchilar zarur bo'ladi. Ammo qurilmaning soddaligi va spektakl talabiga ko'ra ko'chirish imkoniyatini mavjudligi odam sonining ko'pligiga xalaqit bermaydi.

Shtanket tagidagi posangiga mahkamlangan ikki tros bilan uchish moslamasi ko'tariladi.

Belanchakning gorizontaal harakati asosiy trosga mahkamlangan



kkita tros bilaii amalga oshiriladi. Har ikkala tros quyi galereyadan «darvdza» ko'ri- nishidagi sodda chig'ir bilan ulanadi. Yuqori galereyada joylashgan uchinchi chig'ir uchish moslamasini qiyshay- tirish uchun xizmat qOadi.

29-rasin. Uchish kamari (moslamasi).

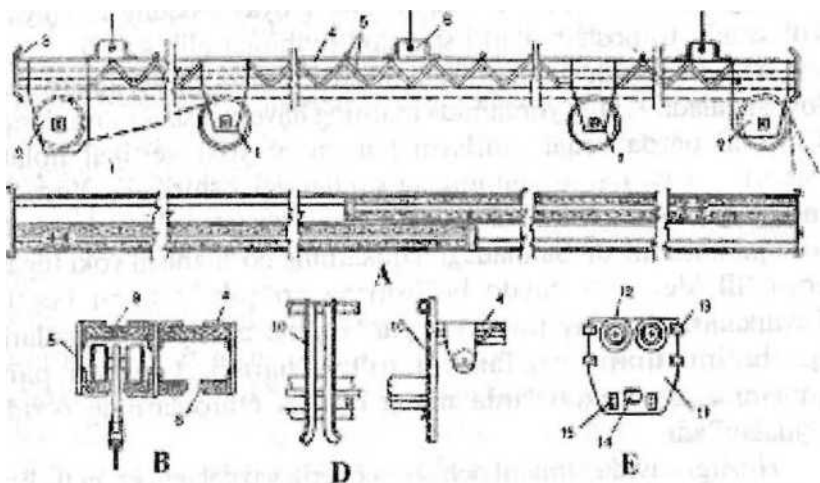
Barcha qurilmalar uchun uchish moslamalari belan- chak, egar, savat yoki belbog¹ ko'rinishida tayvorlanadi, Uchish moslamasi polispast blokiga

ilmoq yoki parashyut karabini bilan mahkamlanadi. Uchish kamari 6—7 sm enli charm yoki parashyut arqo- nidan tayyorlanadi. Asosiy tros belbog'ning orqa cjismiga mahkamlangan halqaga ilinadi.

Sahna uchishladni amalga oshirishda yo'riqnoma, xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish talab etiladi, uchishni amalga oshiruvchi ishchilar ham, ijrochilar ham maxsus o'qitiladi va yo'riqnoma beriladi.

PAKDALAM

Teatr pardasi bir paytning o'zida ham texnik qurilma, ham bezak hisoblanadi. Pardalar dastlab sahnadagi jihozlarni almashtirish paytida uni va tomosha zalini ajratib turish uchun xizmat qilgan. Shtmday qilib, bir tomondan parda sahnani bekitgan bo'lsa, boshqa tomonidan sahna harakatining boshlanishi va oxirini ko'rsatgan. Bulardan tashqari, parda sahna illyuziyasi va spektaklni tomoshabin tomonidan janriy idrok etishga tayyoriash vazifasini bajaradi. Pardalar ko'tarib tushuruvchi, siJjtiluvchi, figurali va ko'pyoqlamali bo'ladi. Ko'tarib -tushiriladigan pardalar ko'pincha musiqali teatrlarda, sOjithadigan pardalar dramatik teatrlarda qollaniladi (30-rasm).



30-rasm. Siljiriladigan parda yo'li.

A — umumiy ko'rinish; B — yon tomonidan ko'rinish; D — mahkamlash tuguni; E - karetk; 1 - tayanch g'ildiragi; 2 - aylanma g'ildirak; 3 - yopgich; 4 - uchburchak; 5 - sim o'zak; 6 — ko'tarish quloqchasi; 7 - yo'naltiruvchi g'ildirak; 8 — oraliq taxta; 9 — cheklash taxtasi; 10 — yo'naltiruvchilar; 11 - fasonka; 12 — g'ildirak siljitgich; 13 - amortizator; 14 - deraza; 15 - tros uchun mahkamlash moslamasi.

SiJitiluvchi pardalar ko'tarib-tushiriladigan pardalarga qaraganda ko'proq ohangdorlik va emotsional bo'yoqqa ega bo'ladi. Bunday pardalar buklamlarga ega bo'lib va planshet bo'ylab harakatlanib o'zgacha tuyg'ular hosil qiladi. Ohang va tempning ozgina bo'lsa-d, a o'zgarishida emotsional bo'yoq hosil bo'ladi. Sahna va parda harakati xususiyatini ochib berish usullari teatming janr xusnsiyatlari biian emas, balki sahna asarining uslubiy xususiyatlariga bogliq bo'ladi. Bir spektakl uchun siljiriladigan parda xos bo'lsa, ikkinchisi uchun figurali yoki aralash shakldagi pardalar xos bo'ladi.

Teatr amaliyotida tanaffus va o'yin biian bog'liq ikki turdagi pardadan foydalaniladi.

Tanaffus pardasi sahnaning doimiy jihozi hisoblanadi. Bu teatming bosh pardasidir. O'yin pardasi esa biror sahna asari uchun tayyorlanadi. Uning uchun alohida rang, shakl, ochilish usuli tanlanadi. O'yin pardalari

tasviriy bezakning bir qismi sifatida bezatilgan holda boladi. U spektaklning g'oyaviy~badiiy ahamiyatini ko'rsatadi, tomoshabinlarni spektaklga muhitiga olib kiradi.

Yuqoridagilar bilan birga teatrdagi chiroqli pardadan ham foydalaniladi, Uning yordamida asarning havoii hislari ta'minlanadi. Chiroqli parda orqali nurlarni gorizantal yoki vertikal holatda yuborib, aktyorlar o'yinining ta'sirchanligi oshiriladi. Yorug'lik nurlari sahna va tomoshabinlar zali orasida shaffof yoki yarim shaffof tefsiqni hosil qiladi, Sahnadagi harakatning boshlanishi yoki tugashi yorug'lik devorini paydo bolishi va yo'qolishi bilan bogliq. Texnikaning bunday turi teatr pardasining asosiy xususiyatlariga ega bolib, uning vazifalarini tola bajaradi. Chiroqli parda qollanmagan spektakllarda uning o'rniga chiroqlarning o'zidan foydalaniladi.

Hozirgi paytda sahnani ochish va estetik vazifalarga ko'ra turlicha bolgan teatr pardalarining rang-barang turidan foydalanilmoqda.

SIJITILADIGAN PARDA

Sijitiladigan parda qurilmasi sahnani tola yopish va har ikkala qismini bir xilda harakat qildirishdek ikki asosiy talabga javob berishi lozim.

Pardaning ikkala qismini bir-biriga kirib turishi orqali sahna ishonchli'yopiladi. Buning uchun ikkala parda bir biridan ma'lum masofada joylashadi va turli yo'nalishlarda harakatlanadi. Ularning bir xilda harakati yaxlit tizim orqali tartibga solinadi.

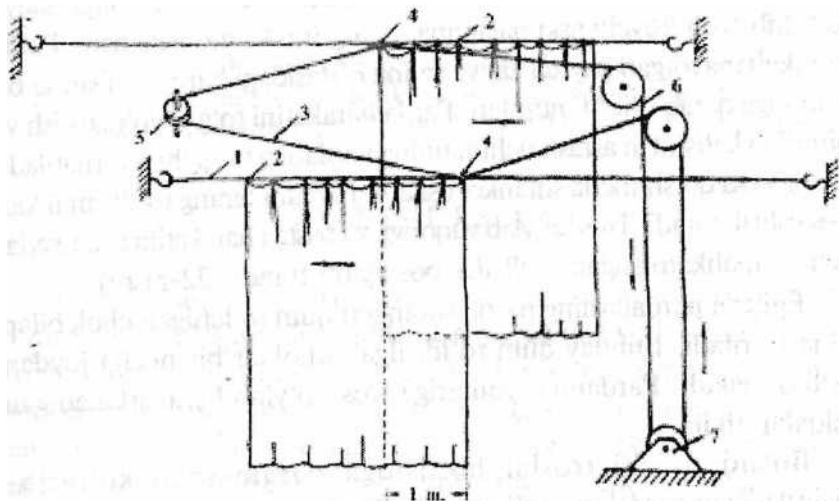
Harakat tizimi bir necha bloklar, arqon yoki trosdan iborat boladi, ular bir-biriga tugun bilan birlashtiriladi. Pardaning bir uchida gorizantal blok o'rnatiladi, ikkinchi uchida ikki ariqchali blok boladi. Uchinchi blok sahna planshetida ornatiladi. Barcha bloklar o'zaro arqonlar bilan birlashtirilgan boladi. Qarama-qarshi turgan arqonlar bloki teskariga aylanib, pardani yopishi yoki ochishi mumkin. Shu bilan sahnani yopishning sinxronligi va mutanosibligi ta'minlanadi.

G'ildirakli yolakchalar pardalarni u yoq bu yoqqa surish uchun eng ma'qul uskuna hisoblanadi. Bunday yolakchalar tanaffus va o'yin pardalarida barobar qo'llaniladi.

Yo'lakchalar juft qilib biriktirilgan po'lat burchaklardan iborat bo'ladi. Ularning ustidan parda matosi mahkamlangan g'ildirakli karetdalar harakatlanadi. Shovqinni pasaytirish uchun ularning ustiga yog'och bo'laklari yoki boshqa shovqin yutuvchi materiallar qoplanadi.

Yo'lakchanning yuqori qismi uni ko'tarishga moslangan bo'ladi. Yo'lakchalar oxiri ajratilgan metallami payvandlash yo'li bilan hosil qilinadi. G'ildiraklar chetga chiqib ketmasligi uchun yo'lakcha oxiriga to'siqlar yopishtiriladi. Shu munosabat bilan parda xohlagan paytda tushirilib ta'mirlanishi mumkin. Harakatdagi blok tizimi odatdagi tartibda taqsimlanadi. O'rta qismida ikkita tutib turuvchi blok o'rnatiladi. Ular yetakchi trosning osilib qolishidan asraydi. Asosiy bloklar saqllovchi changaklar va tutqichlar bilan jihozlanadi.

Yo'lakning umumiy uzunligi kulisga qarab ketgan asosiy qismdan iborat bo'ladi. Kulis orti qismlarining kattaligi karetdalar soni va ularning hajmiga bog'liq bo'ladi. Shunga ko'ra partal eni 12 m bo'lsa, pardaning har bir bo'lagi 7,8—8 m bo'lishi kerak. 8 pog. m pardaga 24 ta kareta zarur bo'ladi.



31-rasm. Siljiydigan parda chizmasi:

1 — tortish arqoni; 2 — parda halqasi; 3 — tortuv arqoni; 4 — boshqamv halqasi; 5 — aylanma g'ildirak; 6 — yo'naitiruvchi g'ildirak; 7 — planshet g'ildiragi.

Kareta enini kamaytirish hisobiga yol qisqartmladi. Ammo bunda parda hamkati ishonchJiltgi va uiiing bir tckisdaligi yo'qotiladi. :

Pardalar qolda va efekti mexanik usulda harakatga keitiriladi. Badriylik nuqtayi nazaridan qolda harakatlantiriadigan pardalar maqsa'dga muvofiqroq hisoblanadi. Buning uchun blokdan yoki planshetga o'matjlgan pishangdan o'tkazilgan arqondan foydaianiladi. Arqonnmg uchlari barabanga turii tomoniardan boglanadi, shun ia baraban aylantirilsa, bir arqon o'raladi. boshqasi bo'sha!adi.

G'ildirakli karetaalar parda boiakiarini nisbatan yengilroq harakatlantirishga imkon beradi.. Albatta parda harakatini yanada tekisroq bo'lishi uchun fok bilan harakatlanadigan elektrodvigetel ishlatgan maqsvadga muvofiqdir.

KOTARIB-TUSHIRISH PARDASI

Ko'tarib-tushiri!adigan pardalar shtanket ko'tarishli sxemasi asosida boshqariladi. Pardalar doimiy ogtirlikka ega bolganligi tufayli ko'fariib--lushuravchi uskunalar ana shu og'irlikka mo'ljaJlanadi Parda harokatianayotgan paytda zal va sahna o'rtasidagi harorat ta'sirida bir tomonga qarab siljishi mumkin. Parda harakatini to'g'ri yo'naltirish va qimiriab ketishdan asrash uchun uning yonlariga tutqichlar o'matiladi. Pastiga esa qo'shimcha shtanket osiiadi. Pardani tarang toitiigan Lkkita tros ushlab tumdi. Tros bo'y!ab yuqoriga va pastga harakatini shtanketlar uchiga mabkamiangan vtulkalar boshqarib turadi (32-rasm).

Egilgan pardalaming pastki shtanketi qum tolatilgan chok biJan almashtiriladi. Sunday qum toldirilgan chokiar bir necha joydan tikib qo'yiladi. Pardaning yonlariga tros bo'ylab harakatlanadigan halqalar tikiladi.

Boshqaruvchi trosalar bodishiga qaramasdan ko'tarib- tushiriladigan pardalarni og'ir matolardan tayyorlash tavsiya qilinadi. Bunda qo'lda yoki elektromexanik ko'tarish qurilmalarining farqi yo'q.

32-rasm. Ko'tarib- tushirish pardasi.

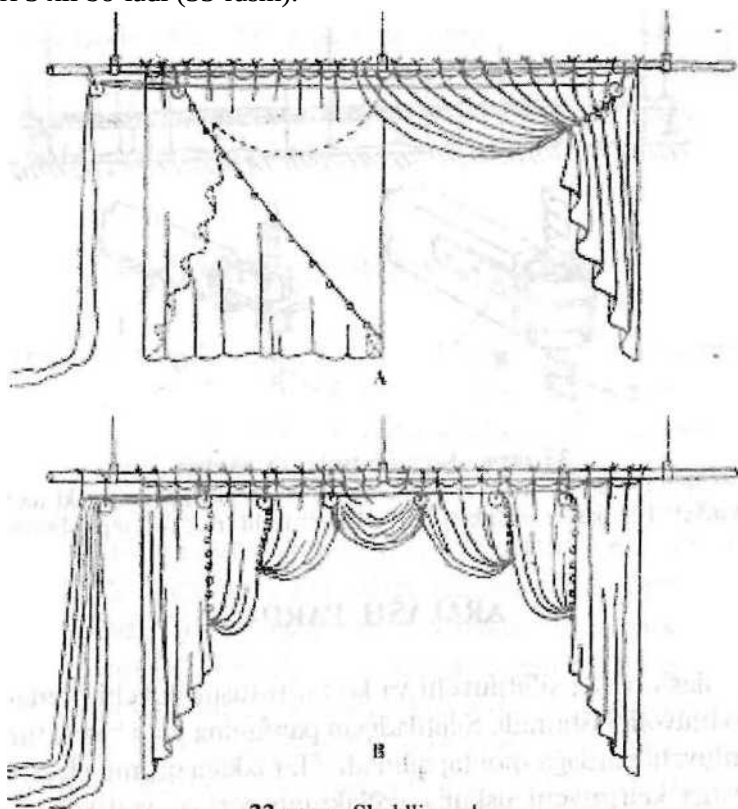
A — umumiy ko'rinish; B ~ pastki yog'och shtanket; D - pastki metall shtanket; 1 ~ pastki shtanket; 2 - yo'naltiruvchi tros; 3 — tepa shtanket.

ARAL ASH PARDA

Aralash parda siljiriluvchi va ko'chirib-tushiriluvchi pardalarini o'zaro muvofiqlashtiradi. Siljiriladigan pardaning yo'li bezak turidagi ko'tariluvchi pardaga morttaj qilinadi. Har ikkala qismni elektr bilan harakatga keltiruvchi uskuna yo'lakning o'zida, vertikal bo'ylab harakatlanuvchi uskuna esa galereyadajoylashgan bo'ladi. Turli spektakliarni gob siljiriluvchi, goh ko'tarib tushiriluvchi mexanizmlardan foydalaniladi, Har ikkala uskuna ishga tushirilganda parda diogonal bo'ylab pastdan tepaga ko'tariladi. Bunday pardalami ko'proq teatrdagi tanaffiis pardalari sifatida keng qollash odat tusiga kirgan.

SHAKLLI PAEDALAR

Sahnaning ko'rimiiligini turli shakllarga solingan pardalar belgilaydi. Ulardan asosan sahna bezagi va ba'zan tanaffus pardasi sifatida foydalaniladi. Pardaning nomi ham ko'rsatadikj, u yig'ilganda turli shakllar hosil qilib chiroyli ko'rinish beradi. Pardalaming bu turi siljartiluvchi, ko'tariluvchi — siljartiluvchi va kctartiluvchi-tushi- riluvchi singari 3 xil bo'ladi (33-rasm).



33-rasm. Shaklli parda.

. A — harakatlanuvchi parda; B — fransuzchaga o'xshash pardalar.

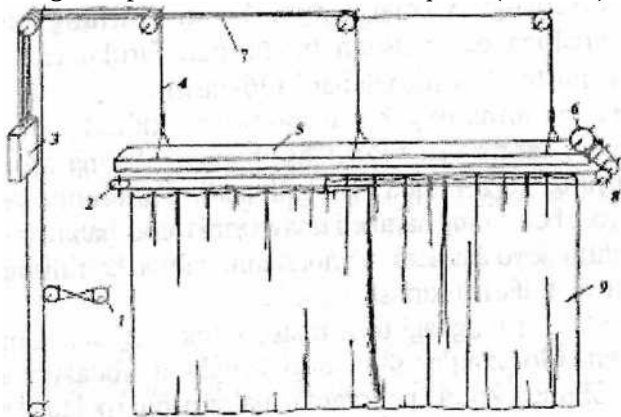
Pardaning har ikkala qismi maxsus fermaga bog'lanadi. Pardaning har bir qismi pastki burchagiga halqa mahkamianib, undan arqon o'tkaziladi. Arqonning uchlari fermaga tortib bog'lanadi. Pardalar arqonni tortish yo'li bilan ko'tariladi, tushayotganda o'z

oghriligi bilan tushadi. Tezroq tushish uchun ulaming pastki qismiga qurn to'latilgan qopchalar bog'lab qo'yiladi.

Shaklli pardalar, fransuzcha pardalar prinsipiga ko'ra tayyorlanadi. Pardaning orqa qismiga qator halqalar tikib qo'yiladi. Ulaming orasidan pardaning pastki qismiga mahkamlangan arqon o'tkaziladi. Arqonlarni navbat bilan tortish asosida shaklli pardalar hosil qilinadi.

BEZAK PARDALAR

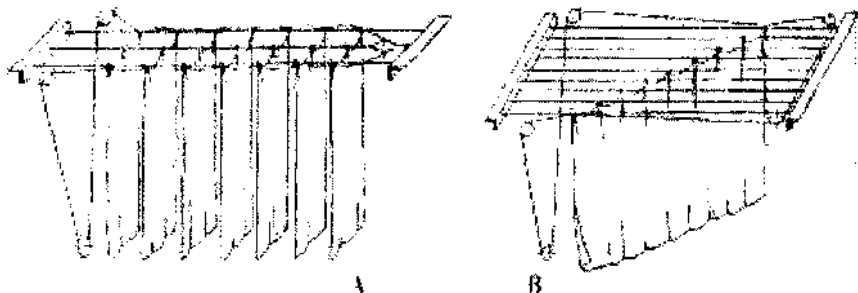
O'z rangi va hatto shaklini ham o'zgartirib aylanib turadigan turli xildagi pardalar bezak parda deb ataladi. Ular alohida enli matodan yoki bir butun qilib tikilgan matodan iborat bo'lishi mumkin va ko'p qatorli tros yo'laklariga osiladi. Tros yo'llar uch qatordan iborat bo'lishi mumkin, ulaming har biriga alohida halqa ilinadi va alohida bo'lakdan iborat bo'lgan pardalar osiladi. O'rta- dagi halqa aylantiruvchi o'q deb ataladi. Ikki chetidagi halqalami harakatlantirish yo'li bilan parda 180 darajaga aylantirilishi mumkin. Har bir parda ikki xil matodan tikilganligi uchun ular aylantirilganda rangini o'zgartiradi. Ikki chetidagi halqalar bir tomonga tortilganda pardalar ustunlami hosil qiladi (34-rasm).



34-rasra. Aralash parda chizmasi.

- 1 - shtanket ko'taruvchi elektr lebyodka; 2 — o'tkazish g'ildiragi yo'li;
3 — qarshilik yuk; 4 — javobgar tros; 5 — parda yo'li; 6 — parda elektr lebyodkasi; 7 — tortish trosi; 8 — yo'naltiruvchi g'ildirak; 9 — parda.

C/zaro bir biriga tikilgan katta hajmdagi bezak pardalarini slish uc-bura ko'proq tros, halqalar va bloklaming murakkab tizimi zarur bo'tadi. Ye take Hi arqonlami iortish yo'li bilan bunday pardalami ham aylantirish mumkin (35-rasm).



35-rasm. O'zgaruvchan parda.

A ~ alolida matodan qilingan o'zgaruvchan parda; B - o'sha parda yaxlit tikilgan.

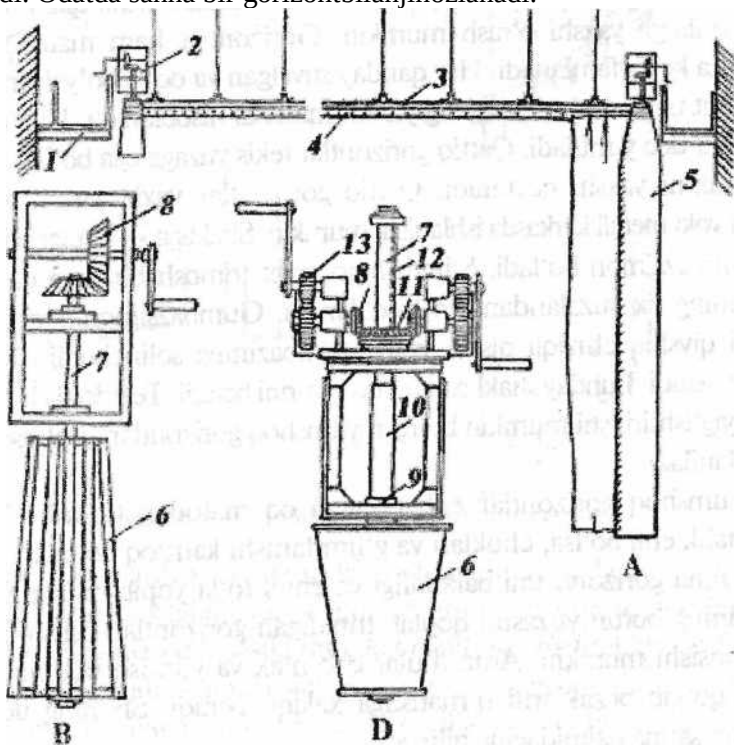
PANORAMALAR VA GORIZONTLAR

Panorama va gorizontlar bezak elementlari hisoblanadi va sahna ko'rinishini yaraishga xizmat qiJadi. Lekin ularning umumiy vazifasini bajarishiga qaramasdan bir-biridan farqlanadi va ikki turdagi bezak qurilmalari hisoblanadi (36-rasm).

Panorama — sahnaning bir tomonidan ikkinchisiga qarab harakatlanadigan sahna orti bezagi hisoblanadi. Sahn a orti bezagi tomoshabinlaming ko'z oidida harakatlanadi. Panorama sahnada aktyorlaming yoki bezakning harakati tasawurini tomoshabmlar ongida hosil qilish nchun foydalaniladi. Panoramani sahna ko'rinishini fa'-minlovchi qismlar toifasiga Mritish mumkin.

Gorizont — bu oq rangdagi toza mato, sahnaning uch tomoniga tortilgan boladi. Gorizontlar sahnadagi kenglikni ifodalash uchun xizmat qiladi. Shunga ko'ra, panorama ma'Itim bir spektakl bezagi hisoblansa, gorizontni har qanday spektaklarda qo'llamladigan sahna uskunasi deyish mumkin. Ular ham gorizontlar kabi sahna bo'ylab harakatlanishi mumkin, bunda badiiylik emas, balki amaliy maqsad-

lar ko'zda tutiladi, ya'ni gorizontlar sahna bezaklari ifloslanishdan asraydi. Odatda sahna bir gorizont bilan jihozlanadi.



36-rasm. Panorama - orqa yarim aylanma to'siq. A — umumiy ko'rinish; B — qo'lda yurgiziladigan oddiy lebyodka; D — soddalashtirilib yurgiziladigan uslub; 1 - ishchi galereya; 2 — yurgizish moslama; 3 - panorama yo'li; 4 — kamar; 5 — barabanga o'ralgan panorama; 6 — baraban; 7 — baraban o'zagi; 8 - yurgizuvchi tishli g'ildirak; 9 - gayka; 10 — o'zakni qirqilgan qismi; 11 — boshqaruvchi tishli g'ildirak; 12 — shponkali chuqurcha; 13 — tishli o'tkazgich.

Keying! paytlarda ikki matoni o'matish odat tusiga kirdi. Ulardan bin oq rangda, ikkinchisi tun sahnasini ifodalash uchun qora rang- dagi duxobadan tayyorlanadi.

Panorama tayyorlash texnologiyasi rassomning g'oyasiga bog'liq bo'ladi. Yelimlanadigan tasviriar uchun guash va anilin bo'yoqlari bilan bezatiadigan oq mato tanlanadi. Applikatsiya bezaklari uchun teatr

to'ridan ham foydalanish mumkin. Matoning ishlanganiigi va sifatiga qaramasdan panorama va gorizont uchun faqat vertikal yo'nalishdagi matolardan foydalaniladi. Tik choklar kam buklam hosil qiladi va uni barabanlarga yaxshi o'rash mumkin. Gorizontlar ham matosi, ham shakliga ko'ra farqlanadi. Har qanday suvalgan va oqqa bo'yalgan yuza gorizont tayyorlash uchun eng yaxshi material hisoblanadi. Ular qattiq gorizont deb yuritiladi. Qattiq gorizontlar tekis yuzaga ega bo'lib, rangli chiroqlarni yaxshi qaytaradi. Qattiq gorizontlar yaxlit yuzali temir- beton yoki metall kaikasda ishlanishi mumkin. Shakliga ko'ra ular silindrik va gumbazsimon bo'ladi. Silindrik gorizont tomoshabinlarga qaragan sahnaning tik yuzalaridan biri hisoblanadi. Gumbazsimon gorizontda pastki qiyshiq chiziqli qismi sahna gumbazining solinchoqli qismiga ulanib ketadi. Bunday shakl osmon tasavurini beradi. Teatriarda ko'proq oson yig'ishtirilishi mumkin bo'lgan yumshoq gorizontlar qurilmasidan foydalaniladi.

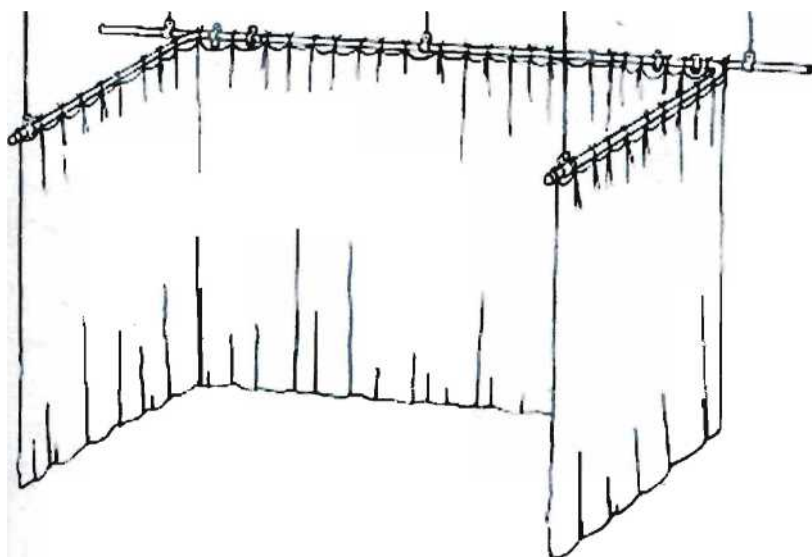
Yumshoq gorizontlar enli bo'lgan oq matodan tikiladi. Mato qanchalik enli bo'lsa, choklari va g'ijimlanishi kamroq bo'ladi. .

Sahna gorizonti uni balandligi va enini to'la yopib turishi zarur. Sahnaning butun yuzasini qoplab turadigan gorizontlar kulis o'mini ham bosishi mumkin. Ammo ular cho'ntak va yoritish uskunalarini yopib qo'yib bezaklarni o'rnatishga xalaqit beradi. Shuning uchun gorizont sahna hajmidagina qilinadi.

TUSHIRIB-KO'TARILADIGAN GORIZONT

Tushirib-ko'tariladigan yumshoq gorizontni har qanday shtanketga osish mumkin. Bezak shtanketi bir biriga mahkamlangan ikkita egik quvurdan iborat bo'ladi. Gorizont matosi shtanketga va yon quvurlarga bog'lab chiqiladi. .

Ko'tarib-tushiriladigan gorizontlar sahnaning har qanday o'rnida ko'rinish yaratish uchun qulay hisoblanadi. Qat'iy o'rnatilgan gorizontga qaraganda, ularning rariigi va bezagini oson ishlanishi va kichikroq hajmda bo'lishi mumkin (37-rasm).



37-rasm. Ko'ta rib -1 ushiriladigan gorizont (orqa ufq).

Qat'iy o'rnatilgan gorizontlar uchun cheti egilgan maxsus shtanketlardan foydalaniladi. Yuqori shtanket ma'lum balandlikka doimiy mahkamlanadi, pastki shtanket bilan esa gorizont ko'tariladi va ikkiga buklanadi. Ammo osilib turgan gorizont qanday ko'rinishga ega bo'lmasin, chang yopishishidan o'z oqligini yo'qotishi mumkin.

HARAKATLANUVCHI GORIZONT

Harakatlanuvchi gorizontning ishlash usuli matoni yuqorida o'atilgan barabanga o'rashga asoslanadi. Gorizont mexanizmi yo'lakcha va ikki harakatlanuvchi barabandan iborat bo'ladi. Yo'lakcha gorizontni ishchi holatda siljitish va mahkamlash uchun xizmat qiladi. Uning shakli va uzunligi gorizont matosining shakli va hajmi bilan belgilanadi. Barabanlar yo'lakchaning har ikki che- tiga o'atiladi va gorizontni o'rab yig'ishtirish uchun xizmat qiladi (38-rasm).

Gorizont me'yorida ishlashi uchun baraban matoni bir tekis- da o'raydigan qilib o'rnatilishi lozim. Bunga ikki xil yo'l bilan erishiladi. Birinchidan, baraban konik shakldabo'lib, gorizont unga tekis ustun shaklida o'raladi. Ikkinchidan, baraban aylanganda u vertikal holatda siljiydi. Barabanni arqonning qalinligida aylanishi nisobga olinadi. Baraban tik holatda, uning pastki qismi yolakcha- da turadi.

G'ildiraklar har bir barabanga o'matiladi. Ulaming aylanishiga qarab biri yetakchi hisoblanadi. Yetakchi barabanga arqon mahkamlanadi. Gorizont boshqa yoqqa o'ralayotganda g'ildiraklarning vazifasi almashadi. Barabanni tik holatda aylantirganda bu harakat valni erkin aylanishiga sharoit yaratadi. Harakatni reduktordan valga uzatilishi konik tishli g'ildirak va dumaloq mufta orqali amalga oshiriladi. Uiarning har ikkalasi valga o'matiladi, agar ulardan birinchisi valga bog'liq bo'lmagan holda aylansa, ikkinchisi u bilan qattiq bog'lab qo'yiladi. Val aylanganda gorizont vertikal tarzda siljiydi. Val mufta ustidan erkin tushirilishi yoki ko'tarilishi mumkin. Gorizontni elektromexanik usulda harakatga keltiriladi. O'zgaruv- chan tokning elektr dvigatehdan foydalaniladi. Qo'lda harakatlan- tiriladigan reduktorga tirsak o'matilgan bo'ladi, u maxsus maydonga o'matiladi. Boshqarish tugmachalari g'ildirak yaqinida bo'ladi. Tezlik 0,2 dan 0,4 m/sek bo'lishi lozim.

Gorizont matosini ilish yo'lak orqali amalga oshiriladi. Buning uchun gorizontning yuqori va pastki qismiga dumaloq halqalar qilinadi. Gorizont ip bilan bog'lab qo'yiladi.

Gorizontni yigrishda poyasga tikilgan aylanuvchi arqon barabanlardan biriga o'raladi, yo'lakcha ghldiraklari orqali oftkaziladi va qarshidagi barabanga mahkamlanadi. Matoning har qanday holatida yetakchi arqon doim yoMakchada qoladi. Shuning uchun uning uzunligi barabanlar orasidagi masofaning ikki barobariga teng bo'ladi. Gorizont o'ralgan tik ustun sahnada ishlashga xalaqit bermasligi uchun orqa devorga chiqariladi.

PANORAMA QURXLMASI

Panorama qurilmasi harakatlanuvchi gorizontga o'xshaydi. Panorama harakati bir barabandan boshqasiga o'tkazish orqali amal- ga oshiriladi.

Panorama qo'l bilan yoki elektro mexanik usulda harakatga keltiriladi. Yengil ko'chma panoramalar uchun oddiy g'ildiraklar islatiladi. Bir joyga o'rnatilgan valni harakatga keltirish yetaklovchi va yetakchi tishli g'ildiraklar orqali amalga oshiriladi.

Panoramani elektr bilan harakatga keltirish harakatlanuvchi gorizont harakatidan elektr orqali yuritilishi bilan farqlanadi. Panorama tomoshabinlar ko'z oldida harakatlanuvchi bezak bo'lib, bema'lol boshqariladigan doimiy tok bilan harakatga keltiriladi.

II QISM

BEZAKLAR TAYYORIASH TEXNOLOGIYASI

TEATR BEZAKLARI

Bezak tayyorlash texnikasi va texnologiyasini ko'rib chiqish- dan
awal bezakJarga qo'yiladigan talablar xususida to'xtalish zarur bo'ladi.
Qisqacha aytganda ular mustahkam, yengil, sodda, tez yig'iladigan va
bo'laklanadigan, yuqori badiiy sifatli bo'lishi shart.

Bezaldar teatrga ko'p yillar xizmat qiladi. **Bu** davrda ularni bir
joydan ikkinchi joyga ko'p marta talab qilinadi. Tez-tez ta'mirlash faqat
kuch va mablag'ni talab qilibgina qolmasdan, tashqi ko'rinishini buzishi
ham mumkin. Qo'shimcha yog'och bo'laklari va qurilma elementlari
bilan ularni mustahkamlash tegishli samara bermaydi, ular tez ishdan
chiqishi mumkin.

Katta hajmdagi, bo'linmaydigan bezaklar sahna va omborlarda ko'p
joy egallaydi, ularni transportda tashish noqulaylik tug'diradi. Shu bilan
birga mayda bo'laklarga ko'p bo'linadigan bezaklarning mustahkamligi va
chidamliligiga putur yetkazadi, eng muhimi, yig'ish uchun ko'p vaqt talab
qiladi. Negaki, tanaffus paytida ularni yig'ish va bo'laklarga ajratishga
juda kam vaqt beriladi va unga amal qilish zarur bo'ladi.

Zamonaviy teatr ustaxonalarida turli uskunalar va mahoratli ustalar
bo'lishiga qaramasdan bezaklarni sodda usulda tayyorlash ham amaliy,
ham iqtisodiy ahamiyat kasb etadi.

Bezaklar badiiy sifatining ahamiyati yuqoridagilardan kam emas.
Agar bezakning tashqi ko'rinishiga putur yetkazsa, uning yengilligi va
yig'inchoqligi ham e'tiborga olinmaydi. Spektaklni yaxshi bezash
yuqorida sanab o'tilgan barcha jihatlarni kompleks qo'llashni talab qiladi.

Teatr bezaklari qattiq va yumshoq singari ikki turga bo'linadi. Qattiq
bezaklar hajmli, yarim hajmli va yassi bo'lishi mumkin. Bulardan
tashqari, ular o'ynaladigan va o'ynalmaydigan turlarga ham bo'linadi.
O'ynaladigan bezaklar aktyorlar tomonidan harakat chog'ida
foydalanadigan bezak stanoklari, zinalar, tutqichlar, daraxatlar, shkaf
eshiklari va boshqalar hisoblanadi.

Yumshoq bezaklar tasviriy, applikatsiyali, buklamli va yassi bo'ladi. Sahna libosi yumshoq bezaklarning alohida turini tashkil etadi.

Yog'och qattiq bezaklarni tayyorlashda asosiy material hisoblanadi. Negaki u nisbatan arzon, ishlov berish uchun qulay. Shuningdek, u mexanik ta'sirga chidamli bo'ladi. Ammo bir qator holatlarda yog'ochlar metall bilan almashtirilishi mumkin, buning uchun po'lat yoki dyuralyumin metallardan foydalaniladi.

Yumshoq bezaklar chit, tyul, duxoba, baxmal, batis kabi matolardan tikiladi. Bunda sintetik, noto'qima, texnik matolardan ham foydalaniladi.

Teatr o'z tarixida bezak tayyorlashning turli usul va qoidalarni ishlab chiqqan, ulardan ba'zilari bugun ham qo'llaniladi. Standart bezak ramkasi, pavilyon devori, shiftlar, sahna orti bezagi, kulis, to'shama kabilar zamonaviy teatrlarda ham keng qo'llanilmoqda.

Teatr bezagini tayyorlash usullarining barchasini tasvirlash qiyin. Bezaklarni tayyorlash jarayonini bir standart bilan cheklab bo'lmaydi. Unda doimiy ravishda ijodiy izlanish jarayoni davom etadi. ■

PAVILYON BEZAKLARI

Pavilyon bezaklari ramkaga tortilgan matolardan iborat bo'ladi. Bezak ramkalari taxtalardan qilinadi va ular alohida yoki buklanadigan bo'ladi. Pavilyon tayyorlash jarayoni ustaxona poliga bo'r bilan haqiqiy kattalikdagi shakli chizib olinadi. So'ngra chizgi bo'yicha taxtalar kesiladi va ramka qilib yasiladi. Barcha teatrlar uchun 2,5x6 yoki 3x7 sm hajmdagi taxtalardan foydalaniladi.

Ramkaning burchaklari kertmak qilib yelimlanadi va mixlab qo'yiladi. Balandligi 3 m bo'lgan ramkaga bitta, 5 m bo'lgan ramkaga 2 ta o'rta taxta qo'yiladi. Ayrim ramkalarni birlashtirganda, tomosha zalidan ko'rinib qoladigan yoriqlar hosil qiladi. Ularni berkitish uchun ramkalarning bittasiga qirra qilinadi. U faner bo'lagidan yasiladi va ramkaning chetidan 2—3 sm chiqib turadigan qilib qoqiladi. Ramkalardan yasalgan devorlarda eshik va derazalar uchun ochiq joy qoldiriladi.

Har bir devorni yasashda ularni tashish bilan bogiiq talablarga rioya qilish zarur. Devorning eni boshqa bezaklar kabi 220 sm, baSandligi 7 rn boiishi lozim. Shuning uchun katta hajmdagi devorlami buklanadigan yoki qismJarga ajratiladigan qilib yasaladi.

Teatr amaliyotida devorlami yumshoq tugunlarda tayyorlash odati bor. U tomoshabin tomonga to'g'riburchak hosU qiluvchi yoki bir-biriga nisbatan turlicha holatda boiuvchi yaxlit matodan tortib tayyorlanadi. Devor yoyilgan holatda to'g'riburchak hosil qilishi uchun har ikkala ramkaning chetdagi brusoklari 45 darajada hosil qilinadi yoki to'g'ri bmsoklarga uchburchakli reykarlar qoqiladi. Bo'laklar brezent yoki kanop matolari bilan o'zaro birlashtiriladi. Ramkalar tayyorlash bo'yicha ishlar tugatilganidan keyin dast- labki mahkamlash va o'matish ishlari bajariladi. Devor qismlari yog'och kashaklar va met all bogbchlar bilan o'zaro biriktiriladi. Kashaklar yuqoridan 50 sm pastga tushirilib qoqiladi.

Ramkaga mato tortish pavilyonni ustaxonada avvaldan yig'Ugandan keyin amalga oshiriladi. Mato tortishga moijsallangan ramka 5—6 sm kertmak bilan bir-biriga ulanadi. Oraliq masofalarining hajmiga qaramasdan mato butun devorni qoplaydigan qilib tikiladi. Dastlab tikUgan mato ramkaga qo'yiladi va burchakiari mahkamlanadi. Ular o'rtasidan boshiab mix bilan mahkamlab chiqiladi. So'ngra ramkani ag'darib matoning chetlari brusokka yelimlanadi va toia mahkamlab chiqiladi. Matoni foydalanish chogida osilib qolmasligi uchun orqa tomoniga qog'oz yopishtirib qo'yiladi. Bu matoni katta oraligi boigan devorlarga mustahkam tortish uchun imkon varatadi. Qog'oz kraxmal yelim bilan yopishtiriladi. Kraxmal yelim matodagi tasvimi buzib qo'ymaslik uchun awaldan unga ham yelim surib chiqish tavsiya qilinadi,

Egma devorlar o'zaro biriktirilgan brusoklarni birlashtirish orqali hosil qilinadi. Qiytiq taxta devorni ng radius! bo'yicha kesib olinadi. Kesilgan yuzalarga yelim suriladi, mix bilan qoqilib chiqUadi. Mustahkamroq boiishi uchun qiytiq devor yuzasiga fairer qoqiladi. Fanerlar bir xil hajmda boigani uchun ularning tutashgan joyida vertikal brusok qoqish zarur.

To'sin devorlar karton, faner yoki yupqa taxta qoplangan

karkasli bo'rtmalar bilan hosil qilinadi. Yo'nilgan to'sinli devomi ta'yorlash uchun cheti bukilgan yupqa reyklar bezak ramkasiga qoqib chiqiladi. Yuqoridagi juft reyklar faner bilan qoplanadi, amlin bo'yog'i bilan bo'yaladi yoki mato tortib qo'yiladi.

Teatrda qo'llaniladigan eshiklar yengilligi bilan ajralib turadi. Gap shundaki, sahnada eshiklar odatda tashqariga ochiladigan qilinadi. Shuning uchun eshikning faqat tomoshabinga ko'rinadigan tomoni bezaiadi. Bunday eshiklar bir tomonlama eshik deb ataladi. Eshikning asosi 2,5 sm enlikdagi taxtadari yig'iladi, Taxta eni eshikning xususiyatiga bog'liq. Ba'zan eshiklarni mustahkam bolishi uchun -ularga faner qoplanadi. Eshik kesakilarining eni uning qurilmasiga bog'liq. 12 -15 sm gacha enli kesaklar 2,5 sm enlikdagi taxtadan yasaladi.

Keng enli kesaklar himoya faneri boigan ramkalardan yig'ladi. Romlar 2,5x6 sm kesimli brusoklardan yasaladi. Bunday kesaklar -ni tayyorlash o'qmatma deb yuritiladi. Ular devorga orqa tomondan rnahkamlanadi, kashalc yoki arqon bilan bog'lab qo'yiladi. Kesaklar orasida yoriq qoladi, shuning uchun devorda o'sma qirg'oqlar yasab qo'yiladi. Eshik qanotlari kesakilarga ko'proq mustahkam oshiq-mo-shiqk'ar yordamida ilinadi.

Derazalar yonlama, osma va qo'yma ko'rinishda bo'ladi. Osma derazalar deraza o'ymasi ortiga osib qo'yiladi va sahna planshetiga tayanib turmaydi. Bunday usul kesaki hajmi kichik bo'lganda qollaniladi. Katta hajmdagi derazalar osilmaydi. Deraza romlari ham eshiknikiga o'xshash taxtalardan yasaladi. Deraza burchaklari egri kashak bilan mahkamlab qo'yiladi. Derazalar devorga arqon va kashaklar bilan rnahkamlanadi. Cidatda kashaklar korobkaga o'qmatiladi. Arqonlar esa devorga mixlanadi. Deraza romlari 2,5 sm qalinlikdagi brusoklardan yasaladi. Burchaklariga ship qoqilib, uning mustahkamligi ta'minlanadi. Kesaklari to'g'riburchak yoki egilgan brusoklardan yasaladi. Romlar odatdagi teatr arqoni bilan osiladi. Shuning uchun ular bir tomonli qilib kesaki ichkarisiga o'qmatiladi.

Pavilyon arxitekturasida uchraydigan arkalar hajmiga qarab butun, buklanadigan va qismlarga ajratiladigan bo'ladi. Arkalar qurilmasi eshik o'rni bo'lgan bezak qurilmalar farqlanmaydi. Qiytiq kesilgan taxtalar tik ohnatilgan brusoklarga birlashtiriladi. Arkalarni mix bilan osonroq mahkamlash uchun arkalar ikkita simmetrik lekadan yig'iladi. Mbcdan tashqari ulangan joylar faner bo'lagi

biian ham mahkamlanadi. Yig'ma arklar uch yoki undan ortiq qismlardan i'oorat bo'ladi. Arkalarni gorizontal tarzda bodgani ma'qul, shunda ularning mustahkamligi ta'minlanadi. Ulama chokJar shtirlar va cho'ntaklar yordamida biriktiriladi.

Pavilyonlarni berkitish uchun shiftlar yumshoq va qattiq boladi. Qattiq shiftlar mato tortilgan romdan iborat. Ularning qurilmasi hajmga bog'liq bo'ladi. Kichikroq shiftlar yaxlit yoki buklama shaklda yasaladi. Katta hajmdagi joylarda bunday shift bo'laklaridan qo'shimcha tarzda foydalaniladi. Ular o'zaro arqon va boshqa ashyolar yordamida biriktirib qo'yiladi.

Kichik hajmdagi shiftlar koftargich shtanketlar yordamida pavilyonga o'rnatiladi. Shift romlari shtanketga tros yoki arqonlar yordamida mahkamlanadi. Kichik hajmadagi shiftlar shtanketga oldi qirrasi biian osiladi. Yiriklari esa bir necha joydan ilib qo'yiladi. Yumshoq shiftlar qattiqlariga qaraganda chidamliroq bo'ladi. Ammo tortganda ko'p e'tiborni talab qiladi. Shift matosi yumshoq, elastik va mustahkam bo'lishi shart.

Sodda variantda shiftning old qirrasi portal minorasiga mahkamlangan shtanketga bog'lanadi. Mato uzun arqonlar yordamida tortiladi va devor ilgaklariga boglanadi. Arqonlar orasi ularning uzunligiga bog'liq ravishda 60—70 sm bo'ladi. Agar pavilyon spektakl davomida siljishi zarur bo'lsa, oldingi shtanket ferma biian almashtiriladi. Ferma o'zaro burchaklar biian biriktiriigan ikkita romdan iborat bo'ladi. Fermani mahkam bo'lishi uchun lining uchiga teshiklar qoldirilib ship tiqib qo'yiladi. Yumshoq mato yuqori va pastki chetlari biian vertikal romga qoqiladi. Tortganda fermaning gorizontal qismi yopiladi. Shiftlar uchun odatda oq rangli qalin mato tanlanadi. Boshqa matolardan ham foydalanish, ulami turli- cha bezash mumkin bo'ladi.

BEZAK STANOKLARI

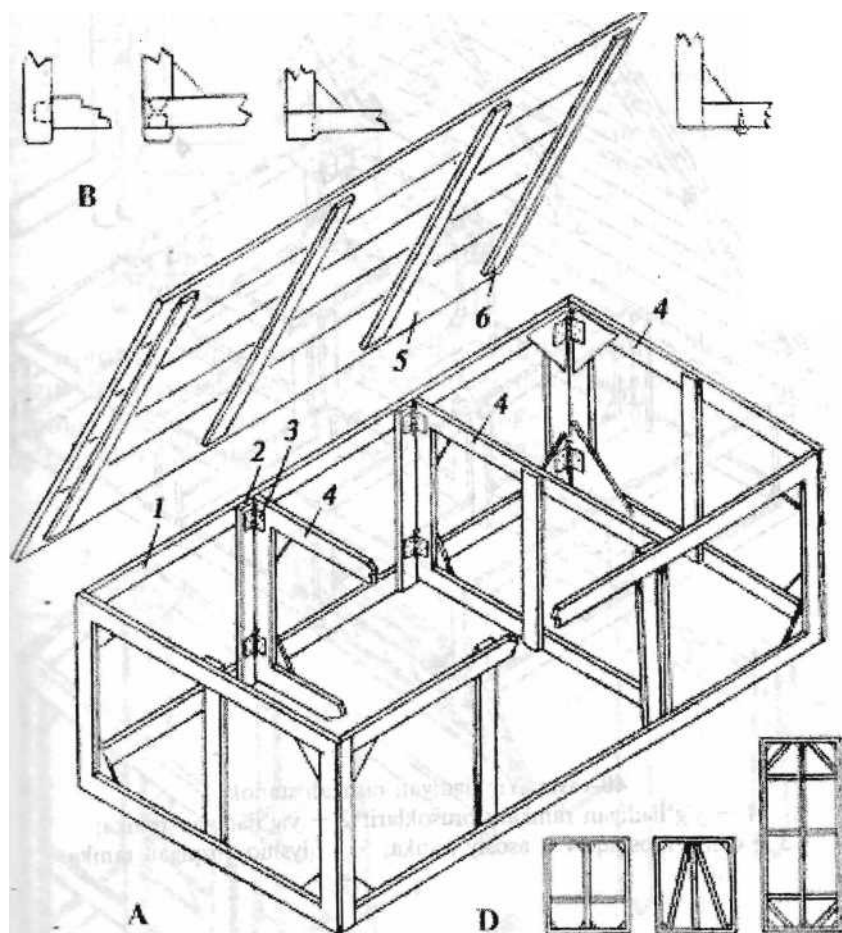
Sahnani bezashda qo'llaniladigan notekis maydonlar, panduslarning barchasi teatr stanoklari hisoblanadi. Ularni tayyorlashda tegishli tarzda mustahkam bo'lishini, bezak o'mata- yotgan paytda stanoklarni spektakl tugagandan so'ng tez yig'ishtirish va almashtirish imkoniyati yaratilishini hisobga olish

zarur. Bulardan tashqari, stanoklar saqlash chog'ida kam joy egallashi zarur.

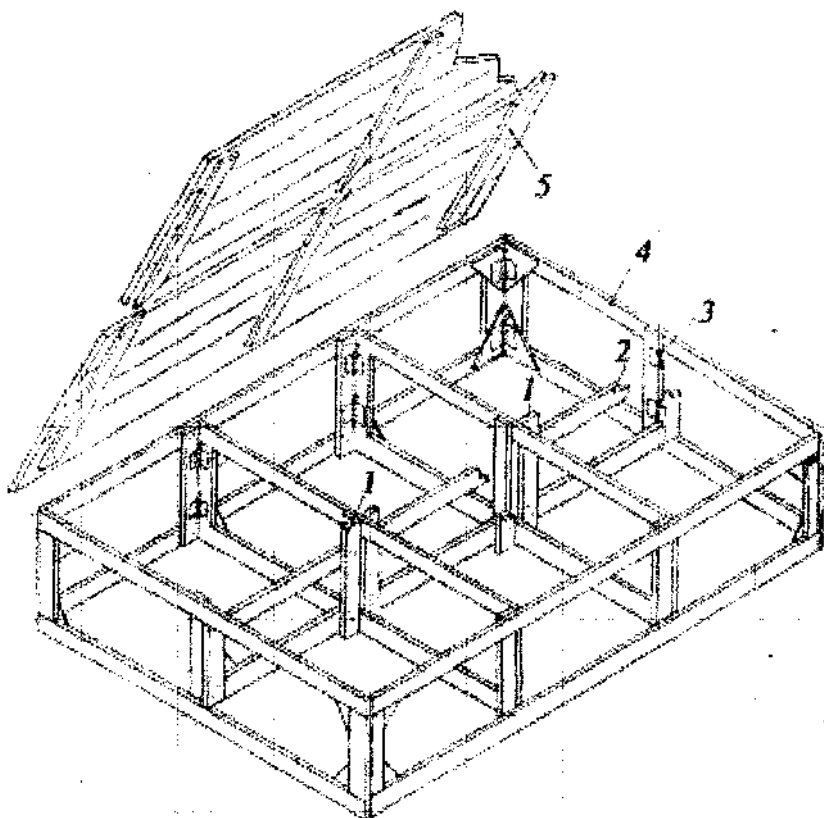
Teatr stanoklari turli shaklda va hajmda bo'lishi mumkin. Ammo ulaming ba'zilari standart bo'lganligi uchun ko'pgina spektakllarda umumiy tarzda umumiy foydalanilyapti. Ilmoqlar bilan mustahkamlangan ramkalar yig'ma bezakni tashkilotadi. Karkas taxta shit bilan berkitiladi. Ulangan joylar shponkalar bilan mahkamlanadi, ular o'z navbatida, qiyma ramkalaming ajralmas qismlari hisoblanadi. Ramka chetlari o'zaro birikib, to'siq yuzasini kattalashtirishga xizmat qiladi. Bu shitlami yig'ganda chetlami sinib ketishdan asraydi. Gorizantal ramka asosiy ramkaga bir tomondan to'laligicha, boshqa tomondan kertmaklar orqali mustahkamlanadi.

Bunday karkas saqlash paytida ikkiga bo'linishi mumkin. U balandroq stanoklar uchun ham qulay hisoblanadi. Past va enli stanoklar, shuningdek tola bo'lmagan panduslar o'rta ramkalami aylanadigan qilib mahkamlash imkonini beradi. Bunday stanokning xususiyati shundaki, ikkita asosiy ramkaga ilmoqlar yordamida ikkita yon ramkalar biriktiriladi, o'rta ramkalar esa ulama brusoklar orqali bolt yoki shurplar bilan mahkamlab qo'yiladi. Bu stanok saqlashga qulay, chunki uni ayrim qismlarga ajratish mumkin bo'ladi. Past stanoklar uch stanok balandligiga ega bo'lgan qurilmalardan tayyorlanadi. Bunday qurilma ilgichlar bilan juftlangan ramkalar mahkamlangan asosiy shitdan iborat bo'ladi. Ramkalar o'zaro ilgak yoki changak yordamida biriktirilishi mumkin. Agar ramkaning bir tomoni shitdan ajratilsa, uni oson taxlash va yig'ishtirish mumkin. Bunday stanoklar saqlash uchun qulay hisoblanadi (39-rasm).

Tayanch ramkalar quvurlar yoki yog'ochlardan yasaladi. Ular soddaroq bo'lsa, ham lekin unchalik qulay va mustahkam emas. Metall karkas tayyorlash uchun bir ramkaning quvur tomonini ikkinchi ramkaning kattaroq diametrli quvuriga ulanadi. Shu yo'l bilan burchakning zo'ldirli asosi yaratiladi. Ramkaning boshqa ikki tomoniga ilgich shamirlar mahkamlanadi. Ular orqali ramka shitga bolt bilan mahkamlanadi (40-rasm).



39-rasm. Tayanch ramkalar. A - umumiy ko'rinish; B - stanok romlarini umumiy ko'rinishlari; D - stanok oyoqlari; 1 - yig'ilgan ramkalar; 2 - tik ushlagich ramkasi; 3 - oshiq-moshiq; 4 - asosiy ramka; 5 - qopqoq; 6 — qopqoqni taglik ramkasi.

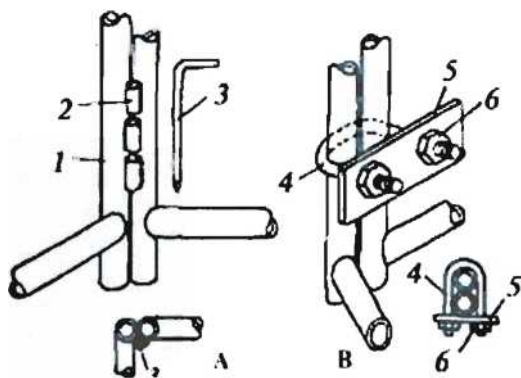


40-rasm. Yig'iladigan ramkali stanok,

1 — yig'iladigan ramkani bmsaMarf; 2 - ylgiladigan ramka;

■3 - ^Mq=moshiq; 4 - asosiy ramka; '5— qiyshiq qirqiigan ramka.

Turli balandlikdagi va shakldagi panduslarni yasash stanok- larini tayyorlash jarayoniga obxshab ketadi. Pandus yasash uchun eng **baland ramkaga** boshqa **ramkalar** mabkamJanadi. Shitlarni ramkaga urilishidan asrash uchun **qurilmalar** rezinka, paralon yoki shine] matosi boiaklari bilan qoplab **qo'yiladi** (41-rasm).



41-rasm. Quvurli romga
qo'shilgan stanok.

A - echiiadigan shpilka;
B - stremyankali
moslama;

1 - stanok ramasi;

2 - quvurlari;

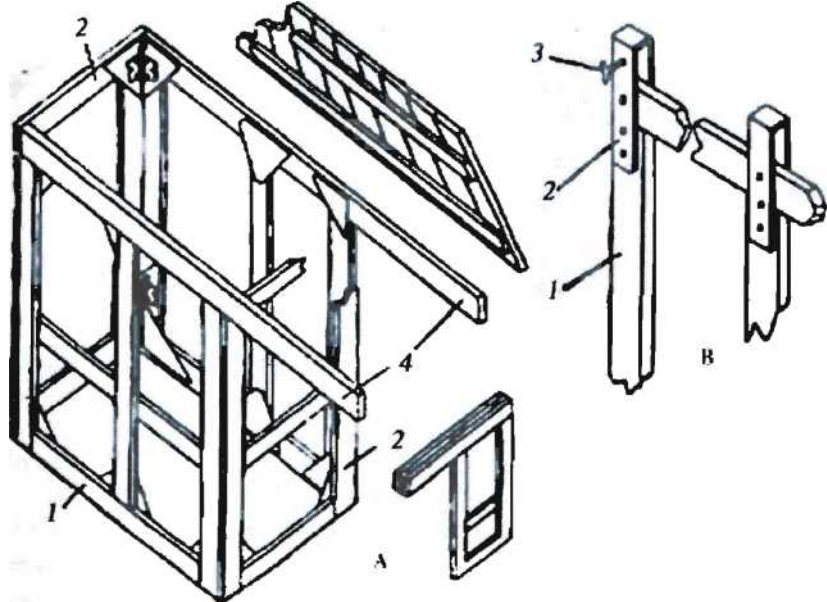
3 - shpilkalar;

4 - xomut;

5 - temir planka;

6 - bolt.

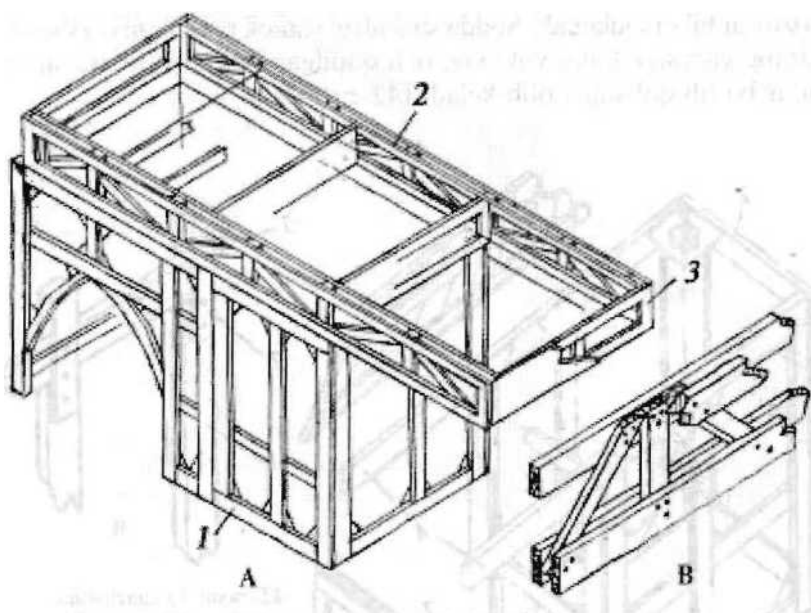
Stanoklar har bir spektaklning nomi yozilib yoki maxsus yozmdar bilan saqlanadi. Sodda shakldagi stanok pandusga o'xshaydi. Uning yuzasiga faner yoki yog'och qoqilgan bo'ladi. Bu esa shitni og'ir bo'lib qolishiga olib keladi (42-rasm).



42-rasm. O'zgaruvchan stanok.

A - umumiy ko'rinish;
 B — ikkita taxtadan iborat konsolli ramka;
 1 - asosiy ramka;
 2 - skoba; 3 - vintli mahkamlash; 4 - konsol, yordamchi ramka.

Stanok hajmining ikki tomoniga faner yelimlangan doira biriktiriladi. Tik doira yog'och bodaklari va bogdagichlar bilan yassi doiraga biriktiriladi. Hosil bo'lgan karkaslar eni 5—7 sm bodgan faner bo'lagiga mahkamlanadi. Og'ir yuk tushadigan stanokka faner bodaklari ikki qavatli qilib qoqiladi. Ba'zan bo'rtma balkon, mastika kabilarga mahkamlanishi zarur bodgan stanoklarga ehtiyoj seziladi. Bunday stanoklar tik va gorizontal ramkalardan tayyorlanadi. 15—20 sm bodgan yuqori brusoklar ikki bodakdan iborat bodadi. Bodaklar tik brusokni ikki tomondan tutib turadi va ularga bolt bilan mahkamlanadi. Yuqori brusoklar orasiga yumshoq mato yelimlanadi. Bunday shakllar foydalanish uchun qulay hisoblanadi (43-rasm).



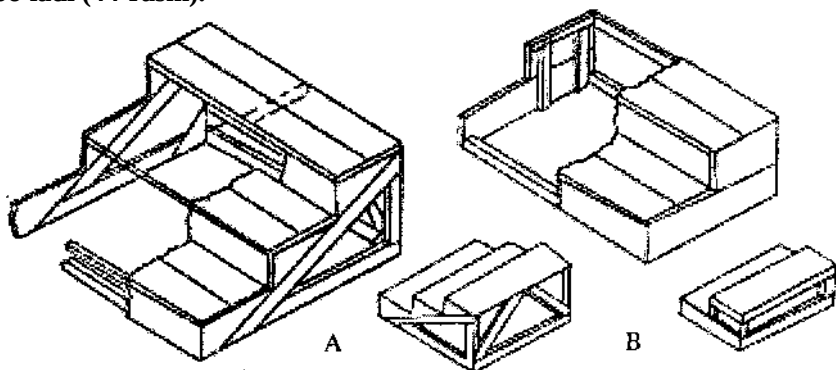
43-rasm. Konsolli ferma. A — umumiy ko'rinish; B — ferma qismi;
1 — stanok; 2 — ferma; 3 — qarama-qarshi ramka.

Spektakllarda ramkaga butun sahna bo'ylab va tagida tayanchi bodmagan, stanok ortidagi bezaklar ko'rinishi mumkin bodgan stanok ko'priq qo'yiladi. Bunday stanoklar yordamida sahnada o'tish joylari, ko'priklar, galereyalar va boshqalar tasvirlanadi. Bunday

stanokJar sahna bezaklarini ko'tarishda qoMIaniladigan quvur shtan-
ketlarga osiladi. Osmo quvursimon ikki ko'targichli shtanketlarga
metall halqalar yordamida bolt biJan mahkamlanadigan changak
yordamida yog'och shitlarga mahkamlanadi. Bu shitlar aktyorlar
yurishi mumkin bolgan stanok yuzasini tashkil qiladi. Shitlami yon
tomondan mahkamlaydigan changaklarga quvurlardan par- chalar
payvandlanadi va ingichkaroq quvurlardan tutqichlar o'matiladi.

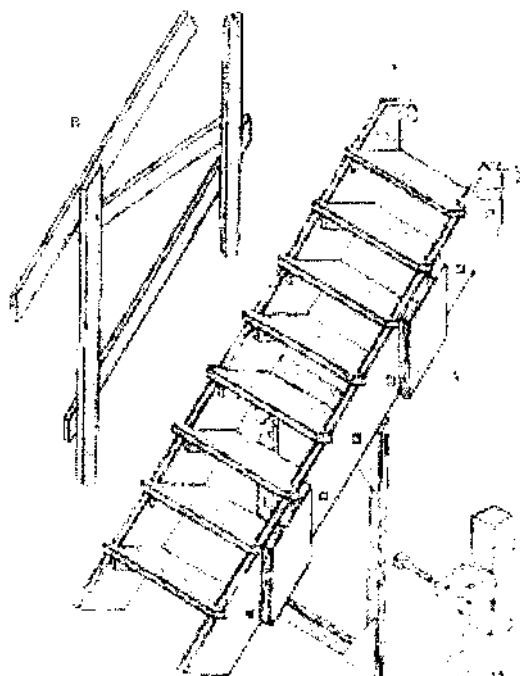
ZINALAR

Zamonaviy yoki klassik spektakllami bezashda zinalardan ko'p
foydalaniladi. Ular turli usullar bilan har xil ko'rinishda tayyorlangan
bo'iadi (44-rasm).

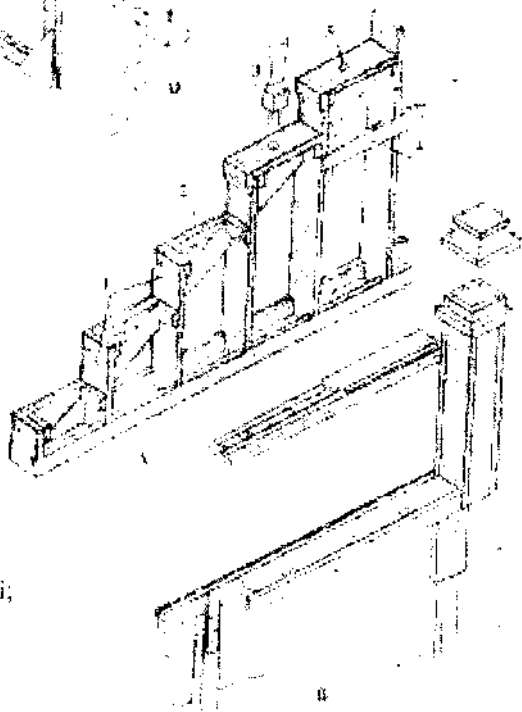


44-rasra. A — Qo'shma zinapoyalar. B — Yordamchi zinapoyalar.

Tiralma zinalar pog'onasi kamroq qilib yasaladi. Ikki uch
pog'onadan iborat zinalar yaxlit yonliklarga mahkamlanadi.
Pog'onalari yo'nib tekislangan taxtadan yasalib, yon asoslarga
mixlanadi. Zinaning tagiga mustahkamroq boiishi uohun faner qoqib
qo'yiladi. Agar zina ko'p pog'onali bo'lsa, panjara uchun yog'och
boMaklardan foydalanish mumkin. Bunday zinalar yengil bohadi.
Zarur paytda unga faner qoqiladi. Buning uchun ingichka brusoklardan
pog'onalar yasaladi. Tutqichlar mahkamroq boTi- shi uchun faqat
gorizantal brusoklardan kertmak ochiladi.

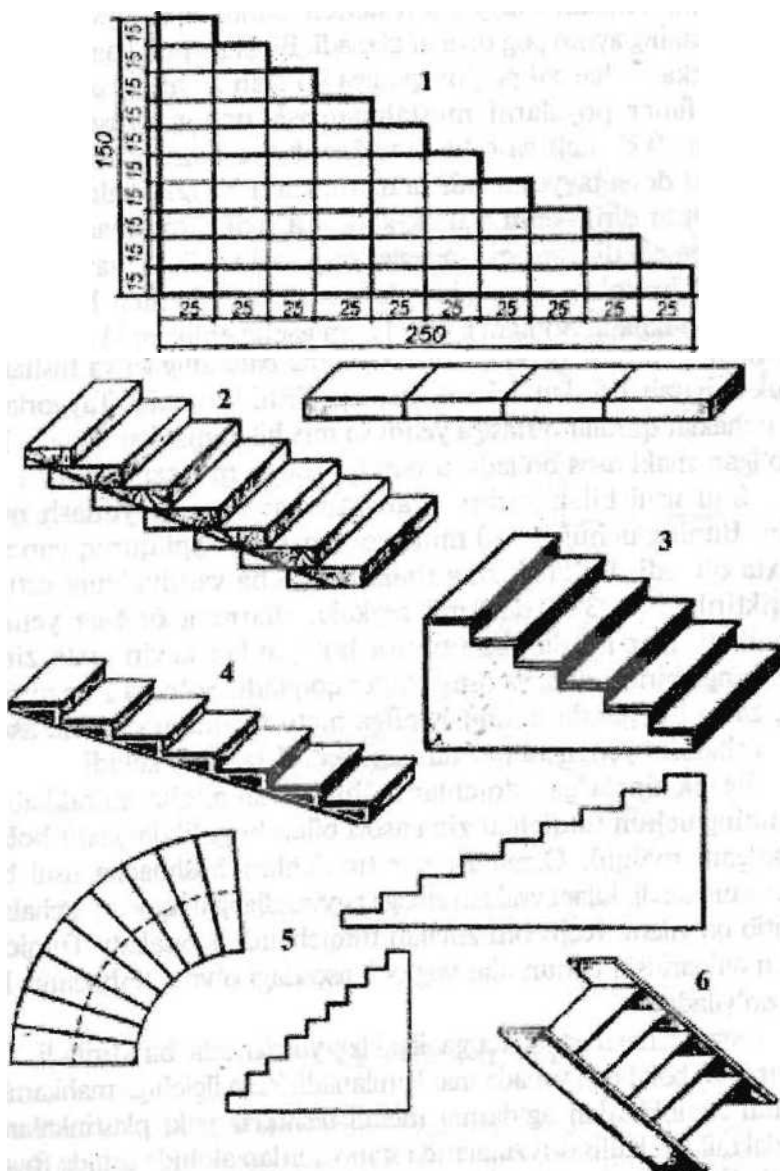


45-rasm. Suyanchiqli
zinapoya qismlari va
ularning qurilmalari.



46-rasm. Paranelar va qo'l
ushlagichlar qurilmalari.

- A — qoplamali qo'l ushlagich:
1 — taxta karkas;
2 — yuz tomonning qoplamasi;
3 — balyasinlar;
4 — qo'l ushlagich;
5 — balyasin tagliliga.
B — paranel.



47-rasm. Zinapoyalar.

I - zina hisobi; 2 - taxtalardan yelimlangan zina; 3 - fanerdan yelimlangan zina; 4 — fanerdan arralangan zina; 5 — yarim aylana zina bichimi; 6 — sodda zina.

Yig'ma zinalami tayyorlash uchun stanokning qiyshiq ramkalariga zinaning ayrim pog'onalari uianadi. Bu bilan turli hajmda bo'lgan balandlikka va har xil pog'onaga ega bo'lgan zinalar yasaladi. Burchaklar faner poyalarni mustahkamlash uchun brusoklar bilan to'latiJadi. Ikki, uch va to'rt poyadan iborat bunday seksiyalardan bir nechta dona tayyorlanadi va ulami zarur bo'lgan balandlik hosil qilish uchun birin-ketin stanok-karkasga mahkamalanadi.

Yupqa chetli osma zinapoyalar quyidagi usullarda tayyorlanadi. Zinapoya brusoklar burchaklar tayyorlanadi, ulaming burchaklari o'zaro bog'lanadi. So'ngra 6 dan 12 sm gacha enlikdagi ko'zsiz taxta olinadi. Ulaming qalinligi zinapoyaning balandligiga va tushadigan yukka qarab 1,5 dan 2,5 sm gacha bo'lishi mumkin. Tayyorlangan burchaklar qirralar o'rtasiga yelim va mix bilan mahkamlanadi. Hosil bo'lgan shakl asos bo'ladi, u burchak bilan mahkamlanadi.

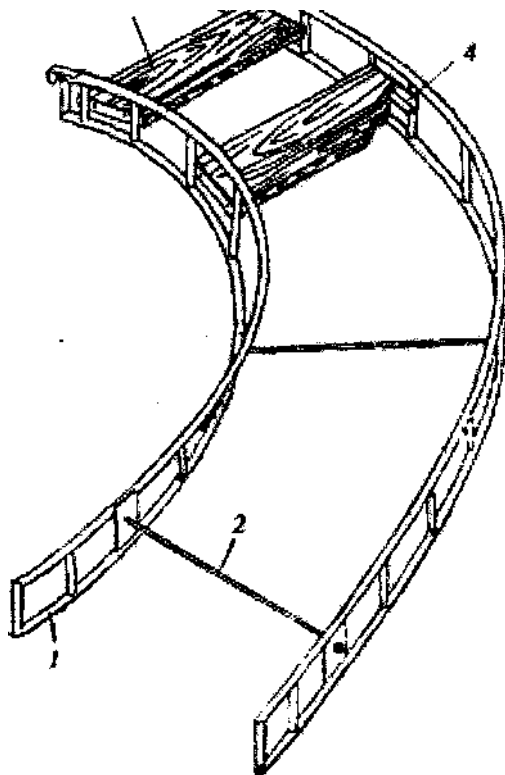
Shu usul bilan yarim aylana zinalar ham tayyorlash mum- kin. Buning uchun 8-10 mm gacha qalinlikdagi quruq yupqaroq taxta olinadi. Bo'lajak zina shakli bo'yicha vaqtinchalik ustunlar biriktiriladi va 3—4 qatlamli reykalari ularning orasiga yelimlab qoqiladi. Har ikkala cheti tayyor bo'lgandan keyin taxta zinalar bir-biriga biriktiriladi va ostiga faner qoqiladi. So'ngra zina quritila- di, zarur bo'lganda, uning atrofiga mato yelimlanadi. Shu asosda zina shaklini yengil va mustahkam bo'lishiga olib keladi.

Bezak zinalarga tutqichlar mahkamlash ancha murakkab ish. Shutting uchun tutqichlar zina asosi bilan birgalikda yaxlit holatda yasalgani ma'qul. Osma zinalar tutqichlari boshqacha usul bilan mahkamlanadi. Ular awaldan zinaga payvandlangan quvur parchalariga kiritib qo'yiladi. Kulis orti zinolari tutqichlardan yasaladi. Tutqichlar oson chiqarilishi uchun ular yog'och asosdagi o'yma teshiklaiga kiritib qo'yiladi.

Osma zinalar stanoklaiga ilgaklar yordamida biriktiriladi. Ular shuip yoki bolt bilan yanada mahkamlanadi. Zina ilgichiga mahkamlash uchun stanoklardan ag'darma metall teshiklar yoki plastinkalardan foydalaniladi. Kulis orti zinalarida stanoklardan alohida usulda foydalaniladi. Bundan tashqari, ulami osongina siljitish yoki yig'ishtirib qo'yish mumkin bo'ladi. Bunday zinalar harakatlanadigan furkalaiga o'mati- ladi (48-rasm).

48- rasm. Yarim aylana narvon.

1 — quvurli qurilma; 2 — poiat tayoqcha; 3 — qadain; 4 - uchbur-chak qo'shish qismi.



SAHNA FURKALARI

Furkalardan spektaklarni bezashda keng foydalaniladi, ular yordamida bezaklar tez va oson almashtirilishi mumkin. Zamonaviy spektakllarda hajm jihatdan katta boʻlgan bezaklar qoʻllanilishi munosabati bilan ularning butun jamlanmasini jildirish uchun furkalarning roli muhim hisoblanadi (49-rasm).

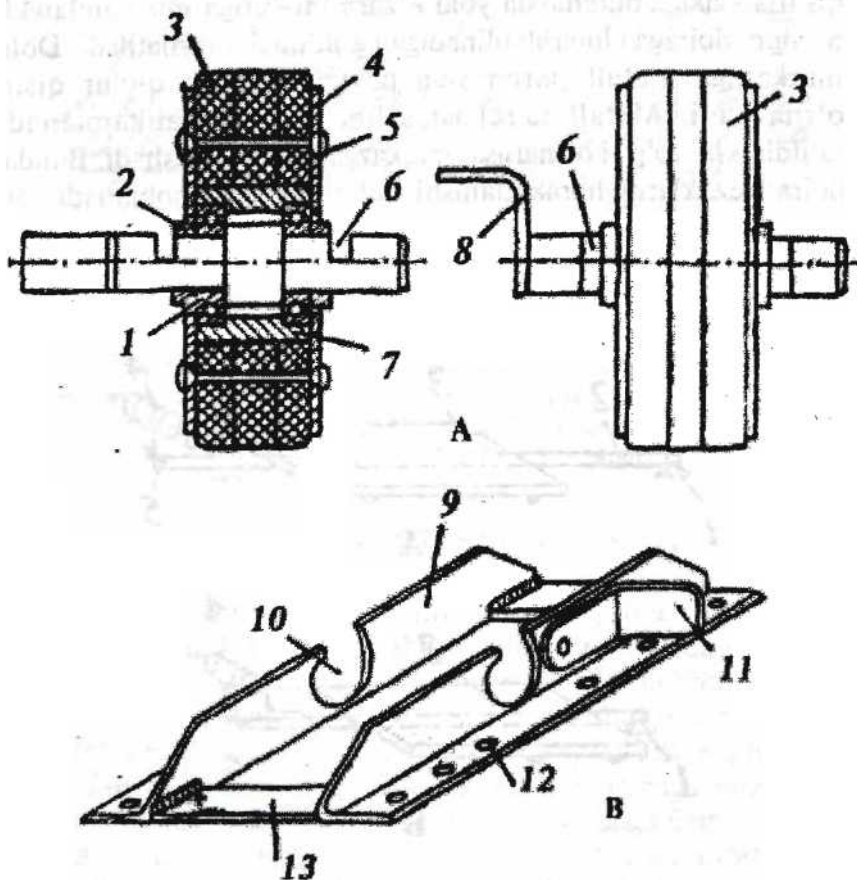
49- rasm. To'g'riga yuradigan aravacha.

**A - rolik (g'ildirakcha); B — yo'l va yo'naltiruvchi g'ildirak; 1 - g'ildirak;
2 - mustahkamlash taxtachasi; 3 - furka qovuig'asi; 4 — bobishka;
5 — yo'naltiruvchi g'ildirak; 6 -- yo'ualtiruvchi yo'l; 7 ~ taxta qoplama.**

Furkalar tuzilishi va sahnada joylashtirish usuliga ko'ra turli xilda bo'ladi. Furkalar orqali suv yuzida harakatlanayotgan kemalar, katta hajmdagi harakatlanadigan ertakona darvoza kabilami harakatga keltirish uchun muhim vositalar hisoblanadi. Furkalar g'ildiraklarda haiakatga keltiriladi. Ular har qanday yo'nalishda harakatlanishi mumkin. Furkalar eng sodda va murakkab ko'rinishdagi tuzilishda bo'llshi mumkin. Taxtadan yasalgan shit forkaning asosini tashkil qiladi. Shit ostiga zc/ldirlik g'ildiraklar o'matiladi, G'ildiraklamijuft qilib joylashtiigan ma'qul. Bunday furkalar sahna polidan 9-10 sm balandlikda joylashadi va har qanday og'ir yukni ko'tara oladi. Hozirgi paytda texnik jihatdan yanada yaxshi takomillashgan furkalardan foydalanilmoqda. Bunday furkalar uchun eskalatorlarda foydlaniladigan zo'ldirli g'ildiraklar o'rnatiladi. Ba'zi spektaklning xususiyatiga qarab furkalar sahnaning ikki tomonidan harakatlantiriladi. Ular yaqinlashish va uzoqlashish

bilan bog'liq harakatlari orqali spektaklni yanada boyitadi. Furkalar bir-biridan uzoqlashib ketmasligi uchun ular odatda relslarda harakatlantiriladi.

Furkalarni doira bo'ylab ham harakatlantirish mumkin. G'ildiraklar o'qi bunda radius chizig'i bo'ylab aniq joylashishi zarur, g'ildirak esa bu chiziqqa perpendikulyar bo'ladi. Aylanma



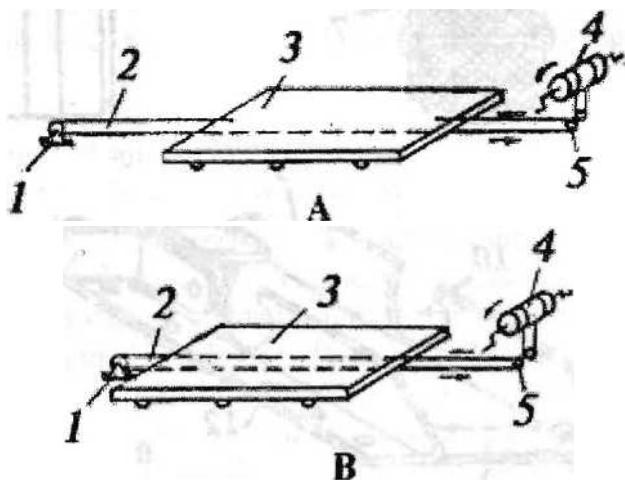
50- rasm. Yechib olinadigan furka g'ildiragi.

- A - g'ildirak; B - koretka; I - zo'ldir; 2 — tayanch quvuri; 3 — rezina;
 4 — flanes; 5 — zaklyopka; 6 — o'q chuqurcha bilan; 7 — stupitsa; 8 - skoba;
 9 ~ uchburchak; 10 - o'q tagidagi chuqurcha; 11 — shamirli skoba;
 12 — mustahkamlash teshikchasi; 13 - qarama-qarshi taxtacha.

g'ildirakka o'rnatilgan furkalar sahna furkalarining bir ko'rinishi

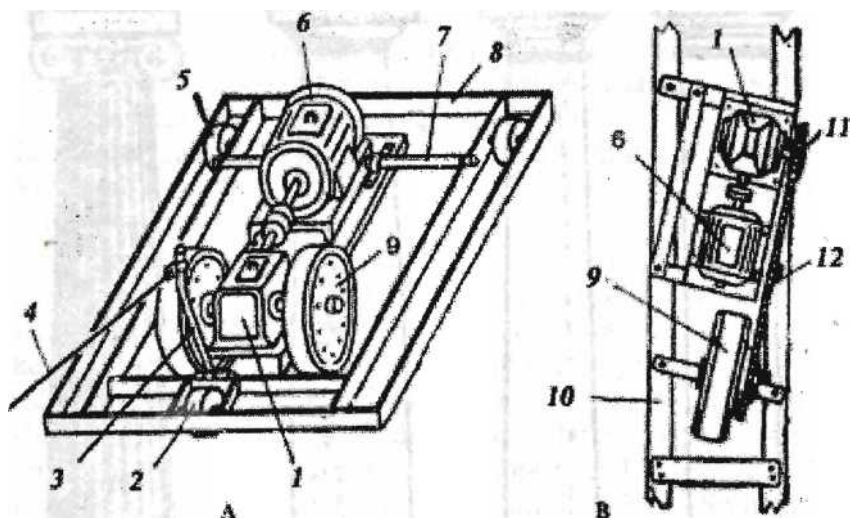
hisoblanadi. L iar har qanday yo'nalishda harakatlanishi mumkin. Bunday furkalarning o'rniga chiqarib olish mumkin bo'lgan g'ildiraklar tavsiya etilishi mumkin.

Uncha katta bo'lmagan, buklanadigan burilma doiralardan ham sahnada foydalanish mumkin. Doira sakkiz burchakli shaklga ega bo'lgan markaz yopiq qismidan iborat bo'ladi. Bunday qismlar sakkiz burchakda yoki o'zaro bir-biriga mahkamlanadi. So'ngra doiraga chiqarib olinadigan g'ildiraklar o'rnatiladi. Doira markaziga metall parchasiga payvandlangan quvtir qismi o'rnatiladi. Metall parchasi sahna poliga mahkamlanadi. G'ildiraklar to'g'ri o'rnatilsa, markazga kam yuk tushadi. Bunday doira bezaklarni harakatlanishi uchun qulay hisoblanadi (50, 51, 52-rasmlar).



51-rasm. Yuradigan furka chizmasi.

A — tortish trosini ikki nuqtadan mahkamlash; B —
tortish trosini bir nuqtadan mahkamlash; 1 —
o'tkazish g'ildiragi; 2 — tortish trosi; 3 — furka; 4 —
lebyodka; 5 — yo'naltiruvchi g'ildirak.

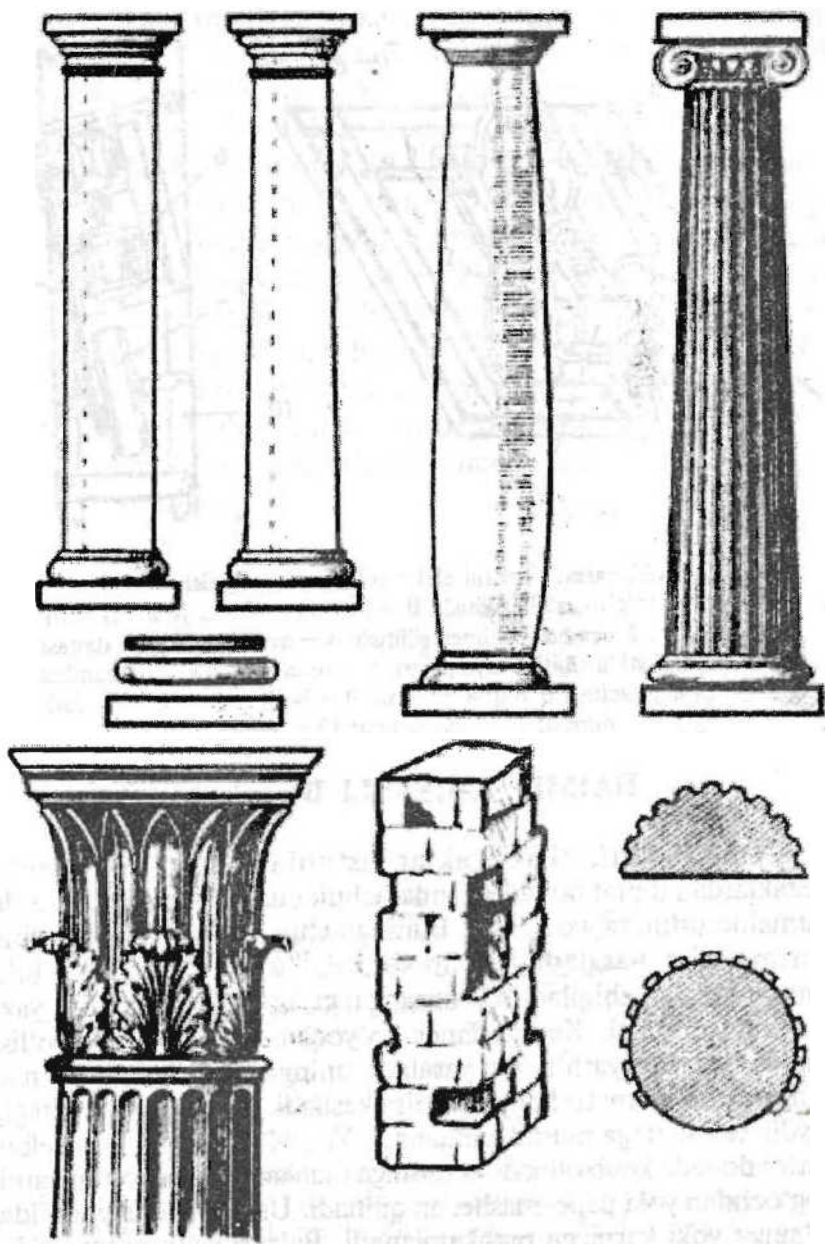


52-rasm. Furkani elektr toki bilan yuigizish.

- A — furkani to'g'ri yo'lda siljitish; B - furkani aylanma yo'lda siljitish;
 1 — reduktor; 2 - ramani oldinga siljitish; 3 - avariya siljitgich dastasi;
 4 — avariya paytida siljitish tayoqchasi; 5 ~ orqa tomon siljitish ramkasi;
 6 — elektr siljitgich; 7 - o'q; 8 ~ rama; 9 - bosh siljitgich; 10 - furka
 ramasi; 11 - yulduzcha; 12 - zanjir.

HAJMLI KARKASLI BEZAKLAR

Hajmli karkasli bezaklar ustunlar, pechkalar metall bezaklardan iborat bo'ladi. Sahna uchun odatda qattiq ashyolardan dumaloq ustun tayyorlanadi. Buning uchun ustun boshi va oxirida yarim doira yasaladi. Yarim doiralalar kichikroq reyka bilan mustahkamlab chiqiladi. Ustunning tagi shponkaga qoqilgan yaxlit taxtadan qilinadi. Karkas faner bo'yoqlari hajmiga mos bo'lishi shart. Taxtadan yashik quti yasaladi, uning ustiga faner qoplanadi. Unga ustun diametri hajmida doira kesiladi. Bu doira yashik tagiga kiydiriladi va unga mustahkamlanadi. Yashik ustidagi aylana belbog' yarim doirada kesib olinadi va ustunga mahkamlanadi. Ustun kamizi yog'ochdan yoki pape-mashedan qilinadi. Ustun odatda yuqoridagi to'singa yoki kamizga mahkamlanadi. Ba'zan ustunni yuqoridagi to'singa mahkamlash uchun o'rtasiga o'zak qilinadi. Bunday ustunni



53-rasm. Ustunlar va pilyastralar.

mahkamlash uchun unga oldindan mato yelimlanadi. Matoga g'isht yoki tosh shakli tushirish mumkin. Yog'och doiralardan mato bilan o'ralgan holda osma ustunlar yasaladi. Ular ancha sodda va yengil bo'ladi. Osilgan yumshoq usturming o'rtasi odatda torayadi. Ba'zan ustunga qoplangan matolar chiqarib olinishi ham mumkin. Yumshoq ustunlar foydalanish uchun juda qulay va saqlash paytida kam joy egallaydi.

Sahnadagi katta hajmli bezaklar orasida pechkalar ham uchraydi. Pechkalar kamizi pavilyon kamiziga o'xshtab yasaladi. Pechkalardagi bo'rtiq joylarni ifodalash uchun 3—5 mm oraliqda kesilgan fanerlar o'ratiladi. Ulaiga surp matosi yelimlanadi. Pechka eshigi va havo kiradigan joyi tunukadan yasaladi. Tunukadan shuningdek, dumaloq shakldagi pechkalar tayyorlash mumkin bo'ladi. Bunda karkas doira faner bilan qoplanadi. Unga birxil oraliqda reyklar qoqiladi. Bu pechkaning yuzasini ifodalaydi. So'ngra unga mato yelimlanib qora bo'yoqqa bo'yaladi. Pechkaning pastki bo'rtmasi shakldor qilib yasaladi va bo'yaladi.

BEZAK QISMLARINI TAMG'ALASH

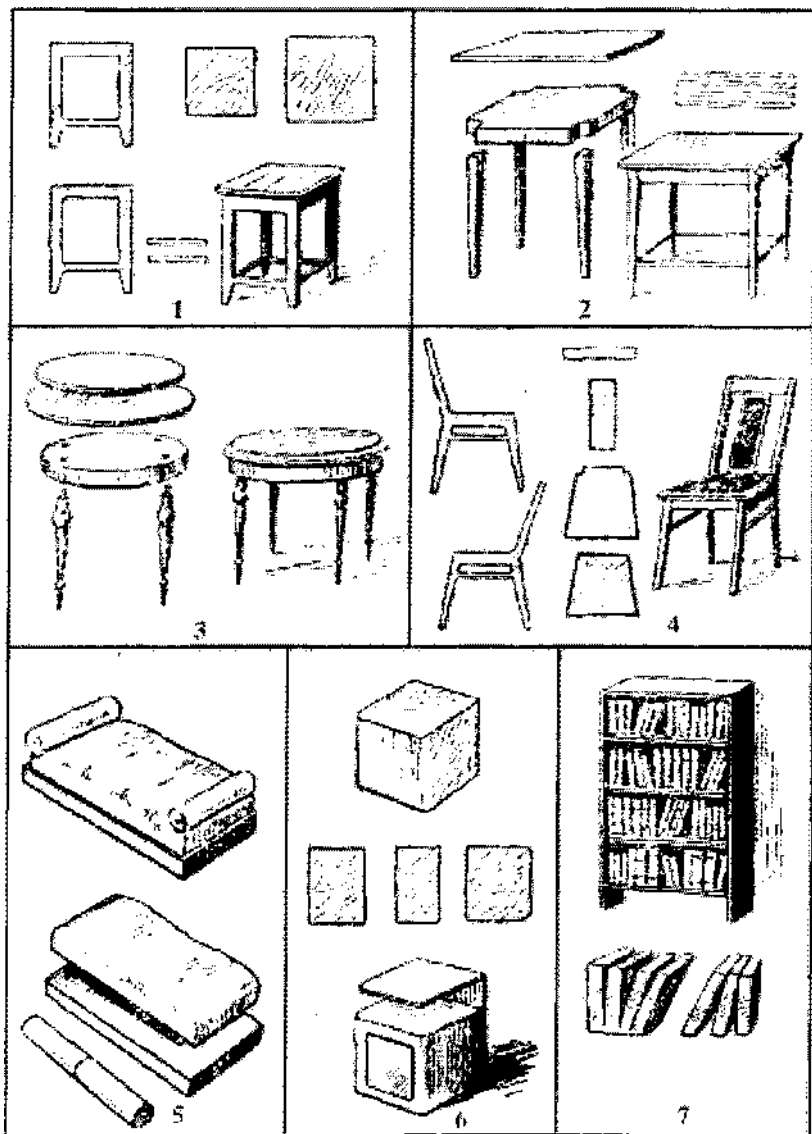
Bezaklarni sahnaga chiqarishdan oldin tamg'alab qo'yiladi. Buning uchun harf yoki shartli belgidan iborat bo'lgan tamg'a qo'yiladi. Bezaklar devorida odatda spektaklning norm yozib qo'yiladi. Shuningdek, orqa qismiga o'ng yoki chap tomon ko'rsatiladi. Bezaklarning mayda bo'laklariga chiziqcha-doira, uchburchak singari shartli belgilar qo'yiladi. Bir-biriga birikib turadigan qismlarga bir xildagi belgi qo'yiladi. Yumshoq bezaklarda spektakl nomi va raqami ko'rsatiladi. To'g'ri tamg'alangan bezaklarni yig'ish ancha yengillashadi va tezlashadi. Bezaklar yog'och yoki metall qirralari bilan planshet va asosiy stanoklarda mahkamlanadi. Qirg'oq sifatida ba'zan bezak stanoldariga o'xshash yog'och ramkalar qo'llaniladi va ramkaning tik qismi bezak devoriga arqon bilan bog'lanadi, pastki qismi polga mahkamlanadi.

Mustahkam biriktirish talab qilingan hollarda maxsus bloklardan foydalaniladi. Buning uchun bezak yoki sahna planshetida teshikli po'lat planka o'yiladi. Gayka yoki shayba birlashtirilgan qismlarni yaxshilab siqib qoladi.

TEATR MEBELI

Spektakllarni bezash uchun ham zamonaviy, ham turli uslubdagi qadimiy mebellar tayyorlanadi. Mebel yengil, qulay, qismlarga oson ajraladigan bo'lishi zarur. Teatr mebel lari asosan qattiq yog'ochlardan tayyorlanadi. Mebelning ba'zi qismlarini almashtirish qiyin va ko'p vaqt talab qiladi. Mebel asosan qurigan yog'ochdan tayyorlanadi. Mebel yasash uchun sifatli faner yaxshi xomashyo hisoblanadi. Mebel tayyorlash uchun yog'och yoki PVA kazein yelimi, turli hajmdagi mixlar va shuruplar zarur bo'ladi. Ba'zan mebellarga paralon, doka, kanop matolari qoplanadi. Bu matolaming ustidan bo'yoq beriladi. Katta hajmdagi mebellar penoplast material idan yasaladi. Unga oson ishlov beriladi va yengil mustahkam bo'ladi. Mebelni qoplash uchun baxmal, shoyi, atlas matolar, bo'yalgan kanop matosi, dermantin, bo'yoqli mato, plyonka va plastiklardan foydalanish mumkin. Ayrim qismlarni tayyoriashda chizmalardan emas, shablonlardan foydalaniladi. Ixcham shakl teatr mebel i uchun mu him jihat hisoblanadi. Har bir mebel imkoni boricha oson yig'iladigan va qismlarga ajratiladigan qilib yasaladi.

Mebellar yog'ochlarni o'zaro biriktirish asosida hosil bo'lgan burchaklarga mahkamlovchi qisrn qoqib qo'yiladi. U metall yoki fanerdan yasalishi mumkin. Yog'och shitlar, stol qopqogi, shkaf eshiklari va boshqalarni tayyoriashda taxtalarga ma'lum usulda ishlov beriladi. Bunday brusoklar har ikki tomonidan faner yelimlanadigan qilib joylashtiriladi. Bu usulda yasalgan shit qiyshayib ketmaydi. Ba'zan keng, egma brusok zarur ho'lsa, u 5—8 mm qalinlikdagi yupqa reykalarni yelimlash usuli bilan yasaladi. Mebellar yasashda shurup, bolt, changak va boshqa metall ashyolardan keng foydalanadi. Mebellar qoplamlari yumshoq yoki yarim yumshoq bo'lishi mumkin. Yumshoq mebel karkasi unga mato qoplanishi orqali yasaladi. Yumshoq mebelga shakl berish uchun paralondan foydalanish yaxshi natija beradi. Bezakdor boigan qadimiy mebellarni yasash uchun ichi g'ovak bo'lgan mahsulotlardan foydalaniladi. Ular mebelni yengil bo'lishiga xizmat qiladi. Ayrim mebel turlari organik oyna, viniplast, oyna matolardan metall karkaslarga mahkamlab yasaladi.



54-rasm, Mebellar: 1 — kursi; 2 — oddiy stol; 3 — shaki berilgan oyoqli to'g'arak stol; 4 — oddiy stul; 5 — divan; 6 — tumbochka; 7 — kitob javoni.

YUMSHOQ BEZAKLAR

Yumshoq matolardan, elastik, tabiiy va sintetik to'qimalardan, tyul, to'r, sintetik qog'ozlardan va boshqalardan tayyorlangan bezaklar yumshoq bezaklar deb ataladi. Yumshoq bezaklar kulislar, padugalar, pardalar, panoramalar, to'shamalar kiradi. Yumshoq bezaklarni tikish va ularga ishlov berish usuli, ularni qay maqsadda foydalanishga va tashqi ko'rinishga qarab amalga oshiriladi.



55-rasm. Yumshoq bezaklar ko'rinishi.

SAHNA KIIYIMI

Salma ortini berkitib turuvchi va rol o'ynaydigan joyni hosil qiluvchi yumshoq bezaklar sahna kiyimi deb yuritiladi. Kulis, paduga, pardalar sahna kiyimi hisoblanadi. Sahna kiyimlari sahnani berkitib turuvchi vazifani bajaradi (bu «navbatchi kiyim» deb yuritiladi). U spektakl bezaklaridan biri hisoblanadi. Ana shundan kelib chiqib material bo'yaladi yoki bezaladi. Navbatchi kiyimni tayyorlash uchun oson buklanadigan kimyoviy ishlov beriladigan paxta, shoyi va mo'yna matolardan foydalaniladi.

■ Tasviii vazifani bajamvchi kulis va paduga uchun mato tanlash va tikish texnikasi rassomning o'z oldiga qo'ygan vazifasiga bog'liq. Sahna kiyimi kabinet usulida osiladi. Bu usutda kulislami shunday joylashtirish kcrakki, har bir joyda uning ustki qismini berkitib turuvchi paduga bo'lishi zarur. Sahnaning oldingi plandagi yon kulislari orqa sahna bilan tutashadi va pavilyon to'sig'ini hosil qiladi, Kiyimlarni bunday usulda osish sahna yuzasidan foydalanish imkonini beradi.

Tanaffiis pardasi ham sahna kiyimi sirasiga kiradi. Pardalami tayyorlash uchun ko'pincha baxmal va duxoba kabi og'ir matolardan foydalaniladi Baxmalning barcha tiviti yo'nalishi birtomonga qaragan holda bo'lgani tanlab olinadi. Aks holda, har bir en ko'rimshi ajralib qoiadi. Har bir en bir-biriga chetidan 1 sm dan qo'shgan holda choklab chiqiJadi. Mato choklaridan sitilib ketmasligi uchun katta bo'lmagan oraliqdan qaychi bilan kesib qo'fyaladi.

Kulislar tekis va buklamli qilib tikiladi. Material kulisning balandligi bo'ylab bichiladi va mashinada tikiladi. Kulis yuqorisiga ko'ndalang holatda mato parchasi tikiladi va har 25 sm ga bogriam qo'yiladi. Bog'lamlar mato qoldig'i yoki parda iplari parchalaridan tayyorlanishi mumkin. 50 sm uzunlikdagi ienta yoki ipiar parda o'rtasiga mustahkam qilib tikiladi. Pastiga tortib turuvchi brusok uchun 10-15 sm enlikda cho'ntak tikiladi.

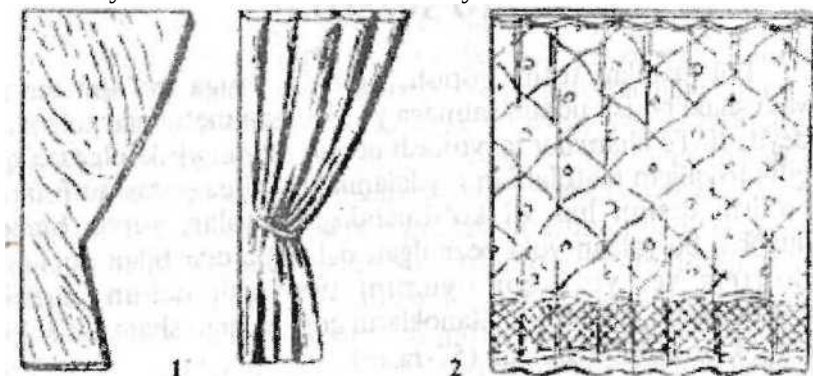
Padugalar bo'ylama mato enidan tikiladi. Bunda paduga cheti tekis va gorizontal bo'lishi shart. Baxmaldan tikilgan padugalar bundan mustasno. Tik endan kulislar tikilar ekan, ularning tiviti bir tomonga qaragan, paduganing tiviti ham huddi shu yo'nalishda bo'lishi zarur. Aks holda paduga bilan kulislar bir-biridan ajralib qoiadi.

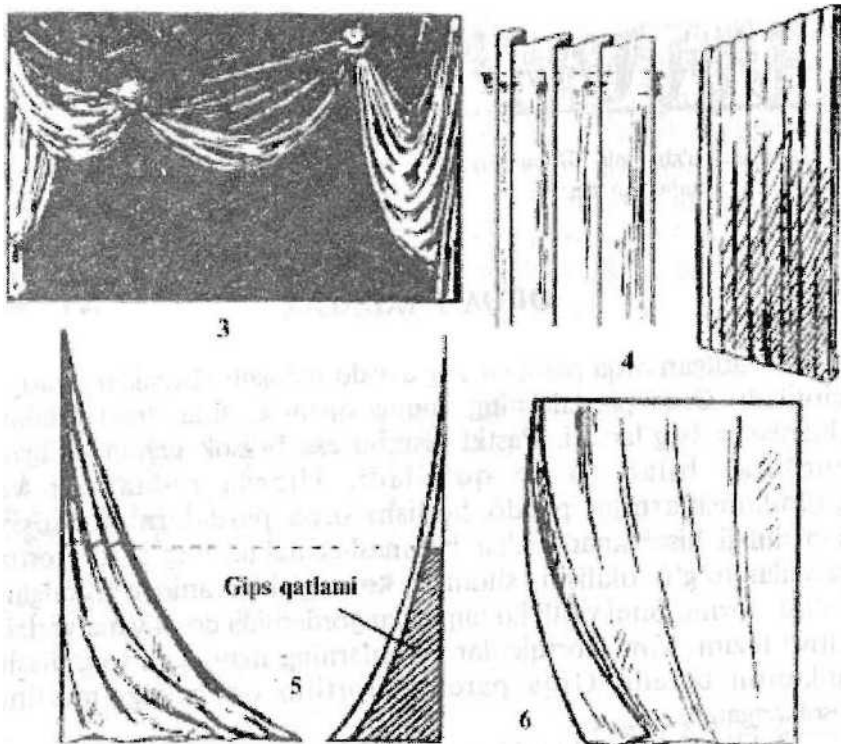
Tasvir yoki applikatsiyalar tushirish uchun mo'ljallangan orqa pardalar qalin paxta yoki kanop matolardan tikiladi. Material sahna orti kengligida bichiladi. Ularining choklari sahna yuzasiga nisbatan gorizontal joylashishi lozim. Orqa pardaning cheti mato bo'lagi bilan mustahkamlab qo'yiladi. Pastiga brusok uchun cho'ntak tikiladi. Brusok o'z og'irligi bilan butun mato bo'lagini pastga tortib turadi. Bezaigan matoning tagiga ham xuddi shunday brusok mahkamJab qo'yiiadi.

Bezak rangtasvirning hozirgi texnologiyasi guash, anilin bo'yoqlarini yupqa surib chiqish, yumshoq applikatsiyalari o'natishga asoslanadi. Shuning uchun sahna orti pardalarini tayyorlashda mayda to'qilgan qalin matolardan foydalaniladi.

Rang-barang tovlanuvchi, o'yma bezaklarning asosini tyul va to'rlar tashkil qiladi. Shaffof asosini tanlash applikatsiya, bezak suratlari va zaruriy planlar miqdori kabilarga bog'liq. Yengil applikatsiyali pardalar tyuldan tayyorlanadi. Agar applikatsiya orqa pardaning katta qismini egallasa, tyul uning og'irligini ko'p qismini egallaydi. Bu holatlarda tyulni to'rlar bilan birga tortiladi yoki kapron iplar o'zaro bog'lanadi. Teatr sahnasida baliqchalar va teatr to'rlaridan foydalaniladi. Baliq tutish to'rlari kapron yoki ipak ipdan to'qilishi mumkin. Teatr to'ri sanoat shaklida emas, balki qo'lda to'qiladi. To'r tomosha zalidan ko'rinmasligi uchun odatda uni qora rangga bo'yaladi. To'r qurigandan so'ng ramkadan olinadi va awaldan tayyorlab qo'yilgan bo'laklar bilan bog'lanadi. Baliq tutadigan to'rlar odatda qiyshiq katak qilib to'qiladi, shuning uchun bichilayotganda ko'p chiqitga chiqadi.

Tyul yoki to'r ustidan yoriq ochiladigan joylariga belgilangan bezatilgan mato tortiladi. Matoga tushirilgan chizmalar qaychi bilan qiyiladi va asosga yirik chok bilan tijib qo'yiladi. Ark, paduga va boshqa shunga o'xshash bezaklardagi to'r yoki tyulning ortiqcha bo'laklari chiziqqa teng qilib qirqib olinadi, shunda applikatsiya tekis o'rnashadi. Bezaklarni yelimlash uchun asosan PVA yelimi ishlatiladi.



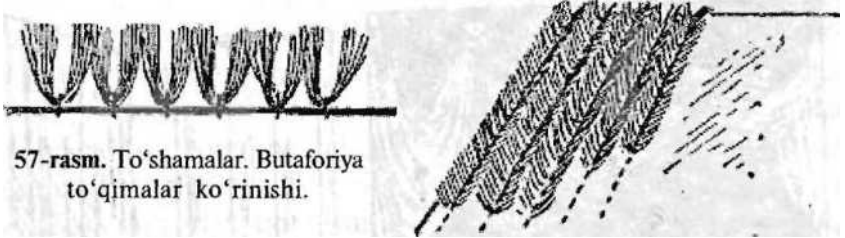


56-rasm. Pardalar, darpardalar, yumshoq kulislar:

- 1 -- jo'kadan kesilgan darparda; 2 — akrilat tyul pardasi tavsiri; 3 — po'kakdan kesiigan
buklamli peshtoq pardasi; 4 — karkasda buklamli kulis pardasi;
5 — 6 — buklam-buklam va gipsdan quyilgan parda.

TO'SHAMALAR

Pol taxtalari ustini yopish, sahna yuzasiga ma'lum bir rang yoki shakl berish uchun sahnaga yoziladigan mato teatr to'shamasi deyiladi. To'shamalar tayyorlash uchun asosan yirik iplardan qalin qilib to'qilgan matolardan foydalaniladi. Sahnaga yuzasi turli rangda bo'lishi uchun har xil ko'rinishdagi matolar, yupqa brezent, duxoba, bo'yalgan yoki bezatilgan qalin matolar bilan qoplanadi. Bo'rtma yer yoki qor uyumini ifodalash uchun yumshoq releflardan foydalaniladi. Stanoklami qoplovchi to'shamalarko'proq g'ilof ko'rinishida tikiladi. (57-rasm)



57-rasm. To'shamalar. Butaforiya to'qimalar ko'rinishi.

ORQA PARDALAR

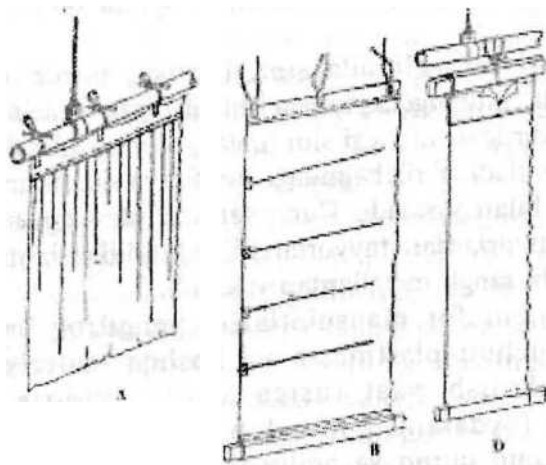
Bezatilgan orqa pardalar eng awalo yumshoq bezaklar sirasiga kiritiladi. Orqa pardalarning yuqori qismi odatda ilmalar bilan shtanketga boglanadi. Pastki qismini esa brusok uchun tikilgan cho'ntak bilan tortib qo'yiladi. Ularda buklamlar va g'ijimlanishlarning paydo bo'lishi orqa pardalarning asosiy kamchiligi hisoblanadi. Ular bo'lmasligi uchun eng awalo orqa pardalar to'g'ri tikilishi, shtanket ko'targichlar aniq o'lchangan bo'lishi lozim. Buni vintli ko'targichlar yordamida doimiy me'yorlab turish lozim. Vintli ko'targichlar arqonlarning uzunligini to'g'rilash imkonini beradi. Orqa pardalar tortilib qolmasligi muhim hisoblangan.

Mahkamlangan shtanket arqonlarni tarang tortib turadi. Orqa pardalarga halqalar tikiladi. Halqalar orqali arqon o'tkaziladi, bu yon pardalarni tortib turishga xizmat qiladi. Arqonni orqa pardaga tikilgan chok orqali ham o'tkazish mumkin. Bu holatda orqa pardalar

izmalaming diagonal orqali tortish bilan tarang qilinadi. Izmalar tayoqlar yordairuda siljtiladi. Harakatlantiradigan parda va quriJma ko'rsatilgan. Bunday parda tarang tortilgan trosda harakatlanadi. Pardalar katta hajmda bo'lsa, ularni oson yopib-ochish va mustahkam turish uchun aylanma barabanlardan foydalaniladi.

Ko'tariladigan va siljtiladigan parda ko'tarilganda buklamlangan padugani hosil qiladi. Bunday pardalar bir arqon bilan ko'tarilishi boshqasi bilan siljtilishi mumkin. Alohida bo'limlardan iborat pardalardan ko'tarib o'tiladigan joylarni ochish yoki zaruriy ko'rinishlar hosil qilish mumkin. Bunday pardaning har bir bo'limi alohida fransuzcha pardani ifodalashi mumkin. Ochiladigan va yopiladigan, to'la va qisman rangi o'zgaradigan, o'tadigan joylar hosil qiladigan rang-barang pardalar chizmasi 58-rasmda ko'rsatiigan. Kichik sahnalar uchun ko'targichlarbo'lmaganda o'zi o'raladigan pardalami tavsiya etish mumkin. Katta hajmda buklamli orqa pardalami ko'rsatilgandek qilib tayyorlash mumkin. Buklamlar hajmini mato orasidagi novdalar orqali o'zgartirish mumkin. Ba'zan osma pardalar shakli qo'shimcha qurilmalami talab qiladi. Bu pardani yuqoriga va pastga harakatlantiradigan qurilmadir (58-rasm). Unda o'z shaklini saqlashni

va harakatlami aniq bajarilishini talab qiladigan parda ko'rsatilgan.



58-rasm. Kulislar va orqa pardalar:

A — kulis; B — bog'lagich

ipli orqa parda (gorizont);
D — gorizont tepaga

bog'langan.

TEATR BUTAFORIYASI

Teatr butaforiyasini tayyorlash teatr texnologiyasining asosiy sohasi hisoblanadi. Bunga qog'oz qorishmasi, karton, metall, sintetik materiallar va polimerlar, matolar, loklar, bo'yoqlar, mastika kabilar bilan ishlash nazarda tutiladi. Quyish, kartonlash, bezak va c.Mlangarlik ishlari, matolarga gul bosish, metall o'yish, zargarlik bu'vumlari tayyorlash va boshqa ko'pgina ishlar ham butaforiya sohasini qamrab oladi.

IV mavjud usul va uslublardan butaforlarni ishlab chiqarish asosini tashkil qiluvchi eng asosiy texnologik jarayonlarni ko'rsatish mumkin. Ularga pape-mashe, metall, plastmassa, sintetik materiallar, mastika va siqmalar kiradi. Bu har bir jarayon alohida yoki boshqa mahsulotlar bilan qo'shilganda yasashi mumkin. Masalan, butafor ko'zasi pape-mashedan tayyorlanib, sintetik plyonka bilan shaklga solinshi yoki oiganik oynadan yelimlanishi mumkin. Texnologiyani tanlash ko'pincha ustaning ijodiy fantaziyasiga bog'liq.

Pape-mashe usuli quyish, kesish, shakl berish usullari bilan qog'oz qorishmasi, loy, gips kabilardan tayyorlanishi mumkin. Pape-mashe usuli bilan mevalar, idishlar shakli yasashi mumkin. Ularga tabiiylik bag'ishlash uchun bo'yoq bilan qayta bo'yab chiqiladi.

Teatr butaforiyasini tayyorlashda sim, tunuka, burchak metaliardan foydalaniladi. Shuningdek, tomga ishlatiladigan tunuka, yaxlit latun va mis, kuydirilgan va yassi sim, qalay, alumin metall zar qog'ozlardan foydalaniladi. Yirik hajmdagi butaforiya karkaslari yumshoq simni to'qish bilan yasaladi. Daraxtlarning yassi tanasi yupqa devorli po'lat quvurlardan tayyorlanadi. Qandillar ham ko'proq mis va latun kabi rangli metallardan yasaladi.

Keyingi paytlarda butafor mahsulotlarini yengilroq va chidamliroq bo'lishi uchun plastmassa va boshqa sintetik materiallardan foydalanish odat tusiga kirdi. Ayniqsa, penoplastlardan ko'p foydalanish mumkin. Tayyorlangan butaforlarni bo'yash uchun quruq va anilin bo'yoqlar, bronza kukuni kabilardan foydalaniladi. Mayda butaforlarni tayyorlash uchun xona haroratida qotadigan polimer massalardan foydalaniladi. Bu materiallardan ordenlar, taqinchoqlar, o'yma, bo'rtmalar tayyorlashda ishlatiladi.

Elim, un, gips, bo'r, qog'oz kabilardan tayyorlanadigan plastik

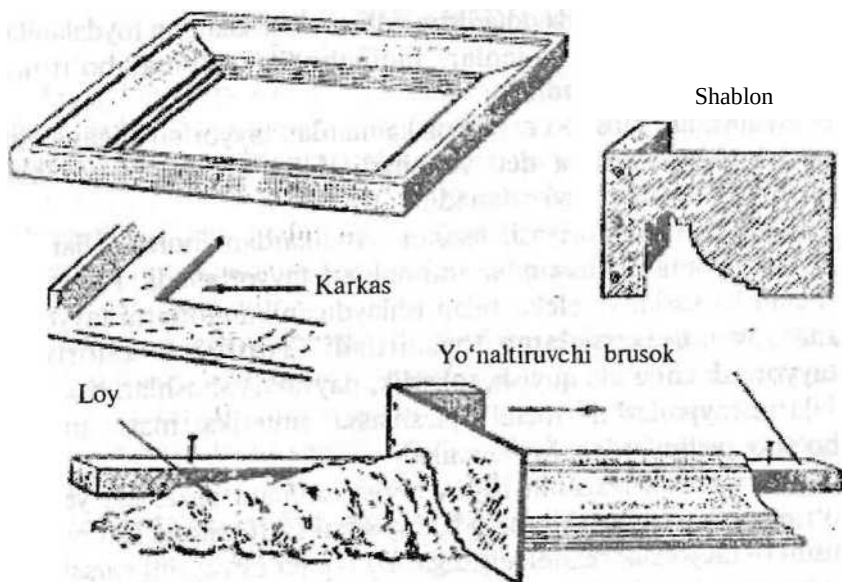
qorishmalar mastika deb yuritiladi. Ulardan mebel bezaklari, qurollar, idishlar tayyorlanadi.

Yoritish butaforiyasi, asosan qandillardan iborat. Ular ko'p hollarda butafor rassomlar tomonidan tayyorlanadi. Faqat yirik metall karkaslar va elektr bilan ishlaydigan butaforlarni tayyorlash maxsus mutaxassislarga topshiriladi. Yoritish butaforiyalari tayyorlash chog'ida quyish, tokarlik, payvandlash ishlari bajariladi. Ularni tayyorlashda metall, plasmassa, sintetika, mato, mastika, bo'yoq, yelimlardan foydalaniladi.

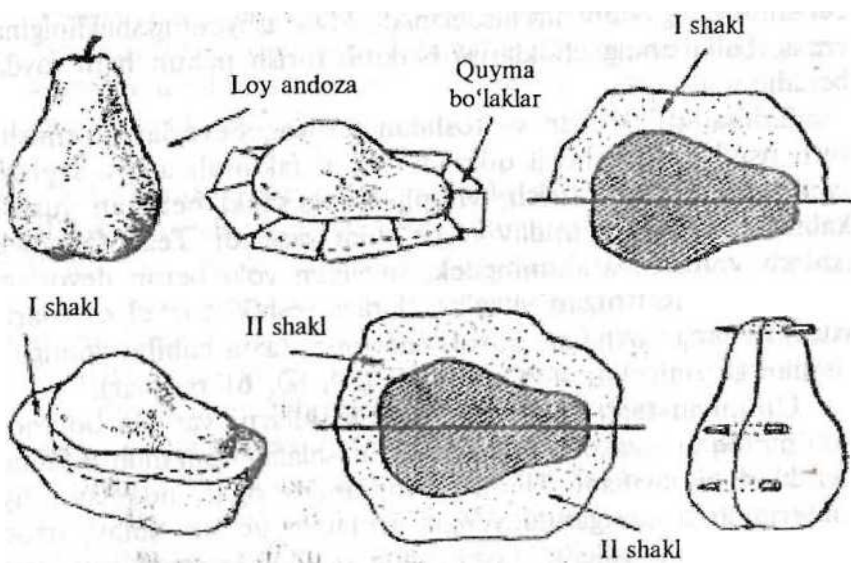
Bezaklarga fakturali ishlov berish sahnani bezashda yetakchi o'rin egallaydi. Bezaklarning badiiy sifati fakturalarga ishlov berish usuli va tayyorlash texnologiyasiga bog'liq. Ba'zan ayrim narsalarning haqiqiy ashyosi emas, balki uni ishlov berish orqali yaratilgan nusxasidan foydalaniladi. Mato yelimlash fakturaga ishlov berishning eng oddiy turi hisoblanadi. Mato ashyoning shaklinigina emas, balki uning choklarini berkitib turish uchun ham foyda beradi.

Sahnada g'ishtdan va toshdan terilgan devorlar ko'rinishi turli usullar bilan hosil qilinadi. Ya'ni fakturali ashyo sepish, pape-mashe yopishtirish, viniplastning shakl berilgan yuzasi kabilar bilan ana shunday ko'rinishlar yasaladi. Teatr fakturasi ishlash yordamida shuningdek, suvalgan yoki beton devorlar, marmar yopishtirilgan yuzalar, deraza, eshik, mebel oynalari, vitraj va rangli oynalar, poxol, cheripisa, taxta kabilar yopilgan tomlar ko'rinishlari hosil qilinadi (59, 60, 61-rasmlar).

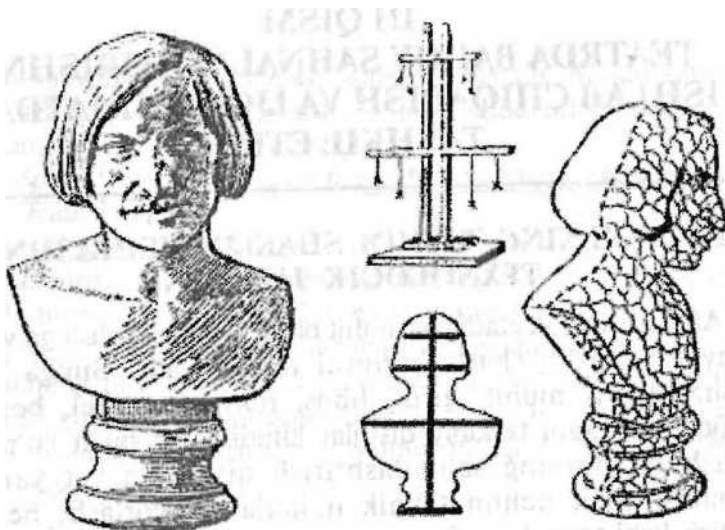
Umuman teatr butaforiyasi spektakllarni yanada boyroq, ko'rimliroq va bezakdorroq qilish uchun ishlatiladigan muhim sahna bezaklari hisoblanadi. Ularning yordamida og'ir, noqulay asliy materiallarga qaraganda yengil, ishlatish uchun qulay, uzoq muddatga chidaydigan, tashilganda buzilib ketmaydigan, eng muhimi, iqtisodiy jihatdan arzon hamda ko'inish jihatdan chiroyli bo'lgan sahna uskunalari tayyorlash mumkin bo'ladi.



59-rasm. Shablon yordamida kartinalar uchun ramka yasash.



60-rasm. Dumalo'q nosimmetrik ashyo shaklini tayyorlash.



61-rasm. Quyma byust.



62-rasm. Niqoblar va yarim niqoblar.

Qattiq dumaloq ustun tayyorlash uchun ikki tomonidan faner bilan berkitilgan yarim doira yasaladi. Yarim doiralar tayyor bo'lgach, ingichkaroq reyklar bilan mahkamlanadi. Ustunning tagi to'vinkaga qoqilgan yaxlit taxtadan yasaladi. Karkas faneri bo'yoqlari hajmiga mos bo'lishi shart. Taxtadan quti yasaladi, uning usti faner bilan qoplanadi. Unga ustun diametri hajmida doira kesiladi. Bu quti ustun tagiga kiydiriladi va unga mahkamlanadi. Qutining ustidagi aylana belbog⁴ yarim doirada kesib olinadi va ustunga mahkamlanadi.

III QISM

TEATRDA BADIY S AHNALASHTIRISHNI ISH LAB CHIQRARISH VA IJODIY JIHATDAN TASHKIL ETISH

SPEKTAKLNING TASHQI SBAKLINI ISHLASHNING TEXNOLOGIK JARAYONI

Aktyor ishtirok etadigan muhit obraz vujudga kelishiga yordam beruvchi tegis'ili shart-sharoitni talab qiladli, Bimga aktyor «yashayotgan» muhit, grim, libos, rekvizit, mebel, bezaklar, chiroq, ovoz kabi tarkibiy qismlar kiradi. Ular bilan ko'p yillar ishlab rassomning sahnalashtirish qismi, maket yaratish, sahnalashtirish uchun texnik hujjatlar tayyorlash, bezaklar yaratish kabi texnologik jarayonni vujudga kelishiga sabab bo'ldi. Ularning tartibi o'zgarishi mumkin, ammo har birini bajarish muvaffaqiyatli ishlash garovidir.

SPEKTAKLNING TASHQI SHAKIJNI IZLASH

1. Rejissyoming rassom bilan hamkorligi. Rassom faqat fon yaratgan davrlar o'tib ketdi. Bugungi kunda rassom ham sahna ijodkori, spektaklni vujudga keliishida yetakchi mutaxassis hisoblanadi. Rassom rejissyor va aktyor kabi o'z tasviriy san'ati bilan bo'ljak spektakl g'oyasini ochib berishga xizmat qiladi, boshqa ijodkorlar qatori spektakl yaratishda faol ishtirok etadi.

Birinchii bosqichdagi ishning muvaffaqiyati rejissyor va rassom o'rtasidagi ijodiy aloqaga bogliq. Bir qator muloqotdan so'ng pyesa, spektakl uslubi, vaqti, g'oyaviy mazmuni haqida, yakdil yondashuv paydo bolishi zarur. Bunda rassom rejissyor bilan barobar ishiydi, uning ko'rsatmalarini bajarmaydi.

Rejissyor va rassom o'rtasidagi to'qnashuv yoki fikrlarning mos kelmasligi umuman spektaklni muvaffaqiyatsiz chiqishiga olib keladi. Rassom dastlabki qoralamadan boshlab mizansalmaning tuzilishi bilan bog'liq jihatlarni ishiydi. Bu dastlabki ishni rassom rejissyor bilan hamkorlikda amalga oshiradi. Sohgira u sahnani bezash, liboslar

eskizini tayyorlash, rang tanlash ishlarini bajaradi. Ammo keyingi ishlar uchun eskizning o'zi kamlik qiladi. Ijodkorlar bilan biiga to'laqonli maketni ishlash mumkin.

2. *Spektal tayyorlashning dastlabki davrida badiiy sahnalashtirish mudiri bilan ishlash.*

Bu qizg'in davr hisoblanadi. Pyesa bilan tanishgach, sahnalashtirish mudiri rejissyor va rassom g'oyasini o'rganadi, mebel, butaforiya, liboslarni tanlaydi. Bunday muloqot unga rejissyor va rassom bilan barobar ishlashga imkon beradi, spektaklning moddiy ta'minotini hal qilishga yo'l ochadi, sahna ishchilari guruhini tashkil qilish mumkin bo'ladi. Sahnalashtirish mudiri va yordamchilarining spektaklning tashqi shaklini yaratishga ijodiy yondashadilar.

SPEKTAKL MAKETINING TASHQI SHAKLI YARATILISHIDAGI YAKUNIY BOSQICH

Spektakl maketi — bu bo'lajak spektakl bezagining ixcham ko'rinishi. Maket yordamida ma'lum makondagi ko'rinishning kichraytirilgan nusxasi yaratiladi.

Maketda faqat ijodiy emas, balki texnik va texnologik vazifalar ham hal etiladi. Eskizning ikki o'lchamli yassi ko'rinishi ko'p narsa bermaydi, maketda esa shakl, montaj, bezak haqida to'la tasavvur hosil qilish mumkin bo'ladi.

Teatr maketi uchun 5 sm: 1—20 sm hajm, masshtab, ya'ni sahna kattaligiga qarab hajmlar o'zgarishi mumkin.

Teatr maketi yasashda oson ishlov beriladigan har qanday materialdan foydalaniladi. Buning uchun qog'oz, karton, faner, penoplast, yog'och bolaklari va reykalaridan foydalangan ma'qul.

Maketda bo'lajak bezakning uch o'lchamli namunasini ko'rish mumkin, unda barcha jihozlarning, mizansahnaning hajmi belgilab olinadi. Teatr maketida bezak, shakl, rangli yoritgich qo'lib, spektakl obrazini aniqlab olish mumkin (63, 64-rasmlar)..

Ba'zan rejissyor eskiz bilan cheklanib vaqtini iqtisod qilish uchun maket qildirmaydi. Bu yondashuv noto'g'ri, chunki sahna yuzasini maketda tekshirib olinmasa, eskizni sahnada noto'g'ri aks



63-rasm. Teatr sahna maketi



64-rasm. Teatr sahna maketi

ettirishga va bezaklarning haqiqiy hajmini qayta ishJashga hamda xarajatni ko'payishiga olib keladi.

Maket bezak va libos eskizi kabi badiiy kengash tomonidan qabul qilinadi va bayonnomada aks etadi. Bu ishni boshlash va xarajatlar uchun huquqiy hujjat hisoblanadi.

TEXNIK MAJLIS. IJROCHI RASSOMLARNI IJODIY JARAYONGA JALB ETISH

Yangi spektaklni bezashga tayyorlashda maket rassomning ishtirokida muhokama qilinadi, Bu texnik majlis deb yuritiladi. Uni badiiy sahnalashtirish mudiri va unga sahna va ishlab chiqarish guruhlar rahbarlari taklif etiladi. Texnik majlisda sahnani bezash orqali butun spektakl davomida amalga oshiriladigan yumushlar muhokama qilib olinadi. Har bir ishtirokchi o'z variantini taklif etadi, eng yaxshisi qabul qilinadi.

Badiiy sahnalashtirish mudiri majlisni ijodiy izlanish tomon burib yuborishi, ishtirokchilarning fantaziyasi va faolligini ishga solishi, bezaklar tayyorlashning eng maqbul variantlarini tavsiya efishi za-rur. Texnik majlis qarori montajlash hujjatida aks etadi. Ish chogrida unga o'zgartirishlar kiritish mumkin.

REJA - SAHNA TUZILISHINI HAR TOMONLAMA TEKSHIRISH USULI

Spektakining tashqi tuzilishini yaratish bo'yicha ishlarni bajarishga kirishishdan avval yaratilajak sahna bezaklarini rejalashtirish va ularni tomosha zalidan moijallash muhim bosqichlardan bin hisoblanadi. Reja sahna bezaklarini qayta ishlashdek ortiqcha yumushdan asraydi.

Badiiy kengash qabul qilgan maketdan rejalashtirish olib tashlanadi. Sahna rejasi har bir teatr uchun alohida bo'ladi, lekin u odatda 1:100 va 1:20 hajmda bajariladi. Rejalashtirish yana bezak yoymasida amalga oshiriladi.

Bu hujjatlar asosida sahna mashinachisi sahna yuzasidan bolajak bezak rejasini yaratadi. Buning uchun u boshqa ijrochilarga ham

rejissyor va rassom maqsadini tushuntiradi. Sahnaga maket olib chiqiladi.

Rejissyor reja yordamida tomoshabin zalidan aktyorlar ijrosi, mizansahna imkoniyatlarini kuzatishga yoi ochadi. Rassom esa maketdagi hajmlami, bezaklaming ayrim qismlarini muvofiqligim belgilab oladi.

Reja jiddiy ishlab chiqiladi, zarur bo'iganda imga kerakJi o'zgartirishlar kiritilishi mumkin.

TEXNIK HUJJATLAR TUZISH '

1. *Montaj hujjatl.* Bu hujjat spektakl tashqi shaklini yaratish bo'yicha barcha ishlarni nazorat qilish imkomni beradi. Montaj hujjatiga sahna bezaklarining barcha tarkibiy qismlari, chizmalar, tashqi shaklini yaratishda ishtirok etgan guruhlar kiritiladi. Har bir spektakl bezaklari alohida raqamlab chiqiladi. Shundan so'ng ro'yxatga butaforiya va mebel kiritiladi.

Ro'yxatni ishlab chiqarish guruhlarini soniga qarab timlamaydi, negaki ko'pgina detallarni nechta guruh bo'lsa, shuncha vezishga to'g'ri keladi. Shuning uchun har bir detalni alohida ko'rsatgan ma'qul. Bu hujjatni texnik kengashda tuzish imkoniyati bo'lmaganligi tufayli sahnalashtirish mudiri uni avvaldan tuzib faqat ayrim kataklarini ochiq qoldiradi.

2. **Bezak ehizmalari.** Chizmalar konstruktorlik hujjatlariga binoan tayyorlanadi. Bezakning har bir qismi alohida varacda chiziladi. Dastlab bo'lajak bezak asosi chiziladi, unda spektakl nomi, detallar va materiallar ko'rsatiladi. Bezaklar chizmasi umumiy ko'rinishda yoki qismlar bo'yicha boiishi mumkin.

Umumiy ko'rinishdagi chizmalar bezak detailari murakkab bodmasa yoki un'anaviy tarzda tayyorlansa bajariladi. Qismlar bo'yicha murakkab, noyob qurilmalar bajariladi. Teatr bezaklari uchun 1:20 hajm qabul qilingan. Mebel ehizmalari ko'p masshtabni talab qiladi. Sodda geometrik shaklga ega bo'lgan mebel qismlari 1:10 masshtabda chiziladi. Qiytiq, bukilgan mebel qismlari shablon bo'yicha tayyorlanadi.

Chizmalar aniq, ortiqcha izohlardan xoli bo'lishi zarur. Bunda ustalarning mahorati hisobga olinadi.

Barcha chizmalarda teatr, pyesa, ko'rinishi, varaq raqami, tayyorlagan shaxs nomlari ko'rsatilgan muhr bo'lish lozim. Texnik xodim tayyorlagan chizmalar rassom tomonidan ko'rib chiqilishi

kerak. Tabiiy kattalikdagi chizmalarda razmer ko'rsatilmaydi.

3. **Yangi spektakl xarajatlar smetasi.** Bu ham montaj hujjati . kabi tayyorlanadi, Ish bezak va mebel chizmalari bilan bitga tayyorlab boriladi. Smeta shakli turlicha bolishi mumkin, teatrlar o'ziga mosini tanlab olaveradi, ammo barchasi spektaklning xarajatlarini aks ettirishi kerak, Xarajatlar smetasiga moddiy xarajatlardan tashqari, boshqa no moddiy xarajatlar ham (rejissyor, rassom va boshqalarga to'lovlar) ko'zda tutiladi. Ularning barchasi teatr direktori tomonidan tasdiqlanadi.

Xarajatlar smetasiga ko'ra badiiy sahnalashtirish qismi mudiri ta'minot bohimiga va direktor muoviniga buyurtma beradi. '

4. **Sahnaga spektakl bezaklarini chiqarish va taqdim etish bo'yicha ishlab chiqarish ustaxonalarining ish tartibi.** Bu bezaklar tayyorlash ishlari boshlanguniga qadar badiiy sahnalashtirish mudiri tomonidan tuziladi. Bunda isldab chiqarish quvati va bezak tayyorlash uchun zarur bo'lgan vaqt hisobga olinadi. Jadvalda rejissuraga muvofiq sahnaga bezaklarni uzatish tartibi belgilanadi.

SAHNADA YIG'ISH ISHLARINI TASHKIL ETISH

1. **Tig'ish usullari.** Teatr rivoji, spektakl bezashning turli shakl va usullarini ishlab chiqilishi tufayli bezaklarning yig'ish yo'llari paydo bo'ldi. Spektaklni montajlash usuli sahnadagi mexanik uskunalar turiga bog'liq.

Spektaklni ktilis orqali bezash usuli paydo bo'lgach, bezaklarni shtanket ko'targichlar yordamida montajlash usuli rivojlandi, chunki u yumshoq yassi bezaklarni sahna oynasiga parallel o'rnatishni nazarda tutadi. Hozir bunday usul balet spektakllarida mavjud. Zamonaviy spektakllarda shtanket ko'targichlardan qattiq hajmdor bezaklarni ilish imkonlari bor.

Sahnada paviiyon bezaklari ari paydo bo'lgan ishni boshqacha montajlash usulini talab qildi. Dastlab har bir bezakni navbati bilan yig'ish, tanaffus paytida almashtirish zarur bo'ladi. Bunday usul 15—16 minut davomida buttin bezakni shovqinsiz almashtiriladigan ko'p

sonli mutaxassislarni talab qilardi. Aylanuvchi sahna paydo bo'lgach, bezaklarni doira ustida montajlash imkoniyati vujudga keldi. Bu usul pavilyon bezaklarini yig'ish ishlarini tezlashtirdi va yengilroq qildi. Aylanuvchi doiradagi bezak aylanishi bilan zaruriy ko'rinishni namoyon qiladi. Chohitakli va siljувchan sahnalarni kashf etilishi ham bezaklarni montajlashni yengillashtirdi.

Ko'p ko'rinishli spektakllarda tanaffuslarni qisqartirish uchun tarkalar keng qo'Manila boshlandi. Furkalar yordamida bezaklarning ayrim qismlarini qo'yish va yig'ishtirish mumkin bo'ladi. Spektakllarda montajlash usullari kompleks holda bajariladi.

2. *Montajlash tartibi.* Spektaklni tayyorlash chog'ida sahnada bezaklar ketma-ket, ularni ustaxonada tayyorlanish tartibi bo'yicha montajlab boriladi. To'la tayyor bo'lgan bezaklar salmaga uzatiladi va sajnaga maydoniga olib chiqiladi. Ishni yengillashtirish uchun mashina-bezak guruhi a'zolarida orichash asboblari bo'lishi lozim.

Bezaklar ma'lum ketma-ketlikda montajlanadi. Dastlab sahnaga to'shama yoyiladi. To'shamaga bezak o'rnatiladigan joy belgilab qo'yiladi. Bezaklarni o'zaro va polga mahkamlagach, shift o'rnatiladi. Eng oxirida mebel, rekvizit, rasm parda va boshqalar o'rnatiladi.

Barcha sahna guruhlariga a'zolari ishini to'g'ri tashkil etish muhim. Yuqoridagi barcha ishlarni to'g'ri tashkil qilishga teatrnin badiiy sahnalashtirish mudiri mas'ul hisoblanadi.

3. *Montajlash hujjatlari.* Premyera — spektaklnin tug'ilishi, so'ngra u yashasli va rivojlanishi kerak. Ammo unga va ayniqsa lining tashqi shakliga to'la ma'nodagi e'tibor zarur bo'ladi. Spektaklni sof holatda saqlab turish kerak. Badiiy teatrdan spektaklni doimiy kuzatib borish an'anasi bor. Tashqi shaklni badiiy sahnalashtirish mudiri va uning yordamchilari bo'lgan texnik xodimlar kuzatadi. Kamchiliklarni bartaraf etish va uzoq tanaffusdan keyin spektaklni qayta tiki ash uchun montajlash hujjati yuritiladi.

Eng avvalo, bu hujjatga har bir ko'rinishning rejasi kiradi. Ushbu hujjatga qarab sahna mashinachisi bezaklarni to'g'ri o'rnatilganini nazorat qilish imkoniga ega bo'ladi. Har gal bezaklarni to'g'riligini tekshiravermaslik uchun to'shama, devorlarga belgi qo'yiladi. Belgilar tomoshabniga ko'rinish qolmasligi kerak. Montajlash guruhi samarali ishlashi uchun har bir xodimga texnologik kartochka beriladi. U montaj usullarini tez egallash, spektaklni oson tiklash imkonini beradi.

Mebel-rekvizit gurahi xodimlari ham ba'zan ayrim mebellar o'rnini to'shamalarga belgilab qo'yadi. Bu belgilar rangi bilan mashina-bezak guruhi belgisidan ajralib turishi kerak.

Spektaklni yoritishda regulyator yorug'lik yozish va yomghik montajlash hujjatlaridan foydalamladi. Chiroqlamlng yorag'lik rangi perfokarta yoki magnit lentasiga yozib qo'yiadi. Har bir ishchi hududga texnologik karta tuziladi, undan foydalanib yorituvchilar o*z vazifalarini darhol tushunib oiadilar.

Radioshovqinni beigilovchi hujjat tuziladi.

Libos va grim guruhiarida barcha ashyolar pyesa inverttar daftariga kiritiladi.

Puxta tuzilgan montaj hujjati spektakl tashqi shaklini saqlashga imkon beradi.

BADIIY BEZAKLAR ISHLAB CHIQUARISH

Zamonaviy teatrlarda spektakllar turli usulda bezaiadi. Hozirgi paytda tashqi shaklni tayyorlash uchun faqat turli materiallardangina emas, balki turli texnologiyalardan ham foydalanilayapti, bu har xil mutaxassislarga ehtiyoj tug'diradi. Zamonaviy teatr ijodiy, ishlab chiqarish va iqtisodiy faoliyat turlarini qamrab olgan murakkab organizra hisoblanadi. Badiiy bezak ishlab chiqarish ulardan biridir.

Ko'rinadiki, badiiy bezak ishlab chiqarish tushunchasining o'zi san'at sohasidagi spektakl obrazini ochishga imkon beruvchi bezaklar tayyorlash, badiiy bezak ishlab chiqarishni tashkil qilishning eng yangi usullari bilan muvofiqlashtirishga intilishni anglatadi. : .

BADIIY BEZAK ISHLAB CHIQUARISHNI TASHKIL ETISH

Yangi spektaklning tashqi shaklini yaratish, shuningdek, uncha katta bo'Imagan teatrdah sahna ashyolarini ta'mirlash ishlarini ishlab chiqarish guruhlarimalga oshiradi. Ishlab chiqarish guruhi tarkibi ish hajmiga qarab belgilanadi. ,. r ■

Yirik teatrlarda ishlab chiqarish guruhi badiiy ishlab chiqarish ustaxonasi tarkibiga kiritiladi. Bu holatda badiiy ishlab chiqarish

ustaxonasi mudiri teatr badiiy sahnalashtirish qismi mudirining o'rambosari bolib qoladi. Badiiy sahnalashtirish qismi oldida turgan vazifalarni hal etish uchun ustaxonalar turli dastgohlar bilan jihozlanadi. Badiiy ishlab chiqarish ustaxonalarini tashkil etishda ustaxonalaming ishlab chiqarish quvati teatr ehtiyojini qondirish, ustaxonalar turli dastgohlar bilan ta'minlanishi, ustaxona maydoni sahna yuzasiga mos kelishi, ustaxonada uzluksiz texnologik jarayon ta'minlanishi, texnika xavfsizligi tartiblari qo'llanilishi lozim boiadi.

USTAXONA TARKIBI YA MAYDONI

1. *Duradgorlik ustaxonasi.* Bu yerda qattiq karkasli katta hajmdagi bezaklar tayyorlash, shuningdek, sahnada ketayotgan spektakllar bezaklarini ta'mirlash ishlarini bajaradi. Ustaxona maydoni sahna uchun har qanday bezakni tayyorlash imkoniyatiga ega boiishi zarur. Ustaxona poll 60 mm qalinlikdagi taxtadan yotqiziladi. Ustaxona poliga moybo'yoq bilan metrli kataklar chiziladi, bu bezakni haqiqiy kattalikda chizish imkonini beradi. Agar sahna aylanadigan bolsa, ustaxonada ham diametri mos keladigan aylana chizib qo'yiladi. Ustaxona shifti balandligi kamida 5,5 m boiishi kerak.

Ustaxona tabiiy va sun'iy yoritish tizimi bilan ta'minlanishi zarur, Barcha stanok va olchagichlar ham teatr ishlab chiqarishga xos bolgan texnologik jarayon bilan ta'minlanishi zarur. Ish joyida olchov asboblari, materiallar qulay joylashtiriladi. Shamollatish qurilmalari ham yaxshi ish 1 ashi kerak boiadi, yelim qaynatish uchun plita o'rnatiladi, ochiq olovdan foydalanilmaydi.

Duradgorlik ustaxonasida materiallar tayyorlash xonasi bolgani ma'qul. Uning shovqinidan boshqa xonalar ajratilishi zarur. Ustaxona uzunligi 15—16 metr boiishi lozim. Xonaga taxtani til ish uchun dumaloq arra o'rnatiladi.

Ustaxona tarkibida bezakni tola olnatish mumkin bolgan xona bo'lisht maqsadga muvofiq. Bunday xonalarda bezaklami tola o'matib ishlov berish imkoni boiadi va sahnani egallab repetitsiyaga xalaqit berilmaydi. ■

2. *Chilangarlik-mexanik ustaxona.* Bu yer metallndan hajmli bezaklar tayyorlash uchun moljallanadi. Xona quruq, shamollatiladigan bo'lishi zarur. Har bir ish joyida taglik va uskunalar vashigi boladi. Taglikka tunuka qoplanadi, qisqich o'rnatiladi. Ish joyi kamida 1,6 m/kv belgilanadi.

Texnologik jarayon va texnik xavfeizlik talablariga ko'ra o'tish joylari va ish o'rinlari oraiig belgilanadi. Mexanik dastgohlar beton yostiqlarga o'matiladi va unga mahkamlanadi.

Chilangarlik - mexanik ustaxonada payvandlash ishlarini bajaradigan xona bolishi kerak. Unga alohida yong'inga qarshi talablar qo'yiladi, poli betonlanadi. Unga metall stellar va shkaflar o'matiladi, shamollatish uskunasi qo'yiladi. Maxsus xona bolmasa payvand ishlari tashqarida bajariladi.

3. *Haykal-butafor ustaxonasi*. Ko'p material ishlatiladigan butafor mahsulotlari tayyorlash uchun moljallanadi. Ustaxona mustahkam stol, haykal yasash uchun dastgoh, butafor quritiladigan shkaf kabilar bilan jihozlanadi. Shamollatish uskunasi, gips, bo'r saqlaydigan joyda va vanna bolishi kerak.

4. *Rang-tasvir bezak ustaxonasi*. Bu bezak tayyorlash xonasi hisoblanadi. Ham yumshoq, ham qattiq bezaklar albatta rassom qolidan olishi zarur. Bu yerda yumshoq orqa pardalar, panorama, gorizont, kulislar, padugalar tayyorlanadi, yumshoq bezaklar tikiladi.. ■

Ustaxona hajmi sahnadagi gorizont hajmiga barobar bo'lishi lozim. U duradgorlik ustaxonasi bilan bogliq boladi, negaki karicaslatga mato tortilib, ular bolinishi kerak.

Bezak zali balanligi 6-7 m bolishi lozim, 3,5—4 m balandlikda tomosha galereyasi montaj qilinadi. Galereya va ko'prik polda joy egallamasligi uchun osma boladi. Tomosha galereyasi bezakchi rassomlar ishini ko'rishi uchun zarur boladi.

Qoplash ishlarini bajarish uchun ustaxonada 3—4 yog'och shtanket kolargichlar boladi.

Rangiasvir bezak ustaxonasiga ikki tomondan tabiiy yoruglik tushib turishi kerak. Bezakiami chiroq yorugligida ko'rintshini si nab ko'rish uchun rangli sofitlar o'matish maqsadga muvofiq.

Matolarga badiiy bezak berish uchun ustaxonada 3x1,5 m. Stol, taxa shift, bo'yoq qo'yiladigan kursilar, mato tortiladigan ramkalar (60x95 sm — 65 x100 sm), narsalar saqlanadigan shkaf bolishi talab qilinadi.,

Rangtasvii — bezak ustaxonasi yonida bo'yoq tayyorlash, yelim qaynatish, idishlar, cho'tkalar va boshqalar saqlanadigan xona bo'lishi kerak. Bu xonada sovuq va issiq suv keladigan jo'mraklar, bo'yoq, ydim qay.natiladigan elektr plitka, bo'yoq sepgich uchun kompressor bo'lishi kerak. Har ikkala xonada ham havo almashtiradigan shamollatish qurilmasi bo'ladi. Ustaxonada olovlanishi mumkin bo'lgan narsalar borligi uchun

yong'in havfsizligi choralari ko'rilishi zarur.

5. *Mato qoplash ustaxonasi*. Yumshoq bezaklar, bezakdor pardalar tikish, mebellarni qoplash kabi ishlar bajariladi. Bu yerda tikuv mashinalari, bichish stollari, narsalar saqlanadigan shkaflar o'matilacli. Xona ham tabiiy, ham sun'iy yoritilgan bo'lishi lozim.

6. *Tikish ustaxonasi*. Bu yerda erkak va ayollar liboslari tikiladi. Bunda tikiladigan va kiyib ko'riladigan xonalar alohida. bo'lishi zarur. Yirik teatrlarda kiyib ko'riladigan xona erkaklar va ayollar uchun alohida-alohida bo'ladi.

Ustaxona tabiiy va c-hiroqlar yordamida yoritiladigan bo'ladi. Polga gilam to'shalishi, derazalarga parda tutilishi, oynalar o'matilishi zarur. Tayyor liboslarga ilgichlar nazarda tutiladi.

Bosh kiyim tikadigan ustaxona ham tikuvchilik tarkibida bo'ladi, ammo u alohida xonada joylashishi ham mumkin. Xona zaruriy uskunalar bilan jihozlanadi.

7. *Poyabzal ustaxonasi*. Bu yerda teatr poyabzali tayyorlanadi. Ustaxonada cheti to'silgan bichish stoli o'matiladi. Shuningdek har bir ustaga kichik to'garak kursi, asboblari uchun shkaflar bilan jihozlanadi. Tikish mashinasi va jilvirlash qavrog'i zaruriy dastgohlar hisoblanadi.

8. *Bo'yash ustaxonasi*. Turli mato va materiallar bo'yaladi. Teatr hajmiga qarab alohida yoki biror ustaxona tarkibiga kirish mumkin. Devorlarga plitka yopishtiriladi, poli suv oqib ketadigan suyri qilib ustiga yog'och panjara qo'yiladi. Ustaxonada matolami bo'yash uchun bak, chayqab olish uchun vanna o'matiladi. Chiroqlarga qalpoq kiydiriladi.

9. *Kimyoviy ustaxona*. Matolar, materiallar va bezaklarga yong'undan saqlash suyuqligini singdirishga xizmat qiladi. Bunday ustaxona faqat yirik teatrlarda bo'ladi, kichikroqlarida kimyogar- singdiruvchi xodim ishlaydi. Uskunalaridan purkagich va suyuqlik solinadigan katta idish zarur bo'ladi. Matolar ko'rish ko'prigi tutqichi yoki shtanket ko'targichlarda quritiladi.

BEZAKLARGA QO'YILADIGAN BADHY-TEXNOLOGIK TALABLAR

Ma'lumki, badiiylik bezaklarga qo'yiladigan asosiy talab hisoblanadi. Bezak obrazi spektaklga tegishli barcha jihatlarini aks ettirishi lozim. Ularsiz bezak ma'nosiz bo'lib qoladi. Bulardan tashqari, bezaklar bir qator texnik va texnologik talablarga javob berishi zarur.

Awalambor, ular qimmat bo'lmazligi kerak. Bu spektakllar chog'ida

bezak xarajati o'zini qoplashi zarur. Shuning uchun bezak badiiy talabga javob beradigan, ham arzon bo'lishi lozim.

Bezaklar og'irligi muhim o'rin tutadi. Og'ir bezaklar tez sinib ishdan chiqadi. Shuning uchun bezak qurilmasi rejalashtirilayotganda uni imkon qadar yengil bo'lishini ta'minlash zarur. Shu bilan birga uning mustahkam bo'lishini ham yodda tutish kerak bo'ladi. Ayrdqsa, bezakning og'irlik tushadigan qismlari qattiq va mustahkamligiga e'tibor beriladi.

Barcha bezaklarni yig'ish va qismiarga ajratish oson bo'lishi talab qilinadi. Agar shu ish ta'minlansa, bezaklarni almashtirish oson bo'ladi, spektakl jadal namoyish etilaveradi.

Teatr bezaklarini ishlab chiqish va tayyorlashga mahorat bilan yondashilganda bu sohada vujudga kelishi mumkin bo'lgan muammolarning oldi olinadi.

ISHLAB CHIQARISH JARAYONINI TASHKIL ETISH VA ME'YORLASH

Teatr ijodiy, ishlab chiqarish va iqtisodiy sohalarini o'zida jamlagan murakkab ko'p qirrali tashkilot hisoblanadi. Barcha davlat korxonalari singari ham tashkiliy, boshqaruv, rejalashtirish qonuniyatlariga amal qiladi. Tomoshabinlarning tashrifi teatr mavqeiini belgilovchi omillardandir. Teatrda tomoshabinlarni jalb etish

uchun tashqi shakl yaratiladigan yangi postanovkalar tayyoriab, repertuarni doimiy ravishda -boyitib borishi zarur.

Ko'pchilik teatr arboblari rassom ijodiy faoliyatini me'yorlab bo'lmaydi deyishadi. Lekin mahoratli, o'z kasbining ustasi bo'lgan rassomlar ijodiy ish qanchalik murakkab bodmasin, ma'lum muddatda tugatadilar, ya'ni vaqt me'yoriga rioya qiladilar.

BEZAKLAR QURISHDA ISH YAQTINI ME'YORLASH

Bezak qismlarining turli-tumanligiga qaramasdan ular bir nechta texnologik usullar bilan ishlanadi. Har bir bajariladigan ish uchun asosli me'vor belgilanishi mumkin. Ammo asosli me'yorlar mahsulotni umuman to'g'ri me'yorlash imkonini bermaydi. Shuning uchun me'yorlashga kirishganda ma'lum qism qurilmasi, texnologik jarayon tartibi, mahsulotning toia chizmasiga ega bolish zarur. Chizma bo'ytcha qurilma, bajariladigan ishlar belgilab olinadi, me'yoriy soVovnomadan tegishli me'yor tanlanadi. Alohida ishlarga ketadigan ishlarni jamlab, butun bezak tayyorlashga ketadigan vaqt belgilab olinadi.

Agar zaatriy material miqdori belgilab olinsa, uni tayyorlash bilan bog'liq vaqt me'yori aniqlanadi. Shuning uchun ishlar me'yori bo'yicha zaruriy materiallar miqdori belgilanadi. Asosli me'yorlash faqat vaqtni hisoblash imkonini beribgina qolmasdan, mehnat unumdorligini oshirishga ham xizmat qiladi.

YANGI SAHNA ASARIGA XARAJAT SMETASINI TUZISH

Xarajatlar ■ smetasi spektaklning tashqi shaklini tayyorlash bo'yicha faoliyatini tartibga soluvchi hujjat hisoblanadi. Xarajat smetasi spektakl tashqi shakl uchun ajratilgan limit doirasida tuziladi. Smetalar shakliga ko'ra turlicha bo'lishi mumkin, lekin ularda bezakka ketgan material va ishchi kuchi narxi ko'rsatilishi zarur bo'ladi.

Biror bezak qismini tayyorlashga ketadigan vaqt ishchi soatga

ko'paytirilsa, ishchi kuchi narxi kelib chiqadi. Ko'pchilik teatlarda ishchi kuchi vaqtbay ishlagani uchun o'z smetalarda ishchi vaqt narxi ko'rsatilmaydi.

Bezak xusreiyati bo'yicha smeta tuzilganda bezak qismi bir marta ko'rsatiladi, ammo uni tayyorlovchi barcha xodimlarni ko'rsatish zarur. Smetada ko'rsatilgan har bir bezak qismining hajmi yoki maydoni belgilanishi zarur.

Ishlab chiqarish ustaxonasi bo'lgan teatlarda smetalar nakladnoy xarajatlarini hisobga olgan holda tuziladi. Bu xarajatlar mavjud uskunalarga ketgan sarfdan kelib chiqadi. Agar tuzilayotgan smeta limitdan ortib ketsa, uni qayta ko'rib chiqib qisqartirish yo'lini qidirish lozim. Yangi spektakl smetasi direksiya tomonidan tasdiqlanadi.

Turli mutaxassislarga to'lovlar moddiyflashmagan xarajatlar sirasiga kiradi. Smeta har bir bo'lim bo'yicha alohida tuziladi va raqam ko'rinishida ustunlarga to'latiladi, so'ngra xarajatlarning umumiy yig'indisi chiqariladi. Xarajatlar smetasi asosida materialga buyurtma beriladi.

FAKTURA TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Spektakl tashqi shaklini hal qilib, obraz talqinining qurilmasi va texnologiyasini belgilab topilgan obrazni talqin etish mumkin.

Rassom va texnologianting tashqi shakliga fakturani kiritishga intilishi bejizga emas, chunki faktura topilgan obrazni ifodaviy va badiiy bezakni boyroq qilish imkonini beradi.

BezaWar ..uchun.. material va faktura tanlayotib, ular teatr, saima ifodaviyligi nuqtayi nazardan muvofiqligidan kelib chiqiladi. Shuning uchun sahnalashtiruvchi rassom va teatr badiiy, texnik va texnologik vazifalarga mos keladiganlaridan foydalanganlar

Yuqorida tasdiqlanganidek, maishiy turmushda foydalangan ahyolardan bir qator sabablarga ko'ra ishlatib bo'lmaydi. Xususan ularning ko'pchiligi o'z ifodaviyligini yo'qotadi, shuning uchun ularni butaforlik yo'li bilan hal etgan ma'qul.

Bir qator teatrlar faktura tayyorlash va namoyish etish bo'yicha shakliga ijobiy ta'sir etadi.

Faktura rangtasvir bezagi bilan birga spektaklning tashqi shaklini yaratishda yetakchi omillardan bo'lganligi tufayli unga rassom va butun ijodiy guruhni e'tibor bilan qarashini talab qiladi. Faktura bilan birga yangi materiallar, yangi texnologik usullarni izlashda davom etish zarur. Faqat faktura, usul, yangi material spektakl obrazini ochib berishga xizmat qilsagina, tomoshabin e'tiborini tortadi.

uSSocSH



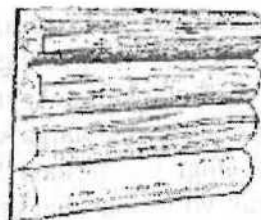
G'isht devor



Suvog'i ko'chq



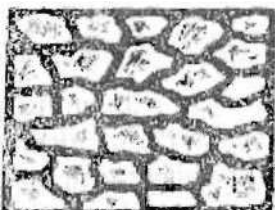
Yog'och devor



Ikki qatlamli taner Farier taglik
f



Tosh devor

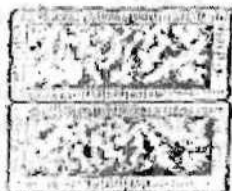


Tosh va shag'al devor



65-rasn. Fakturalar. Bezak qismlarini shakl jihatdan ishlash usuli.

Tashqi devor plitka yopishtirish



YANGI SPEKTAKL USTIDA ISHLASH

Spektakl tayyorlash va ishlab chiqarish butun teatr xodimlari ishining muhim jarayoni hisoblanadi. Spektakl ustida ishlash odatda teatr bo'yicha barcha xodimlar uchun chiqarilgan buyruqdan boshlanadi, Aslida esa undan ham awalroq pyesani o'qish, sahnalashtiruvchi guruhni aniqlash, rol taqsimlashdan boshlanadi.

Spektaklning tashqi shaklini yaratish jarayoni to'rt bosqichda kechadi. Bular sahna maketini ishlab chiqish, liboslarni tayyorlash, repetitsiya va bezaklarni joylashtirish, bosh repetitsiyani o'tkazish va premyeradan iborat.

Tayyorgarlik davri

Ustaxonalarda bezak tayyorlash ishi besh bosqichda kechadi; maket ishlab chiqish, spektaklni sahna ko'rinishi nuqtayi nazaridan eskizni o'rganish har bir bezak bo'yicha texnologik tavsif, texnik hisob-kitob tuzish, bezaklar tannarxini aniqlash kabilar ana shu bosqichlardir.

Tayyorgarlik davri spektakl poydevori hisoblanadi, shuning uchun bu bosqich yangi tayyorlashda muhim o'rin tutadi.

MAKET VA REJA USTIDA ISHLASH

Rassom fikri bezaklarni sahnada joylashtirish bilan amalga oshadi. Shu o'rinda sahnaning puxta ishlangan rejasi muhim o'rin tutadi.

Sahna hajmi, uskunalar haqiqiy o'lchami ishchi loyihadan farq qiladi. Shuning uchun sahnani aniq o'lchab olib reja tuzilsa, maqsadga muvofiq boladi. Sahnaning turli qismi har chiziq bilan shartli ravishda rejaga kiritiladi. Bulardan tashqari, sahna rejasiga yorug'lik uskunalari ham kiritiladi.

/ Bezaklarni qulay rejalashtirish uchun sahna rejasiga ingichka chiziqlar bilan masshtab to'rtinchi chiziladi. Gorizontall chiziqlar sahnaning qizil chizig'idan, vertikalari uning markazidan boshlanib kvadratlar hosil qilinadi. Har bir shtanket ko'targich va sofitlar raqamlari chizma chetidagi katakchalarga yozib qo'yiladi, Bu osma bezaklarni to'g'ri joylashtirish imkonini beradi. ,

Sahna rejasi tomosha zalining old qismi va yon tomoniaridagi yoritish lojalarini ham qamrab olishi zarur. Chizmaning bu qismida parteming birinchi qatori chetlaridagi o'findiqlardan bezaklar ko'rinishi va sahna libosi qanday namoyon boiishi muhimdir, Sahna reja va kesmalari chizmachilik iichun yaroqli bolgan qog'ozga bosma usuli bilan bajariladi. Blankaga spektaklga oid asosiy materiallar kiritiladi Raqamlar, yozuvlar aniq ko'rinishi uchun " sahna rejasi moviy yoki och yashil rangda bosiladi. Sahna rejasi ustida ishlash bir necha bosqichda amalga oshiriladi. Dastlab rassom bezakni joylashtirishni moijallab chiqadi, ko'rinish sbhasini belgilaydi. Bu reja asosida qoralama maket qilinadi, Maket qilish spektaklning tasviriy tomonini ishlash ning muhimjihati hisoblanadi. Karton to'siq ichida bo'lajak spektakl ko'rinishi namoyon bo'ladi.

Qoralama maketdagi rejali to'xtamlar sahnaning yangi rejasida belgilanibgina qolmasdan, qo'shimcha qurilmalarni to'g'ri joylashtirish imkonini ham beradi. Bir so'z bilan aytganda, sahna rejasida spektaklning butun tashkiliy qismi hal qilinadi.

Bu bosqichda ishga sahna bosh mexanigi va chiroq bo'yicha rassomni taklif etish foydali. Rassom va sahnalashtiruvchi qism mudiri qanchalik tajribali bo'lmasin, mashinist sahna imkoniyatlarini tuzukroq biladi. Sahna xodimlari bilan awaldan maslahatlashib olish bezaklarni loyihalashda vujudga keladigan xatolarning oldini oladi. -

Haqiqiy maket tayyorlash spektakl tashqi shaklini yaratishdagi navbatdagi bosqich hisoblanadi. U aniq hajm va shaklda tayyorlanadi. Teatr maketi — bu eng awalo, makonda ifodalangan spektaklning tasviriy tomoni, badiiy obrazidir. Haqiqiy maket tayyorlash bu faqat tayyorlangan sahnagina emas, balki tinimsiz ijodiy izlanish jarayonidir.

Sahnalashtiruvchi rejissyor qabul qilgan tayyor maket teatming badiiy va texnik kengashi tomonidan tasdiqlanadi. Texnik kengashda faqat bezash tomoni emas, balki aktyorlaming xavfsizligi tomonlari ham asosli ravishda muhokama qilib olinadi.

Ishchi chizmani chizishdan awal ayrim teatrlarda yaratilajak bezaklarni sahnada aniq joylashtirish masalasi hal qilib olinadi. Bezaklarni aniq joylashtirish rol o'ynaladigan maydonni belgilab

olishga xizmat qiladi. Sahnalashtirish qismi mudiri boshqa bir qator xodimlar bilan birga bezakning ayirirt qismlarini tanlash imkoniyatini belgilaydi. Shu asnoda ularning barchasi ishchi chizmaga o'tkaziladi.

ISHCHI CHIZMALAR

Chizmaning aniqlik darajasi bezak tayyorlash sharoiti va murakkabligiga bog'liq. Tajribali xodimlar uchun barcha sahna qurilmalarini chizmada ko'rsatish shart emas, lekin ayrim bezak qismlariga o'zgarishlar kiritilganda ular albatta chizmada aks etishi lozim. Boshqa ustaxonalarga buyurtma berilganda ham to'la qurilma ishlanmasini ko'rsatish zarurati paydo bo'ladi.

Teatr bezagi chizmalari uchun 1:20 masshtab o'rnatilgan. Ayrim qismlar yirikroq hajmda berilishi mumkin. Ular uchun yig'ish chizmalari ham ko'rsatilishi mumkin.

Yig'ish chizmasi odatda yuqoridan ko'rinish tarzida bajariladi. Yig'ish chizmasi varaqning pastki chap burchagida joylashadi.

O'ng burchakda teatr nomi, spektakl, akt, kartina nomi bilan tohtburchak muhr qo'yi'ladi. Chizma tayyorlangan sana va masshtabi belgilanib rassom tomonidan imzolanadi, badiiy, ya'ni sahnalashtirish qismi mudiri viza qo'yadi.

Pavilyon chizilganda chap tomonda uning rejası bo'ladi. Sodda pavilyonlarda butun devorning o'zi tasvirlanadi. Choklar o'rni to'g'ri, buklamlar uzuq-uzuq chiziqlar bilan beriladi.

Eshik, deraza, kamiz va boshqalar devor bilan biiga tasvirlanadi. Turli usullarda tayyorlangan eshik va derazalar turlicha chizlqlar bilan ifodalandi. Qattiq shifflar chizmasi yuqoridan ko'rinish tarzida beriladi. Shift shaldi pavilyon rejasida ko'rsatiladi. Xajmi - karkasli va stanokli bezaklar ikki proyeksiyada beriladi. Xajmli-stanokli bezaklar alohida qismlardan iborat bo'lsa-da, chizmada yigilgan ko'rinishda tasvirlanadi. Murakkab, yoy shaklidagi, turli qiytiqli va balandiikka ega bo'Mgan stanolclar reja va kesimda beriladi.

Mebel murakkabligiga qarab 1:10 masshtabda yoki to'la kattaligida chiziladi. Yumshoq bezaklar uchun 1:50 dan 1:200 gacha masshtabda chizma beriladi. Butaforiya va rekvizit chizmasi 1:10 yoki 1:5 masshtabda chiziladi.

Ishchi chizma mahsulot va qunlmasimng hajmi haqida tasawur beradi.

TEXNOLOGIK TASVIR VA SMETA

Texnologik tasvir badiiy sahnalashtirish qism mudiri va spektakl rassomi tomonidan tuziladi. Unda spektaklni bezash ashyolarining tcila ro'yxati va qisqacha tayyorlash texnologiyasi beriladi.

Eshik, derazalardan iborat pavilyon devorlarini alohida devorlar sifauda bergan ma'qul. Shunda «mahsulot» texnologiyasi katak'chasini ro'lavish oson boladi.

«Tayyorlash texnologiyasi» katakchasi asosiy hisoblanadi. Odatda texnologik tasvir spektaklning umumiy bezaklaridan boshlanadi. Ulaming ro'yxati rejissyor yordamchisi tayyorlagan zaruriy rekvizitlardan iborat bo'ladi. Repetitsiya paytida ro'yxat o'z.garishi mumkin.

Texnologik tasvir aniq tayyorlansa, bezak tayyorlovchilarda tushunmovchilik paydo boMmaydi. Aibatta, ish davomida bezaklami arzonroq va qulayroq qilish mumkin boMgan boshqa echimJar paydo bo'ladi, lekin ular umumiy ishga xalaqit bermaydi. Har bir ishlab chiqansh sexiga etkaziigan texnologik tasvir mehnatni aniq tashkii etishga xizmat qiladi.

Smeta ishchi chizmalar va texnologik tasvir asosida tuziladi. Bu paytga kelib sahnalashtirish qismi mudiri qaysi bezaklami teatr xaxirasidan olishni, qaysilarini ustaxonada yasash, boshqa tashkilotlardan sotib olinadigan bezak qismlarini belgilashi zarur. Teatrda mavjud bezaklar narxi smetaga kiritilmaydi, yangi ashyolar narxi smetaga kiritiladi. Sotib olinadigan va ustaxonalarda tayyorlanadigan mebellar va rekvizitlar narxi jiddiy farq qiladi, shuning uchun ulami rassom va rejissyor bilan kelishib olish lozim.

Agar teatr ustaxonalari ishchilari byudjetdan maosh olsa, ishlab chiqarish uchun zarur bo'lgan ashyolargina smetaga kiritiladi. Ashyolar nomlarini to'g'ri belgilash uchun mahsulot hajminigina emas, ulami tayyorlash texnologik jarayonini ham bilish lozim boMadi. Shuning uchun smeta tuzishda ham ishchi chizma, ham texnologik tasvirdan foydalaniladi.

Zaruriy ashyolar miqdorini hisoblashda eng awalo, ular bo'yicha hisob olib boriladigan o'lchov birligini belgilash lozim. Teatrda ishlatiladigan mahsulotlaming standartligi va o'ziga xosligi bezaklar uchun ashyolarning sarfi me'yorini ishlab chiqish imkonini bermaydi. Ashyolami

chizmalar bo'yicha hisoblash ma'qul bo'adi.'

Ashyolarni qattiq yassi bezaklarga sarfi me'yori keng tarqalgan turi hisoblanadi. Bu me'yor 1 kv.m devorni tayyorlash uchun ketadigan ashyo miqdorini belgilaydi. Barcha matolar enidan qat'iy nazar pogonometr bilan olchanadi.

Ashyo la r narxi ma'lum oichov birligi uchun narx bilan belgilanadi. Ashyolar narxi ko'chra, chakana, o'rtacha me'yordagi narx bilan belgilanadi. Bo'yoqlar narxini o'rtacha miqdor uchun olinadi,

Dastlabki hisob-kitobda yordamchi ashyolarning miqdori va narxini belgilash qiyin. Ularga nina, ip, sovun, va boshqalami kiritish mumkin.

Ishchi kuchi narxi hisoblangan smeta bir nechta yozuv shakllariga ega. Olovdan asrovchi isilov beriladigan suyuqlik va kimyoviy bo'yoq har bir mahsulot uchun alohida yoki umumiy o'lchoviga qarab belgilanadi. Har qanday aniq ishlangan smetada ham birdan paydo bo'lib qoladigan xarajatlarni avaldan ko'rib bo'lmaydi. Ta'vror smeta badiiy sahnalashtirish qism mudiri, spektakl rassomi, katta iqtisodchilar tomonidan yaxshilab tahlil qilib chiqiladi. Agar xarajat limitidan ortib ketsa, smetani qayta ko'rib chiqish zarur bo'ladi. Smeta texnologiyani qisman o'zgartirish, ayrim bezaklarni, uskuna yoki asboblarni rad etish bilan qisqartiriladi. Ammo spektaklning badiiy tomoniga putur etsa, hech qanday qisqartirishni oqlab bo'lmaydi,

Tuzatilgan va kelishilgan smeta badiiy sahnalashtirish qism mudiri, spektakl rassomi teatrning katta iqtisodchisi tomonidan imzolanaadi, teatr direktori tasdiqlaydi. Sahnalashtirish qismi mudiri smetada belgilangan mablag'ni aniq sarflanishni qat'iy nazoral qiladi.

LIBOS

Odatda rassom bezak eskizi topshirilgach, libos ustida ishlashga kirishadi. Rassom eskizda topgan obraz libosni kiyadigan aktyorga ham ma'qul bo'lishi kerak. Shuning uchun eskiz barcha uchun

ГГ id qui uu шш&илплш uiu UKiMiga. ли iMiinnayui.

tasdiqlanganidan so'ng rassom bosqichi modeler bilan barcha liboslar ro'yxatini tuzadi. Libosni yana boshqa aktyor ham kiyishi lozimligini yodda tutish zarur. Rassom bosh kiyim va poyabzal uchun ham alohida eskizlar qiladi. Tola tasdiqlangan liboslar ro'vxati va harajatlar smetasi teatr ustaxonalariga ijro uchun beriladi.

BEZAK ISHIAB CHIQARISH

Spektaklni bezashni ishlab chiqarishga tushirib yuborish tayyorgarlik jarayonining yakuniy bosqichi hisoblanadi. Ishchi chizmalar, texnologik tasvir va smeta ishlab chiqarish uchun asos bo'lib xizmat qiladi. Lekin ustaxonalar ishga kirishishdan avval ulami tegishli material bilan ta'minlash zarur.

Spektaklning badiiy bezagi tarkibiy qismlarini tayyorlashning tartibini to'g'ri belgilash mehnatni rejali tashkil etishda muhim ahamiyatga ega. Repetitsiya paytigacha bezaklarning barcha qisrni tayyorlanib, sahnaga olib chiqilishi lozim. Bezaklarni tayyorlash, ulami rejali tarzda sahnaga olib chiqilishini va umuman ishlab chiqarish jarayonini badiiy sahnalashtirish qisrni mudiri qat'iy nazorat qilib turadi.

SAHNA SEXLARINING YANGI SPEKTAKL USTIDA ISHLASHI

Ishlab chiqarish va sahna sexlaridagi barcha ishlar direksivaning spektakl chiqarish bo'yicha rejasiga asosan olib borilishi kerak. Taqvimiy rejani sahnalashtiruvchi rejissyor tuzadi va repetitsiyalar boshlash muddatini belgilaydi.

Shunday qilib, repetitsiyadan boshlab spektaklni chiqarishgacha bohgan ishlar cjuyidagilardan iborat bo'ladi:

- to'siqlar yonida repetitsiya;
- ko'rinish va aktlar bo'yicha repetitsiya:
- progon;
- yakuniy repetitsiya;
- ~ spektaklni topshirish;
- premyera.

Repetitsiya jarayonida spektaklning ayrim qismlariga tuzatishlar va aniqlik kiritiladi.

BEZAKLARNI MONTAJ QILISH

Rassom reja va maket bilan ishlash ehogida dastlabki joylashtirish ishlari boshlanadi, unda sahna bosh mashinisti ham ishtirok etadi. Teatr texnik kengashi maketni qabul qiladi, unda bosh mashinist o'z fikrini aytadi, Repetitsiyalarda aktyorlar birinchi marta o'zlari rol o'ynaydigan bezaklar o'tnatilgan makon bilan tanishadilar. Uning hajmi tasdiqlangan rejaga mos kelishi eng muhim hisoblanadi. Bu ishini muvaffaqiyatli bajarish uchun montajchilar maket, ba'zan pyesa bilan tanishtiriladi.

Bezak qismlari tayyor boiishi bilan mashinist boshchiligida ular bir-biriga uianaveradi. Ulash va yig'ishda bezak qismlar chokini mustahkam bolishiga e'tibor beriladi. Bulardan tashqari, mashinist sahnadagi barcha texnikaning soz ishlashini tekshirib chiqadi.

Ba'zi teatlarda tola tugallanmagan bezaklarni yig'ish amaliyoti mavjud. Shunday holatda ular repetitsiyaiga uzatilishi ham mumkin. Lekin montajchilarni qoniqtirgan bezaklar rejissyor yoki aktyorni qoniqfirmasligi mumkin. Xomakilar asta haqiqiy bezaklar bilan almashtirilishi jarayonida aktyorlar va rejissyorlar ulaiga ko'nikib boraveradi.

..... ■■■

Montajlashning yakunlovchi qismi o'zgarishlarni sinab kolish va ularni mahkamlashdan iborat. Bezakning umumiy kompozitsiyasi turli joylardan turib nazardan olkaziladi. Yaxshilab tekshirilgan bezaklarga belgilar qo'yiladi. Ustaxona bezaklarni yanada takomillashtirish ustida ish olib boraveradi.

YORITISH ISHLARI

Sahnani badiiy yoritish spektaklning tasviriy mohiyati bilan eham barchas bogliq va zamonaviy teatrning muhim tasviriy vositalaridan biri hisoblanadi. Teatr yoritgichlari spektakl g'oyaviy- badiiy ma'nosini ochishga xizmat qiladi, tomoshabinga emotsional ta'sir olkazadi.

Maket ishlash chog'ida spektakl rassomi va yoritish bo'yicha

rassom spektaklning yoritish ishlarini mo'ljallab oladi. Maketga ega bo'lgan yoritish bo'yicha rassom qaysi chiroqdan nur yuborish maqsadga muvofiqligini aniqlab oladi. Maket bilan ishlash sahnada chiroqlar o'rnatish ishini ancha yengillashtiradi. Lekin har qanday yaxshi maket ham yoritish haqida tola tasavur beravermaydi.

Shiroqlar sahnada bezaklar yig'ilgachgina dastlabki sinovlar boshlanadi, mebel, butaforiya o'rnatilganidan keyin esa yoritish bo'yicha maxsus repetitsiya tayinlamidi. Yoritish anjomlarini o'rnatish aktyorlar ishtirokisiz bajariladi. Shuning uchun rassom faqat bezaklarning mosmi qaytadan ishlatilishi kerak bo'ladi. Aktyorlar: bezaklarning mutanosib yoritilishini ta'minlash teatrda yoritish ishlarining bosh vazifasi.

Yorug'lik repetitsiyasi muvaffaqiyati ko'pincha tayyorgarlik ishlari sifatida va qo'yilgan vazifalarning aniqligi bilan belgilanadi. Yerlash repetitsiyasida montaj natijasini tasdiqlagan paytida yoritish ishlari yanada takomillashtirib boriladi. Umumiy yoritish partiturasini yozib qo'yiladi, urida yonqirlik manbasi, turi, o'rni, filtr rangi, yorug'lik oqimi quvati belgilab qo'yiladi.

MEBEL VA REKVIZIT

Mebel, yirik butaforiya va boshqa ashyolar eskiz, maketda belgilanadi va texnologik jihatdan aks ettiriladi. Zamonaviy rekvizitlar ro'yxatini reissyor yordamchisi tuzadi. Maket bilan tanishib, ro'yxatni o'lgach, mebelchi-rekvizitor mebel, butaforiya va rekvizit tanlash ishini tashkilot etadi. Rekvizitorlarning amaliy ishlari aktyorlar sabnaga chiqquniga qadar boshlab yuboriladi.

Repetitsiya mebellarini tanlash muhim ahamiyatga ega. Ular spektakldagiga o'xshash bo'lishi lozim. Aktyor qo'lliga beriladigan ovqat, ichimlik, sigaret va boshqalar ham rekvizitga kiradi, ularning rekvizitini sotib olish va oziq-ovqat tayyorlash ishlarini ham bajaradi. Ko'pincha marta ishlatiladigan rekvizitlarga ma'lum muddatda ishlov berib turiladi. Spektakllarga kiritilishi mumkin bo'lgan jonivorlar ham rekvizitorlar ixtiyorida bo'ladi. Sahnaga uchun zarur bo'lgan mebellar maxsus ro'yxat blankasiga kiritiladi. Har repetitsiya davomida o'zgarishlar belgilanib boriladi, mebel va rekvizit ro'yxati bo'yicha oxirgi to'xtamga kelib, u asosiy qollanma bo'lib qoladi.

LIBOSLAR BILAN ISHLASH

Teatrning liboslar bo'limi ham ishlab chiqarish va ham foydalanish faoliyati bilan shughullanadi. Liboslar tayyorlash bilan bichuvchi modelerlar shug'ullanadi. Libos qismining tashkiliy tarkibi gruppaning miqdoriva spektakl janrga bog'liq. Yrrik teatrlarda xizmat qiluvchi qism ishlab chiqaruvchidan ajralibgina qolmasdan, ayollar va erkaklarga xizmat qHuvchi ikki guruhga ajraladi.

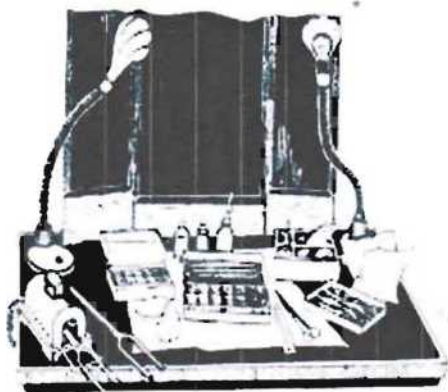
Bichuvchi va tikuvchilar rassom va aktyorlar bilan yaqindan xamkorlikda ishlaydi. Ustalarning mahorati, aktyorlar hususiyatini bilishi rassom yaratgan libosni obrazga moslash imkonini beradi, Tikuvchilar va kiyintiruvchilarga katta modeler-bichuvchi rahbarlik qiladi. U tikuvchilarga ish taqsimlaydi, liboslarni tayyorlash navbatini belgilaydi. Aktyorlarga liboslarni olchash, qayta ishlash ish lari olib boriladi. Liboslar tayyor bolgach, ularni sahnada ko'rinishini ko'rib olish uchun maxsus vaqt ajratiladi. Ko'rikda rejissyor, rassom, sahnalashtirish qismi mtidiri va libos sexidan mas'ul ishtirok etadi. Repetitsiyalarda liboslar yanada ko'proq tekshiruvdan ohkaziladi, kamchiliklari tuzatiladi. Tarixiy mavzudagi liboslarni tayyorlashda maxsus mutaxassislar bilan maslahatlashib olinadi.

Tayyor liboslar kiyimiruvchi-liboschilarga doimiy saqlash uchun topshiriladi.

GRIM USTIDA ISHLASH

Libosda ishlab chiqaruvchi va foydalanuvchilar alohida ishlasa, rassom-grimchilarda bu ishlar bir jamoa tomonidan amalga oshiriladi. Faqat yirik teatrlarda soch-soqollar bilan ishlaydigan maxsus mutaxassislar bo'ladi, Uiar turli davrlarga oid pariklar tayyorlash bilan shug'ullanadi.

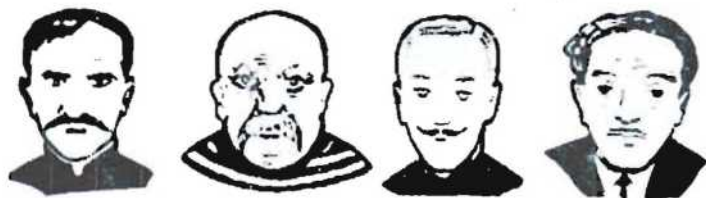
Grim bo'yicha izlanish aktyor bilan alohida ishlash chog'ida kechadi. Aktyorga ma'qul bo'lgan grim rejissyorga ko'rsatiladi. Grim bilan ishlash chog'ida grimyor sanitariya-gigiyena qoidalariga rioya qilishi lozim. Grim asboblari har bir aktyorga alohida berhadi.



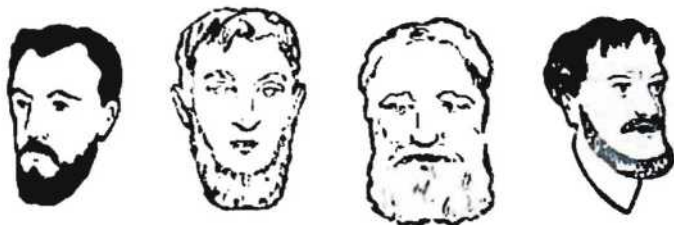
66-rasm. Grimlash stolchasi.



67-rasm. Katta soqolni yelimlash (yopishtirish).



68-rasm. Mo'ylovlar shakli.



69-rasm. Soqollar shakli

OVOZ BEZAGINI TAYYORLASH

Spektaklning ovoz bezagi musiqa va shovqindan iborat bo'ladi. Uning musiqiy bezagiga teatrning musiqa bo'limi mudiri rahbarlik qiladi. Shovqinni radistrlar hosil qilib beradi. Rejissyor spektakl ustida ishlashning boshidanoq tovush bilan ta'minlash, uning hajrni, usullari haqida topshiriq beradi.

Shovqin va tovushlar teatrda shovqin asboblari va tovush yozish uskunolari orqali hosil qilinadi. Turli o'ziga xos shovqinlarni hosil qilish uchun badiiy did ham zarur bo'ladi. Teatr radisti o'z ishini shovqin asboblarni tanlashdan boshlaydi.

Barcha musiqa va shovqin yozuvlari rejissyor va aktyorlar tomonidan tinglanadi. Tanlangan bo'laklar ma'lum tartibda montajlanadi va repetitsiyalarda tekshiriladi.

Rejissyor yordamchisi puliti ovoz kuchaytirgich va spektaklni boshqaradigan boshqa joylar bilan ikki tomonlama aloqa uskunolari bilan jihozlanadi. Rejissyor uchun tomosha zaliga ko'chma ovoz ko'paytirgich qo'yiladi. Barcha uskunalar spektakl tayyorlash, repetitsiya o'tkazishda faol ishtirok etadi. Ishning muvaffaqiyati ularning aniq va puxta ishlashiga bog'liq.

SPEKTAKLNI CHIQARISH

Aktyorlar, montajlash va yoritish repetitsiyalaridan keyin spektakl ustidagi ish yakuniy bosqichga kiradi. Qoralama va toza progonlar, bosh repetitsiyalar o'tkaziladi.

Progon paytida yorug'lik manbalari, bezaklar, aktyorlar harakatlanadigan yuzalar, texnikalar o'rnini almashtirish kabilar hal qilinadi. Bunda bir ish bir necha marta takrorlanishi mumkin.

Progon boshlangunicha barcha sexlar ishlari aniq taqsimlangan bo'lishi lozim. Progon repetitsiyalari natijasi rejissyor, rassom va barcha sahnalashtirish ishlari rahbarlarining ishchi yig'ilishida muhokama qilinadi. Yig'ilishda bosh repetitsiyaga sexlarning tayyorgarligi ko'rib chiqiladi, uni o'tkazish vaqti, sharoiti, usullari kelishib olinadi. Ishchilar tarkibi o'z ishlarini ertaroq boshlaydi, barcha texnik asbob-uskunalar qayta tekshirib chiqiladi.

Bosh repetitsiyaga bezaklarni tayyorlash, spektaklga tayyorgarlik

kechadi. Bezak qismlari belgilangan tartibda olib chiqiladi va o'matiladi.

Rejissyor yordamchisi avvaldan bezaklarni tayyorligi, mustahkamligi, to'g'ri yigirilganligi, radio aloqaning sozligini tekshirib chiqadi. Joriy va o'yin rekvizitlari tayyorlab qo'yiladi. Aktyor kelishiga libos, ichki kiyim, poyabza! tayyor holatga keltiriladi. Liboschi aktyor kiyinishiga yordam beradi va uning kiyimini yaxshilab kuzatadi.

Barcha mas'ul xizmat xodimlari o'z sohafari bo'yicha ko'ri!gan xavfsizlik choralari haqida axborot beradi.

Yangi postanovkani chiqarish ishlari premyera bilan yakunlanadi. Spektakl birinchi marta tomoshabin hukmiga havola etilganda barcha xodim va aktyorlar hayajonda bo'ladi. Barcha sahnalarning o'zaro muvofiq ishlashi spektakl muvaffaqiyatini ta'minlaydi

Premyera chiqarilgach, badiiy sahnalashtirish qismi mudiri spektakl pasportini tuzadi.

SPEKTAKL PASPORT!

Spektakl pasportiga yong'indan saqlash texnik komissiyasi hujjatlari, osma bezaklarni shtanketlarga taqsimlash, spektaklni yig'ish, o'tkazish va yigirish tartibi, xarajatlar smetasi, texnologik tavsif, mebel va rekvizitlar ro'yxati kabilar kiritiladi.

Yuqoridagi barcha hujjatlar bir papkaga yig'iladi, uning ustiga teatr, spektakl nomi, rejissyor va rassom familiyasi, premyera kuni yozib qo'yiladi. Hujjat boshida eskiz, inaket va bezaklar fotografiyalari qo'yiladi. Sohigra reja, texnologik tavsif va smeta, bezaklarini shtanketlarga osish rejasi, yig'ish tartibi, spektaklni yig'ish, o'tkazish va yig'irish tartibi, texnika va yong'in xavfsizligi hujjatlari tartib bilan qo'yib chiqiladi.

SPEKTAKL JIHOZLARINI MPYXATGA - OLISH VA SAQLASH

Spektakl jihozlari quyidagi tartibda saqlashga qo'yiladi: joriy repertuar ashyolari spektakl nomi bilan, repertuarlardan olingan

spektakllarniki esa yoʻnalishi, turi, uslubi, davri kabi xususiyatlariga koʻra guruhlab saqlanadi.

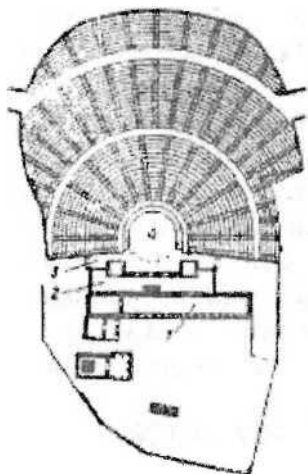
Spektakl qabul qilingach, unda ishlatilgan bezaklar, ashyolar roʻyxatga olinadi va tamgʻa bilan saqlashga qoʻyiladi. Bezaklarning barcha turlari guruhlashtirilgan holda texnika va yongʻin xavfsizligiga rioya qilingan holda saqlashga qoʻyiladi.

IV QISM

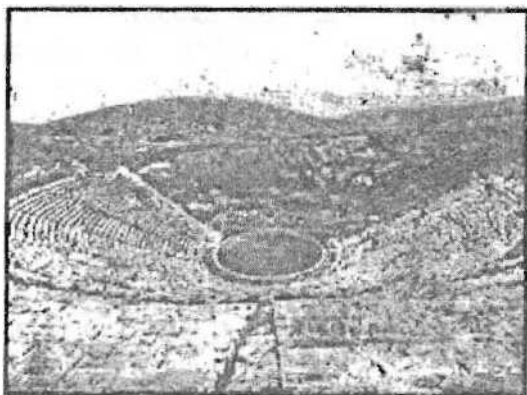
SAU NA QUTISINIVUJUDGA KELISHIVA RIVOJI

XV-XVI ASRLARDA TEATR TASAWURI

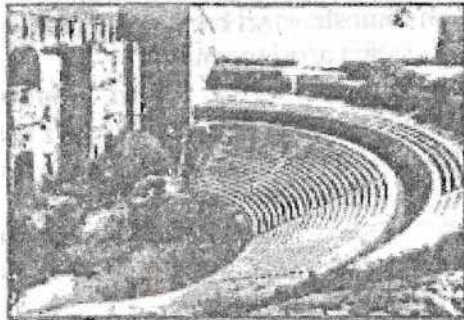
Hozirgi teatr postanovkalari namoyishi haqidagi tasawurlar XV asr birinchi yarmi va XVI asr boshladdan vujudga kelgan. Sherkov teatrini vujudga kelishi bilan saroy, maydon va yopiq binolardagi tomoshalar o'z faoliyatini boshlagan. Shu davrlarda yopiq binodagi teatming dastlabki sahna maydonida foydalanilganligini tarixchilar ta'kidlaydilar. Sahnalarni parda bilan bekitish liturgik dramalarni sahnalashtirish davridan boshlanganligi ma'lum. Am mo unda pardalar faqatgina bezaklaming ayrim qismlarinigina berk itib turgan. Bu paytda sahna va tomosha zali yagona maydondan iborat bolganligi tufayli pardalar ularni ajratib turishga ham xizmat qilgan.



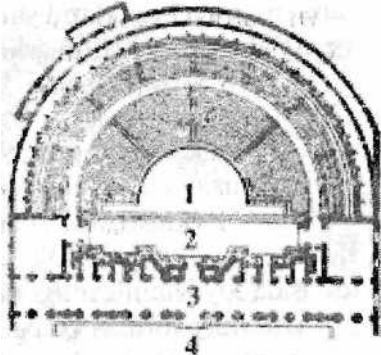
70-rasm. Afinadagi Dionis teatri. Plan: 1 — sahna; 2 — sahna oldi; 3 — pared; 4 - orxestra.



71-rasm. Epidavrdagi teatr. Umumiy ko'rinish.



72-rasm. Oranjdagi teatr. Umumiy ko'rinish.



73-rasm. Oranjdagi teatr. Reja: 1 — sahna; 2 - sahna oldi; 3 — orxestra; 4 — amfiteatr.

Saroy tomoshalari ayniqsa, Italiyada keng tarqaldi. Ularni bezash uchun o'sha davming eng ko'zga ko'ringan rassomlari jalb qilindi. Spektakllarni tasviriy bezashni rivojlanishi ana shunday yuqori malakali san'atkorlarni jalb qilishga sabab bo'ldi. Saroy tomoshalari keyinchalik opera balet teatrlarini vujudga kelishiga asos bo'lib xizmat qildi.

Dramatik teatr italyan gumanistlarining XIV—XV asrlardagi antik dramaturgiyasini sahna materiali asosida va falsafiy hamda ilmiy muloqotning sahna ko'rinishi asosida vujudga keldi. Qadimgi teatrlardagi ustunlar orasiga ilingan pardalar goh u goh bu tomosha ko'rinishlarini namoyon qilishga xizmat qildi.

SAHNA QUTISINING VUJUDGA KELISHI

Antik davr teatrlarida yarim doirali amfiteatrlar ko'rinishidagi teatrlar urf bo'lgan. Bunday shakl kiborlar o'mini aniq belgilashga xizmat qilgan. Amfiteatrlarning ko'pgina zinalarida saroy a'yonlari va mehmonlar joylashgan.

Uyg'onish davri teatri rassomlari sahnani eng kengligi tasavvurini hosil qilish uchun odatda gorizont chizig'ini masofada joylashga uringanlar. Shuning uchun gorizont chizig'i sahna orti devorining pastki qismidan o'tkazilgan. Sahna yonidagi bezaklar ham ana shu maqsadga xizmat qilgan. Shunday qilib, Uyg'onish

davri teatrida bezaklarni yaratish tomosha janri bilan belgilanadigan bezaklarni almashtirilmalik prinsipiga asoslangan.

Sahna asosan tashqi ko'inish hisobiga bezatilgan. Shuning uchun tomoshaga bino ichida bo'layotgan tamoshalami ko'rishi uchun bezak devorini ochishga zarurat sezilgan, ichki xonalarni faqat derazalar orqali ko'rsatish imkoni bo'lgan.

Saroy spektakllari da sahnani yoritish katta ahamiyatga ega bo'lgan. Bularda umurniy, bezak va samara yorug'i nomli uch yoritish toifasida foydalanilganligi ma'ium.

Umumiy yoritish ko'pgina sahnaning yonida joylashgan yoritish manbalari orqali amalga oshirilgan. Bezak yoritgichi sof yomglik yoki bo'yalgan yorug'lik manbai orqali xosil qilingan. Rangli yorug'lik olish uchun rangli shishalardan iborat yorug'lik fiitrlardan foydalanilgan.

0'ZGARTIRILADIGAN BEZAKLI TEATRLARNING VUJUDGA KELISHI

Vaqtlar o'tishi bilan oddiy tomosha nomerlari mustaqil janr sifatida ommaviy tomosha ko'rinishlariga aylanib ketdi. XVI asr oxiri XVII asr boshlarida intermediyalar ommalashib ketdi. Ammo opera va baletning rivoji bilan sahnalar butunlay bpsqacha ko'rinish kasb etdi. Opera ham intermediya kabi antik voqealardan o'z syujetini oldi. Bunday syujetlar turli bezaklar bilan jihozlangan katta tomosha zallarini ialab qildi. Musiqali teatr keyingi davrlarda ham teatr texnikasi va texnologiyasi rivojiga kuchli ta'sir o'tkazdi.

Teatmi alohida sahna bilan jihozlangan yopiq binoga kelishi sahna va bezak san'atini yangidan rivojlanishiga ta'sir o'tkazdi.

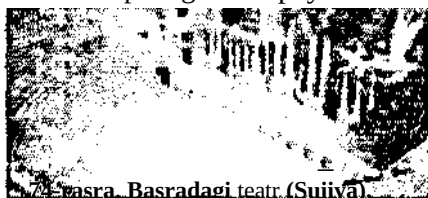
Sahna maydoni kuchli o'zgarishga uchradi. Birinchi navbatda, uning maydoni kengaydi. Shunga ko'ra XVII asming birinchi choragidayoq sahna tamoshabin zali tomon biroz qiytiqlangan maydon ko'rinishini oldi. Bunday qiytiqlik har metrga 4 sm dan hosil qilindi.

Sahnaning yuqori qismi ayniqsa takomillashdi. Sahna «osmoni» yaxlit tasvirga ega bo'ldi. Buning uchun bir qancha egma qattiq bezaklardan foydalanildi. Ulaming ustidan turli xildagi yoritish uskunalari joylashtirildi, fanerlaming kesib bulutlar hosil qilindi,

ular sahna bo'ylab tortilgan
troslarda harakatlantirildi.

Sunday teatr bezak usullari j keyinchalik teatr padugalarini paydo
bo'lishiga asos yaratdi.

Padugalar va harakatlanadigan
bulutlar qoilanilishi sahna shifti
yaratishning yangi
texnologiyasini qoilanishdan
darak berdi.



17-asr Basradagi teatr (Suiiya)

As r boshida sahnalarni

Umumiy ko rinish

bezatishda Uyg'onish davridan meros bezaklaming ayrim jihatleri
saqlanib qoldi. Sahnaning birinchi planida odatdagidek. uylar ko'rinishlari
ulaming ortida esa shahar ko'chalari, bog'lari yoki dengiz ko'rinishlari
saqlab qolindi. Bu uylar doimiy bezak portallari rolini o'ynadi. Osmon
tasavvurini berish uchun ulaming ortidan matolar tortildi. Portal bezagi
sahnaning ko'p qismini egalladi.

Qurilma portalini paydo boltshi yangi badiy to'xtamiami hal eitsh
imkonini yaratdi. Birinchi plandagi bezaklami sahnaning ichkari qismiga
siljitish imkoniyati tugbldi va o'zgaruvchan bezaklami qo'llash imkoni
paydo bo'ldi.

Sahnaning portal qismi bir necha pog'onali mehroblardan iborat
bo'lgan tokchalarga qo'yilgan haykallar bilan bezatildi. Bu bilan sahna
bezaklarini yanada boyitishga erishiidi.

Opera va balet sahna asarlaridan farqli dramatik teatrlarda aktyor
harakati, mizansahna va alohida bezak elementlari orasida mustahkam
aloqa o'rnatishni talab qildi. Shuning uchun bu yerda tasviriy bezaklardan
tashqari, aktyorlar o'ynaydigan ayrim uskunalar ham qo'llanildi. Bezaklar
qatoridan cho'qqilar, tepaliklar, fontanlar, daraxtلامي ifodalovchi qator
ko'rinishlar ham o'z o'ziga ega egalladi. XVFI asr obtalarida teatr bezagida
joy birligi qoidasi o'rin egalladi.

YARUSLI TEATR

XVII asr teatr tarixida sahna texnikasi sohasi va teatr arxitekturasini
yutuqlari bilan ajralib turdi. Ommaviy teatrlarni vujudga kelishi
tomoshabinlarni joylashtirish mttammosini o'rta

qo'ydi. Dastlabki ommaviy teatrlar XVI asming so'nggi choragida vujudga keldi.

Dastlab teatr yaruslari bir-birining ustiga joylashtirilgan ochiq yaxlit balkondan iborat bo'ldi. Keyinchalik tomoshabinlarning bir- biridan ajratilgan alohida balkonlar paydo bo'ldi. Tomoshabin o'rinlarini ajratishni mustaqil bo'laklarga ajratilishidan saqlab qoldi. Negaki Jojalarda oilaviy joylashishlar ro'y berib, ommaga ajratilgan xonalarda tomosha o'tkazishga majbur bo'ldi. Dastlabki yarusli teatrlar opera uchun modjallandi. Buning uchun sahnaning ko'rinishi emas, balki eng yaxshi akustika bosh masala qilib olindi. Teatring akustikasi ko'p holatlarda tomoshabin zalining shakliga bog'liq. Ko'pchilik izlanishlar, hisob-kitoblar, amaliy sinovlardan keyin kesik ellips yoki taqa shaklida tomosha zallari qurildi. Bunday teatrlar ko'proq Italiya va Fransiya davlatlarida qurildi.

XVIII — XIX asrlarda rus teatr arxitekturasini rivojlantirish davrini boshdan kechirdi. Dastlab Ostankin teatri ikkita bo'ylama yo'lakli va balkonli amfiteatrdan iborat bo'ldi. Juda yaxshi jihozlangan sahnada kolosniklar, galereya, ko'priklar, kulis mashinalari, bezak ko'targichlari va boshqa qurilmalar hamda mexanizmlardan iborat edi. 1832 yili Peterburgda Aleksandr teatri ochildi. 1856 yili Moskvada katta teatring ikkinchi tantanali ochilishi bo'ldi. Portal kattaligiga ko'ra bu teatr Yevropada birinchi o'rinni egalladi. Sahnaning va ularning xonalarning tuzilishi qayta ishlab chiqildi. Yaruslar soni 6 taga etkazildi.

SAHNA QUTISI VA UNING TEXNIKASI

XVII - XIX asrlarda Italiya teatriga xos bo'lgan kulisli quti sahnalar ko'p joylarda qurila boshlandi. Klassik sahna to'la shaklga ega bo'ldi. Sahna plansheti alohida shittlardan iborat edi. Bezakli stanokni sahnaga chiqarishdan avval ishchilar bilinmaydigan qilib taxtani pastga tushiradi va tegishli yo'l hosil qiladi. Klapanlarning ajraladigan taxtasi tryumdan yassi bezaklarni ko'tarish yoki sahna ortiga tushirish imkonini beradi. Odatda musiqiy teatrlarda dastlabki ikki planda tushiriladigan 3 ta lyuk qo'yilgan bo'ladi.

XIX asr o'rtalaridan boshlab bezaklarni ko'tarishni vengillashtirish uchun shtanket ko'targichlarga posangi qo'yila boshlandi. Bezaklarni ilish,

tushirish va ko'tarish nihoyatda qiyin va hatto xavfli bo'lgan bezakni osish uchun uni ko'priknı balandiligiga qadar qo'lda ko'tarish zarur bo'lgan. Hozirgi ko'rinishdagi shtanket ko'targichlari XIX-XX asr orasida vujudga kelgan.

Teatrni yoritish eng ko'p xarajat talab qiladigan soha hisoblangan. Faqat saroylar teatrlari bayram spektakllarida yorqin qilib yoritishga imkon topgan. Bir paytlar Drezden teatrida sakkiz mindan ortiq sham yoqilgan. Ommaviy teatrlar juda yomon yoritilgan, spektakllar yarim yoritilgan sahnalarda namoyish qilingan.

Katta hajmdagi qandillar tanaffus paytida qoldiqlarni olib tashlash va piliklami to'g'irlash uchun pastga tushirilgan. Qandilni tushirilishi tanaffus boshlanishidan darak bergan, XVIII asr boshidan qandillar tomoshabinlar zali shiftiga o'matilgan maxsus teshikdan ko'tarilgan. XIX asrga kelib shishalar o'matilgan moyli lampalar sham yoritgitchJami siqib chiqardi. Shunga qaramay, bunday- yoritgichlar ba'zan spektakl paytida o'chiq qolgan yoki tutab hammayoqni qoraytirib yuborgan. XIX asrda teatr tarixida qanday yoritish turlari boisa, hammasidan foydalanish kuzatiladi.

Gaz bilan yoritish urf boigach, uning yordamida bir va ko'p rangli yoritgichlardan foydalanish imkoni tugrildi. Buning uchun yupqa lok yoki moy shimdirilgan rangli shoyidan foydalanilgan, Bunday yoritgichlar asosan qizil, yashil va odatdagi ranglardan iborat boMadi. Uch rangli tizim qo'shimcha gaz o'tkazgichlami talab qilgani uchun undan keng foydalanilmadi.

Elektr yoritgichlar teatrni yoritish sohasida ham katta ahamiyatga ega bo'ldi. Elektr yoritgichlar teatrning badiiy imkoniyatlarini yuqori bo'lishiga olib keldi. Teatr birinchi marta spektakl paytida tomoshabinlar zalidagi chiroqlami tola o'chirish imkoniyatiga ega boridi. XIX asrda sahnani yoritish va bezash sohalarida ham katta yutuqlarga erishildi. Teatr texnikasini XIX asrdagi rivoji faqat texnik yutuqlar bilan emas, balki teatr san'atining umumiy rivoji bilan ham bog'liq bo'ldi.

■ SAHNANING YANGI SHAKLLARINI KASHF ETISH YO'LIDA

•

XVIII asr Fransiyada vujudga kelgan teatrni qayta qurish haqidagi tortishuvlar, nazariy asarlar spetaklnl bezash tizimini o'zgarishiga va sahna texnikasiga bo'lgan munosabatni tubdan o'zgarishiga olib keldi. Bunda islohotchilik harakati ko'proq teatr arxit ektur&sigas, qaratiidi. Teatr

ine'morchiligi ortiqcha bezakdorlikdan sodoaroq tuzilish sari intildi. Birm-ketm avan sahnaviy teatrlar vujudga keldi. XIX asming 2-yarmida sahna shakli, teatr texnikasi va badiiy bezash masalalar e'tibordagi muammolardan bin boiib qoldi.

SAHNA QUTISINI MEXANIZATSIYALASH

Qadimiy sahnani texnik qayta qurish uch yo'nalishda davom etdi. Ulardan eng muhimi koharib-tushiriladigan planshet, aylanadigan sahna yoki siljiydigan maydon kabilardan iborat bo'ldi. Mexanizatsiyalashgan ko'tarib-tushiriladigan maydonlar 1870- yili sinab ko'rilgan. B unday maydonni gidravlik tarzda ko'tarib tushirish odat tusiga kirgan. Ko'tarib-tushiriladigan sahna ayniqsa, Germaniya va Avsmya teatrlarida qorilaniJgan. Ilarda sUjiydigan platformaii koTarish planshetlari keng rivojlandi. Teatming gumbazi qurilishi e'tiborni tortadi. lining yuzasi minglab teshikchalar bilan bog'langan. Ular orqali yulduzli osmonni ifodalash mum k in bo'lgari. . '

Bir qator teatrlar ikki qavatli ko'tarish sahnalarini ishlab chiqib, amalda qorilaganlar. Ikki qavatli ko'targich yuzasi sahna maydoniga teng bo'ladi. U pishang va posangi yordamida ko'tarib tushirilgan. Pastki sahnada tomosha qo'yilayotganda yuqori sahna pertaining ustida boriadi. Almashtirilganda esa yuqoriga pol yuzasi asosiy sahna darajasiga keladi, pastgisi esa tryumga tushib ketadi. Bezaklar ham portalda ham tryumda almashtiriladi. Kohariladigan planshetni ixtiro qilinishi katta hajmdagi bezaklami tez almashtinsh imkonini beradi. Shuning uchun unga ayniqsa musiqali teatrlar qiziqish bildirdi. Ilgari agar teatrlar yassi bezaklar bilan chekiangan boisa, endi mahobatli, bo'rtma bezaklardan va ko'p!ab stanoklardan foydalanish imkoniyati paydo boridi. Ammo koharib-tushiriladigan

mexanizatsiya bilan jihozlangan sahna tajribasi shuni ko'rsatdiki, bunda voqea joyini darhol o'zgartirish muammosi hal etilmaydi. Yangi texnikani qo'llanilishi teskari natijaga olib keldi. Ilgari kulis mashinasi tomoshabinlar ko'z oldida bezaklarni darhol almashtirgan bo'lsa, endi uni almashtirish uchun pardani berkitish zarurati paydo bo'ldi. Sunday tizimda murakkab bezak qurilmalari ham tez almashtirildi. Ammo bezak kompozitsiyalarini darhol almashtirish masalasi bunda ham hal etilmadi.

Bezaklarni faqat vertikal o'lashtirish yetarli bo'lmay qoldi. Shu munosabat bilan ayrim teatrlarda o'rnatilgan noyob texnika kerak bo'lmay qoldi. Ayrim kishilarning fikriga ko'ra, bunday yangilik teatring jonli san'atiga qarshi qaratilgan harakat bo'ldi.

Aylanadigan sahna g'oyasi keyingi teatr qurilishlarida keng qo'llanildi. Yirik halqa tomoshabinlar zalidan ko'p marta katta bo'lganligi sababli yetti qismga bo'lingdi. Ulardan bir qismi gumbazli gorizont, qolgani ko'tarib-tushiriladigan planshet bilan jihozlandi. Har bir bo'limning kattaligi ikki endagi sahna qutisi hajmiga to'g'ri keladi. Bu islohot ham faqatgina katta hajmdagi bezaklarni tez almashtirish uchun sharoit yaratish kerak edi. Badiiy bezak muammolari ikkinchi planga o'tib qoldi. Shuning uchun ham katta maydonni egallovchi sahnali yuzalardan voz kechishga majbur bo'lingdi. Keyinchalik halqali sahna boshqacha ko'rinishda ishlab chiqildi. Bunda tomosha zali va sahna bir tekisda joylashtirildi. Foye va xizmat xonalari esa pastki qavatdan o'tirildi. Tomosha zaliga portal arkasi bilan cheklangan aylanuvchi sahnaning bir qismigina ochiladi. Bir tomondan unga orkestr chuqurligi joylashtiriladi boshqa tomondan ko'tarib-tushiriladigan uskuna bilan jihozlangan sahna kelib tutashadi.

Siljiydigan sahnalar nemis mutaxassislari tomonidan ishlab chiqildi. Bu sodda texnika hajmi katta bo'lgan bezaklarni almashtirishga kam vaqt sarflash imkonini berdi. Ayrim maydonlarni erkin harakat qiliishi diagonal kompozitsiyalar tuzish, turli balandlikdagi stanoklarni o'rnatish imkonini berdi. Sahna furkalari qo'shimcha vazifani bajardi va nech kim ularni asosiy mexanizatsiya vositasi, deb hisoblamadi. Furkalar siljuvchi sahnalarga almashtirildi, shu bilan yaxlit bezaklarni bemalol almashtirish imkoniyati paydo bo'ldi.

Siljuvchi sahna sof hoiatda deyarli uchramaydi, ammo furkalar ko'tariladigan planshetlar bilan birgalikda ko'pgina teatrlar sahnalari uchun xos xususiyat bo'lib qoldi. Umuman XX asr boshlaridagi teatrlar uchun turli mexanik uskunalardan iborat texnik vositalardan foydalanish xos xususiyat bo'lib qoldi.

ZAMONAVIY SAHNA ARXITEETURASI

Teatr qurish muammolari faqat san'at arboblarning emas, balki sotsiologlar, psixologlar va boshqa olifnlarning ham e'tiborini tortdi. Rejissuraga spektakl talablariga to'la javob beradigari erkirtlik berishga intilish zamonaviy teatr arxitekturasini va texnik uskunaJar uchun umumiy yo'nalish bo'lib qoldi. Teatr texnikasining oddiy vazifasi bezaklarni almashtirishning eng maqbul usullarini tanlashdan iborat bo'ldi. Teatr sahnasida o'matilgan mexanizmlar ham doimiy ravishda takomillastirib borildi.

Teatrlarda avansahnaning vazifalari kengaytirildi. Shuning uchun sahna qutisi faqat asosiy sahna maydoninigina emas, balki avansahnani ham qamrab oldi. Avansahna yordamchi maydondan tola ma'nodagi aktyorlar harakat qiladigan maydon mavqeiga ega bo'ldi. Bir qator teatrlarda portal avansahnaning faollashuviga yordam berdi. Zarur bo'Mganda yon tomondagi panellar siljilib, sahna maydonini kengaytirish imkoniyati paydo bo'ldi. Tomosha zahdagi portal devonm yo qGtilishi teatr sahnasi laiaqqiyoiuagi muhim qadam bo'ldi. Universal portal g'oyasi katta o'rin egalladi.

So'ngra ularda teatr komplekslari qurish odat tusiga kirdi. Bu degani bir teatr sahnasi drama, opera, qo'g'irchoq tomoshalariga mo'ljallangan bo'lishi mumkin. Teatrlarni bunday kompleks tomoshalar ko'rsatish holatiga olib keishning iqtisodiy jihatdan ham foydasi bor. Qurilish ancha arzonlashadi, ekspluatatsiya sarflari kamayadi. Xizmat ko'rsatuvchi xodimlar soni kamayadi. Ma'muriyat kadrlarni tanlash imkoniyatiga ega bo'ladi, ishlab chiqarish jarayonini boshqara oladi.

Bulatdan tashqari, sahnalarda har bir bezakni alohida ko'tarib tushirish, ularni siljitish, almashtirish imkoniyatini beruvchi mexanizmlar keng qodlanila boshlandi, ular keng ma'noda xavfsiz ishlatish yo'liga o'tildi.

Ochiq maydondagi sahna teatrlari keyingi davrlarda keng tarqalgan teatrlardan hisoblanadi. Ayniqsa, bunday teatrlar dastlab xorijiy mamlakatlarda amaliyotga kiritildi. Ularda ko'pincha tomoshabinlar ham ba'zan sahnadagi aktyorlarning harakatlariga uyg'unlashib ketuvchi jihatlar paydo bolib qoldi. Teatrlar sahna tuzilishiga ko'ra ochiq havodagi doimiy va vaqtinchalik ko'rinishlaiga ega boidi. Ayrim vaqtinchalik tadbirlar

uchun moljalJangan teatrlar qurilishida oson yig'ib, ajratiladigan metallkonstruksiyalardan va yengil materiallardan foydalanildi, Doimiy faoliyat ko'rsatuvchi ochiq sahnali teatrlar esa bezaklami almashtirish uchun siljuvchi sahnalar bilan jihozlandi. Ko'pchilik ochiq teatrlarda spektakl chog'ida bezaklami almashtirish ko'zda tutilmaydi. Shunday qilib, XX asming o'rtalaridan boshlab qurilgan teatrlar spektakllarni toiaqonli chiqishi, sahna bezaklarini asliyatga yaqinroq boiishi, aktyorlaming erkin harakat qilishi, tomoshabinlarga qulayligini hisobga olgan holda qurildi. Ular qanday shaklda bolmasin, sahnalari balandroq, bezakdorroq boiishi ko'zda tutildi. Teatr binosi esa davr talablariga javob beradigan tarzda ko'rimii va go'zal boiishi uchun harakat qiiindi.

■ DUNYO TEATRLARINING IBTIDGSI

Hozirgi ko'rinishdagi barcha teatr binolari va sahna texnikasi tarixi Qadimgi Yunonistonga borib taqaladi. Jumladan, XX asr boshlaridan vujudga kelgan va hozirgi paytlarda ajoyib koshonalar sifatida namoyon bolayotgan teatr binolarini ana shu qadimgi an'anaiaming bevosita davomi deyisli mumkiiL Bundan ko'rinadiki, Qadimgi Yunon teatrlari tarixini oTganish madaniyatimiz uchun katta ahamiyatga egadir.

Xalq ko'pincha turli bayramlar, Dionis sharafiga uyushtirilgan ko'cha namoyishlari, sport heliashuvlariga to'plangan. Shuning uchun bunday tomoshalar hammaga ko'rinarH boiishi uchun ko'proq tepaiiklar yoki toglar etagida tashkil etilgan. Shunda tomoshabinlar o'ziga qulcjy bolgan tabiiy yondovlarga joylashib bemalol tadbirlar guvohi bolganlar. Soligra tomoshabinlar uchun yog'ochdan maxsus ohindiqlar tashkil etilgan. Eramizgacha bolgan 1Y asrda esa vaqtinchalik tomosha inshootlari ulug'vor tosh amfiteatrlariga aylandi.

Ommaviy ijro uchun rno'ljallangan dastlabki dramatik asarlar, nazarimizda, eradan awalgi V asrlarda vujudga keldi. Shahar — davlatlami tashkil etilishi fan va san'atni rivojlanishida muhiirn o'rin tutdi. Demokratik Afina shahri madaniy hayot markazi bo'lib qoldi. Demokratik mintaqa fuqarolari ijtimoiy-siyosiy masalalar muhokamalarida faol ishtirok eta boshladilar. Bu masalalar faqat xalq majlislaridagina emas, balki teatr sahnalarida ham muhokama qilindi.

Afinadagi Dionis teatri Qadimgi Yunonistonda qurilgan dastlabki teatr binolaridan biri bo'lib qoldi. Bu teatr uning qarshisidagi ibodatxona sharafiga Dionis nomi bilan ataldi. Teatr eramizdan awalgi IV asrda qurildi. Keyinchalik

teatr bir necha bor qayta qurildi. Amfiteatr tuzilishi o'zgartirildi, sahna maydoni hajmi va o'mi ham boshqacha bo'ldi. Sahna kengayishi Shimoldagi Adrian va Septimiyada ro'y berdi. Davrlar osha teatmi bunchalik o'zgarib ketishiga qaramay, ta'kidlash joizki, Dionis teatri Qadimgi Yunoniston uchun ko'proq xos bo'lib qoldi.

Doira shaklidagi orxestr 13 sektorga bo'lingan 17 qatorli amfiteatming birinchi yarusini o'z ichiga oladi. Keng o'tish joyi bilan ajratib qo'yilgan ikkinchi yams 16 qatordan iborat. Uning shakli uchinchi yarns shakli (8 qatorli) kabi tepalik yuzasiga bog'liq ravishda murakkab shaklga ega edi. Har uchala yarasga 14—17 ming va hatto 30 minggacha tomoshabin sig'ar edi.

Amfiteatr qarshisida dumaloq sahna maydoni — *orxestr*oqasida skene deb atalgan tosh qurilma qad ko'tarib turadi. Dastlab *skene* aktyorlar kiyim almashtiradigan va turli ashyolar saqlanadigan yordamchi xona bo'lgan. So'ngra *skene* yanada kengayadi va aktyorlar rol o'ynaydigan maydonga aylanadi. Amfiteatr va skene qurilmasi orasida orxestrga olib o'tadigan ikkita yon yo'lak mavjud bo'lgan. Bu yo'laklar *parod* deb ataldi.

O'sha davrlarda Qadimgi Yunonistonda teatr qurilishiga katta e'tibor berildi. Shu sababli ham, Afina, Oropos, Argos singari ko'plab shaharlarda o'sha davrlarda qurilgan teatrlarning qoldiqlari saqlanib qolgan. U yerda hammasi bo'lib 55 dan ortiq teatr inshootlari bo'lganligi ma'lum. Ammo Ellin davri yunon teatrlarning yorqin namunasi bo'lgan epidavrdagi teatr har tomonlama takomillashgan teatrlardan biri hisoblanadi.

Polikiet tomonidan miloddan avvalgi 40-yillarda qurilgan va 1881-yili qazib ochildigan teatr hozirgi kunlarga ham juda yaxshi saqlanib qolgan.

Rangli toshdan nihoyatda ajoyib qilib qurilgan katta kosa shaklidagi amfiteatr xuddi Kintortion tepaliklari cho'qqisidan yupqa tosh to'siqli doira shaklidagi orxestrga qarab oqib tushayotganga o'xshaydi. Amfiteatming yuqori pog'onalaridan qaraganda ajoyib qizg'ish toshlar va tepaliklar bilan o'ralgan zaytunzor vodiy ko'zga tashlanadi.

Amfiteatming asosiy qismi tepalik bag'rida joylashgan. Eng yuqoridagi qatorlar barcha teatrlarda bo'lgani kabi tosh qurilmalar ustida joylashgan. Amfiteatr hammasi bo'lib 52 qatordan iborat.

Teatr qurishga kirishayotgan yunonlarning boshqa xalqlardan tajriba o'rganish imkoniyati bo'lmagan. Teatr qurilishiga tegishli bo'lgan barcha muammolarni hal qilish ularning o'z zimmasiga tushgan. Teatr qurish ishlaridagi dastlabki qadamlardan ajoyib natijalarga erishildi va bu tajriba yana bir qancha yuzlab yillar davomida namuna vazifasini o'tadi.

Yunonlar kashf qilgan amfiteatr bugungi kunda tomosha zalining keng

tarqalgan shakli bo'lib qoldi, aritik orxestrda keng sahna sifatida foydalanilayapti. Sahnani tomoshabinlarga nisbatan markazda joylanishi ommaviy teatrga juda ko'p odam sig'dirish imkoniyatini berdi. O'rinlarni amfiteatr holatida joylashuvi teatring ijtimoiy-davlat muassasasi sifatidagi xususiyatidan kelib chiqadi. Bir spektakl hozirgi teatrdan o'nlab va yuzlab marta o'ynalishidan farqli antik teatrdan spektakl butun shahar fuqarolari uchun bir marotaba o'ynalgan. O'sha davrlarda teatrdan tomosha tayyorlash barcha fuqarolar uchun katta voqea hisoblangan, shuning uchun qadimgi me'morlar ko'p ming kishilik tomoshabin uchun ham ko'rish, ham eshitish mumkin bo'lgan imkoniyatni yaratishi zarur bo'lgan. Tomoshabinlar o'zini amfiteatr ko'rinishida bo'lishi ana shu eng maqbul imkoniyat bo'lib qoldi.

Sahna shakli spektaklning mizansahna kompozitsiyasiga o'z talablarini qo'yadi. Teatr taraqqiyotining dastlabki yillarida orxestr aktyorlar va xor uchun ham yagona o'yin maydoni bo'lgan. Dramaturgning o'zi pyesasining ijrochi aktyori bo'lgan yunon teatrida orxestming tekis yuzasi o'yin sharoitiga yetarli bo'lardi.

Xor odatda to'rtburchak bolib turar, maydon o'rtasida aktyor o'ynardi. Ammo Esxil boshqa aktyorlarni ham kiritganidan keyin bir orxestr yetarii bo'lmay qoldi. Shunday qilib teatr o'zining rivojming dastlabki davrlarida faqat birgina yassi maydon kamlik qildi, uni rang-barang qilish shakllarini qidirish zarur bo'ldi. SpektakJni bezash masalalariga ham e'tibor qaratila boshlandi.

Bizgahea yetib kelgan ay rim manbalarga ko'ra, antik spektaW bizagi asosan yassi shitlardan iborat bo'ldi. Ular harakat joyini shartli anglatishga xizmat qUardi.

Libos tayyorlash katta mablag'ni talab qiiardi, qahramonlami sahnaga olib chiquvchi aravalarga ham katta mablag' sarfianardi. SpektakJni tashqi bezagi yuqori darajada bo'lardi.

SpektakJni sahnalashtirishda qahramonlar harakatiga yordam beruvohi turH mexanik mosiamalar ham katta ahamiyat kasb etardi. Hozhgi furkani eslatuvchi harakatdagi maydon qo'Jlanganligi e'tibomi tortadi.

Rim teatrlari yunon teatrlari an'alarini davom ettirdi, shu bilan birga teatr sahnasi tuziJishiga o'ziga xos o'zgaitmshJar kiritdi. Bu o'zgaitirishlar teatming yangi sharoitini va dramaturgiyaning yangi xususiyatini anglatadi.

Miloddan avvalgi I asr yarimlarigacha Rim teatrlari xalq bayramlari va tadbirlari chog'ida qurilgan vaqtinchalik yog'och inshootlardan iborat bo'ldi. Dastlab Rimda Miloddan awaigi 13- yillarda Mansell va Pompey teatrlari qurildi.

Yunon tearlaridan farqli Rim teatrlari tekis joyda qurildi. Amfiteatr toshdan qurilgan qubbasimon inshootlarda qad ko'tardi, skene esa bezakdor ko'p qavatli binolardan iborat bo'ldi.

Marsell va Pompey teatrlaridan so'ng yana ko'plab teatrlar qurilishi amalga oshiriladi. Imperiya davri Rim teatrlarini Yunoniston, Ispaniya, Afrika, Yaqin Sharqda uchratish mumkin. Ayniqsa, Oranjedagi (Fransiya) teatr yaxshi saqlanib qolgan.

Oranjedagi teatr Mark Avreliy davrida qurildi va an'anaviy Rim me'morchiligi namunasi hisoblanadi. Uch pog'onali amfiteatr yarim doira orxestrni o'rab turadi, lining orqasida baquwat devorli skene qad kotargan. Yunon teatriga qaragarida skenega bayroq qilib me'moriy ishlov berilgan. Yon va markaziy devorlar uch pog'onali ustunlar bilan qoplangan, ularning orasidagi tokchalarda haykailar o'matilgan. Skene xonalaridan sahnaga olib ehiqadigan uch yoriak uyg'un ravishda yuqori pog'onalarda ham

takrorlangani.

O'ynaladigan maydon orxestrda ko'p baland ko'tarilmagan. Skenening yon devorlari bezakdor shiftlar bilan yopilgan va nihoyatda hajmdor bo'lgan.

Sahnani shift bilan yopilganligini skenening yuqori qismidagi o'yiqlar borligidan bilib olsa boladi. Ularga to'ni ushlab turuvchi to'sinlar ketib tushgan. Shuningdek, yopiq sahnalar dastlab Qadimgi Rimda vujudga kelganligi ta'kidlanadi. Xatto ba'zi manbalarning ta'kidlashicha, teatning faqat sahna qismi emas, balki butun amfiteatrum usti ham yopilgan. Teatrlardagi chodirlar tomoshabinlarni Quyosh, shamol va yomgirdan himoya qilardi.

Yaxshi hid tarqatadigan chodirlarni Pompey teatrida ham bo'lganligini me'morchilikning ko'pgina qismlari, bir qator hujjatlar ko'rsatib beradi.

Tomoshabinlar o'rindiqlari va sahnaning ustini yopilishi dastlabki iomli teatrlarning paydo bo'layotganligini anglatadi.

Rim teatrida birinchi bo'lib parda paydo bo'ldi. U sahna tagidan kotarilardi, buning uchun ochiq qismida maxsus teshik qo'yildi. Parda sahnani yuqori qatorda o'tirgan tomoshabin ham ko'ra olmaydigan qilib ko'tarilardi, Shuningdek, pardani vujudga kelishi albatta, sahnada qandaydir bezaklar bo'lganligidan darak beradi. Parda bilan yopilib ular almashtirilganligi tabiiy holdir.

Antik teatmi jahon teatr madaniyatining keyingi davrlardagi rivojiga ta'sir qilganligi shubhasiz. Turli mamlakatlarning ko'pgina rejissyori, rassomlari va me'morlari yimnalar yaratgan va minglab yillar davomida takomillashib kelgan me'morchilik shakllariga murojaat qilib keldi. Tabiiyki yana uzoq yillar davomida teatrlar qadimgi me'morlar tajribasiga murojaat qiladilar,

Qadimgi Yunon va Rim teatri keyinchalik butun dunyoda teatrlarni vujudga kelishi va taraqqiyoti uchun dastlabki zamin bolib qoldi. O'zbek teatrlari ham bundan mustasno emas. XX asr boshlarida Yevropacha teatrlardan o'mak olgan ziyolilarimiz alohida ibratxonalarini vujudga keltirishga urinib, o'zbek teatrlarining tamal toshini qo'ydilar. O'zbek madaniyatini bir asr davomida yuksak darajada rivojlanishi ana shu ibratxonalar bilan bog'liqligi shubhasiz.

- - : KO'CHA TEATRLARI XUSUSIYATLARI

Yevropada boshqa qit'alardagi kabi binolarda tomosba ko'rsatadigan

teatrlar Man bir qatorda ko'cha teatrlari ham mavjud bo'lgan. Cherkov teatrlari bir necha asrlar davomida faoliyat ko'rsatdi. Ammo cherkov binosida ko'rsatilgan spektakllar bilan birga teatrning yangi tur va janrlari ham rivojlandi. XII asrdan boshlab teatr dastlab cherkov eshigi oldiga, so'ngra shahar ko'chalariga va maydonlarga chiqdi. Bu davrga kelib yangi turdagi teatr, ya'ni ko'cha teatri vujudga keldi.

Teatrni cherkovning binosi chegarasidan tashqariga chiqishi spektakllar sahnalashtirishning boshqacha sharoitlarini belgilabgina qolmasdan, yangi janrlarni vujudga kelishiga ham sabab bo'ldi. Injil mavzusiga bag'ishlangan ko'p kunlik tomoshalar keng tarqaldi. 1265-yili Rimda tashkil etilgan «Gonfalone» nomli jamiyatni bu janrning asoschisi deyish mumkin. Bir yarim asrdan so'ng 1402- yili Parijda shu maqsadda «Janoblar uyushmasi birodarligi» jamiyati tuzildi.

Injil mavzulariga oid spektakllar misteriyalar syujetlariga asosini ushbu shahar homiysi bo'lgan biror avliyoning hayotiga bag'ishlangan edi. Spektakl ham odatda ana shu avliyoning bayrami sharafiga o'tkazilgan.

Liturgik dramadan farqli misteriya kattaroq maydonda ohkazilardi. Ko'cha teatri sharoitida ko'plab bezaklar qurish va ularni almashtirib turish qiyin bo'lardi. Shuning uchun spektakllar chog'ida katta hajmdagi bezaldaming ayrim bolaklaridan foydalanish usuli qo'llanadi va bular voqealar bolib o'tayotgan joyni ko'rsatardi. Xususan, tillaranga taxt saroyini, g'isht devor bo'lagi qasmi, xoh Iso qatl qilingan joyni anglatardi.

Misteriya spektakllari tomoshasi haqida ianfiikening (XV asr) «Av. Apolloniyni azoblash» misteriyasi, sahnasini ifodalovchi miniatyurasi va Valensene (1547) shahrida misteriya sahnalashtirilishidan darak beryuchi «Valansen qoiyozmasi» dalolat berishi mumkin.

Fuke tasvirida ikki yarusli sahna ko'rinib turibdi, ular bir-biriga yonma-yon qurilgan muvaqqat tomoshaxonalardan iborat. Markaziy maydonda avliyo Apoloniyni azoblash sahnasi

ko'rsatilmoqda. O'ng tomonda umumiy an'anaga ko'ra Lyusifeming yashash joyi ko'rsatilgan. Markazda qo'lida ochiq kitob va uzun tayoqcha ushlagan baland shlyapa kiygan odam tasvirlangan. Bu spektakldagi harakatlarni boshqamvchi, u aktyorlarning qachon chiqishini ko'rsatadi, musiqachilar qachon chalishlari mumkinligini belgilaydi. Umuman, u spektaklni boshdan-oyoq kuzatib, uni bosqarib turadi. Valanseda sahna bo'lmasi joylashtirilgan bezaklardan iborat yaxlit maydon ko'rinishida bolgan, O'ng tomonda afsonaviy maxluqning og'zidan chiqayotgan olov bilan birga iblislar otilib chiqayapti. Barcha bezaklar old devori ochiq uychalar shaklida o'rnatilgan, «Valansen qo'lyozmasi»da joylashtirilgan bezaklar tasviri bezatishning shartli usuli haqida tasavur beradi.

O'rta asrlar va ilk Uyg'onish davrlarida sahna taxta to'shamalari va tomoshabinlar o'rindiqlari maxsus qurilmaganligi uchun bir xildagi shaklga ega bolmadi. XIV-XVI asrlarda Fransiya, Angliya va boshqa mamlakatlarda kichikroq amfiteatrlar qurildi. Masalan, Mese shahrida (1437), eski qo'lyozmalarda aytilishicha, tomoshabinlar uchun «balandligi to'qqiz o'rindiqdan iborat» amfiteatr, «shuningdek, uning atrofi, orqa tomoniga janoblar va xonimlar uchun katta va uzun o'rindiqlar» quriigan. Ba'zan tomoshalar uchun Rim sirklari arenalaridan foydalanilgan. Butun maydon bo'ylab joylashtirilgan alohida qurilgan sahnalar ham uchray turardi. Bunda tomosha davomida tomoshabinlar bir sahnadan boshqasiga o'tib turardi. Bu usul ikki yarusli «pedjent» aravalarni vujudga keltirdi.

Aravaning pastki qavatini kiyimxona vazifasini o'tadi, yuqoriga hamma tomoni ochiq maydon sahna bo'lib xizmat qildi. Pedjentlar miqdori misteriyalar ko'rinishlari soniga teng bolardi. Bir sahnani ko'rsatgach, pedjent oldinga qarab yuqoriga ko'tarilardi, uning o'rnini boshqasi egallardi. Kamaval yurishiga o'xshab shu tarzda pedjentlar shahar ko'chalarini bo'ylab harakatlanardi va tomoshalarining barcha qismlariga navbatma-navbat ko'rsatilardi.

Ko'chma sahna maydonlari Germaniyada, Fransiya maslyanitsa bayrami tornoshalarini ko'rsatish uchun mo'ljallanardi. Pedjentlar ayniqsa, Angliyada keng'tarqaldi. Umuman, O'rta asrlar misteriyalari aylana frontal va ko'chma singari uch turdagi maydonlarda o'ynalgan. ■

Aylana varianti baland halqasimon taxta maydonidagi ibomtboidi.

Unda tomoshalar taxta maydon ustida hamda uning ostidagi yerda bolib o'tardi. Frontal sahna shiyponchali, saroy bezakli to'rtburchak maydondan iborat bo'ldi. Ko'chma sahnani mistcriya ko'rinishidan bin uchun bezak o'rnatilgan arava tashkil etdi.

Xalqona hazil tomoshlari odam bo'yi barobar ko'tarilgan uncha katta bo'lmagan taxtasupalarda ko'rsatilardi. Taxtasupaning bir qismi mato parda bilan ajratib qo'yilardi. Pardaning yon tomonlari oldini asosiy bezak foni bolib qolgan ochilib-yopiladigan parda tutilgan. Taxtasupaning berkitilgan qismida tuynuk qo'yilgan, bu tuynuk orqali artist zinadan kolarilib sahnaga chiqqan. Taxtasupa tagidagi pastki qavat aktyoriarning kiyim o'zgartiradigan joyi bolgan. Tomoshalar rangli parda oldiga qo'yilgan bir necha soddagina mebellar bilan bezatilgan.

Misterial teatr ham aslida cherkov liturgik dramasining g'oyaviy asosiga qurilgan. Shuning uchun sahnaning tashqi dabdabadorligi, uning tabiiyligi muhim ahamiyat kasb etdi. Bezaklarni tayyorlashga nihoyatda mahoratli rassomlar, zardo'zlar, naqqoshlar, mexaniklar, duradgorlar taklif etilardi. Oltin yulduziar bilan qoplangan osmon ko'tinishidagi rangdor bezakli pardalar bilan birga bezak -sifatida hajmli va yassi inshootlardan foydalanildi. Ular ganch, suvoq, applikatsiya, yog'och o'ymakorligi namunalari bilan bezatildi.

Misteriyalarni sahnalashtirishda har xil mo'jizalar, o'ioy taassurotlari alohida o'rinni tutdi. Bunday ko'rinishlar oddiy xalqni hayratga solardi, kishilarning tomoshalarga bolgan qiziqishi yanada ortardi. Shuningdek, ancha yuqoridan qahramonlar tushib kelardi, birdan avliyo hassasi paydo bolardi, katta toshlar parchalanib ketardi, suv vinoga aylanib qolardi va h.k.

Sahnada mexanik jonvorlardan foydalanish texnikasi ham nihoyatda rivojlanib ketdi. Daraxtga ilon chirmashib chiqardi, sher dinsizlarning qolini tishlab olardi, afsonaviy maxluqning og'zi yopilib-ochilardi. Umuman bularning barchasi tomoshabinni hayratga solishi, uni yanada ko'proq tomoshaga jalb etishga xizmat qilardi. ■

Sahna mexanizmlari va moslamalari qurilmalarini o'rnatish, turli texnikalarni ishlatish uchun maxsus mutaxassislar taklif etilardi. Sahnani qurish ham ularning vazifasiga kirar edi. Chunki kolargich, tuynuk, maydalanib ketadigan bezaklar sahna maydoni

qurilmasi bilan bog'liq boiardi. Spektaklga ko'p miqdordagi mutaxassislar taklif etilardi. Xususan, Monsa shahrida bo'lib o'tgan tomoshada ajdahoning og'zini ochib yopish va boshqa ishlar uchun o'n yetti kishi taklif etilgan.

. Ammo misterial yurislilaming o'zi ham juda dabdabali kechardi. Ular^bir holatda misteriya tomoshasini tashkii etish bilan yakunlansa, boshqa paytlarda mustaqil teatrlashtirilgan tomoshalaiga aylanib ketardi.

XVI asr o'rtalariga kehb cherkov va qirollik hukumati misteriya tomoshalarini ta'qiqlab qo'yadi. Chunki spektakliardagi komediya va tanqidiy jihatlar tomoshalarning diniy yo'nalishlarni siqib chiqardi. Shu davrdan san'atning teatr janri sifatidagi misteriya yo'qoladi, uning o'rnini yangi teatr - Uyg'onish dramasi egallaydi.

O'rta asrlar cherkov va dunyoviy teatrlari e'tiborga sazovor bo'ladigan teatr me'morchiligi yodgorliklarini qoldirmadi. Spektakl tugashi bilan vaqtinchaUk taxtasupalar yo'q qilinardi, liboslar va boshqa bezaklar darhol sotib yuborilardi.

Aarnno ko'cha teatrlari tajribalari izsiz ketmadi. Bunday teatrlarda foydalanilgan mexanik va yoritish jihozlari, sahna maydonini bezatish tajribalari faqat Uyg'onish davri teatrlari uchungina emas, balki keyingi davrlardagi sahna san'ati rivojiga ham katta hissa qo'shdi.

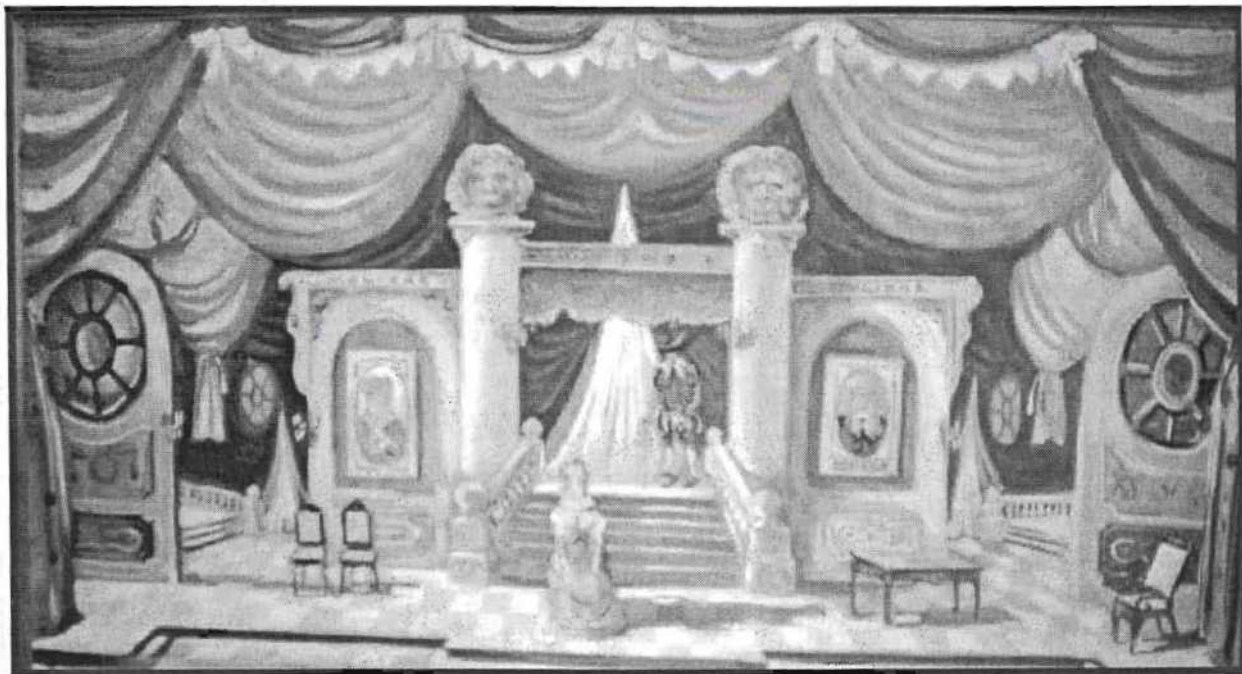
Ma'lumki, ana shunday Yevropaga xos ko'cha teatrlariga yaqin boMgan ko'chma teatrlar XX asming boshlarida O'zbekistonga gastrol bilan kelganlar. O'zbekistonlik dastlabki teatr arboblari ham ularning tajribalaridan o'rganib omonat sahnali ko'chma teatrlarda tomoshalar ko'rsatganlar. Yevropa ko'chma teatrlari kabi dastlabki o'zbek teatrlari ham aravalarda ko'chib yurib tomosha ko'rsatganlar. Keyingi o'zbek teatrlari ana shu teatrlar tajribalari asosida vujudga keldi va rivojlandi.



0'zbekiston Respublikasi qo'g'irchoq teatrining ijodiy jamoasi. 1975 y.



Respublika qo'g'irchoq teatrining mehnat faxriysi, butafor bezakchi rassomi Raisa Vahobovna Ibrohimova



Б.Иброхимов. «Мо'лие» асарининг сахнаeskizi. 1983 y.



Alisher Navoiy nomidagi O'zbek davlat opera va balet teatri



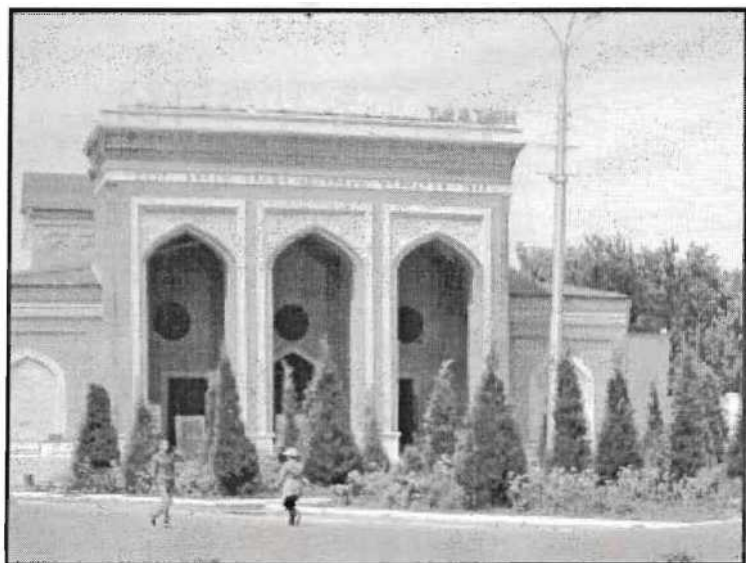
Alisher Navoiy nomidagi O'zbek davlat opera va balet teatrining yon tomonidan ko'rinishi



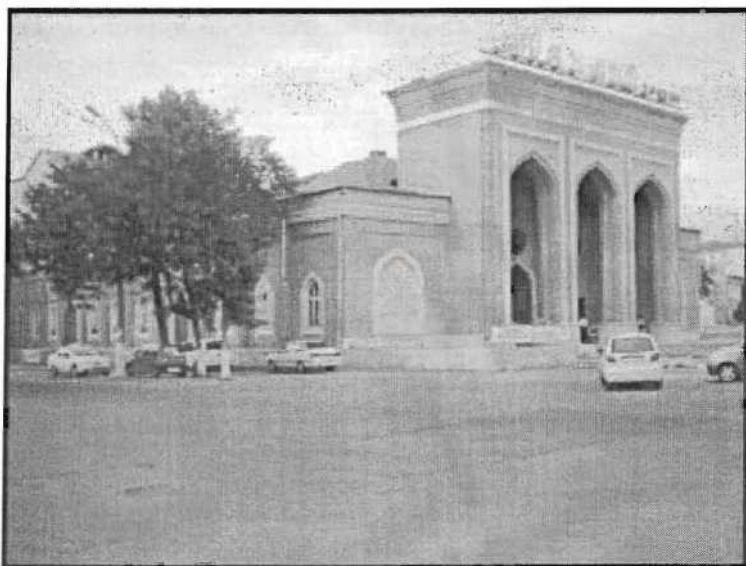
O'zbek Milliy akademik drama teatri



O'zbek Milliy akademik drama teatrining yon tomonidan ko'rinishi



Muqimiy nomidagi musiqali drama teatri



Muqimiy nomidagi musiqali drama teatrining yon tomonidan ko'rinishi



0'zbek davlat drama teatri



0'zbek Davlat drama teatrining yon tomonidan ko'rinishi

STANDART O'LCHOVLAR BIRLIGI

1. O'rtacha oichovli eshiklar bo'yi 220—180 sm (eng past, o'tish qiyin bo'lgan bo'yi - 160 sm).
2. Derazagacha bo'lgan past qism oraliq 70- 90 sm.
3. Yakka eshiklar eni 65, 70, 90 sm, ikki tabaqali eshiklar 100— 140 sm.
4. O'rtacha balandlikli pavilyonlar 250—360 sm va undan balandroq.
5. Balkon va zinapoyalaming tutqichlari balandligi 75—85 sm.
6. Yassi stanoklar, panduslar, baland tomoni 1 m, enining past tomoni 8, 10, 12 sm; tikpandus (yurish-chiqish qiyin bo'lgan, faqat reykalari qoqilganda chiqish mumkin) balandligi 25—27 sm, eni 1 m.
7. Chorbog* 120 dan 140 sm gacha.
8. To'qima chorbog* 140 sm.
9. Kursi balandligi 42—45 sm, eni 22-30 sm, bo'yi 40-50 sm bitta o'rin uchun.
10. Divan kushetka balandligi 39—43 sm, bo'yi 170—200 sm, eni 70— 95 sm.
11. Zamonaviy o'tixadigan mebel balandligi 38 sm gacha. „
12. Stol balandligi o'rtacha 75—85 sm.
13. Divan oldiga qo'viadigan stol 70—60 sm.
14. O'rtacha dumaloq stol, xona uchun diametri 80—110 sm.
15. Laryok-stoyka 95-110 sm.
16. Krovat balandligi 50, 55, 60 sm, eni 60-95 sm.
17. Ko'vlaklar uchun shkaf 170, 190 sm, eni 140 sm, chuqurligi 60 sm gacha. :
18. Eski bufet balandligi 200 sm, eni 140 sm, chuqurligi 35—50 sm.
19. Pianino balandligi 137 sm, klaviaturagacha 82 sm, bo'yi 145 sm, eni 75 sm.:
20. Royal balandligi 135 sm, klaviaturagacha 82 sm, bo'yi 240 sm, eni 145 sm.
21. Krovat oldiga qo'yiladigan tumbochka balandligi 60—70 sm, eni 40 sm, chuqurligi 40 sm.
22. Ishchi stol balandligi 95 sm.
23. Kitob javoni eni 25—35 sm, polkalar orasi 35—50 sm.
24. Teatr bezaklarini transportda olib yurish uchun ruxsat etilgan o'lchov birligi 2,2 m, 3,5—4 m gacha. Ogirliigi 25—40 kg.

IZOHLI LUG‘AT

Akrilat — bo‘yoqlarning zamonaviy yangi turi.

Anilin — sahna bezaklariga purkaladigan siyohli bo‘yoq.

Applikatsiya — teatr tyuliga matolar tikib yoki yelimlab bezak tayyorlash usuli.

Aryersahna — sahnaning davomi, ichki oxirgi qismi.

«Avansahna - **tomosha** zaliga cMquvchi sahna qismi.

Batis - matoni bo‘yash usuli.

Butafor saa‘ati — sahna uchun sun‘iy buyumlar yasash usuli. **Drapirovka** - materialni bukib yig‘ish.

Ekspiuatatsiya - bezaklar, rekvizitlardan foydalanish.

EPastik - sun‘iy egiluvchan sintetik xomashyo.

Faktura — bezaklarga **ishlov berganda** sun‘iy bo‘rtmalar hosil qilish. **Fon** — sahnaning orqa tomoni ko‘rinishi,

Furka ~ **dekorasiyalami** sahnaga olib chiquvchi aravacha.

Grim — aktyor yuzini obraz asosida bo‘yash.

Groat - bezaklarga **ishlov berishdan** oldin smiladigan **yog‘och** yelim aralashtirilgan bo‘tqa.

Ijiyuziya - obrazga kirish.

■ **Inventar** — spektaklda ishlatiladigan bezaklar, buyumlar, jihozlarni hisob-kitob qilish hujjati.

Ishchii galereyasi - ishchilar yuradigan osma ko‘prik.

Karkas - qovurg‘a.

Kolosniklar - sahna tepasining panjarali shifti.

Kompozitsiya — asar echimini kompleks echish uslubi.

Konstruktiv - o‘zak asosiy qism. (**yog‘och**, **temir**, **qurilmalar**). **Konstruktor** — quruvchi ijodkor.

Kulis -- sahnaning chap va o‘ng tomoniga ilinadigan pardalar.

Kalis mashinasi — relsda yuradigan g‘ildirakli arava.

Mashina galereyasi - shtanketlami ko‘tarib tushirish joyi.

Mastika — yelim, gips, bo‘r, qog‘oz, plastik qorishmasi.

Mizansahna - sahnaga qurilgan bezaklarning bir qismi.

Montaj - spektakl bezaklarni sahnaga qurish.

Nakladnoy — spektaklga sarflangan xarajatlar hujjati.

Orgsteklo ~ sun‘iy sintetik oyna.

Paduga - sahna ko‘zgusiga, tepaga osiladigan parda.

Pandus - qiya tekislik yaratuvchi stanok turi.

Panorama — sahnaning orqa qismini yarim doira shaklida to‘siq turuvchi mato.

Paralon - sintetek yumshoq xomashyo.

Partitura — spektakl davomida ishtirok etuvchi yorug'lik shu'lalari majmuasi.

Pavilyon — sahnada uy-joy qurilmalari.

Penoplast — po'kak,

Perspektiva — sahnada bezaktarni ketma-ket qurish.

Pilyaser — devordart bo'rtib turuvchi yarim ustunlar.

Pistolet - sahnaning kerakli joyiga yorug'lik beruvchi elektr chiroq. **Planshet** — yog'och pol qilingan sahna ko'rimshi **Plastik** — sun'iy faner,

Podmaketnik — maket yasashda qo'llaniladigan quticha.

Polimer - butafor yasashda ishlatiladigan sun'iy xomashyo.

Portal — andtektura arkasi.

Portal minorasi - yoritqichlar o'rnatilgan, siljiydigan temir karkasli moslama.

Premyera - asarni birinchi marta sahnaga qo'yilishi.

Progon — spektakl ni badiiy kengashga topshirish oldidan o'tkaziladigan mashq.

Prostsenium — orkestr xandaq.

Proyeksiya — sahna ekranida fotohujptlami namovish qiluvchi apparat. **Qzil chiziq** — toraoshabm pardasi osiladigan joy.

Radio akustik — sahnani ovoz bilan ta'minlash.

Regulyator — ishlami tartibga soluvchi xodim.

Rekvizit — sahna anjomlari, kiyim, butafor va bosh-qa atributlar. **Relief** - bezaklarda ishlatiladigan bo'rtma san'at.

Repetitsiya — aktyorlar mashqi.

Seksiya ~ zina qismlari. -

Smeta — sahna jihozlariga ketadigan rnoddiiy xarajatlar xisob-kitobi. **Soffit** — sahna chiroqlari.

Stanok — sahna supasi.

Super parda - spektakl sahnada ketayotgan paytda osiladigan tjro pardasi.

Tomoshabin pardasi — antrakt paytida yopiladigan parda.

Tryum — sahna tagidagi xona yoki quyi sahna.

Tyul — sahnaga osiladigan shaffof to'r parda.

Vinplast - teatr bezaklarida ishlatiladigan sintetik xomashyo **tun. Vitraj** — oynaga, teatr tyuliga bosmaxona bo'yoqlarida bezaklar tayyorlash usuli.

Yoritish galereyasi - yoritish chiroqlari o'matilgan maydon.

Zadnik — sahna ortini to'sib turuvchi parda. „

Shablon - andoza.

Shtankct — sahna bezaklarini ko'tarib tushiradigan moslama. **Cho'ntak** - sahnaga tutashgan bezaklar turadigan xona.

FOYDANALANILGAN ADABIYOTLAR

1. K a r i ш o v I. A. Yuksak manaviyat -- yengilmas kuch. T.: Ma'naviyat, 2008
 2. K a r i m o v L A. O'zbekiston: milliy istiqlol, iqtisod, siyosat, mafkura. T.: O'zbekiston, 1993
 3. A b d u m a l i k o v Sh. Sahna taxnikasi va texnologiyasi. T., 2009
 4. А к и м о в П. П. Театршътное наследие. Л. 1978
 5. Б а з а н о в В. В. Сцена, техника, спектакль. М. —Л., 1963
 6. Б а з а н о в С. С. Техника сцены. Л., 1976.
 7. Б а з а н о в С. С. Техника и технология сцены. Л., 1976
 8. Б а р к о в В. С. Если есть на земле чудесное. М. 1968
 9. Б а с с е х е с А. И. Художники на сцене МХАТ. М. 1960
 10. Б а с с е х е с А. И. Театр и живопись. М., 1970
 11. Б о г о м о л о в а М. Т. Новый синтетические материалы и пластмассы в театре. М, 1959
 12. Б о г о м о л о в а М. Т. Сценическая техника и технология. 1966 " :
 13. Б о г о м о л о в а М. Т. Декорационные материалы - художникам театра. 1988
 14. Б о г о м о л о в а М. Т., Коссаковский А. В. Бутафория. Школ изобразительного искусства, т. 9. М., 1968
 15. В е р н е р И., К о с с а к о в с к и й А., К р а ш е н и н - н и к о в В. Театральная бутафория. М., 1952
 16. К а т а е в А. А. Театральная бутафория. М. 1952
 17. С о с у н о в Н. Н. От макета к декорациям. М., 1962
 18. С о с у н о в Н. Н. Театральный макет. 1960
 19. Q u r b o n q u l o v N. Teatr butaforiyasi san'ati. T.: Sharq, 2007
 20. I b r o h i m o v B. Teatr maketi. T.: Istiqlol, 2009
 21. I b r o h i m o v B. Teatr bezagi va ashyolar texnologiyasi. T.: Chashma Print, 2009
 22. I b r o h i m o v B. Teatr butaforiyasi. T.: Chashma Print, 2009
 23. I b r o h i m o v B. Teatr fakturasi. T.: Chashma Print, 2009
- I qfem. Salma texnikasi
 Salma tuzitishi..... 1
 Sahna nine asosiy qismlari proporsiyasi.

MUNDARIJA

Qo'shim cha uskunalar.....	
Sahna plansheti va uning mexanizatsiyasi	13
Sahna planshetining tuzilishi.....	13
Kulis masini	15
Salxnaning aylanma yuzasi	16
Ko'larib-tvshiruvchi maydon	27
G'ildirakli maydonlar	30
Sahning yuqori qismidagi uskunalar	31
ShtanKot ko'targichlar	32
Alohida ko'targichlar	42
Sofit ko'targichlar	44
Uchish qurilmalari.....	45
Pardalar	46
Siljiriladigan parda	48
Ko'tarib-tushirish pardasi.....	50
Aralash parda	51
Shaklli pardalar	52
Bezak pardalar	53
Panoramalar va gorizontlar	54
Tushirib-ko'tiriladigan gorizont	56
Harakatlanuvchi gorizont	57
Panorama qurilmasi.....	60
S qism. Bezaklar tayyorlash texnologiyasi	
Teatr bezaklari	61
Pavilyon bezaklari.....	62
Bezak stanoklari.....	65
Zinalar.....	71
Sahna furkalari.....	75
Hajmli karxasli bezaklar	79
Bezak qismlarini tamg'lash	81
Teatr mebeli	82
Yumshoq bezaklar.....	84
Sahna kiyimi	84
To'shamalar	88
Orqa pardalar	88
Teatr butaforiyasi	90
III qism. Teatrda badiiy salinalashtirishni ishlash chiqarish va ijodiy jihatdan tashkil etish	
Spektaklning tashqi shaklini ishlashning texnologik jarayoni.....	94

Spektaklning tashqi shaklini izlash.....	94
Spektakl maketining iashqi shaklini ng yaratilishidagi yakuniy bosqieh.....i.....	95
Texjiik majlis. Ijrochi rassomlarni ijodiy jarayonga jalb etish	97
Reja -- sahna tuzilishini hartomordama tekshirish usuli	97
Texnik hujjatlar tuzish.....	98
Sahnada yigish ishlarini tashkil etish	99
Badiiy bezaklar ishlab chiqarish.....	101
Badiiy bczak ishlab chiqarishni tashkil etish.....	101
IJstaxona tarkibi va maydoni.....	102
Bezaklarga qo'yiladigan badiiy-texnologik talablar	105
Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish va me'yorlash.....	105
Bezaklar qurishda ish vaqfini me'yorlash	III6
Yangi sahna asariga xarajat smetasini tuzish	106
Faktura tayyoriash texnologiyasi..... ;.....	107
Yangi spektakl ustida ishlash	109
Maket va reja ustida ishlash	109
ishchi chizmalar	III
Texnologik tasvir va smeta	112
Libos	113
Bezak ishlab chiqarish.....	114
Sahna sexlariiting yangi spektakl ustida ishlashi.....	114
Bezaklarm tnontajlash.....	115
Yoritish ishlari	115
Mebel va rekvizit	116
Liboslar bilan ishlash	117
Grim ustida ishlash.....	117
Ovoz bezagini tayyorlash	119
Spektaklni chiqarish	! 19
Spektakl pasporti	120
Spektakl jihozlarini ro'yxatga olish va saqlash	120

IV qism. Sahna tjutisini vtijudga kelisU va rivoji

XV—XVI asrlarda teatr tasawuri.....	122
Sahna qutisining vujudga kelishi.....	123
O'zgartiriladigan bezakli teatrlarning vujudga kelishi	124
Yarusii teatr.....	125
Sahna qutisi va uning texnikasi	126
Sahnaning yangi shakllarini kashf etish yo'lida	128
Sahna qutisini mexanizatsiyalash.....	128
Zamonaviy sahna arxitekturasini.....	130
Dunyo teatrlarining ibridosi	131
Ko'cha teatrlari xususiyatlari	136
Standart olchovlar birligi.....	146
Izohli lug'at..... :	147
Foydalanilgan adabiyotlar	149

74.202 I 17

Ibrihimov, Boltaiwy.

Sahna texnikasi va bezaklar tayyorlash texnologiyasi. Metodik qo'llanma. —
T.: Chashma Print, 2010. —152-b.

BBK 74.202

BOLTABOY IBROHIMOV

**SAHNA TEXNIKASI
VA BEZAKLAR TAYYORLASH
TEXNOLOGIYASI**

Toshkent

«CHASHMA PRINT»

■2010

**Muharrir /. *Tursunova*
Badiiy muharrir *B. Haydarov*
Tex. muharrir *G. Tolipova*
Muqova rassomi *N.B. Gilmanova*
Musahhih *S. Hamidova***

**Bosishga 19.10.2010 yilda ruxsat berildi.
Bichimi 60x84 ¹/₁₆. Ofset qog'ozi. Shartli bosma tabog'1 8,8.
Nashr-hisob tabog'i 8,0. Adadi 200 nusxa. Buyurtma № 51 .
Bahosi kelishgan narxda.**

**«RELIABLE PRINT» MChJ bosmaxonasida chop etildi.
Toshkent sh., Fyrqat ko'chasi, 2**

