

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

ТЕРМИЗ ДАВЛАТ УНИВЕРСИТЕТИ

«Тасдикланди»

Ўқув ишлари проректори

_____ доц. Ш. Очилдиев

«__» _____ 200__й.

«Тасдикланди»

«Мещнат таълими» кафедраси

муздри _____ доц. Дусяров Х.Ч.

«__» _____ 200__й.

«ХАЛК ХУНАРМАНДЧИЛИГИ»

(фанидан маъруза матни)

1-М а ъ р у з а.

Мавзу: Ёгоч уймакорлиги тарихи, мактаблари, усталар ва уларнинг ижодий фаолияти.

Р Е Ж А:

- 1. Амалий санъатнинг тарихий ривожланиш жараёни.**
- 2. Темурийлар даври ёгоч уймакорлиги санъати.**
- 3. Ёгоч уймакорлиги мактаблари ва усталарининг хаёти ва фаолияти.**

Адабиётлар: 3, 4, 5, 6, 7, 12, 14, 16, 22, 24.

Амалий санъатнинг тарихий келиб чиқиши инсониятнинг болалик даврига бориб такалади. Башарият улгайиб борган сари амалий санъат ҳам юксала боради. Яшаш учун кураш мавжуд экан, яхши яшаш учун эҳтиёж кучайиб бориш жараёнида кул меҳнатидан аклий меҳнат ажралиб чиқа бошлаган. Ов қуроллари, уй-рузгор буюмларига булган эҳтиёж кучайиб боради. Аввало тош уймакорлиги, суюқ уймакорлиги, кейинчалик эса ёгоч уймакорлиги ҳам секин асталик билан уз ривожини топди.

Синфий жамият вужудга келиши билан эса, ижтимоий тараккиётда катта узгаришлар содир булди. Бу эса фан ва санъат ривожига катта ахамият касб этди. Халқнинг турмуши, хулқ ва одатлари, ютуғ ва мағлубиятлари уларнинг асарларида уз ифодасини топиб боради. Хар бир даврда санъаткорлар хаёт гузалликларини тасвирлаб борди, улар тенглик, озодлик, биродарлик ва ёркин келажакка интилиш йулидаги курашга даъват этди.

Археологик казишлар натижасида Сурхон воҳасидаги Юмалок-тепа тубидан топилган ёғоч уймакорлиги мазкур жойларда 1, 1,5 минг йил муқаддам санъатнинг бу турининг яхши ривож топганлигини олимларимиз исботлаб беришди.

Хали-хануз бундай ноёб топилмалар нафақат Сурхон воҳасида, Балхи, Самарканд, Бухоро, Хива, Шахрисабз, Фарғона водийсидаги Сух ва қадимий шаҳар-кишлоқларидан 5-6-асрдаги санъат асарлари топилди.

Чингизхон босқинчилиги туфайли 13-асрга келиб маданий ҳаёт издан чиқди. Урта Осиёдаги Бухоро, Самарканд, Урганч, Балх ва Марв каби шаҳарлар Чингизхон бошчилик қилган мугуллар томонидан остин-устун қилиб ташланган.

Бу вайронагарчиликларга 14-асрнинг иккинчи ярмида А.Темур Урта осий халқларини бирлаштириш орқали чек қўйди. Халқимизнинг маданияти, санъати, шу жумладан ёғоч уймакорлигига уз қурган обидалари орқали ҳисса қўшди. Самаркандга йирик-йирик уста уламоларни туплаб, масжидлар, мадрасалар, саройлар ва бошқа улкан иншоотлар қурдирди.

16-аср архитектура иншоотларининг қуриниши янада такомиллашди, қуриқлар, савдо расталари қурила бошлади. Жомеъ масжидлари сарой типига серхашам қилиб, қишлоқ ва ёзлик қилиб қурилиб, катта айвонлар уйма устунлари ва эшиклари ҳам уйма безаклар билан безатилади.

17-асрга келиб Урта Осиёда авж олган узаро феодал низо ва урушлар Эроннинг Хивага қилган ҳужуми ва бошқалар архитектура ва бадиий ҳунармандчиликка салбий таъсир қўрсади. Қўпгина мусаввир ва ҳунармандлар Хиндистонга Бобурийлар саройига кетишга мажбур бўлдилар. 18-асрга келиб меъморчилик ва амалий безак санъати ривожлана бошлади. Сарой қурилишлари халқ

меъморчилиги композиция услубларидан фойдаланиб ичкари ховли, ховуз, куп устунли айвон, синчли иморатлар курила бошлади.

18-19-асрларда биноларнинг айникса ички кисмини кошин, тошганч ва ёгоч уймакорлиги билан безатилди.

Хивадаги Пахлавон Махмуд макбараси, Кукондаги Дахмаи шохонларни мисол келтириш мумкин. Халкимизнинг ижодкор усталаридан уста Ширин Муродов, Мирхамид Юнусов, Шамсиддин Гофуров, Юнус Али Мусаев, Усмон Икромов, Кули Жалилов, Сулаймон Хужаев, Хайдар Нажмиддинов, Максуд Косимов, Махмуд Усмонов, Абдулла Болтаев, Абдураззок Абдурахмоновлар уз хунарларини мактабда ва мактабдан ташкари муассасаларда ёшларга ургатишни йулга куйдилар. Кейинчалик эса уз услуби, йуналишига эга булган Хива, Самарканд, Бухоро, Тошкент ва Кукон каби йирик ёгоч уймакорлиги мактаблари ривож топди.

-Хива ёгоч уймакорлигининг Ота Полвонов ва Сапо Бокибековнинг ижодий фаолияти алохида урин тутуди. Бу мактаб уймакорлиги накшларнинг майдалиги, замининиг камлиги, новдаларнинг зичлиги билан ажралиб туради.

-Самарканд ёгоч уймакорлигида эса уймаларнинг майдалиги, накшнинг мураккаблиги, усимликсимон гирих ва гулли гирих накшларининг куп ишлатилиши билан ажралиб туради. Ижодкор усталар Абдулхофиз Жалилов, Асатилла, Насурилла, Нурали Нарзуллаевлардир.

-Тошкент мактабининг намоёндаларидан Сулаймон Хужаев, Максуд Косимов, Ортик Файзуллаевлар. Бу мактабнинг фарки уймасининг куп каватлилиги, уртача чукурлиги, ислимли геометрик рамзий накшлари биландир.

-Кукон ёгоч уймакорлиги мактаби щам узига хослиги билан бошка мактаблардан уймакорликнинг махобатлилиги, йириклиги,

уймаларининг чукурлиги ва куп каватлиги билан фаркланади. Усталардан Хайдар Нажмиддинов, Кодиржон Хайдаров.

-Сулаймон Хужаев 1866 йил Тошкентдаги Сузуп ота махалласида яшовчи уста ва дурадгор Насруллахужа оиласида дунёга келди. У ёшчилигида отасига ёрдам берарди. У 17 ёшида уста Искандар Мирзаёкубов устахонасида, сунгра 1891 йилдан ёгоч уймакорлигининг усталаридан бири Тошпулат Аюбхужаевга шогирд тушиб, ёгоч уймакорлигининг сирларини урганди.

Уста С. Хужаев 1913 йил Санкт-Петербург шаҳрида булиб утган Бутунроссия касблари кургазмасида нақшланган курсичаси ва куш кафаси билан иштирок этиб «Бронза медали» ва диплом билан тақдирланади. С. Хужаев купгина кургазмаларда иштирок этди. 1923 йил Россия халқ хужалиги хунармандчилиги кургазмасида, 1927 йил «Халқлар санъати» кургазмасида иштирок этиб, 1-даржали диплом билан тақдирланади. Париж кургазмасида ҳам иштирок этиб С. Хужаев биринчи булиб 1932 йил «Меҳнат қахрамони» унвонини олди.

-Кодиржон Хайдаров 1899 йил Куконлик наққош Хайдар Нажмиддинов оиласида дунёга келди. У дастлаб ишларини отасидан урганди. У кутичалар, стол, курси ва хонтахталарни нафис ва бежирим килиб безаб эл эътиборига тушди. К. Хайдаров дастлаб 1923 йилда Москвада халқ хужалиги кургазмасида хизмат килди. 1925-1929 йиллар Кукондаги Наримонов интернатида тугарак раҳбари, 1929-1931 йилларда ёш дурадгорлар тугарагига бошчилик килди.

Кукон музейида кроват, Тошкентдаги Тарих музейининг эшиги, Халқлар Дустилиги саройининг эшикларини бойитди. Кодиржон Хайдаров 1963 йил Ўзбекистон Халқ рассоми, 1970 йил Республика Хамза мукофоти совриндори булди. Ёгоч уймакорлигининг ислимий ва паргори устаси, ажойиб санъат соҳиб К.Хайдаров Кукон шаҳрида вафот этди.

Таянч сузлар.

1. Тарх-чизма, режа, эскиз.
2. Ислимий-усимликсимон накш тури.
3. Паргор-циркуль.
4. Замин асос-накш безагининг гулдан ташкари.
5. Уймакорлик-уйиб накш солиш касби.

Контрол сузлар.

1. Уймакорлик деганда нимани тушунасиш?
2. Тумурийлар даврида ёгоч уймакорлиги?
3. Ёгоч уймакорлиги мактабларидан кайсиларини биласиз?
4. Сулаймон Хужаев хакида гапириб беринг
5. Кайси мактаб вакиллари уйма юзасини ранглайдилар?

2-М а ъ р у з а.

Мавзу: Техника хавфсизлиги, асбоб-ускуналар ва дастгохларни ишчи холатга тайёрлаш.

РЕЖА:

- 1. Ёгоч уймакорлиги хоналарини жихозлаш.**
- 2. Асбоб-ускуналарни ишчи холатга тайёрлаш ва улардан тугри фойдаланиш.**

3. Дастгохларни ишчи холатга тайёрлаш ва улардан тугри фойдаланиш.

4. Уймани бажариш боскичлари.

(Адабиётлар: 7,8,9,16,17,19,20.)

Кишининг рухий холати узи бажараётган ишида, юмушида уз аксини топмасдан колмайди. Киши рухиятини кутаришда эса хонанинг жихозланиши, кулайлиги, озода ва орасталиги щам мухим ахамиятга эга. Ёгоч уймакорлиги хонасини жихозлашда дурадгорлик хоналарини жихозлашнинг умумий коидаларидан келиб чиккан холда кисман булсада фойдаланиш мақсадга мувофик булади. Хар бир асбоб-ускуналар, хом-ашёлар, кургазмали куроллар, талабаларнинг тайёр ишлари, дастгохлар уз жойига куйилмоги лозим.

Ёгоч уймакорлиги устахонасида бевосита талаба ва укитувчилар фойдаланадиган майдон 50-60 кв. м. булса, хар бир талабанинг иш урнини бир биридан 60 см, каторлар ораси 1 м дан узокликда булса янада харакатланиш кулай булади. Бундан ташкари хонага ёруглик тушишини таъминлаш, бунинг иложи булмаса кундузги ёруглик лампалари ёки стол лампалари билан таъминлаш керак. Ёгоч уймакорлиги устахонасида талаба турли юмушларини бажаришига тугри келади. Жумладан, чизмачилик, наккошлик, дурадгорлик, уймакорлик ва х.к. ишларни ташкил этишда жарохатсиз фаолият курсатишга эришмок учун аввало ускуналарни куздан кечириб чикмокни такозо этади. “Мен бу мосламада ишламоқдаман” деб 2-мосламага эътиборсизлик килиб турли кунгилсиз холатларни келтириб чикариши мумкин.

Иш фаолиятини бошлашдан олдин албатта иш кийимини кийиб олиш зарур. Турли асбоблар билан ишлашда масалан: уймани бажариш учун искана ва болгани ушлаш коидаларига амал килган

холда, яъни исканани бушрок, болгани эса каттикрок сикиб ушлаш зарур.

Дастгохларда ишлашда эса уни юргизишдан олдин барча симлар, узилмаларнинг изоляцияси бутунлиги куздан кечирилади. Акс холда станок ишга соз булмагунча ишлатилмайди. Топилган камчиликлар зарурий мутахасисни ёки устани чакириб тузатилгандан сунгина ишлатишга рухсат берилади. Агарда арралаш, рандаш ва тешишга тугри келиб колса тайёрламани урнатмасдан олдин кескичлар мустахамлигини салт холда текшириб куриш зарур.

Станок юриб турган юриб турган вақтда тайёрламани улчаб куриш станокдан олиш ва яна кайтариб куйиш мумкин. Факатгина бу ишларни станокни учиргандан сунгина бажариш лозим. Станокда ишлаш жараёнида оёк тагида тахта панжаранинг мавжудлиги, станокда химоя воситаларининг бутунлигига эътибор бериш керак.

Иш тартибининг кандай булиши иш урнининг тартибли, озода, тоза саклаш хом ашёларни, тахта, гула пайраха, киринди ва чикиндилар йигишда кулкоп, хокандоз, супирги билан ишлаш зарур. Тахталарни тилишда, йунишда, рандашда, арралашда, тигини ва тишларини уткирлаш, чархлаш киролини тукишда кайроктошнинг харакатланишига эътибор бермок лозим. Киринди ва чикиндиларни бир жойга туплаб куймаслик ёнгин хавфсизлиги коидаларига риоя килиш зарур. Дастгохта ишлашга мавжуд коидаларни узлаштирган ва риоя киладиган талабларнигина махсус дафтарга имзо чеккандан кейин рухсат этилади.

Ёгоч уймакорлигида тахтачаларни уймага тайёрлаб олингач унга мослаб ахша (улгу) нусхасини ва хонани тайёрлаб олинади. Накшнинг хар бир элементини кисмини, турини, гурухини уймида «Оддийдан мураккабга, осондан кийинга» тамойилига риоя килиб бориш лозим. Накшларнинг канака гурухларга мансублиги тайёрланадиган буюмнинг катта ёки кичиклигига караб, дастлаб накшнинг ярим

гажак, новдалари, чизиклари, бандлари балик сиртли искана билан кесилади. Накшлар атрофи тулик кесиб булингач, махсус учи эгик искана билан накшнинг замини уйилиб чукурлаштирилади. Текислашда эса тугри исканалар ишлатилади.

Уймани бажариш давомида хар бир исканани эхтиёткорлик билан уз урнида ва уринли ишлатишни урганиш лозим. Бу эса уйилаётган юзанинг сифатли, куркам ва жозибадор чикишига олиб келади. Исканаларни ишлатиб булгач нотугри жойга куйиш бир-бирига уринтириш асбобни тезда утмас булишига олиб келади ва уймани сифатига путур еткази.

Таянч сузлар.

1. Ахта, улги, нусха-накш ёки расмни когозга чизиб чизик йулларини игна билан тешиб тайёрланадиган андоза.
2. Дасгох-дурадгорлик курилмаси.
3. Салт холат-дастгохнинг иш бажармай ишлаши.

Контрол саволлар.

1. Устахонада хар бир талаба учун канча майдон булса махсадга мувофик булади деб хисоблайсиз?
2. Хар бир талабанинг катор орасидаги масофа канча булмоги лозим?
3. Хар бир талабанинг иш урни бир-биридан канча узокликда булмоги лозим?

3 - М а ъ р у з а.

Мавзу: Меъморчиликда ёгоч уймакорлигининг тутган урни.

РЕЖА:

1. **Кадимий меъморчилик ёдгорликлари.**

2. **Меъморчиликка ёгоч уймакорлигининг кириб бориши.**
3. **Амир Темур курдирган меъморий обидалар ва улардаги ёгоч уймакорлиги.**
4. **16-20-асрларда бунёд этилган меъморчилик обидалари ва ёгоч уймакорлиги.**

Адабиётлар: 3, 5, 6, 9, 10, 12, 13, 16, 21, 24, 27.

Милоддан аввал, хусусан, тош даврида инсонлар Тешиктош каби горларда асосан дарахт шохлари ва похолдан ишланган конуссимон жойларда яшаб келганлар. Ахолининг бир қисми кучманчиликдан утрокчиликка утгач, тош, гувала, пахса ва синчли уйлар курила бошлади. Бронза даврида Ўзбекистон худудининг жануби- Сополлитепада мураккаб меъморчилик ансамбллари вужудга келди. Илк Темир даврига келиб эса, тугри туртбурчак ва айлана тархли калъачалар бунёд қилина бошлади. Масалан: Милоддан аввалги 3-асрларда бунёд этилган иншоатлардан Кизилтепа ва Бандихонтепа тугри туртбурчак тархда қурилган бўлса, Кучуктепа ва Куйкиркилган калъалар эса, айлана тархда мараккаб этиб бунёд этилган.

Грек-Бактрия ва Кушон подшоликлари даврида қурилган саройлар янада хашаматли ва янада мураккаб композицияга эга бўлган бўлиб, марказий зали ёки ховлиси турли мақсадларга хизмат қиладиган куп сонли бинолар билан уралган, áèîî ôàñàäëàðèäà êóî ñííèè óñòóíèè àéâîíèäðäà òóòàø êèèèá êóðèèäàí.

Ñóðõííäàð, âîõàñèäà Òàèîèòàíà êàúðèäàí òííèèäàí (ýðàìèçíèí 5-6- àñðèäðäà ìèä) ёгоч уймакорлиги санъатининг намуналари эътиборга моликдир. Бундан бир ярим минг йилча мукаддам мазкур жойда махаллий ҳуқумдор ҳуқмронлик қилган. Мутахассислар бу жойда улкан санъатга дахлдор нақш уймакорлиги бўлганлигини қайд

этмоқдалар. Бу янгилик диёримизда ёғоч уймакорлиги санъатининг анча олдиндан ривожланганлигини исботлайди.

Куришиб турибдики, Урта Осиё, шу жумладан Республикамиз худудида ҳам 9-11-асрларга келиб маданият яна уса бошлади. 9 асрда Самарканднинг узи мустақил давлат булиб қолиши маданият ва маърифатда янги бурилиш яшашга олиб келади. Шу даврга келиб Абу Али ибн Сино, Рудакий, Фирдавсий, Абу Райхон Беруний, Мухаммад Хоразмий, Абу Наср Форобий каби буюк олимлар, файласуфлар, ёзувчилар, адабиёт ва маданият арбоблари етишиб чиқди. Бу каби алломаларнинг уткир зехни Бухородаги Исмоил Сомоний макбараси, Нарпай тумани Тим кишлоғида Араб ота макбараси, Термиздаги Кирккиз саройи, Фаёз тепа, Навоий туманидаги Мирсаид Бахром макбараси, Навоий шаҳри яқинидаги Султон Саодат ансамбли ва Работи Малик карвон саройи сингари жаҳонга машҳур булган меъморчилик ёдгорликларини қурилишига олиб келди. Шулар ва шу каби асори-атикалар уша даврларда меъморчилик санъати юксак даражага кутарилганлигини, улар бадиий хунармандлар томонидан жозибадор қилиб безатилганлигини кўрсатади. Илк урта асрларда саройлар шаҳар калъасидан ташқарида қурилган, 10 асрларга шаҳар таркибида қурила бошлади. Бухорода калъа олдида, Урганчда шаҳарнинг бош майдонида, Самаркандда эса, шаҳаристонда шундай саройлар бунёд этилди. Сарой меъморчилигида ёғоч конструкцияларидан фойдаланилди.

Кишини хайратга солувчи ва ута нафис, табиий қилиб ишланган ёғоч уймакорлиги намунаси 12-асрга тегишли булиб, у Самарканддаги Шохи-зинда девори орасидан топилганлиги сузимиз исботи сифатида айтиб ўтишимиз мумкин.

Фан ва маданият, адабиёт ва санъатнинг ривожланиб бориши буюк саркарда Амир Темур номи билан чамбарчас боғлиқдир. У ҳукмронлик қилган даврда меъморчилик билан бир каторда амалий

безак санъати хам юксала борди. Хужа Ахмад, Кусам ибн Аббос, Туркан ога, Туглик Текин, Амирзода Али Нафасий макбаралари ёгоч уймакорлиги ва кошин билан жозибадор килиб безатилди.

Амир Темур даврида Самаркандни баландлиги 8 метргача булган девор билан айлантирилади. Шахарни кесиб утадиган Бухоро-Фарғони йулини кенгайтириб савдо-расталари, тимлар курдирди. У узи истило килган улкалардаги энг машхур меъмор ва хунармандларни Самаркандга олиб келиши, шахарда хунармандларнинг гузар ва махаллаларини вужудга келтира бошлади.

А. Темур курдирган иморатларнинг узгача эканлигини, Самарканд ва Кашкадарё вохасини бир-биридан ажратиб Туркистон тог тизмаларида бунёд этилган Оксарой меъморчилик ёдгорлиги мисолида хам куришимиз мумкин. Ушбу обида 20 йил давомида курилган булиб, кукка викор билан кад ростлаб турибди. Оксарой 2 та йирик равоқдан ва бу равоқлар 38 метрдан суг кубба шаклида бирлаштирилган. Хар 2 аркнинг оралиги 22,5 метрни ташкил этади.

16-17-асрларга келиб меъморчиликда иншоатларнинг курунишлари янада такомиллашди, монументал биноларнинг ташки киёфасига узгаришлар киритилди. Шу даврда бунёд этилган Мир араб мадрасаси, Хужа Зайниддин масжид-хонакоси, Чорбакир минораси, Шердор мадрасаси, Бухоро ва Тошкентда бунёд этилган Кукалдош мадрасаларида уша давр ёгоч уймакорлигининг ажойиб намуналари уз аксини топган.

18-19-асрларда монументал биноларнинг айникса, ички кисми кошин, тош, ёгоч уймакорлиги билан безаш давом этди. Шу даврларда Куконда Мадрасаи минор номи билан халк орасида машхур Норбутабий мадрасаси 18-асрнинг охирида бунёд этилди. Дахаи Шохон ансамбли 3 кисмдан иборат: пешток 2 устунли айвон. Масжид Норбутабий ва унинг авлодлари дахмасидир. Унинг якинида хоннинг онаси макбараси Модарихон дахмаси сакланган. Пештокли,

гумбазли бу бинолар сирланган гишт, кошин билан безатилган. Худоёрхон урдасида шаҳарнинг муҳим архитектура ёдгорликларидан, куп устунли килиб қурилган, буяма ва уйма нақшлар билан жозибадор килиб безатилган жомеъ масжиди 19-асрнинг охири 20-асрнинг бошларида қурилган. 1914 йилда эса, Комил кози мадрасаси бунёд этилган.

Амалий безак санъатининг бир қатор турларида маҳаллий услублар шаклланди. Наққошлиқда, ганч ва ёғоч уймақорлигида ислимий нақш ривож топди. Ёғоч уймақорлигида уймаларнинг бажарилишининг янгидан-янги услублари билан устунлар, эшиклар, равоклар ва бошқалар жозибадор килиб безатилди.

Асримизнинг бошларига келиб Хивадаги Кухна Арк, Тошховли, Нуриллабой, Бухородаги Минораи Калон, Исмоил Сомоний макбараси, Самарқанддаги Шердор, Тиллакори мадрасалари таъмирланди, Улугбек мадрасасининг қулай бошлаган минораси қайта тикланди.

Таянч сузлар.

1. Арк - хон турадиган жой.
2. Кошин - деворлар сиртини коплаш учун ишлатиладиган безак материал тури.
3. Кубба - гумбазсимон каварик сирт.

Контрол саволлар.

1. Тарх деганда нимани тушунасиш?
2. А. Темур даврида қандай тархли қалъалар бунёд этилди?
3. 9-11-асрларда қандай асори-атикалар барпо этилди?
4. Куқалдош мадрасаси қайси шаҳарда?
5. Куқонда қандай обидалар барпо этилди?

4- Маъруза.

Мавзу: Уймакорликда ишлатиладиган материаллар ва уларнинг турлари.

РЕЖА:

- 1. Уймакорликда ишлатиладиган ёгоч материаллари.**
- 2. Дарахт турлари.**
- 3. Ёгоч уймакорлигида ишлатиладиган елимлар.**
- 4. Елимланган ёгоч хом-ашёсини уймага тайёрлаш.**

Адабиётлар: 4, 7, 8, 9, 15, 17, 19, 20, 29.

Ёгоч уймакорлиги машгулотларида уймакорликда фойдаланиладиган ёгоч материаллари, уларнинг турлари, физик ва

кимёвий хусусиятлари, захиралари ва бошкаларни билиш мухим ахамиятга эга.

Ёғоч материаллари турли жинсдаги дарахтлардан олинадиган хом-ашё. Бинокорликда, курилишда, мебелсозликда, ёғоч уймакорлигида асосий хом-ашё сифатида ишлатиладиган ёғочлар дарахтлар танасидан олинади. Дарахт танаси узак, ёғочлик, шохлар, тола ва пустлоқдан тузилган. Ёғоч хом-ашёси куйидаги гурухларга булинади:

А) Табиий хом-ашё.

Б) Турли бузилишларга, чиришларга карши антисептик моддалар шимдирилган ёғоч хом-ашёси.

В) Прессланган ёғоч хом-ашёси.

Г) Елимланган ёғоч хом-ашёси.

Д) Катлам-катлам ёғоч хом-ашёси.

Е) Катламли прессланган ёғоч хом-ашёси.

Ё) Пластик ёғоч хом ашёси майдаланган кипик, пайраха ва кириндиларни органик ва минерал боғловчилар билан елимлаб, кайта ишлаб тайёрланади.

Ёғоч уймакорлигида асосан 1-гурухга кирувчи, яъни табиий ёғоч гулаларидан олинадиган тахталар, йунилган хом-ашё ишлатилади.

Ўзбекистонда ёғочларнинг юмшок, каттик ва жуда каттик гулалари олинадиган нина баргли ва япрок баргли турлари мавжуд.

Дарахтлар буйига караб 3 гурухга булинади.

- 1, 35м.дан баланд - чинор, терак, тут, карагай, кора кайин.
2. 25-35 м.гача - кайрағоч, ёнгок, ок кайин, тол, катранги.
3. 25 м.гача - заранг, четан, ишмурут, мевали дарахтларга ва буталарга булинади.

Нина баргли дарахтлардан олинадиган ёғочлар курилишда, жумладан, ёғоч уймакорлигида купрок ишлатилади, чунки уларнинг таркибида смоласи купрок, тез чиримайди, тахтаси

тугри, узун, силлик, ишлов бериш осон хисобланади. Уймакорликда ишлатиладиган ёгочлар рангига, хилиги, турига, табиий гулига, товланишига караб танланади ва турли мевали, шу билан бирга япрок баргли дарахтлар ҳам ишлатилади.

Ёгоч уймакорлиги ясаётган буюмига караб ёгоч матариалларнинг хусусияти дарахтларнинг турлари, ранги, ишлов беришнинг кийин осонлиги ва ишлов берилгандан кейин буюмларнинг сифатли чикиши ва сакланишини билиш учун ёгочлар олинадиган дарахтларни урганишларига тугри келади.

Таянч сузлар.

1. Арк-хон турадиган жой.
2. Кошин-деворлар сиртини коплаш учун ишлатиладиган безак материал тури.
3. Кубба-гумбазсимон каварик сирт.

Контрол саволлар.

1. Тарх деганда нимани тушунасиз?
2. А. Темур даврида кандай тархли калъалар бунёд этилди?
3. 9-11-асрларда кандай асори-атикалар барпо этилди?
4. Кукалдош мадрасаси кайси шаҳарда?
5. Куконда кандай обидалар барпо этилди?

5 - М а ъ р у з а.

Мавзу: Замонавий иншоатлар, улардаги ёгоч уймакорлиги ишлари, усталарнинг хаёти ва фаолияти.

Р Е Ж А:

- 1. Миллий хунармандчилигимизни янада ривожлантириш максадида кабул килинган Конун ва Фармонлар, улар-нинг ижроси.**
- 2. Мустакиллимиздан кейин бунёд этилган иншоатлар.**
- 3. Хотира ва кадрлаш мажмуи ва унинг тарихи.**
- 4. Хотира ва кадрлаш мажмуида ёгоч уймакорлиги санъатининг кулланилиши.**

Адабиётлар: 1, 2, 10, 15, 19, 26, 31.

Ватанимиз Мустакилликка эришгандан сунг хар жабхада ижобий узгаришлар, юксалишлар сари бораётганимиз кувончли холдир. Миллий кадриятларимизни тиклаш, узлигимизни англаш, ота-боболаримиз колдирган бой меросини кадрига етиш ва улардан уз хаётимизда, фаолиятимизда унумли фойдаланиш, уларнинг рухи хар доим бизга мададкор эканлигини кайд этишимиз жоиз булмаса керак. Чунки бугунги кунга келиб Хукуматимиз томонидан амалга оширилаётган бир катор хайрли ишларни таъкидлаб утиш киши рухиятида фахрланиш туйгусини уйготади.

1997 йил 29 август куни Олий Мажлиснинг навбатдан ташкари 9-сессиясида кабул килинган «Таълим тугрисидаги» Конун ва «Кадрлар тайёрлашнинг Миллий дастури» каби Фармонлари ёшларни миллий ифтихор, миллий гурур туйгулари билан тарбиялашга каратилган десак муболага булмайди. Мустакилликка эришганимиздан кейинги йилларда нафакат таълим, савдо-сотик, фан ва техника, балки, миллий хунармандчилигимизда хам салмокли ютуқларга эришмоқдамиз. Миллий ханармандчилигимиз хаттоки, давлат сиёсати даражасига кутарилиб, унга алохида эътибор билан ёндошаётгани бугунги кунда сир эмас.

Ота-боболаримиздан мерос булиб колган обидалар, асори-атикаларни кайта таъмирлаш, уларга кайтадан жон, жозиба ва гузаллик бахш этиш, колаверса биздан узоклаштирилган, умуман бегонага айлантириб куйишга килинган харакатлар оралигидаги пардалар кутарилиб хакикат яна кайта каддини ростлади. Яна уз юртига Алпомиш, Ал-Бухорий, Ал-Фаргоний, Амир Темур ва яна куплаб бизнинг бобокалонларимиз кайтишди. Уларнинг рухи покларини шод килиш, колаверса кейинги авлодларга етказиш

максадида курилган бетимсол ёдгорликлар, асори-атикалар фикримиз –нинг ёркин далилидир. Биргина Тошкент шаҳрида миллий услубда барпо этилган бундай иншоотларни куплаб учратишимиз мумкин. Темурийлар Давлат мезеи, Олий Мажлис биноси, Тошкент шаҳар Хокимлиги, катор бозорлар ва савдо расталари, маданият ва истирохат боғлари шулар жумласидандир.

Меъморий ёдгорликлар бунёд этилган Хотира майдони ана шундай мажмуалардан биридир.

Ушбу мажмуа миллий ханармандчилигимизнинг ёгоч уйма-корлиги билан безатилган булиб, бир-бирига карама-карши айвондан ташкил топган. Хар икки айвонда хам 21 тадан уйма устун урнатилган. Устунларнинг 17 таси бир каторга урнатилган булиб, мархумларнинг номлари зикр этилган зархал китоблар урнатилган айвон деворининг икки томонига 2 тадан 4 та уйма устун урнатилган Республикамизнинг хар бир вилоятлари, Тошкент шаҳридан урушга кетган жангчиларнинг номларини зикр этиш билан бошланган. Устунлар уймаси бир каватли ислимли накшлардан ташкил топган. Пардоз турининг чока ва табака турларидан унумли фойдаланилган. Накш композициясини асосан бандлар ва гурлар ташкил этади. Кейинги булимлар Хоразм ва Тошкент вилоятларига ажратилган булиб, накш композицияси узига хос булсада, уймани бажариш ва пардозлаш турлари деяри бир хил услубда бажарилган. Сурхондарё ва Сирдарё булимлари эса узига хос булиб, уймасининг чукурлиги, накш композициясининг барглар, баргли гуллар ташкил этади. Чока ва табака пардоз турларидан унумли фойдаланилган.

Самарканд ва Кашкадарё булимларида хам аввалги булимлардаги каби накш композицияси барглар ва баргли гуллардан ташкил топган булсада, пардоз турларининг пах, лула ва табака турларидан кенг фойдаланилган.

Айвоннинг 2-томонида Коракалпогистон Республикаси, Андижон, Бухоро, Фаргона, Жиззах, Наманган ва Навоий вилоятлари булимлари жой олган булиб, хар бири узига хослиги билан ажралиб туради. Коракалпогистон Республикаси, Андижон ва Бухоро вилояти булимларидаги устунлар 1 каватли уйма, хам заминли унча чукур булмаган ва накшнинг ислимий туридан ташкил топган. Колган булимларда 2 каватли уймадан ута нозик дид билан фойдаланилган булиб, накш композициясини асосан баргли ва баргли гуллар ташкил килади. Пардознинг барча турларидан унумли фойдаланилган.

Куришиб турибдики, замонавий иншоатларда кулланилаётган санъат турлари ва айнан Республикамизнинг бош майдонидаги бундай ёдгорликни факат ёгоч уймакорлиги билан безатилиши ушбу санъат турининг бугунги кунда гуркираб ривожланиб бораётганлигидан далолат беради. Ёгоч уймакорлигининг бугунги кундаги бундай ютукларга эришувида бир канча шогирдларнинг устози, 1973 йилдан Рассомлар уюшмасининг аъзоси, Узбекистонда хизмат курсатган маданият ходими Ортик Файзуллаевнинг кушган хиссаси бекиёсдир.

О. Файзуллаев 1933 йил 1 майда Тошкентда тугилган. Унинг мусикага, шеъриятга ва амалий санъатга кизикиши 1952 йилда П. П. Беньков номидаги Бадиий билим юртига бошлаб келди. Билим юртида таникли ёгоч устаси, уймакор Максуд Косимов кулида тахсил олди. О. Файзуллаев 1957 йилда ёшлар фестивалида иштирок этиб, узининг курси, кутича ва бошка санъат асарлари билан иштирок этиб, «Жахонга тинчлик» панноси учун «Фестивал лаурияти» унвонини олди. У уз устида тинмай ишлади, изланди. Бугун унинг натижасида у «Узбекистон» меҳмонхонасини, «Мовий гумбазлар» иншоатини безашда фаол иштирок этди. О. Файзуллаев яратган куплаб кутичалар, панжараю дераза ширамлари нозик дид ва нафис безатилган булиб, улар нафакат Республикамизда, балки, жахоннинг

80 дан ортик - Япония, Германия, Польша, Туркия ва Финландия каби куплаб мамлакатлар мезейидан доимий экспонат сифатида жой олган.

Таянч сузлар.

1. Васса, токи - ярим доирали гулачалар.
2. Мукарнас - гумбаз, ярим гумбаз, мехроб, устунларнинг юкори кисмини безашда ишлатиладиган безак.
3. Панно - хонани безатиш учун ишлатилади.
4. Ширма, тусик - хонани булиш учун махсус йигма парда, девор.

Контрол саволлар.

1. Миллий хунармандчилигимизни ривожлантириш мақсадида Хукуматимиз томонидан қандай Қонун ва Фармонлар қабул қилинган?
2. Мустақиллигимиз қулга киритилгандан сунг қандай иншоотлар бунёд этилди?
3. Хотира ва кадрлаш мажмуи тугрисида нималарни биласиз?
4. О. Файзуллаевнинг санъат асарлари хақида нималарни биласиз?

6 - М а ъ р у з а.

Мавзу: Буюм учун накш композицияси чизиш ва уйиш, пардоз турлари ва пардозлаш йуллари.

Р Е Ж А:

- 1. Буюм улчамини олиш ва унга мос накш турини танлаш.**
- 2. Композиция тузиш.**
- 3. Буюм учун ахта тайёрлаш.**
- 4. Ёгоч уймакорлигида ишлатиладиган асбоблар ва уймани бажариш боскичлари.**

Адабиётлар: 4,6,7,8,9,10,15,17,18,20,21,25.

Накш композицияси тузишдан олдин, ясалган буюмнинг улчамини аник улчаб олиш буюмни сифатли ва янада жозибадор чикишда мухим ахамият касб этади. Буюм улчамини олишда эса турли асбоблардан фойдаланилади. Масалан: Турли бурчакли ва тугри чизгичлар, резина, транспортир, рейсфедер, паргор (циркуль) ва бошка бир катор асбоблар керак булади.

Буюм улчами аник улчаб олингандан сунг буюм учун кандай накш композицияси тузилса буюм янада куркамрок, гузал ва жозибадор чикишлигини куз олдига келтирган холда фикр юритиш

лозим булади. Бунда композиция тузувчининг дунёкараши, фикр юритиш (лозим булади), энг мухими унинг нозик табиатлиги ва дидининг юкори даражадалигига боғлиқ булади. Демак бир тухтамга келгач хитой коғозига нақш композицияси чизилади.

Композиция чизишдан олдин бир нарсага аниқлик киритиб олиш мақсадга мувофиқ булади, яъни буюмнинг кандай материалдан тайёрланганлигини эътиборга олиш жоиз булади. Юмшок материалдан олинган булса йирикрок, каттик материалдан олинган булса, майдарок, мураккаброк нақш турларидан фойдаланиш мумкин.

Ўзбек халқ усталари қадимдан куллаб келаётган жамики нақшлар борки улар табиатни ва воқеликнинг шартли тасвири булишига қарамасдан узига мос қонун-қоидаларга эга. Бу қонун-қоидалар табиатнинг айнан узидан рамзий тарзда олинган. Одатда усимликлар бир томонга қараб усади, бу табиат қонунидир. Масалан: мажнунтол мисолида қурадиган булсак, мажнунтол худди пастга қараб тесқари усаётгандек туюлсада, лекин, ҳақиқатдан эса, у илдиздан тана, танадан новда, новдадан барг булиб, бир томонлама йуналишга қараб усади. Табиатнинг бу қонуни нақшда ҳам уз аксини топган.

Наққош уста чизадиган нақш композициялари шунчаки коғоз бетини тулдириш ёки уйма юзини уйиш учун эмас, балки, онгли равишда табиат ва бадиийлик қонун-қоидаларига амал қилган ҳолда нақш композициясини чизиш тушинилади. Шу нуқтаи назардан олиб қараганда уймакор устанинг ижодий жараёнидаги энг қийин ва энг маъсулиятли босқич нақш композициясини (табиат қонунларига зид равишда) нусқасини чизишдан иборатдир. Агарда нақш композицияси нусқаси табиат қонунларига зид равишда тузиладиган булса у ҳолда уйишда ҳам, пардоз беришда ҳам ҳар қанча ютукка эришилсада иш қунгилдагидек гузал ва жозибадор чикмайди.

Дафъатан караганимизда уйма накш жуда чиройли, гузал ва жозибадор курсатсада лекин бир оздан сунг накш композицияси тузишда куйилган хато ва камчиликлар, нуксонлар яккол сезилиб колади.

Композиция нима узи?

- **Композиция** - лотинча суздан олинган булиб, тукиш, бир - бирига маълум тартибда жойлаштириш, солиштириш маъносини англатади. Композиция ишлашда ритм, симметрия, ассимметрия, компоновка, даврий такрорланиш, марказ топиш, безакнинг динамиклиги, табиийлиги, чиройлилиги ва пардозларнинг бир-бирига уйгунлиги каби компонентларини уз ичига олади.

- **Компоновка**, яъни жойлаштириш, чизиш керак булган накш композициясини ёки бирор юзага тугри жойлаштириш демакдир.

- **Симметрия**-грекча суздан олинган булиб улчовнинг бир-бирига муносиблиги тушинилади.

-**Ассимметрия**-композицияда симметрик конун-коидалар мувозанатининг бузилишидир.

- **Ритм**-Накш композициясининг маълум бир кисми маълум бир масофада доимий равишда бир текисда такрорланиб келиши булиб, накшдаги харакатнинг узлуксиз ва гузал куринишини таъминлайди.

- **Стилизация**-табиатдаги усимлик, хайвон ва бошкаларнинг тасвири, расмти, шакли тузилишини бадий усулда умумлаштиришдир.

Накш композицияси чизишда куйидагиларга эътибор каратиш ва амал килиш керак булади:

Биринчидан, таноб ёки новда тагида гул, гунча ёки баргни колдириб тасвирлаш мумкин эмас.

Иккинчидан, таноб билан новдани фарклар тасвирлаш.

Учинчидан, таксимда ортикча накш элементларини чизишга йул куймаслик.

Туртинчидан, танобдан хеч қачон гул, новда, гунча ва бошқаларни ушиб чиккан холда тасвирламаслик.

Бешинчидан, накш элементлари нисбатини саклай билиш.

Олтинчидан, тузилган накш композициясининг ёғоч уймакорлигига мослаб тузилиши.

Еттинчидан, накш зичлигига эътибор.

Саккизинчидан, накш орасидаги замин бушликлар нисбатини саклаш ва бошқаларни эътибордан четда қолдирмаслик жоиз булади.

Тузилган накш композициясини калька (хитой коғози ёки шаффоф коғоз) га қучириб ахита (улги) тайёрланади.

Ахита тайёр расмни шаффоф коғозга қизиби, қизик улканларини игна санчиби, буюм юзига тушириш учун тайёрландиган андозадир. Илк даврда уйма юзасига мулжаллаб тугридан-тугри қизиби, уйиб кетганлар. Кейинчалик эса ахта орқали тасвирини тушириш қулайлигини сезишган ва ундан фойдаланиб келганлар.

Ахта тайёрлаш учун буюмнинг уйма бажариладиган юзасига мулжаллаб юпка шаффоф коғоз олинади. Накш композициясига қараб, мослаб симметрия уқи бўйлаб шаффоф коғозни иккита, туртта ва бўкланади. Бўқилган шаффоф коғознинг юмшок ёстик устига қуйиб накш қизиклари устидан игна билан тешиб қикилади. Накшнинг йирик майдалигига қараб игна танланади ва игна тешиги оралигинакшнинг йирик ёқи майдалигига қараб тешиб қикилади. Тешилган нусха тайёр бўлгандан сунг, шаффоф коғоз ёзиб юборилади ва бир бутун композицияни қуриш мумкин булади.

Ёғоч уймакорлигида асбоблар икки турга бўлинади. Яъни накшни уйиш учун «Уйма қаламлар» ва иккинчи «накш қаламлар» дир.

-Исканаларни шакли ва бажарадиган ишига қараб уларнинг бир қанча турлари мавжуд булади. Масалан: а) тугри искана, б) новда искана, в) нов искана, г) замин искана, д) балик сиртли искана, е) моркеч искана, ж) чекма искана, з) қуракча искана ва ҳақ.

Уймакорликда ишлатиладиган исканалар махсус асбоб тайёрлайдиган чилангар усталар томонидан тайёрланади.

Ёгоч уймакорлигида 6 та пардоз тури мовжуд булиб, улар 1-киркма, 2-чизма, 3-пах, 4-чока, 5-лула, 6-табакалардир.

Пардоз турлари иккига булинади : оддий ва мураккаб.

Таянч сузлар:

- 1.** Занжира - узлуксиз богланиб кетган накш тури.
- 2.** Заргарлик - олтин, кумушдан зеб-зийнатлар ясовчи бадий хунармандчилик тури.
- 3.** Хитой когози - калька, шаффоф когоз.

Контрол саволлари:

- 1.** Буюм улчамини олишда кандай асбоблардан фойдаланилади?
- 2.** Композиция сузи кандай маънони билдиради?
- 3.** Ритм ва компоновка нима?
- 4.** Уймани бажаришда кандай асбоблардан фойдаланилади?
- 5.** Исканаларни ноларини биласизми?

7- Маъруза.

Мавзу: Дуппи турлари ва тайёрланиши.

РЕЖА:

1. **Узбекистонда дуппичилик санъати.**
2. **Дуппиларга безак чокларининг берилиши.**
3. **Дуппиларни тикишда ишлатиладиган асбоблар.**

Адабиётлар: 2, 12, 28, 33, 35.

Дуппи-бош кийими, бошни салкиндан, куёш нуридан химоя килади. Узбекистон шароитида куп кийилади. У 3 қисмдан: тепа, кизак ва жияқдан иборат. Ана шу қисмлар қандай материаллардан, қай тарзда тайёрланиши, безатилиши, тикилиш услуби ва усулларига қура фаркланади. Турли жойларда шу ерга хос усул ва услубда тайёрланганидан, дуппилар, қупинча шу ернинг номи билан машхур булган.

Угил болалар ва эрқаклар қиядиган Тошкент, Чуст, Маргилон дуппилари сиполиги туфайли кенг тарқалган. Токент дупписи сидирга рангли тақир бахмалдан тайёрланади. Тошкент дупписининг 2 хили: тепаси думалок ва учбурчаксимон тахланадиган хили мавжуд. Бу дуппиларнинг тепа ва кизакларини дичишда одатда андозадан фойдаланилади. Қартон ёки қалинрок қозга паргор ёрдамида доира қизилади. Агар 54-размерли дуппи тикиладиган булса, доиранинг диаметри 20,5 см. булиши, демак доиранинг марказидан четгача 10 см. 3 мм. Қилиб паргорни мустақамлаб олиш қерак. Дуппининг хар бир размери ортган сари паргор 2 мм. кенгайтирилиб қорилади. Кейин доира тугри қизик билан тенг 4 га булинади. Бу қизиклар доира четида тугри қизик билан туташтирилиб, квадрат

хосил килинади. Квадратдан ташкарида колган ёйсимон кисм 3 га булинади. Энг четда колган 2 кисм киркиб ташланади.

Тева андозаси авра ва астар учун мулжалланган матолар устига куйиб бур ёки калам билан чизилади. Астар аврага нисбатан сал кенгрок килиб киркилади.

Кизак эни 4 см. узунлиги 56 см. ли лента тарзда бичилади. Бунда тикиладиган дуппининг бошга мос тарзда чукуррок ёки яссирок булиши мумкинлигини инобатга олиб, кизак эни энлирок ёки энсизрок булишига ахамият бериш керак. Тева авраси астарга хомаки кулаб чикилади. Тева марказдан четга томон бир меъёрда чокланади. Чоклар орасига пилта тикилади. (Пилта пахтадан ёки коғоздан куйилади). Пилта кулай тикилмоғи учун дастлаб пилтакач учига коғоз ёки пахтани ситилмайдиган килиб ураш керак. Пилта дуппи тепасининг ярим шарсимон шаклга киришига хизмат килади, пилта канча куп ва йугон тикилса дуппи шунча чукур булади.

Тева пилталанганидан кейин кизак авраси астарига кулаб хомаки тикиб чикилади, пилта учун чок тикилади. Кизак пилтакачда икки ёндан пилталанади. Кора ёки жигарранг бахмалдан жияк тайёрланади. Бунинг учун эни 3-3,5 см. келадиган лента килинади, энлама икки булаб дазмолланади. Орасига калин коғоз ёки намга чидамли коғоз куйиб тикилади, сунг кизакка бириктирилади. Нихоят кизак тевага уланади. Дастлаб хомаки кулаб чикилади, сунг олдин авра кейин астар томонидан бириктирилади, кизакнинг ён томонлари ҳам бир-бирига уланади.

Тошкент дупписининг учбурчаксимон тахланадиган хилини тикиш учун тепани 4 кисмга дазмоллаб букиладиган чизиклар хосил килинади. Сунг шу чизикларнинг 2 ёнидан бошлаб ичкарига томон чоклаб чикилади, пилталанади. Тева карчларининг карама-карши 2 таси аврага томон букилади. Кизак ён томондан пилталангандан кейин тенг 4 кисмга булиб, нам доқа устида дазмолланади, тева

бириктирилади. Тикилиб булганидан кейин дуппи астар томондан суюк елим суркаб пресслаб куйилади, куритилади.

Бундай Тошкент дупписининг тепа ва кизак кисмларига нозик кашта тикиладиган хили щам бор, уни кизлар кийишади.

Бухоро дупписи тепа кисмининг чукур ва учли булиши, жияги йурма тикиб махсус тайёрланиши билан тошкент дуппиларидан фарк килади.

Чуст дупписининг андозаси щам Тошкент дупписи андозасидек тайёрланади, шакли хам букланадиган Тошкент дупписига якин Чуст дупписи кора, яшил, жагарранг ва сатиндан тайёрланади. Учбурчаксимон силлик тахланиши карчларга-кисмларга ажратиладиган чизикларнинг буртиб туриши, кашта тикиб безатилиши фаркланади.

Маргилон дупписи Чуст дупписидан ажралади. Ок ипак билан йурмак чокида гул тикилади. Накш-гул буртиб туриши учун йугон хом ипак тушалади. Тепанинг марказидан четга томон чокланиб, тепа пилтакач ёрдамида когоз ёки пахтадан ингичка пилта тикилади. Кизак хам кашта билан безатилади. Дастлаб кизак тепанинг 4 та кисмига мослаб 4 га ажратилади ва хар бир кисмида жиякка туташтирилган чизик буйлаб тунтарилган ярим шар шаклида 4 тадан гул тикилади. Кейин астар уланиб гул устида 2-3 кат пилта узун чок тикилади, икки ёнидан кизак пилтакач ёрдамида пилта тикилади. Шундан кейин кизак каттик кора материалдан тентасимон киркиб тайёрланган ёки махсус тикилган лентадан орасига картон куйиб тайёрланган (1,5 см.) жиякка уланади. Кизак тепага бириктирилади. Тикилган дуппи учбурчаксимон шаклланиб астар томондан намланади ва пресслаб куйилади, бирор соатдан кейин астар томондан суюк елим суркалади, яна пресслаб куйилади.

Чуст ёки Маргилон дуппилари усулида бахмалдан тайёрланган (ироки) дуппиларни кизлар хам киядилар.

Дуппи кисмларини ироки кашта билан безатиб тайёрланган ироки дуппилар щам кенг таркалган.

Тошкент дуппилари кир булгач ювилади, бироз куритилгач намлигида прессланади ва астар томондан суюк елим суркаб пресслаб куйилади, куригач кейин кийилаверади. Чуст ва Маргилон дуппилари ювилмайди, химчисткага ьериб ёки химчистка усулида уй шароитида тозаланади. Дуппини чангдан ва намдан саклаш керак. Кийилмаган пайтларда тахлаб ураб куйиш керак. Тахланмайдиган дуппиларни эса дока ёки ок когозга ураб осиб куйиш тавсия этилади.

Таянч сузлар.

1. Кизак - турт бурчи.
2. Жияк - пастки гулли кисми.
3. Пилта - когоз ёки пахта куйилиб тикилиш.

Контрол саволлар.

1. Дуппининг размери кандай аникланади?
2. Дуппи тикишда кандай асбоб ишлатилади?
3. Бухоро, Чуст дупписи ва Маргилон дуппиларининг бир-биридан фарки нимада?

8 - Маъруза.

Мавзу: Каштачилик, кашта турлари ва тарихи.

Р Е Ж А:

1. Кашта - безак санъати тури.
2. Халқлар орасида кашталарни тикилишининг бир-биридан фарқи.
3. Узбек каштадузлигида чокларнинг хилма-хиллиги.

Адабиётлар: 2, 8, 13, 20, 28, 35.

Турли ранглардаги ип, игна, илмокли бигиз билан мато, трикотаж, чарм, кигиз, картонга кулда ёки машинада гул, накш, тасвир тикилади. Кашта кийимлар ва буюмларни безашда, хамда рузгор безак буюмларини тайёрлашда кадимдан кулланилади. Кашта ипак, пахта, жун, зигир, сунъий толалардан тайёрланган иплар майин сим, зар ип, хом чармдан энсиз килиб тайёрланган тасмаларни тикиб мунчок, маржонлар, нодир ва кимматбахо тошлар, рангли табиий ва сунъий оддий тошлар ва рангли шишалардан ишланган мунчоклар кадаб тайёрланади.

Хар бир халкнинг каштадузликда кадимдан ривожланиб келаётган уз анъаналари, бадий услублари мавжуд. Хамма халкларда щам каштадузларнинг асосий иш куроллари, игна, илмокли бигиз, ангишвона, кайчи, тугногич ва чамбаракдан иборат.

Чамбарак ёгоч тахтадан доира, квадрат ва тугри туртбурчак шаклида тайёрланади. Кашта тикишдан аввал кашта тикиладиган мато, кигиз, чарм ва шу кабиларнинг калин-юпкалиги, тикиладиган кашта характерига караб ип хамда игна танланади. Кашта тикиладиган бигиз илмокли ёгоч дастали булади.

Чарм ва кармонга кашта тикиладиган булса, игнани кийналмай утказиш учун илмоксиз бигиз билан тешиб туришга тугри келади.

Тикиш кулай булиши учун катим узунлиги 50-60 см. дан ортик булмаслиги, кайчи эса кичкина ва учли булиши керак. Чамбаракдан фойдаланилаётганда ангишвона шарт эмас. Кичик кашталарга доира чамбарак кулай. Каштанинг купгина турларига чамбарак шарт эмас. Кашта тикишда усул ва услубларга эътибор бериш лозим.

Кашта тикишда андоза ва хар хил нусхалардан кенг фойдаланилади. Каштага танланган гул ва тасвир, катталаштириб ва кичрайтириб олинади.

Тасвирни андозадан матога кучиришнинг жуда куп усуллари бор.

1. Когозга чизилган гул чизиклари устидан игна билан бир меъёрда тешиб чикилади, кейин андоза мато устига куйилади ва матонинг рангига караб курум, кумир, гишт ёки бур кукуни сепилади.
2. Нусха кучириладиган когоздан фойдаланилади.
3. Мовут, бахмал, жилоли шойи каби матоларга андоза куйиб, накш ва гуллари устидан куклаб чикилади, сунгра когоз йиртиб ташланади.
4. Юпка матоларга нусха кучиришда шиша тахтаси устига андоза, унинг устига мато куйиб, кейин лампага тутилади куринган тасвир кора калам билан чизиб чикилади.

Узбек каштадузлиги кушни улкаларнинг халклари каштадузлиги таъсирида асрлар мобайнида бойиган, ривож топган. Узбек кашталарида форс-тожик, козок, киргиз, туркман, афгон, хинд, хитой, рус каштадузларининг кашта усул ва услублари учрайди, Узбек кашталарида геометрик шакллар, усимликсимон накш ва гуллар куп кузга ташланади. Козок, киргиз накшларида молнинг шохини эслатадиган куп.

Урта Осиё халklarининг каштадузлиги кадимдан урганилиб, ривожланиб, унинг уз усул ва услублари мавжуд. Кулда тикиладиган каштанинг 2 тури мавжуд.

1. Безатиладиган матонинг аркок урни ва уриш ипларини санаб кашта тикилади.
2. Матога гул, накш, тасвир, чизилиб кашта эркин тикилади.

Эркин кашта хар кандай матога чизилиб тикилаверади.

Рус каштадузлигида купрок ёстикжилд, курпажилд, сочикларга кашталар тикилади.

Ўзбек каштадузлигида йурма, илма, илмок, ироки, босма, чинда хаёл, хомдузи, чамак ва бахя чоклари кенг таркалган. Йурма чоки илмокли бигиз ёки игна билан матонинг унг томонида халklar занжири, тескари томонида эса, тугри чизикчалар хосил килиниб тикилади. Бу чок машинада ҳам тикилади, машина чоки попур номи билан машхур. Йурма чоки билан купинча жияклар безак буюмларининг хошиялари тикилади. Самарканд, Бухоро, Кашкадарё областларида кашталарнинг асосий кисми шу чокда тикилади.

Илма чокнинг 2 тури мавжуд:

1. Илма бир тарафа.
2. Илма икки тарафа.

Илма бир тарафа чоки горизантал йуналишда чапдан унга ёки юкоридан пастга тикилади. Айланасимон ҳам тикиш мумкин.

Илма икки тарафа чокининг икки хил усули мавжуд. Биринчи хили бир томони чапдан унга халка килиб тикилади. Иккинчи хили ип утказилган игна газламанинг унг томонидан кадаб ётик чизик буйлаб чап томондан сугуриб олинади.

Илма чоки-тикилиш усули игна билан тикиладиган йурма чокига якин, ёнма-ён икки каторда санчилиши билан йурма чокидан фаркланади. Бу чокни дуппилар тикишда купрок ишлатилади.

Ироки чоки икки хил булиб кашта бутун ва ярим хочлар тизмасидан ташкил топади. Чокнинг икки тури мавжуд: улар терма ироки ва ироки деб аталади.

Терма ирокининг ҳам икки хили мавжуд.

1. **Санама ироки.** Бу тикишда ипларнинг олиниси санаб олинади.
2. **Чизма ироки.** Бу ирокилар матога чизилган накш ва гуллар устида тикилади.

Ирокининг бошка турларида матога ип тушалиб, у майда чоклар билан бир текисда кесиб чикилади, кейин унинг ёнига яна ип тушалиб шу тарзда кесиб тикиб чикилади.

Босма чок. Бу чоклар тик ёки ёпик тушалган ип устидан майда килиб бостириб чикилади.

Таянч сузлар.

1. Чок-тикиш тури.
2. Андоза-намуна.
3. Чамбарак-кашта тагига куйиладиган материал.

Контрол саволлар.

1. Каштадузларнинг асосий иш куруллари нималардан иборат?
2. Чамбаракнинг вазифаси нима?
3. Узбек каштадузлигида қандай чоклардан фойдаланилади?
4. Чуст дуппиларини безатишда, тикишда қайси чокдан фойдаланилади?

9 - М а њ р у з а.

Мавзу: Миллий кийимлардан чапон ва унинг турлари.

Р Е Ж А:

1. Чапонлар кайси материаллардан тайёрланади.
2. Чапон бичиш ва унинг размерлари.
3. Чапонни тикиш усули.

Адабиётлар: 2, 8, 13, 18, 26, 28, 33, 35, 36.

Чапон (тун) сатин, чийдухоба, купинча бекасамдан тикилади. Хозирги вақтда янги-янги материаллардан тикилмоқда. Чапонни тайёрлаш билан халкимиз жада қадимдан шугулланиб келишган. Чунки чапоннинг узига хос хусусиятлари мавжуд.

- А) Йилнинг хохлаган фаслида кийиш мумкин.
- Б) Кийиш қулай кишини иссиква совуқдан саклайди.
- В) Миллий кийим саналади.
- Г) Турли хил шамоллаш ва касалликлардан саклайди.
- Е) Тунлар туй, маросим ва ҳар хил марака кийим ҳисобланади.

Республикамизнинг турли вилоятларида турлича тунлар тикилади. Тошкент ва Фарғона водийсида чийбахмал тунлар купрок

кийилади. Сурхондарё ва Кашкадарё вилоятларида кишилар бекасам ва мушкизафар материаллардан тун кийишади. Халкимиз орасида чапон миллий кийим саналиб, азиз меҳмонлар учун якин дустларга сарпо сифатида ёпилган. Тун тайёрлаш асосан куйидаги боскичларда олиб борилади. Авраси асосан 6-кисмдан иборат килиб бичилади.

1. Орка буйин (тугритуртбурчак шаклида яхлит булак.)
2. Олд буйи (икки кисмдан иборат: унг ва чап буйи.)
3. Ён (икки кисмдан иборат унг ва чап ёнлар.)
4. Чалги (икки кисмдан иборат унг ва чап чалгилар.)
5. Ёка (яхлит бир булак.)

Булардан ташкари култик остига тикиладиган квадрат шаклида 2 та кулфак ҳам бичилади. Чапоннинг ҳамма кисмлари бичилаётганда тугри чизик килиб тик қиркилади. Ёкаларда кукракка узаро боғланадиган 2 та камарча ҳам ип ёки ипақдан тайёрланади.

Чапонлар пухта улчаб бичилса, мтао деярли чикитга чикмаслиги мумкин. Масалан: 48-50 размерли (3-рост) чапонни улчами: дастлаб орка буй бичилади, унинг эни 40см., буйи узунлиги 128-130 см булади. Кейин чап ва унг ён бар хажмида юкори томоннинг эни 35 см. килиб бичилади. Чап ва унг булаклардан иборат буладиган олд буй кисмининг узунлиги орка буйининг узунлиги билан баравар (яъни 128-130 см), уларнинг энг юкорисида 12 см, пастда 19-20 смни ташкил этади. Енларнинг узунлиги 105-107 см, енг учи 18 см, уланадиган жойи эни 24 см килиб бичилади. Чап чалги ва унг чалгиларнинг (унг) юкори томон эни 4 см, куйи томон эни эса 10 см булади. Ёканинг эни тахминан 4см, узунлиги 105 см булиши лозим. Астар одатда, яхлитрок авранинг бир кисмига тенглаштирилиб бичилади. Чалгининг астари (ёкага туташ жойининг эни 4-5 см куйи, яъни, этак кисми 8-10см) ёкадан этаккача атласдан ёки чапон учун танланган материаллар рангидан кескин фарк қиладиган рангли сатиндан алохида тайёрланиб астарга уланади. Авра-астар

бириктирилгандан сунг енг учлари ёка ва этакка энсиз жияк тикиб чикилади, этакнинг олд буйлари ёнларига уланган жойида иккита айри тикилади. Бу чапоннинг этаклари юришга халакит бермаслигини таъминлайди.

Чапон ёкасини буйи билан яхлит бичса хам булади. Астар тикилаётганда унинг чапон кисмларига пахта солишга кулай жойлари тикмай колдирилади, пахта солиб кавилгандан кейингина тикилади. Ёкани тикиш машинасида 5-6 чоклаб, пахта солингач дастлаб хомаки куклаб чикилади, кейин чапоннинг орка буйи кисимидан бошлаб гох унг, гох чапга томон кавила бошланади. Кавиклар ораси 2-3 см булиши керак. Чалги кисми зичрок тукилади.

Авра-астар орасига кушиб тикиш учун фабрикада махсус тайёрланган материалдан пахта урнида фойдаланилса хам булади. Бунда материални аврага улчаб бичиш ва кавиб чикиб кейин чоклаган маъкул.

Чит, сатин, чийбахмалдан тикилган чапонларни каттик бурамай эhtiёткорлик билан ювиш керак. (Каттик бураб ишкалганда пахтаси тудаланиб колиши мумкин.) Сидирга кук бекасам чапонларни рангини чикармайдиган порошоклар ишлатиб эhtiёткорлик билан илик сувда ювиш мумкин. Лекин бир неча рангли бекасам чапонларни химчисткада ёки уй шароитида химчистка усулида (масалан, ацетон, авиация бензини билан кирини кетказиб) тозалаш керак.

Чапонларни тикишда аввало уни размерлар асосида яхшилаб бичиб олгандан сунг уни кавишга киришилади. Кавишда чапоннинг рангига мослаб ип рангини танлаш ва кичик ораликда кавиш лозим булади. Чапонни тикишда материалнинг кундаланг ёки буйламалигига эътибор бериш махсадга мувофик булади.

Таянч сузлар.

1. Чалги-олд ён кисми.
2. Кулфак-енгга кушимча куйиладиган кисми.
3. Камарча-тугма ёки ип ипакдан тайёрланган, боглаш учун.

Контрол саволлар.

1. Чапонни улчашда нималарга эътибор бериш керак?
2. Чапоннинг чалги кисми нима?
3. Чапонни асосий неча кисмларга булиб тикилади?
4. Фабрикада чапон тикишда пахта урнига кандай материалдан фойдаланилади?

10 - М а ъ р у з а.

Мавзу: Зардузлик санъати тури хакида.

Р Е Ж А:

1. Зардузликнинг қадимий тарихи.
2. Зардузликда ишлатиладиган сим ва жихозлар.
3. Қандай кийимларда зардузлик санъатининг безаклари ишлатилади.

Адабиётлар: 4, 7, 9, 10, 12, 28, 34.

Утмишда турли-туман матоларнинг камлиги сабабли купгина безак турларидан фойдаланилган. Жумладан жуда куп меҳнат талаб қиладиган ипак бутун мато сиртини кашта билан коплаб тикилиб чиқилган. Сузана, чойшаб, зардевор каби безак буюмлари хонадонларда, дуконда туқилган ок буз ва матоларга ишланган. Хозир баҳмал, шойи, шунингдек, турли-туман матоларнинг куплиги каштадузлар ва зардузларга фондан фойдаланишда янги имкониятлар

берди. Каштадуз ва зардузларга турли туман иплар куп. Бу буюмни жозибатор чикаришда рангдан кенг фойдаланиш имконини беради. Зардузликда ранг билан бир каторда гул накшларини танлаш ҳам мухим ахамият касб этади.

Зардузлик санъати ҳам энг кадимий санъат тури хисобланиб, ундан 16-17 асрлардан бошлаб фойдаланиб келинган. Узбекистонда айникса Бухоро ва Самаркандда жуда кадимдан ривож топган. Бу вилоятларда ташкил топган зардузлик мактаблари узларининг тукиш усуллари гулларнинг, накшларнинг кичиклиги ва махобатлилиги билан бир-биридан ажралиб туради. Бу ерда айникса Бухорода ташкил топган зардузлик фабрикаси турли-туман зардузлик махсулотлари ишлаб чикаради. Зардузликда олтин ва кумуш суви билан халланган, шунингдек зангламайдиган ингичка металл симлар, халланган ип (зар ип)лардан фойдаланиб кашта тикилади. Кашта гули шакли аввало, картон, чармдан киркиб тайёрланади, у кашта тикиладиган матога тикиб ёки елимланади, устидан кашта тикилади. Сим зар ип кашта тикиладиган матонинг оркасига утказилмайди (гул, накш, картон, тасма, ипга ураб ишланади, кейин кашта матосига урнатилади). Кийимлар (бош ва оёк кийимлари ҳам) безак бериш ашёлари зардузи кашта билан безатилади.

Сурхон вохасида ҳам зардузлик санъати ривожланган, айникса Бойсун, Денов, Сариосиё ва Узун туманларида мактаблар мавжуд. Бу мактабларда зардузлик сир-асрорлари ургатилиб келинмоқда. Фабрика махсулотларида зардузлик усулида тайёрланган кашталарга олтин ва кумуш рангидаги ипак ва сунъий ипак, шунингдек сунъий кимиёвий толалардан купрок фойдаланилади.

1915 йили Амир Олимхон даврида Бухорода кушбеги Мирзо Урганжийнинг уйида подшоҳлик устахонаси ташкил этилган. Унда ишнинг кам ёки куплигидан катъий назар 20 тадан 40 тагача усталар ишлаган. Устахоналарга устакор бошчилик килган. Устакор

тажрибали тархкашдан (яъни накш чизувчи уста) кушбеги томонидан сайланган. Булардан бири коровулбеги Салим устакорлик лавозимида ишлаган. Сунг эса Шоиддин ва Абдушукурлар тархкаш булган. Улар зардузларга иш берган уз вақтида ишларни бажарилишини назорат килган. Усталар баркут шойи ип ва бошка хом-ашёларни таркатиб турган. Факат устакор калобатунни, яъни, кимматбахо зар ипни кушбеги идораси ичида тайинланган махсус Мирзо калобатунгидан олган. Усталар азондан шомгача ишлаган, уларга малакаларига кура иш хаки туланган. Байрам кунлари оксокол усталарга пул хаида буюмлар совга килинган.

Инкилобдан аввалги зардузлик техникаси. Зардузлик подшоҳлик даврида буюм тикувчининг кулига утулга мураккаб хамда узок ишловдан утган. Зардузлик буюмлари куйидаги боскичларда бажарилган.

1. Устахона бичикчиси буюмни андаза буйича бичиш.
2. Тархлаш андазаларни тайёрланган ва подшоҳга курсатилган. Унга маъкул тушгандан сунг зардузларга узатилган.
3. Усталар андоза ва матони олиб, кашталарнинг маълум микдордаги айрим-айрим кисмлари учун тайёргарлик куришган. Тикиш учун тушама пилта тайёрлашга утилган.

Зардузлик учун асбоб-ускуналар. Хар бир касбда узига хос асбоб-ускуналар булади.

Чамбарак-корчуб, унингтун, жун хамда майда-чуйда буюмлар учун мулжалланган уч тури мавжуд. Улар катта кичиклигидан фарк килади. Корчуб узунлиги 320 см гача булган икки тенг ёнли силлик ёгоч дастадан иборат булиб, учидан жойлашган харакатланувчи шамширак ёрдамида чамбаракни хохлаган катталиқка келтириш мумкин.

Ангишвона-форсча ангушт, яъни, бармок, вона, бона сакловчи деган маънони билдиради. Ёстик курпа тикишда кулга игна кириб

кетмаслиги учун бармокка кийиладиган металл гилоф. Кадимда металл камлиги учун у чармдан тайёрланган.

Кайчи штургардан-зардузликда ишлатиладиган кайчи тури булиб, у туя буйин кайчи деган маънони билдиради. Яъни туя буйнига ухшаш кайчи тури булиб гул киркишда ишлкатади. Зардузликда оддий кайчилар ҳам ишлатилади

Зардузлик учун зарур хом-ашё. Зардузликда махаллий жайдари ва четдан келтирилган материаллар ишлатилади. Эркаклар чопони бахмал бершим четдан келтирилган четдан келтирилган баркутларнинг аъло нави хисобланиб, тунлар учун факат шу баркутдан фойдаланган. Эркаклар устки кийимларини Хиндистондан олиб келинган мовутдан тикилган. Кашмиридан салла ва тунларга зардан гуллар тикилган. Ундан факат сарой ахлининг олий табакалари зар кашталар тикилган кийим кийишган. Жайдари мовут зардузликда ишлатилмайди. Ярим шойи жайдари алача газмолдан зардузликда сузана, такяпуш, жойнамоз, лула болиш жилдлари ва бошка нарсалар тикилган. Каршилик Усто Муллонинг алачалари энг яхши газмол хисобланган. Теридан аёллар кавуши тикиб, у махси билан кийилган. Зардузликда турли-хил сим иплар ишлатилган. У асосий хом-ашё хисобланади. Зар ва кумуш иплар тайёрлаш тарихи узундир. Урта Осиёда ҳам зар симлар ишлаб чиқарилган. Урама зар симлар дастлаб Дехли шаҳрида ишлаб чиқарилган.

Таянч сузлар.

1. Занжира-форсча занжир, композиция накш
2. Лола занжира-лола шаклидан ташкил топган энсиз хошия накш.

Контрол саволлар.

1. Занжира нима?
2. Занжиранинг кандай турларини биласиз?
3. Занжира намуналарини чизишда асосан нималарга эътибор бериш лозим?
4. Ганчнинг сифатини аниклашда асосан нималарга эътибор берилади?

11- М а ъ р у з а.

Мавзу: Ёгочга накш уйишдуа ишлатиладиган асбоблар ва ёрдамчи асбоблар, хамда мосламалар .

Р Е Ж А:

1. Ёгоч уймакорлиги ишида буюмлар юзига гул тушириш учун улчов асбоблари.
2. Уймакорликда ишлатиладиган исканалар ва уларни ишга созлаш.
3. Ёгочга накш уйишда ишлатиладиган ёрдамчи асбоблар.

Адабиётлар: 4, 6, 8, 9, 10, 15, 19, 20, 21, 25.

Ёгоч уймакорлиги ишида буюмлар юзига гул тушириш учун улчов асбоблари: метр, чизгич, паргор, калам кабилар ишлатилади. Метрлар ёгочдан ёки юпка пулатдан ясалган булиб, тузилиши урама ёки тугри, гуния ёки порси гуния, сурма гуния каби турларга булинади.

Ёгочга хилма-хил накшларни уйиш учун турли куринишдаги пулат исканалар ишлатилади. Уйиш асбоблари уйиладиган накшнинг шакли ва тузилишига караб танланади.

Исканаларни чархлаш ва кировини тукиш учун нов шаклидаги уртаси арикчали ва ёнлари киррали турли хил каёрок тошлар ишлатилади. Исканаларни чархлаш вақтида уста унг оёгини чархнинг тугрисига, чап оёгини бироз ён томонга куйади. Сунг унг кули билан искана дастасидан ушлаб, чап кул бармоклари билан искананинг тигини чархга бир меъёрда босиб чархлайди. Агар кайрок сувда намланиб ишлатилса, пичок кирови тез тукилади, кирови тукилган тиг бош бармок тирногининг юзига тегизиб курилади. Тиг тирнок

юзига кадалса уткирланган булади. Бордию, тирнок юзидан сирганиб кетса, хали уткирланмаган булади.

Чархланган исканаларни махсус кутига териб, бир-бирига тегмайдиган килиб жойлаш лозим. Агар кутича булмаса, сочикка ухшаган материал орасига куйиб эhtiётлаб саклаш лозим.

Геометрик шаклдаги багдоди эшиклар рахига ишланадиган “зажира” накшларни кесиб ишлашда жаррохлик пичогидан фойдаланилади. Бу асбоб ниhoятда уткир булиб, уни алохида материал билан ураб саклаш тавсия этилади.

Накш уйишда бир неча хил асбоблардан фойдаланиш тавсия этилишига карамасдан, узимизда мавжуд асбоблар билан чегараланиб ишласак, накшнинг сифати узгаради ва махсадга мувофик булмайди.

Ёгочларга хилма-хил накшларни уйиш учун турли хилдаги пулат исканалар ишлатилади. Исканалар уйиладиган накшнинг шакл ва тузилишига караб танлаб олинади.

Биз исканаларни шаклига ва бажарадиган ишига караб 8 гурухга буламиз:

1. **Тугри исканалар.** 4 дона булиб, майда (тиги кенглиги 1,5 мм) искана, урта исканаларга булинади. Улар уйма накш элементларининг атрофлари ва геометрик шаклдаги багдоди накшларнинг четларини кесишда ишлатилади, замин олишда ва уни текислашда ишлатилади.
2. **Куракча исканалар.** 2 дона булиб, тигининг кенглиги 1,5-2,5 мм. булади. Бу исканаларда кесадиган тигининг учи бир томонга кия килинган булиб, куракча шаклида булади. Уювчи (искана) уста унг кули билан искананинг дастасидан ушлаб, накш чизиги устидан, маълум бир чукурликда санчган холда узи томон кесади. Бу искана асосан буюмларнинг четига энсиз занжир ва хошия накшлар уйишда кулланилади.

3. **Нов исканалар.** Нов искананинг тиг учи нов шаклида булиб, эни 2 мм. дан 15 мм. гача булади. Бу искана ёгоч буюмларнинг юзига тури шаклдаги усимликсимон ислимли кавартма накшларни уйиш ва пардозлашда ишлатилади.
4. **Балик сирти искана.** Бу исканаларнинг шакли балик ковургаси куринишида булиб, тигининг кенглиги 3,6,10,15 мм.гача булади.
5. **Замин исканалар.** 2 дона булиб, тигининг кенглиги 5,7 мм.гача булади.
6. **Чекма исканалар.** Чекма исканалар бир тишли, уч тишли, беш тишли, ун олти тишли булади.
7. **Морпеч исканалар.** 4 дона булиб, тигининг кенглиги 5,8-15,20 мм гача булади.
8. **Кавза исканалар.** 3 дона булиб, тигининг кенглиги 5-8-12 мм.гача булади.

Ёгоч уймакорлиги учун асосий иш асбобларидан ташкари, ёгочлардан ташкари, ёрдамчи асбоблар ва мосламалар керак булади.

Кнопка-накшни буюмнинг юзига туширишда шилдирок когоз силжимаслиги учун уни махкамлаб куйишда ишлатилади.

Буюм юзига гул тушириш учун улчов асбобларидан: чизгич, паргор, калам кабилар.

Мосламалардан жилвир когоз, майин, ясси эговлар ишлатилади.

Жилвир доналарининг йирик-майдалигига караб куйидагича номерланади: 120-180 ãà÷à áóëëá, ïïãðëàð ìðòëá áîðëøè áëëàí äïàëàððè àéääèàøèá áîðàäè, 120-140 ïïãðëàððè àéää àïïàëè æèèèèèð ääéèèèääè.

Таянч сузлар.

1. Жилвир когоз - майда калин когоз.
2. Порси гуния - 45 градус бурчакли улчов асбоби.
3. Гуния - 90 градус бурчакли улчов асбоби .

Контрол саволлар.

1. Исканаларни чархлаш учун кандай шаклдаги кайроктошдан фойдаланилади?
2. Исканалар шаклига караб неча гурухга булинади?
3. Нов исканаларининг вазифаси нима?
4. Ёрдамчи асбоб ва мосламаларнинг вазифасини тушунтиринг?

12- Маъруза.

Мавзу: Буйрачилик хакида маълумот.

Унинг турмушда ишлатилиши.

РЕЖА:

1. **Буйрачилик тарихи.**
2. **Унинг ишлатилиш сохалари.**
3. **Буйра тукиш кетма-кетлиги.**

Адабиётлар: 2, 19, 21, 35.

Камишни кишилар кадимдан, яъни 3-4- асрлардан махаллий курилиш материали хисоблаб келишган. Камиш, лух каби курилишбоб усимликлардан фойдаланишни амалга ошириб келишган. Улардан турлича курилиш, уй-рузгор буюмларини тайёрлаш малакаларига эга булишган. Камишдан арзон, енгил, чидамли, чикитсиз ва сифатли буйра тушамчи жихозларини яратганликлари сабабли, буйрачилик касби секин-секин вужудга кела бошлаган.

Буйрачи касбчилигида уз туманларида, махалласида, атроф мухит, табиатда усадиган камиш, лух, курилишбоб усимликлар булиб, кадимда кишилар ундан пол урнида фойдаланиб келишган, чунки у иссиқ, совук, намликка чидамлидир. Бундан ташкари аср бошларида бугдой, арпа, шоли кабиларни саклашда хам ертулага солиб, сунгра

сакланадиган нарсалар солиниб сакланган. Бу усимликларнинг турларини, навларини атрофлича тахлил кила олиш кобилиятларига эга булиш лозим.

Камишдан халкларимиз жуда кадимдан 3-4-асрларда хар хил буюмлар тайёрлашда фойдаланила бошлаган. Кишилар горларда, ертулаларда яшаган даврларда хам камишларни тукишмаган булишсада нам, совук утказмаслигини урганиб тушамчи сифатида фойдаланилиб келишган.

Камиш ва лухлардан фойдаланишда йилнинг фаслига хамда, унинг катта кичиклиги, рангига эътибор беришиб ишлатиб келишган. 19-20-аср бошларида хозирги кундагидек ёгоч, фанер материалларидан курилишда фойдаланилмаган. Аксинча, кора уйларни ясашда, тукишда камишдан фойдаланилган. Хозирги вақтда хам Козогистон, Киргизистон, Монголия чулларида чупонларнинг утовларида ишлатилиб келинмоқда. Бу утовларни тайёрлашда усталар асосий ишларни бажаришган. Буйрачиликда камиш асосий хом-ашё хисобланади. Ундан фойдаланишда унинг кандай шароитда усганлиги, ёш жихатларига асосий эътибор берилади. Хозирда мустикалликка эга булганимиздан сунг халк хунармандчилигидан фойдаланиш, унинг тарихи янада тиклана бошлади. Улардан ясалган буюмлар чиройли купинишга эга булмасада, сифатли, инсон организми учун фойдалидир. Чунки ташки мухитни утказмасада, табиийлиги билан ажралиб туради.

-Керакли буюмни тайёрлашда унинг ишлатилиш шароитини хисобга олган холда, камишнинг тегишли турларини танлай билиш.

-Йилнинг фаслига караб ундан фойдаланишни яхши билиши.

-Халк хужалиги сохаларидаги тармоқларга алокадорлигини яхши билиши алохида урин эгаллайди.

Шунга асосланган холда камиш каъи усимликлардан фойдаланилиб келинганлигини эътиборга олиш лозимдир. Хозирги

кечаю-кундузда иктисодий кийинчиликни хисобга олган холда ундан фойдаланиш мақсадга мувофиқдир.

Барча шароитларни хисобга олиб умумий урта таълим мактабларда, коллежларда ва олий даргоҳларда ёғоч материалларнинг хоссаларини урганиш билан бирга буйрачилик касбкорлигини сирлари урганилмоқда. Буйрачилик касбида камиш, лух материаллари асосида дарсларни ташкил қилиш амалий машгулотлар ташкил этилса, унда укувчи шахсини буйрачи касби асосида ҳар томонлама ривожлантириб, буйрачилик касбига ҳурмат руҳида тарбиялаш, буйрачилик меҳнат шароитларини урганиш, Камишдан фойдаланишда ижодий ишларни шакллантириш.

-Уй қурилишда камишдан фойдаланиш афзалликларини билиши ва улардан фойдаланишда дастлабки техникавий тушунчаларни бериш.

-Талабалар камиш, лух материалларидан буюмлар тайёрлаш, ҳамда ундан фойдаланиш йулларини урганиш.

-Талабалар буйрачиликни илмий назарий асосда ишлаб чиқиш ва шу тугрисида билим, қуникмалар ҳамда, малакаларни эгаллаши лозим.

-Умумий таълим мактабларида, коллежларда, меҳнат таълими системасида талабаларга буйрачилик касби тугрисида тушунтириш, укув устахоналарида амалий машгулотлар жараёнида ижодий ёндошиш улардан ҳар хил нарсалар тайёрлаш маълумотлар бериш.

Буйрачилик касби билан шугулланган касб эгалари камиш, лух ва шу каби маҳаллий усимликлардан фойдаланишда аввало уларни йилнинг қайси фасларда қирқиш усулларини урганишган. Камишдан буйра туқишган, ҳар хил саватлар тайёрлашганлар, иккинчи томондан моддий базани иктисод қилиб сарфлашган.

Меҳнат таълими машгулотларида маҳаллий материаллардан фойдаланишни ташкил этиш.

Республикамиз мустакиллигини янада ривожлантиришда хозирги куннинг энг мухим масалаларидан бири миллий халк хунармандчилигимизни ёшларга ургатиш ва уларни бу сохани давом эттириши асосий масаладир. Бу ишларни амалга ошириш меҳнат таълими уқитувчилари зиммасига юклатилади. Мактаб шароитида уқувчиларга ёгочга ишлов бериш, металлларга ишлов беришни урганиш билан бирга камиш, лухлардан нарсалар тайёрлаш хақида малака бериш мақсадга мувофиқдир.

Қадимда ҳам хунармандлар камишдан турли хил буюмлар, кугирчок, ерга тушаладиган тушамчи, ҳар хил саватлар тайёрлаб келишган. Камиш, лух купрок Сурхондарё воҳасининг жанубий туманларида усган.

Буйрачилик ишларининг айрим жараёнларини қуриб утамиз:

1. Камиш материали ерга текис қилиб ёткизилади ва яхшилаб эзилади.
2. Эзилган камишларни битталаб ёргич билан ёриб чиқилади.
3. Ёрилган камиш тозалаб чиқилади.
4. Мана шу тозаланган камишларни туқий бошлайди.
5. Бошида 4 тадан 6 тагача камиш туқий бошланади.

Буйрачилик соҳаси қадимдан ривожланган бўлиб, унинг физикавий ҳамда химиявий хоссаларини урганиб чиқишган. Ундаг фойдаланишда унинг хусусиятларини батафсил урганиб чиқишган.

Контрол саволлар.

1. Буйрачилик касби асосан қаерларда ривожланган?
2. Камишдан қандай буюмлар тайёрланган?
3. Камишнинг қандай хусусиятлари мавжуд?

13- Маъруза.

Мавзу: Ганчкорлик санъати ва унинг тарихи хакида маълумот .

РЕЖА:

- 1. Ганчкорлик санъатининг асрлар давомида ривожланиши.**

2. **18-асрнинг охири 19-асрнинг бошларида ганчкорлик санъати.**
3. **Ўзбекистондаги ганчкорлик мактабларининг узига хослиги.**

Адабиётлар: 3, 9, 10, 28, 34.

Ганчкорлик қадимий санъат турларидан бири бўлиб, ўз аксини дунё меъморчилигида, жумладан Урта Осиё, Эрон, Туркия, Арабистон, Афғонистон ва бошқа Шарқ меъморчилигида ўз аксини намоён этиб келмоқда. Айниқса Урта Осиёда яратилган асарлар узига хос бадиийлиги билан, композицияси ва ишлаш услуби билан фарқ қилади.

Ганчкорлик Самарқанд, Бухоро, Тошкент, қўқон, Марғилон, Хива, Шахрисабз ва бошқа шаҳарларда тарихий обидаларни қўриш ва безатишда ишлатилади.

Ганч уймақорлиги санъати асрлар давомида узига хос услуб билан ривожланиб келди. Бу санъатнинг энг қадимги урта асрлардаги ва 20-асрдаги ривожланишини қўздан кечириб урганиб чиқамиз. Қадимги ганч уймақорлиги ҳажмий бўлиб реалистик тасвирлар асосида ишланган. Уларда қўпинча одамлар, ҳайвонлар, қўшлар тасвири ишлатилган.

3-асрда Тўпроққалъанинг серҳашам сарой меҳмонхоналари уйма ганч билан безатилган. Варахшадан топилган топилмаларда 7-8-асрлардаги Бухоро саройи қолдиқларидан намуналар топилган. Бу топилмаларда қўшлар, ҳайвонлар, балиқларни, усимликсимон ва геометрик шаклларнинг уйма намуналарини қўриш мумкин.

10-11-асрларда наққошлиқ, ёғоч, тош ва ганч уймақорлиги янада ривожланди. Мураккаб абстракт тасвирини акс эттирадиган нақшлар пайдо бўлади. Ганч уймақорлиги ишлари уйнинг ички ва наққошлиқ тегмайдиган ташқи қисмига қўлланилади.

Термиз макбараларидаги ганч уймакорлиги санъати уша даврнинг юкори чуккиси деса булади. 12 асрда макарнаслар хосил булади ва купгина биноларда кулланила бошланди.

13-асрда ганчкорлик санъати янада юксалди. Бунга Афросиёбда топилган ганч уймакорлиги ишлари мисолида куриш мумкин.

14-18-асрларда биноларнинг ички кисмларини безатишда ганчкорлик санъатидан фойдаланилган. Ганчкорликнинг гуллаб яшнаган даври 18-асрнинг охири 19-асрнинг бошлари булди. 19-асрнинг бошларида буюк ганч уймакорлигида Абдурахим Хаётов, Уста Мурод, Уста Фузайл, Уста носир, Уста абдужалил, Уста Азим, Уста Омонулло, Уста Гофур ва бошқалар фаолият курсатдилар.

20-аср бошларидаги ишларда уйма рельефи жуда майин услуб техникаси пайдо булди. Рангли ганчлар, буёклар, накш ва тасвирлар кулланила бошлади.

1913-1914 йилларда Бухорода Амир Аҳадхон томонидан Ситораи Мохи Хоса курилди. У ганч уймакорлиги билан безатилди. Айникса Ок уй (мехмонхона)ни уша даврдаги ганч уймакорлигининг ажойиб намунаси деса булади. Бунда ойна заминида ганч уймакорлиги бажарилган. У узиинг нозиклиги, жим-жимадор килиб безатилиши билан ажралиб туради.

1918-20-йилларда хунармандлар комитети, Тошкентда улкашунослик хунармандлар ташкилоти, укув намунавий устахоналар ва хунармандлик ишлари буйича музей ташкил этди. Ўзбекистон хунармандлари уз ишлари билан 1937 йилда Парижда «Санъат ва техника хозирги кунда» деган кургазмада иккита «Гран при», иккита кумуш медаль ва битта олтин медаль билан мукофатландилар.

1947 йили Тошкентда меъмор А. Мухамедшин бошчилигида Курант биноси курилди. Бу бинони безашда Уста Ширин Муродов катнашди.

Узбекистон меъморчилигига катта хазина булиб кушилган Узбекистон Давлат опера ва балет катта театри 1947 йили академик архитектор Алексей Шусевнинг лойихаси ва рахбарлиги остида куриб битказилди.

Узбекистонда узига хос ганчкорлик мактаблари мавжуд. Шулардан бири Хоразм ганчкорлик мактабидир. Хоразм меъморчилигида геометрик нақшларга кенг урин берилган булиб, улар бошка вилоятларга караганда узига хослиги билан ажралиб туради. Айниқса усимликсимон нақшлар спирал шаклида айланма харакатланганлиги, динамиклиги билан фарк килади. Ислимий нақшлар купинча яхлит-яхлит турунж, модохил, калампир, бодомга ухшаш таноблари шаклларнинг такрорланишидан хосил булади. Ислимий нақшларда новда жуда куп ишлатилиб, маргула, барг, шукурта, ойгул, нохотгул, куртак ва гунчалар куп кулланилади. Хива ганчкорлигидаги энг характерли томонлардан яна бири нақшларнинг эркин ва харакатчанлигидир. Бу мактаб наққош усталари куп холларда кук ва яшил ранг билан ишлаганлар. Рузимат Ашрапов, Каримберган Рахимов, Юсуф Худойберганов, Одамбой Ёкубов кабилар Хоразм ганчкорлик мактаби намоёндаларидандир.

Бухоро ганчкорлик мактаби ганчкорлик санъатининг энг ривожланган жойи ва учоги хисобланади. Бу санъат уйма ганчларнинг йирик хамда узига хос майинлиги, жозибадорлиги билан ажралиб туради. Бухоро ганчкорлик мактабининг намоёндаларидан бири академик Уста Ширин Муродовдир. Уста Сафар, Уста Сарви, Уста Икром, Уста Иброхим ва б.

Тошкент ганчкорлик мактаби хам узига хосдир. Бу мактабга хос нақшлар нозиклиги, аник симметрик таксимга эгалиги, жозибадорлиги билан ажралиб туради. Тошкент ганчкорлик намоёндалари сафида Усмон Икромов, Махмуд Усмонов, Анвар Пулатов, Умар Тохиров каби катор етук усталар бор.

Самарканд бутун дунёга машхур энг кадимий шахарлардан бири булиб, у ерда ишланган накшларнинг хар бири узига хослиги билан ажралиб туради. Самарканд ганчкорлик мактаблари намоёндалари Уста Анвар, Турсунбой Жалилов, Шамсиддин Гафуров, Кули Жалилов ва б.

Ганч уймакорлиги турлари, хар кандай бинони безашда аввал унинг тузилишига мос ганч уймакорлиги турини танлаш куллаш мухим ахамият касб этади. Кичик хонага майда текис уйма ва унга мос булган пардоз тури, катта мехмонхоналарга эса, йирик ёйма ва узига хос ганч уймакорлиги кулланилади.

Ганч уймакорлиги йирик, чукур, ясси, кирма, чизма пардоз, панжарасимон уйма, занжира, хажмли уйма турларидан иборат. Бундан ташкари ганч уймакорлиги зиминли ва заминсиз уймаларга булинади.

Энг куп кулланиладиган уйма ясси уймадир. У интерьерда куп кулланилади. Албатта катта булмаган хоналарга уйманинг чукурлиги 1-1,5 см. булиб, унга хар хил пардоз турлари берилади. Уйма накшнинг замини умумий базанинг 30-60 %ини эгаллайди. Унга жойига мослаб пах пардоз, чока пардоз, лула ёки табака пардоз берилади.

Таянч сузлар.

1. Табака пардоз-катлам даража .

Контрол саволлар.

1. Халк амалий санъатининг кайси турларини биласиз?
2. Узбекистонда кандай ганчкорлик мактабларини биласиз?
3. Ганчкорликни кадимдан ишлатилиб келишининг сабаби нима?
4. Кандай ганч уймакорлиги турларини биласиз?

14-Маъруза.

**Мавзу: Ганчкорликда ишлатиладиган асбоблар ва мосламалар
ха=ида маълумотлар.**

РЕЖА.

1. Ганчкорликда ишлатиладиган асбоблар.
2. Ганчкорликда искана ва штургардан =андай фойдаланилади.
3. Асбобларни са=лаш усуллари.

Адабиётлар: 4, 7,9,28, 34.

Ытмишда хал= усталари устачилик асбобларини му=аддас деб билганлар щамда, ыз асбоб ускуналарни истеъдодли шогиртларига меърос =илиб =олдирганлар. Бу миллий анъана замирида чу=ур

инсоний маъно ва мазмун ётибди. Ана шундай бахтга муяссар былган усталардан бири Бухоролик ганч уймакор устаси академик Уста Ширин Муродовдир. Унинг устози Уста Хаёт кунлардан бир кун Ширинни олдига ча=ириб, мен сендан хурсандман, энди муста=ил ишлайверсанг былади. Миллий анъна быйича 10-15 усталар, шогирдлар йи\илишиб уста номини олишга лойи= былган шогирдга Уста номини беришади. Бунда уни ыртага чи=ириб белига энг яхши ганч ыймакорлик асбоби штургарданни кийикчасига =истириб =ыйишади ва фотиха беришади. Шундан сынг у хал= ыртасида «Уста» деган шарафли номга эга былади.

Доно хал=имизда «Иш =уролинг соз былса, маша==атинг оз былар» деган ма=ол бор. Шу боисдан хар уста-шогирд муаян ишни битирганидан сынг о\ирини енгил, мушкулини осон =иладиган иш =уролларини хамиша шай =илиб =ыйиши, барор ишни =илиб былгандан сынг уларни тозаламасдан бир чеккага уло=тириб, занг бостириб =ыймаслиги, ытмас былиб =олса чархлаб ыткир =илиб =ыйиши, бузилса дархол тузатиши уларни махсус жойда са=лаш керак.

Ганчкорликда щам ызига хос асбоблар ишлатилади. На=ш композициялар чизиш учун чиз\ичлар, паргор, юмшо= ва =атти= =ора =аламлар, дафтар альбом, ычир\ичлар, шаффоф =о\озлар керак былади. Ганч =ориш учун, сирли то\ора, элаклар, катта ва кичик челаклар, рулетка, андава, ганч юзини иш=алалаш учун майин латта, совун, ылчаш асбоблари, махсус =ыл=опча, =ум =о\озлар симлар зарур. Асбобларни чархлаш учун =айро= тош, ганч тахта тайёрлаш учун тыртта рейкали рамка ва бош=алар ишлатилади. Ганч ыйиш ва пардозлаш учун жаррохлик пичо\и, искана, штургардан, =аламтош (=аламли шкуфта), минкор, морпеч =аламлар, калапух, замин =алам, наво =алам ва бош=а асбоблар ишлатилади.

Ганчкорлар =адимда 20 га я=ин ганчкорлик асбоб турлари ишлатганлар. Хозирда бундай асбоб турларини тайёрлайдиган темирчи усталаримиз жуда оз =олганлиги ва бу асбоблар расталарда сотилмаслиги натижасида хозирги усталаримиз асосан жаррохлик пичо\и, минкор искана ва штургардандан фойдаланмо=далар. Мактабда дастлабки ганчкорлик сирларини ырганиш учун асосан жаррохлик пичо\и ва искана керак былади.

Ганч ыйиш ва пардозлаш учун ишлатиладиган асбоблар билан я=индан танишамиз.

Жаррохлик пичо\и-пылатдан ясалади ва хар хил ылчамли былади. Ундан хозир ганч ыймакорлигида кенг фойдаланилаяпти. Ыймани катта ёки кичиклигига =араб усталар хал хил ылчамдаги пичо= ишлатадилар. Ундан фойдаланишдан аввал уни чархлаб, дастасини =ылга ботмайдиган =илиб икки томонтига юп=а фанер =ыйиб, изолента ыраб олади. Бу пичо= ыйилаётган гулни чизишда, кесишда, ыйишда ва пардоз беришда ишлатилади. Умуман бу асбоб ыймакорликдаги турли ишларни бажаришда =ыл келади.

Искана-дурадгорликда ишлатиладиган оддий асбоб, унинг учи о\ма холатда кесик былиши щам мумкин. Исканалар хар хил катталиқда былади, кичиги майда ыймаларда, каттаси йирик ыймаларда ишлатилади. Искананинг узунлиги 7 см. дан 10 см гача былиши мумкин. Исканани мактаб устахонасида щам ясаб олиши мумкин.

Штургардан-ганч ыймакорлигида асосий ыйма асбоб, бел =исми туя быйинга ыхшаш 90° бурчак остида =айрилган былгани учун у штургардан яъни, туябыйин щам деб юритилади. Ясси пылатдан ясалган кескич =исмининг ти\и учли былиб, тенг ёнли учбурчакга ыхшайди. Штургардан на=шларнинг контур чизи=ларини кесишда ва ыйма рельефига пардоз беришда ишлатилади. Ыймага =араб штургарданнинг катта кичиклиги танланади. Чунончи, катта

штургардан на=шларнинг контурларини ыйишда ва чу=ур заминли ыймаларда, ыртачаси ыймага пардоз беришда, кичик штургардан эса, майда ыйма ишларни бажаришда ишлатилади.

Пух =алам- ханжарга ыхшаган икки томонга =иялаб кетган ыткир учли (учи ёй шаклидаги илмо==а ыхшаш =айрилган былади) асбоб. кескич =исмининг узунлиги 10 см дан 18 см гача былиши мумкин. Пух =алам эгри сиртларни текислашда, пардозда наво очишда ишлатилади. Бу асбоб щам хар хил катталиқда былади.

Минкор- узун ы=ли уч =исмига учбурчак куракчали кескич 90⁰ бурчак остида ырнатилган былиб, ыйма замини тозалашда ва чу=урлашда ишлатиди.

Морпеч =алам-ыйилган на=шларнинг четларига ярим доира, ырти= хосил =илиш,хамда рельефга лула пардоз беришда,ыйилган на=шларнинг четларида занжира, хошич атрофларида турли кыринишдаги на=шлар чизиш, ярим доиралар, ну=талар чи=аришда ишлатиладиган ганч ыймакорлиги асбобидир. Морпеч =алам тузилиши жихатдан юмало= былиб, ирт кесиш учун ишлатилади, у пылат андазали танадан ва ё\оч банддан иборат.

Лух-ярим цилиндр сиртларни хосил =илишда ишлатиладиган ганч ыймакорлиги асбоби. Кескич =исми япало=, ясси шаклда былиб, учи 90 градус бурчак остида букланган былади.

+алам-ханжар шаклида былиб, баъзиларининг учи =айрилган былади, тахта ёрдамида туширилган на=шларнинг учиб кетмаслиги учун тирнаб чизиб чи=ишда ишлатилади.

Плита =алам-ганч ыймакорлик асбобининг бир тури, унинг учи =айрилган былади, у ярим айлана шаклдаги рельефлар хосил =илишда ишлатилади.

Патак бинни-штургарданнинг бир тури, у рахларни учли =илиб кесишда ва ыйишда ишлатилади.

Нова-искана кыринишда былиб, учи эгри ички учи илмо=ингари букланган, ыткир учли ганчкорлик асбоби, Рельфларни юмало=илиб кесишда ишлатилади.

+алам шкуфта-айлантирилиб тешик очиш ва чизи= чизишда ишлатилади.

Шарафа =алам-учи =айрилган искана майда мукарнасларни ыйишда ишлатиладган ганч ыймакорлик асбоби.

Ганч ыймакорлик асбобларини махсус =аламдонга солиб юрган маъ=ул.

Таянч сызлар.

1. Штургардан-туя быйин асбоб.

Контрол саволлар.

1. Ганч ыймакорлигида =андай асбоблар ишлатилади?
2. Ганч тахта айёрлашда ишлатиладиган асбобларни айтинг?
3. На=ш композициясини чизишда =айси асбоблардан фойдаланилаяпти?

15-М а ъ р у з а.

Мавзу: Занжира ва унинг турлари.

Р Е Ж А:

1. Занжира турлари.
2. Хал= амалий санъатида занжираларнинг ишлатилиши.
3. Занжира ыйишда амал =илинадиган =оидалар ва уларнинг турлари.

Адабиётлар: 4, 7, 9, 10, 12, 28, 34.

Ганч ыймакорлигини ыйиш дастлаб оддий занжира ыйишдан бошланади. Занжира ганч ыймакорлигининг алифбоси хисобланади. Занжира ыйишдан ма=сад дастлабки ганчкорлик асбобларини ты\ри ылчашни кузда чамалаб ты\ри чизи=ни чизишни, текисликларни текис бир хилда ыйишни ырганишдир. Занжира-форсча занжир, композицияда асосий шакл билан рутани бо\лаб турадиган ингичка хошия на=шдир. Ты\риро\и оддий шаклларнинг такрорланишилан хосил быладиган занжирсимон на=ш. У заминсиз ыйма былиб, кыпинча хандасиз былади. Ганчкорликда ё\оч, тош, мрамор ва металл ыймакорлигида, на==ошликда, каштадызликда, кулолчиликда кып тар=алган.

Занжиранинг =уйидаги турлари мавжуд:

А) Занжира рафтар.

Б) Ислимий занжира.(ысимликсимон на=ш элементларидан ташкил топган энсиз хошия на=ш.)

В) Айлана занжира.(гул шаклида ыйилган энсиз, заминсиз хошия на=ш)

Г) +уш лола занжира.(лола шаклида ыйилган икки =атор занжира.)

Д) Жингалак занжира.(жингалак шаклида занжирсимон на=ш)

Е) Лола занжира.(лола шаклидан ташкил топган энсиз хошия на=ш.)

Ж) /ишт занжира.(энг оддий занжира тури былиб, \ишт шаклини эслатувчи энсиз на=ш.)

Кыпинча тасвирий санъат асарларида хошия хосил =илиш учун ишлатилади.

Тасвирий санъат турларидан ё\оч, тош, металл, ганч ыймакорлигида, мураккаб былмаган геометрик ёки ысимликсимон элементлардан ташкил топган гулдор энсиз хошияни кыриш мумкин. Буни хам усталаримиз занжира деб айтадилар. Заргарликда занжира зарбалдо==а, =аш=арбалдо==а, =илсимон симдан ишланади.

Мисгарликда хар хил нарсаларга занжира туширилади. Кулолчиликда лаган, коса, кыза, хум ва бош=а идишларга хар хил занжиралар ишлатилади. Кулолчиликда занжиранинг =уйидаги турлари бор: рохи занжира, туморча занжира, зулма занжира. канот занжира, карниз занжира, зулуп занжира, копток занжира, кулча занжира, илмо=занжира, гилдирак занжира,барги занжира, капалак занжира ва Занжира ганчкорликда ва ё\оч ыймакорлигида асосий на=ш билан рута на=шни бо\лаб туради. Занжирада содда былсада, жозибали кыринишга эга. Геометрик шакллар ыйилган (занжира гыё харакат) соя, ёру\ ва ярим соялар ызига хос нафис кыринишга эга

былиб, кишида ажойиб таасурот хосил =илади. Занжирадаги соя, ёру\ ва ярим сояларжуда чиройли кыринади, ыйилган занжира гыё харакатланаётгандек туюлади. Ганч ыймакорлигида намоён токча, эшик, дераза, тахмонлар ва жойларнинг четига ишлатилади. Ганч ыймакорлигида усталар хар бир ыймани, масалан, намоён, токча, изора ва ... ни узо=дан ва я=индан яхши кыринишини хисобга олган холда ыядилар. Шунинг учун хам яхши ганчкорлик хар хил масофада жозибали кыринади. Бу ыринда занжира катта ахамиятга эга. Занжира узо=дан ыйма на=шнинг умуумий бо=ловчиси вазифасини бажариб, токча ва бош=аларнинг гызаллигини оширади. Токча тахмонларнинг умуумий кыринишда умуумий занжира катта ахамиятга эга. Занжира узо=дан ыйма на=шнинг узо=дан ыйма на=шнинг умуумий бо\ловчиси вазифасини бажариб, токча ва бош=аларнинг гызаллигини оширади. Токча тахмонларнинг умуумий кыринишда умуумий занжира катта ахамиятга эга. Я=индан эса ыйма занжира элементлари ёру\ соянинг хар хил ызгаришлари шарийотида янада ызгача кыриниш хосил =илади. Занжиранинг ыймаларнинг четига =ыллашда жуда йирик олинса, ыймани =уримсиз холатга олиб келиши мумкин. Агар жуда майда олинса, ыйма занжира кыринмасдан, оддий чизи==а ыхшаб кыриниб, ишлаган ыйманинг яхши кыринишига ёрдам бера олмайди. Шунинг учун хам хар =андай ыйманинг четига занжира танлашда янглишмаслик керак. Занжиранинг эни ганч ыймакорлигида 8 см. гача былади. Занжираларнинг тузилиши ва мазмунига =араб улрага \иштин занжира, якка занжира, порсул занжира, айланма занжира, елпи\ич занжира ва бош=а номлар берилади. Занжирага ном =ыйишнинг ызига хос =оидалари бор. Агар бир =атор занжира былса, уни якка занжира дейилади, агарда икки =атор былса, уни =уш занжира, елпи\ич кыринишда былса, елпи\ич занжира дейилади. Ыйилган оддий занжира былак юзаларининг ырталарига якка хол =илиб

чизилса, бу занжираларни «чашмаи булбул занжира» деб юритилади.

«Чашмаи булбул занжира» ха=ида эл орасида ривоят хам бор.

Занжирани ыйишдан олдин унинг чизилиши =оидаларини яхшилаб ырганиб олиш лозим. Бунинг учун альбомда жуда оддий \ишт кыринишдаги занжира чизишни маш= =илиб ырганиш керак.

Ганчкорликда кып ишлатиладиган ганч тахтаси =ыйишга ытамиз. Аввал бирор столнинг устига ойна ёт=изиб, устига узунлиги 60 см. былган рейкаларни керакли ылчамда (масалан, 20:20, 20:30, 30:30, 25:25...) =ыйиб оламиз. Бу рамка ганч тахтасини =ыйиш учун =олип ролини бажаради. +олип тайёр былгандан сынг хавонда тайёрлашга ытамиз.

Хавонда-гул ыйишга мылжалланган былиб, бир =адар кучи камайтирилган ганч =оришмасидир. Хавонда тайёрлаш учун 3 нисбатда сув, 2 нисбатда ганч =орилади. Гул ыйилиши учун хавонда неча марта айлантрилишини билиб олиш керак. Яъни ганч =увватини ани=лаш учун ярим стакан сувга ганч солиб 50 марта айлантрилиб ганч тахтаси =ыйиб, кейин эса скальнелда ыйиб =урилади, агар ыйишда =атти= былса, 300 марта хаттоки 900 марта айлантришни хам талаб =илиш мумкин. Лекин хозир кучли ганчлар жуда кам. Тажрибали ганч уймакор усталар ганчни =ылига олиб си==анларидано= ганчнинг =увватини айтиб бера оладилар. +уввати кам, сифатсиз ганчни жуда кып айлантриб юборсак, у ишдан чи=ади. Яъни ганч =отгандан сынг салга уваланиб, синиб кетадиган былиб, мырт былиб =олади. Баъзи кучлар ганчларни кам айлантриб юборсак, тайёрланган ганч тахтани скальнел ыймай синиб кетиши мумкин. Тез =отиб =олган ганчни усталаримиз тез ганч деб юритадилар. Ганч =увватини ани=лаб олгандан сынг ганч тахтага мылжаллаб хавонда тайёрланади.

Ганчн тахминан 2-3 минут (кып марта) масалан, 100 марта айлангандан сынг сую=ро= =аймо==а ыхшаб =олгандан сынг, рамкага яъни =олипга =уйилади. +уйиб былгандан сынг ганч устини чиз\ичга ыхшаш рейкада текисланади. +ыйилган ганчнинг =алинлиги тахминан 2 см. атрофида былади. +ыйилган ганчимиз тахминан 10-12 минутдан сынг =отади. Шундан сынг рамкаларни олиб, ганчнинг нотекис жойларини скальпелда ты\ирлаб, ойнадаги ганч тахтаси сиртига аста-секин оддий занжирани чизамиз. Шундан кейин скальпел ёрдамида ыямиз. Занжира ыйишда бир хил чу=урликда ыйишга ырганиш лозим ва ыйилган =ирраларнинг бир текисда чи=ишга алохида эътибор бериш керак. Хар бир =ирранинг кесишган чизи=лари битта ну=тага туташиллари натижасида пирамидалар хосил былади. Ыйма бир кунда тугатилмаса, эртасига хам ыйиш мумкин. Бунинг учун ганч тахтани хыл латта билан ыраб, целлофан пакетга солиб =ыйиш лозим былади.

Оддий занжира ыйиб былгач, елпи\ич занжира, айлана занжира, мураккаб ва гул занжираларни чизиб ыйиш мумкин.

Таянч сызлар.

1. Занжира-форсча занжир, композиция на=ш.
2. Лола занжира-лола шаклидан ташкил топган энсиз хошия на=ш.

Контрол саволлар.

1. Занжира нима?
2. Занжиранинг =андай турларини биласиз?
3. Занжира намуналарини чизишда асосан нималарга эътибор бериш лозим?
4. Ганчнинг сифатини ани=лаш асосан нималар эътибор берилади?

Фойдаланилган адабиётлар
р ы й х а т и.

1. Ўзбекистон Республикаси Олий мажлиси материаллари, 1997 йил 29 август 1-ча=ири= 9-сессияси материаллари.
2. «Хал= бадий хунармандчилик ва амалий санъати янада ривожлантиришни давлат йили билан =увватлаш чора-тадбирлари ты\рисида» Ўзбекистон Республикаси Президенти Фармони Т. «Тошкент о=шоми» газетаси, 1997 йил 2 апрел, 38-сон.
3. А.Абду=одиров, «Обидалар жилваси» .Т. «Ўзбекистон», 1972 йил 64-65 бетлар.
4. Н.А.Аведова. «Тошкент ыймакорлиги». Т. Ўзбекистон Давлат Бадий адабиёт нашри. 1961 йил 88-бет
5. И.Азимов. «Фар\она водийсининг архитектура ёдгорликлари.» Т. «Ўзбекистон», 1986 йил 71-бет
6. И.Азимов. «Ўзбекистон на=шу-нигоралари». Т. Адабиёт ва санъат нашри, 1987 йил 144-бет
7. О.К.Апухтин.«Бадий на=ш мактаби».Т.«Ы=итувчи»,1969 йил
8. Барта Ч.»Мохир =ыллар учун 200 иш».Т.»Ы=итувчи»,1967 йил
9. С.С. Былатов, М.О. Ашурова. «Амалий санъат =ис=ача лу\ати». Т. +омуслар бош тахририяти. 1992 йил.
10. С.С.Былатов. «Ўзбек хал= амалий безак санъати». Т. «Мехнат». 1991 йил
11. П.Ш.Зоҳидов. «Меъмор санъати».Т. «Адабиёт ва санъат» нашри. 1985 йил
12. П.Ш.Зоҳидов «Ўзбекистон меъморчилигининг устозлари».Т. «Ўзбекистон» КПМК нашри. 1967 йил
13. П.Ш.Зоҳидов «Зеб ичра зийнат».Т. Адабиёт ва санъат нашри. 1980 йил.

14. Х. Каримов. «Усто +одир». Т. Адабиёт ва санъат нашри. 1981 йил.
15. Кейдлин Л.Н. «Ё\очсозлик ишлари». Т. «Ы=итувчи». 1978 йил.
16. Мальнокова Л.Ю. «+аш=адарё воцасининг ёдгорликлари». Т. «Ызбекистон» 1979 йил.
17. Мирхаацмедов М.Х, «Бошлан\ич баддий на=ш ишлаш методикаси». Т. «Ы=итувчи» 1976 йил.
18. Мирхаацмедов Н. Х. Эргашев С. «Ё\оч ыймакорлиги». Т. «Ы=итувчи» 1995 йил.
19. Муранов Б. И. «Умумтаълим мактабларида мецнат таътили маш\улотларини тацминий режалаштириш».Т. У.Б.М.ТМ. У. 1996 йил
20. А.С.Ыролов. «Мыжиза яратиш санъати». Т. «Мехнат».1996йил
21. Мыминов И.М. «Темурийлар давриЫрта Осиё санъатининг пайдо былиши ва тара==ий этиш тарихий илдизлари ха=ида». (ТАТ 3 томлик).Т. «Фан» 1969 йил
22. П Гадоев, «О=сарой».Т. «Хал= сызи», 1995 йил 24 октябр
23. О. Усмонов. «Камолиддин Бешцод ва унинг на==ошлик мактаби».Т. «Фан», 1979 йил
24. К.К.+осимов. «На==ошлик».Т. «Ы=итувчи» 1990 йил
25. Р.Хасанов. «Умумтаълим мактабларида тасвирий санъат таълими концепция». Т. 1995 йил
26. А.Ха==улов. «Таъмир санъати». Т. «Мехнат» 1991 йил
27. К.А.Зуфаров, ... «Уй-рыз\ор энциклонпедияси». Ызбекистон энциклопедияси бош редакцияси. 1982 йил
28. С.Махкамов. «Ы=ув устахонасида ытказиладиган амалий маш\улотлар». Т. «Ы=итувчи». 1991 йил
29. П.Н. Крейндин. «Столярные плотничные и перкетный работы». Москва. «Высшая школа». 1989 йил
30. П.Ш.Зохилов. «Меъмор олами». +омуслар бош тахриияти. Т. 1996 йил
31. Н.Бозорбоев. «Уй-жой =урувчилар учун 1001 маслахат». Т. «Мехнат». 1990 йил
32. «Хал= таълими». 7-8-сон 1995 йил 97-бет.

33. С.С.Былатов. «Ганчкорлик» 5,6,6-сонлар. Тошкент. «Ы=итувчи». 1997 йил
34. П.Т.Маъзумов... «Ы=итувчиларни меҳнатга ва касб танлашга тайёрлаш». Т. «Ы=итувчи». 1991 йил
35. Х.Х.Самархыжаев. «Тикувчилик корхоналари ускуналари». Т. «Ўзбекистон». 2001 йил.

МУНДАРИЖА

1. Ёгоч уймакорлиги тарихи, мактаблари, усталар ва уларнинг ижодий фаолияти.3
3. Техника хавфсизлиги, асбоб-ускуналар ва дастгохларни ишчи холатга тайёрлаш. 6
3. Меъморчиликда ёгоч уймакорлигининг тутган урни 8
4. Уймакорликда ишлатиладиган материаллар ва уларнинг турлари. . 11
4. Замонавий иншоотлар, улардаги ёгоч уймакорлиги ишлари, усталарнинг ҳаёти ва фаолияти.13
5. Буюм учун нақш композицияси чизиш ва уйиш, пардоз турлари ва пардозлаш йуллари. 16
7. Дуппи турлари ва тайёрланиши.19
8. Каштачилик, кашта турлари ва тарихи.22
9. Миллий кийимлардан чапон ва унинг турлари. 25
10. Зардузлик санъати тури хақида. 37
11. Ёгочга нақш уйишдуа ишлатиладиган асбоблар ва ёрдамчи асбоблар, ҳамда мосламалар30
12. Буйрачилик хақида маълумот ва унинг турмушда ишлатилиши. . .32
13. Ганчкорлик санъати ва унинг тарихи хақида маълумот 35
14. Ганчкорликда ишлатиладиган асбоблар ва мосламалар хақида маълумотлар. 38

15. Занжира ва унинг турлари.....	41
Фойдаланилган адабиётлар.....	44
Мундарижа	46

