

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

Мирзо Улуғбек номидаги Самарқанд давлат
архитектура-қурилиш институти

Т.Эсанов

ҲАЙКАЛТАРОШЛИК

**«Архитектура» ва «Дизайн» таълим йўналишлари
талабалари учун ўқув қўлланма**

Самарқанд - 2011

Эсанов Туркман. Ҳайкалтарошлик. «Архитектура» ва «Дизайн» таълим йўналишлари талабалари учун ўқув қўлланма. – Самарқанд: СамДАҚИ, 2011. -66 б.

Тақризчилар:

Мухаммадиев Э. – профессор, «Дизайн» кафедраси мудири, СамДАҚИ

Жўраев Х. – доцент, «Тасвирий санъат» кафедраси мудири, СамДАҚИ

Мазкур ўқув қўлланмада “Ҳайкалтарошлик” фани ўқув дастурида режалаштирилган асосий ва қўшимча материаллар берилган. Бунда асосан иш услуби, юмшоқ материалдан - лойдан, пластилиндан ҳамда бу ишдан қолип олиб уни гипсга кўчириш, одам бош қисми ва қоматини ясаш учун каркас тайёрлаш кўрсатилган.

Ўқув устахонасини жиҳозлаш, юмшоқ материалда ишлаш, гипсга кўчириш учун ишлатиладиган анжомларга эътибор қаратилган.

Бажариладиган ишлар “Архитектура” ва “Дизайн” соҳасидаги талабаларга мўлжалланган.

Мазкур ўқув қўлланма «Тасвирий санъат» кафедрасининг 29.08.2011 й. умумий йиғилишида кўриб чиқилиб, институт Илмий-услубий Кенгашига тасдиқ учун тавсия этилган

Институт Илмий услубий Кенгашининг 2011 й. «__»__да
№ __ қарори билан тасдиқланиб нашрга тавсия этилган

КИРИШ

Мустақиллигимизнинг дастлабки кунларидаёқ – деб ёзади Президент И.Каримов, - аجدодларимиз томонидан кўп асрлар мобайнида яратиб келган ғоят улкан, бебаҳо маънавий ва маданий меросни тиклаш давлат сиёсати даражасига кўтарилган ниҳоятда муҳим вазифа бўлиб қолди. Биз маънавий қадриятларни тиклашни миллий ўзликни англашни ўсишидан, халқнинг маънавий сарчашмаларига, унинг илди-зига қайтишдан иборат узвий, табиий жараён деб ҳисоблаймиз». Ўзбекистонда янги маънавий-ғоявий йўналишларнинг шаклланиши ўз навбатида, замонавий санъатнинг барча соҳаларига самарали таъсир этди, ижобий изланишлар доирасини кенгайтириб, бадиий тафаккур ривожини янада жадаллаштирди.

Халқимизнинг бой маънавияти, турмуш тарзи, урф одатларини чуқур ўрганиш юртимиз келажаги бўлган ёшларни маънавий шаклланишда асосий манба бўлиб хизмат қилади.

Ҳайкалтарошлик билан шуғулланиш талабаларнинг фазовий тасаввурини, фикрлаш қобилиятини, нарса ва предметнинг пластик шаклини ҳис этишларини ривожлантиришга ёрдам беради. Бу машғулотлар талабаларда ўзига хос бадиий эстетик ҳис-туйғуларни уйғотиш билан бир қаторда уларга гўзалликни кўра олишни, ижодий қобилиятни ва эстетик дидларини ўстиради.

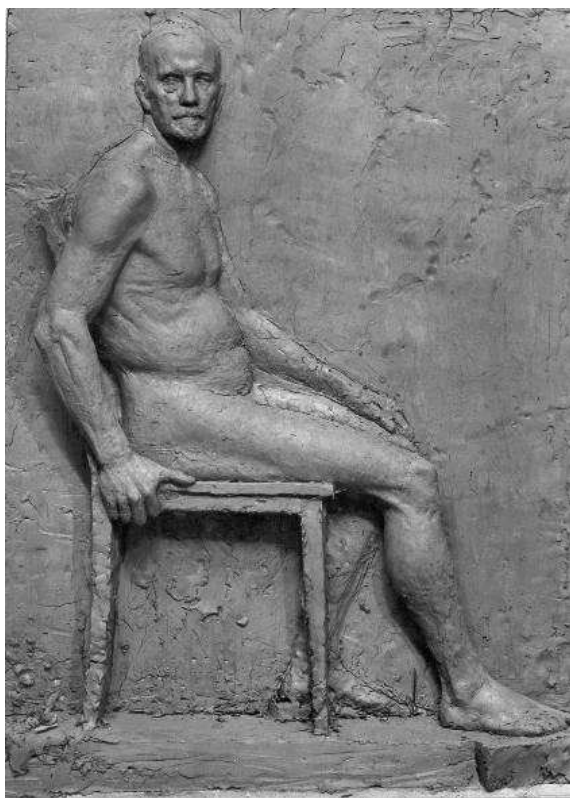
Талабалар атроф-муҳитдаги воқеа ҳодисларни кузатибгина қолмасдан, балки кўл ҳаракати билан ҳайкаллар яшаш ва уларнинг пластик боғланишини идрок этиш жараёнида ҳайкалнинг ҳажми, уч ўлчовли шаклга эга эканлигини тушунадилар. Шу билан бирга санъат асарларини тушунишга, асарда ифода этилган фикр, ғоя ва мазмунни, санъат асари композициясидаги ритм, симметрия, мувозанат, сюжет каби

тушунчаларни англашга ҳаракат қиладилар. Қўлланмада ҳайкалтарошлик санъати тарихи ва аҳамияти, унинг турлари, ҳайкалтарошликда ишлатиладиган асбоб-ускуналар, турли хил материаллардан фойдаланиш ва қўлланиладиган техник усуллар ҳақида назарий ва амалий тушунчалар берилган.

Мазкур ўқув қўлланмани ёзишда рус, инглиз ва ўзбек тилларида чоп этилган адабиётлар ва илмий тадқиқотлардан манба сифатида фойдаланилди.

1-БОБ. ҲАЙКАЛТАРОШЛИК. ХОМ АШЁЛАРИ, АНЖОМЛАРИ. УСТАХОНАНИ ЖИҲОЗЛАШ

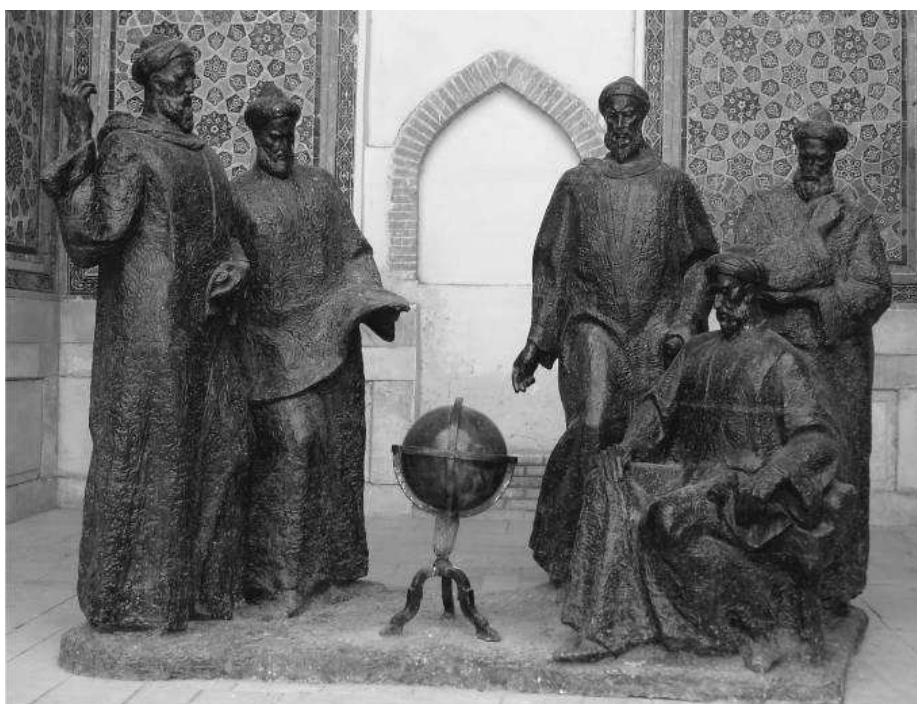
Ҳайкалтарошлик — *тасвирий сонъат* тури; борликни ҳажмли шаклларда, маконда уч ўлчамда тасвирлашга асосланади. Тасвир объекти, асосан. инсон; шунингдек, ҳайвонлар (*анималистика*), табиат (*манзара*) ва нарсалар (*натюрморт*). Ҳайкалтарошликнинг 2 асосий кўриниши — айланиб кузатиш имконини берувчи думалок *ҳайкал* ҳамда фақат бир томондан кўришга мўлжалланган бўртма (қабарик тасвир) *рельеф* тури фарқланади. Рельеф, ўз навбатида, юзага нисбатан бир оз бўрттириб ишланадиган *барельеф* ҳамда тасвир юзага нисбатан анча бўрттириб ишланадиган *горельефга* бўлинади; шунингдек *нурсоя* ўйини ҳисобига тасвир кўзга ташланадиган текис юзага ишланадиган яна ўйма кўриниш мавжуд.



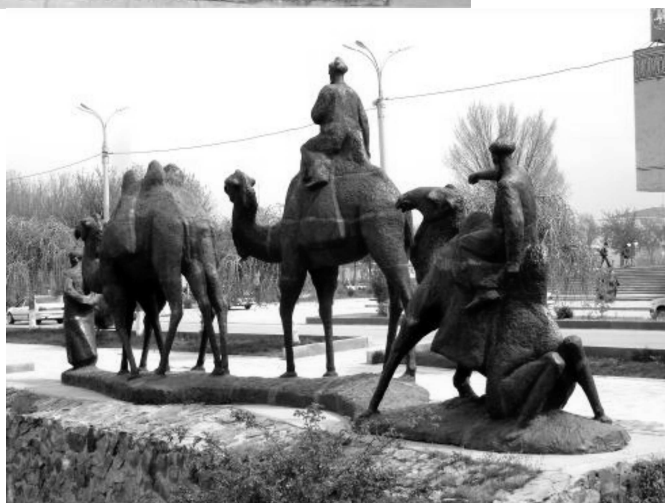
Ҳайкалтарошликнинг асосий кўриниши:
а — горельеф; б — рельеф; в - барельеф

Ҳайкалтарошлик бажарадиган вазифаси ва мазмунига кўра бир неча турларга бўлинади: *монументал ҳайкалта-*

рошлик, безак ҳайкалтарошлиги, дастгоҳ ҳайкалтарошлик, майда ҳайкалтарошлик турлари ўзаро яқин алоқада ривожланади ҳамда ўзига хос хусусиятларга эга. Меъморлик санъати билан боғлиқ бўлган монументал ҳайкалтарошликка муҳим тарихий воқеалар, атоқли шахслар хотирасини абадийлаштириш мақсадида ўрнатилган монумент ёдгорликлар, ҳайкалтарошлик ансамбллари киради, улар ўзида катта мазмунни ифодалайди ҳамда мустақил аҳамиятга эга; бироқ ҳайкалтарошликнинг бу тури бевосита муҳит, меъморий иншоотлар ҳамда табиат билан уйғун бўлиши лозим, бу унга янада улуғворлик ва таъсирчанлик бахш этади.



«Шарқ алломалари».
М. Улуғбек мадрасаси.
Т. Эсанов. Гипс. 2004 й.



«Карвон». Самарқанд.
Т. Эсанов. Чугун. 1991 й.



«Амир Темур». Т. Эсанов.
Шамот. 2006 й.

Монументал ҳайкал-тарошликка хос бўлган хислатлардан бири қаҳрамонларни кўтаринки руҳда тасвирлашдир. Монументал ҳайкалтарошлик асарлари узоқдан кўришга мўлжалланганлиги сабабли, катта-катта яхлит шакллардан кенг фойдаланилади; одам юзидаги майда унсурлар, кийимдаги букланишлар, майда қисмлар кўрсатилмаслиги мумкин.

Безак. ҳайкалтарошликка истироҳат боғлари, хиёбонлар, кўча ва боғлар, шунингдек, меъморий биноларнинг деворларини безаш учун ишланадиган турли безак ҳайкаллар киради; асарларида рамзий образлар, ҳайвонлар шакли кенг ишлатилади. Биноларнинг деворларига ишланадиган бўртма тасвирлар, амалий санъат буюмлари юзасига ишланадиган безаклар, фаввора, панжара, бадий дарвозалар ҳам шу ҳайкалтарошликнинг кўринишидир.



«Кийик ва бола». В.М.Колоков.
Бронза 1974 й.

Дастгоҳ ҳайкалтарошликка мустақил мазмунга эга бўлган, санъатнинг бошқа турларига тобе бўлмаган асарлар киради; улар кўргазмалар, музей хоналарига ва уйларнинг интерьерига қўйиш учун мўлжалланади. Бу тур асарларда воқелик ўзининг бутун борлиғи билан акс эттирилади ҳамда инсон руҳиятидаги нозик ўзгаришлар, унинг ички кечинмалари, кайфиятини очиб бериш имконияти катта.



«Фарход». В.А.Свинин. Бронза 1972 й.



«М.Улуғбек». Металл. 2008 й.



«Зангота». Мармар. 2010 й.

Дастгоҳ ҳайкалтарошлик асарлари *бюст* (белгача бўлган портрет), *торс*, *ҳайкал* (одам гавдасининг натурал катталикида ишланган кўриниши), *ҳайкалча* (натурал катталигидан кичик бўлган ҳайкаллар), *колосс* (ҳаддан ортиқ катталикида ишланган ҳайкаллар, мас., Родос колосси), жанрли ҳайкал (муайян муҳитда тасвирланган одам ёки одамлар гуруҳи) ва бошқа кўринишда бўлади. Кичик шакллар ҳайкалтарошлиги ўз характериға кўра амалий безак санъатига яқин туради. Бунга стол устиға қўйиладиган сопол, чинни ва бошқалар, хом ашёлардан ишланадиган ҳайкаллар киради. Энг кўп тарқалган турларидан бири *терракота*; *медаль ясаи санъати* ва *глиптика* ҳам шу турға мансуб.



«Она образи». Бронза. 1989 й.



«Қизил-қум». Сопол. 1982 й.

Ҳайкалтарошликда ижодкор нурсоя ўйинидан фойдаланиш орқали асарнинг гаъсир кучини оширишға эришади (нур тушиши билан ҳайкал жонланади, нур йўналишининг ўзгариши билан ундаги нурсоя товланиши ҳам ўзгаради, натижада ундан томошабин оладиган таассурот ҳам ўзгариб боради). Бу айниқса монументал ва безак ҳайкалтарошлик асарлари учун қўл келади, чунки майдон ёки ҳиёбонға ўрнатилган ҳайкалға эрталабки қуёш нурлари бир жозиба

берса, кечки кун ботиш пайтидан куёш нурларн бошқача бир файз киритади. Хайкалтарошликда инсоннинг ташқи кўриниши, сокин ёки ҳаракатдаги ҳолатини акс эттириш билан унинг имконияти тугамайди, асарда кечинмалар, ҳаяжон, ғамгинлик ва бошқалар ҳам ўз ифодасини топади. Хайкалтарош маҳорати, тўғри топилган ҳаракат, юздаги мимик ҳолат асарнинг таъсирли бўлишида муҳим ўрин тутади.

Хайкалтарошлик асарлари учун тош, гранит, бронза, мрамор, ёғоч, металл (олтин, кумуш, никель каби қимматбаҳо металллар), цемент, гипс каби турли материаллар ишлатилади. Хайкалтарошликда танланган хом ашё унинг рангини белгилайди. Халқ хайкалтарошлигидагина хайкалларни бўяш ҳоллари учрайди. Хайкалтарошлик асарлари яратишда юмшоқ моддалар (махсус лой, мум, пластилин ва бошқалар), қаттиқ моддалар (турли нав тошлар, ёғоч ва б.)дан кесиб (йўниб) ёки ўймакорлик билан кераксиз қисмларни олиб ташлаш йўли билан яратилади; суюқ ҳолатдан қаттиқ ҳолатга ўтиш хусусиятига эга бўлган моддалар (турли металл, гипс, бетон ва бошқалар)дан коллаж ёрдамида қуйиб ишланади; керамика хайкалтарошлик асарлари тайёрлашда махсус лой навларидан фойдаланилади, шакл бўяма; нақш ёки рангли сир билан қопланади ва махсус печларда қуйдирилади. хайкалтарошлик асари тагликка (постамент ёки пьедесталга) ўрнатилади; баъзан хайкалтарош мақсадини юзага чиқаришда бир неча тагликка ўрнатилган хайкаллар, рельефлардан фойдаланиши мумкин.

Хайкалтарошлик қадимдан – ибтидоий жамиятда инсоннинг меҳнат фаолияти ва диний тушунчаларнинг пайдо бўлиши билан шаклланиб, яшаш жараёнида хайкалтарошликга хос услуб (йўниш, ишлов бериш, юмшоқ лойдан шакллар яшаш) билан ўз ҳиссиёти, кечинмаларини тасвирлай бошлаган. Хайвонларнинг думалоқ, ғор ёкк тош юзасига ишланган бўртма хайкатлари ибтидоий кишилар қарашларининг ифодасидир.

Бўртма тасвирлар юмшоқ тош, суяк ва ёғоч юзасига ишланган, меҳнат ва ов қуролларини безашда ҳамда тумор сифатида ҳам фойдаланилган. Олтин ва б. қимматбаҳо материаллардан бўртма тасвирли амалий санъат буюмлари, лойдан ҳайкалчалар ясашда катта муваффақиятларга эришилди (*скифлар мадинияти*) Африка қитъасининг Нок манзилидаги сопол ҳайкаллар ва б.)

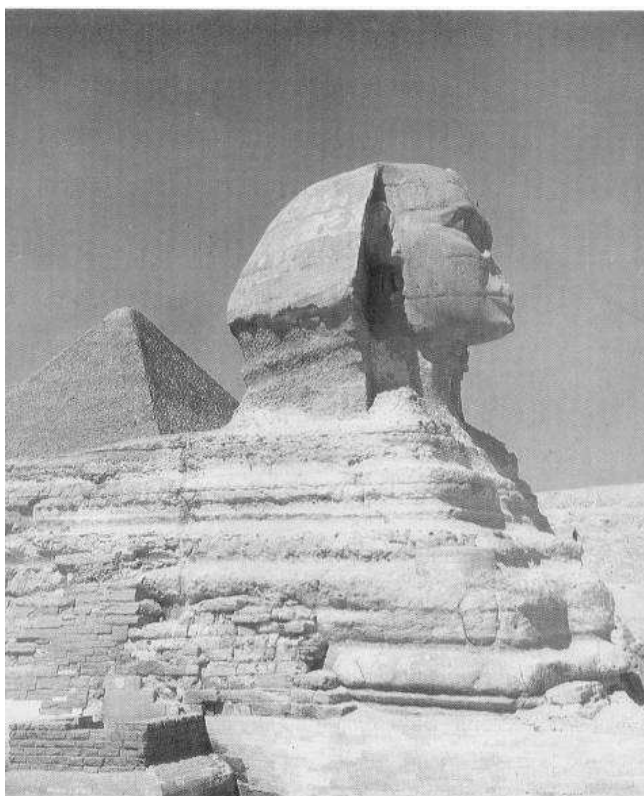


«Аёл портрети». Оссурия
эр. олд. XIII аср.

«Фараон Нормен сағанаси».
Қоҳира, эр. олд. III аср.



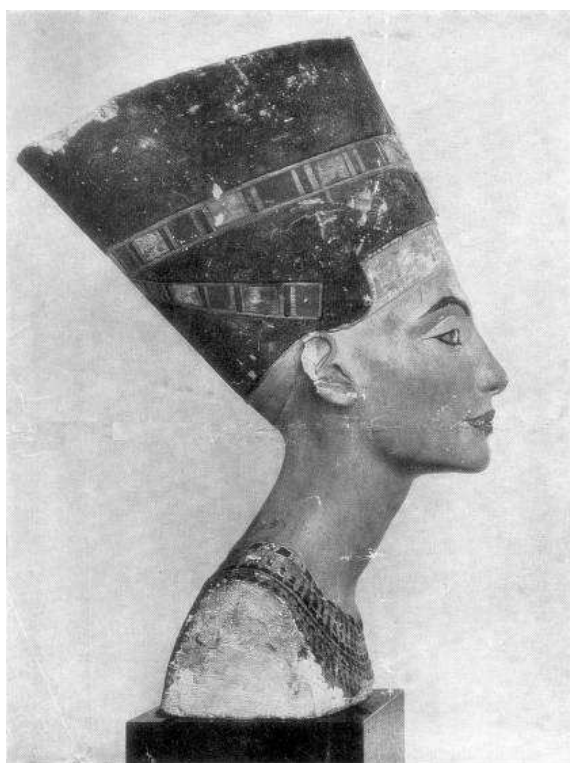
Қулдорлик тузуми давридан ҳайкалтарошликда янги босқич бошланди, бу давр услуб ранг-баранглиги, мавзу ва турларининг кўлами билан ажралиб туради. Бу жиҳатдан ҳайкалтарошликда Қадимий Шарқнинг алоҳида ўрни бор: илк бор маҳобатли ҳайкаллар, дастгоҳ портретлари, жўшқин, ҳаракатга тўла бўртма тасвирлар яратилди. Шумер ва Аккад, Обил ва Оссурия ёдгорликлари, Мисрдаги маҳобатли ҳайкаллар, нафис бўртма тасвирлар шу даврнинг нодир ёдгорликларидир.



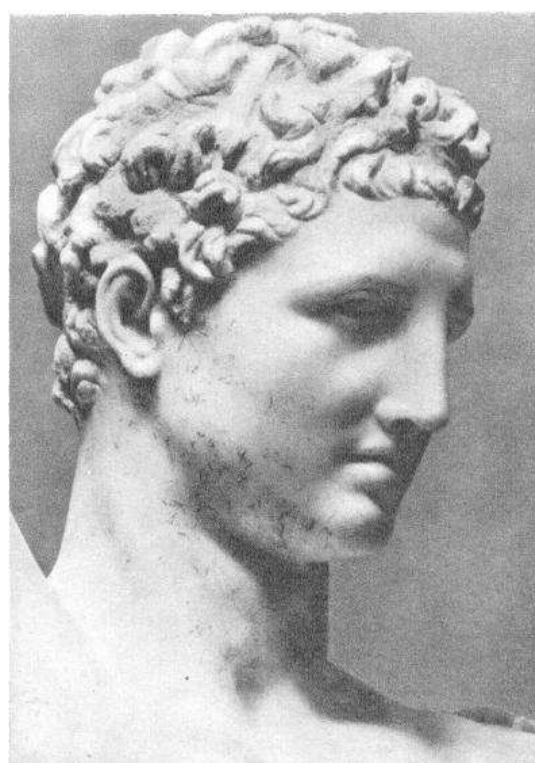
Хеопс пирамидаси ва Сфикс.
Египт, эр. олд. III аср.



«Қанотли донишманд».
Оссурия эр. олд. IX аср.



«Нефертити».
Египт, эр. олд. XIV аср.



«Гермес». Пракситель. Мрамар
эр. олд. IV аср.

Ўрта Шарқ, жумладан, Ўзбекистон ҳудудида яратилган Хоразм. Суғд, Бактрия ёдгорликлари, Тупроққалъа, Варахша, Афросиёб, Холчаён, Далварзинтепа, Қуванинг маҳобатли ҳайкал ва бўртма тасвирлари, майда ҳайкалча­лар, амалий санъат буюмларини безашда ишланган турли ба­дий шакллар даврнинг бой маданиятидан далолат беради.

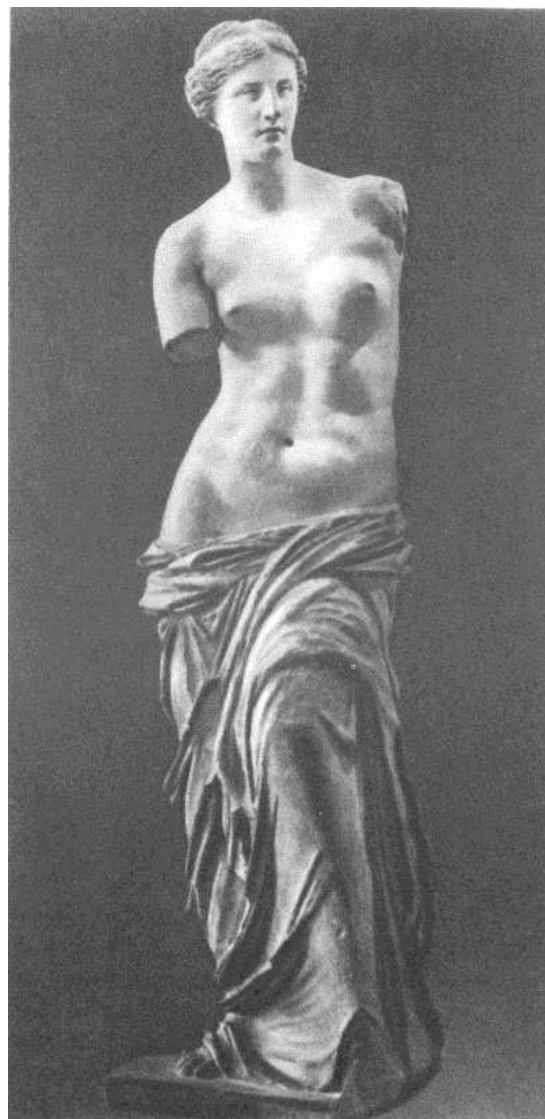
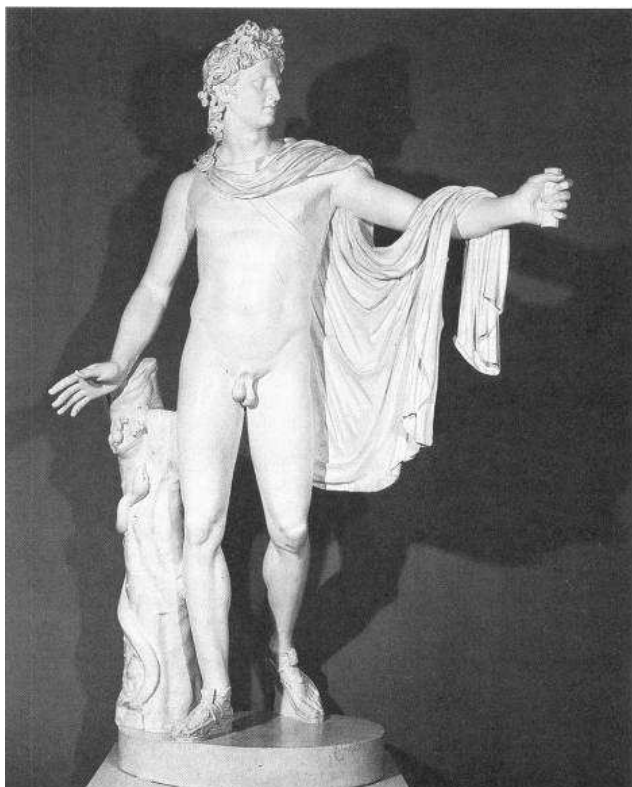


«Аёл бош қисми».
Далварзинтепа, э.о. I аср.



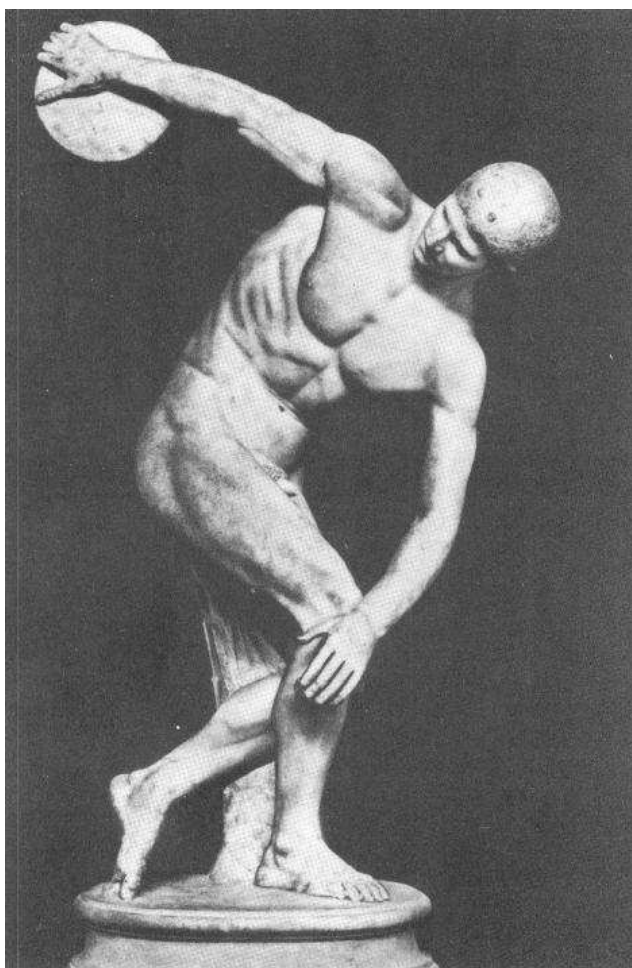
«Шаҳзода портрети».
Далварзинтепа, э.о. I аср.

«Архар». Варахша, VII аср.



«Белвидерлик Апполон».
Мармар. эр. олд. IV аср.

«Милослик Афродита».
Рим. Агесандр. Мармар,
эр. олд. II аср.

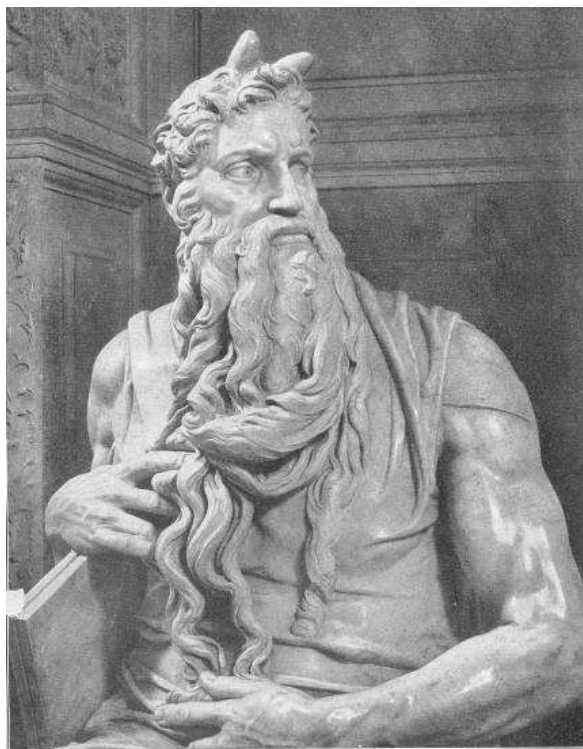


«Диск отувчи».
Рим. Мирон. Мармар,
эр. олд. 460 й.

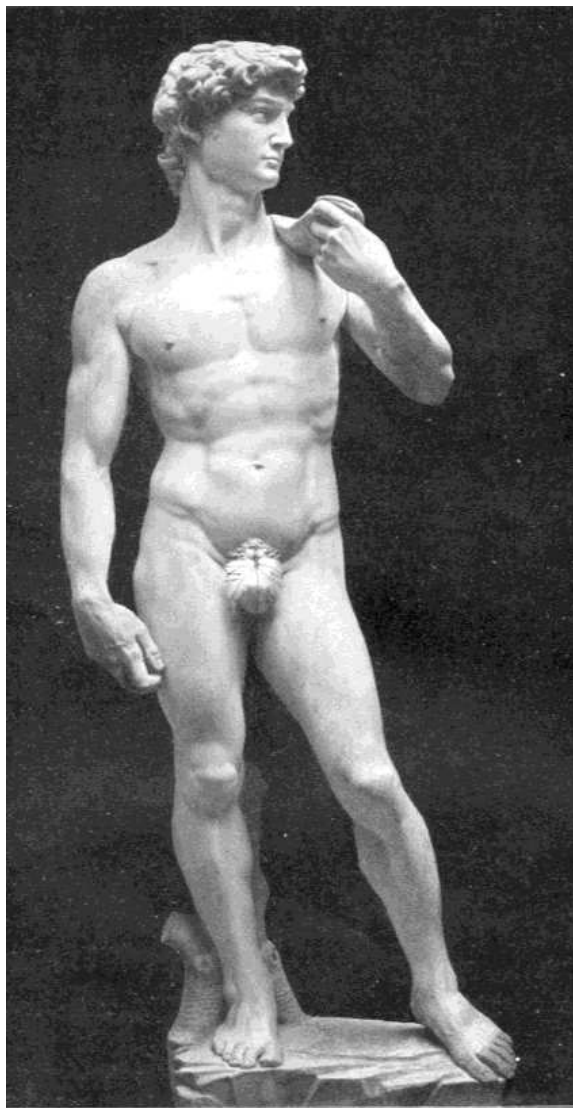
Антик даврда воқебанд рельеф, портрет ўз ривожининг юқори босқичига кўтарилди, одамнинг рухий ҳолатини ифодалаш борасила катта ютуқга эришилди. Юнонистон ва қисман қад. Римда яратилган ҳайкалтарошлик асарларида инсоний туйғулар, унинг камолоти етакчи ўринни эгаллади, тасвирлашда ҳаққонийлик ҳукм сурди, жисмоний бақувват ва маънавий гўзал инсон образини яратиш юнон ҳайкалтарошликнинг бош мақсади бўлди (*Фидий* ва *Мирон*, *Поликлет* ва *Праксител*). Рим ҳайкалтарошлари портрет санъатида катта ютуқларга эришдилар, уларнинг асарларида инсоннинг мураккаб кечинмалари кучли реализмда тасвирланди, шахснинг жисмоний ва маънавий ҳолати очиқ кўрсатилди; Римда илк бор отлик қомондон ҳайкали ишланди, бўртма тасвирда ҳам катта ютуқларга эришилди: муҳим тарихий воқеаларга бағишлаб ўрнатилган устун ва зафар ютуқлари воқебанд бўртма тасвирлар билан безатилди.



«Готомелатто». Донотелло.
Бронза. Рим. 1453.



«Монест»». Микеланжело.
Мармар. Рим. 1516 й.



«Давид». Микеланжело
Мармар. Флоренция. 1503

Ўрта асрлар Шарқ мамлакатларида ҳайкалтарошлик ҳамма жойла бир хил ривожланмади. Жанубий, жанубий-шарқий Осиё мамлакатлари (Ҳиндистон, Индонезия ва Ҳиндихитой мамлакатлари)да маҳобатли, ишланиши нафис ажойиб ёдгорликлар яратилган бўлса, Яқин ва Ўрта Шарқ мамлакатларида ҳайкалтарошлик амалий безак санъатининг ҳайкалтарошлик билан чатишиб кетган тош ўймакорлиги, ёғоч ва ганч ўймакорлиги, заргарлик ва кандакорлик асарларида ўз ифодасини топди, рўзгор буюмлари, тақинчоқлар тайёрлашда. бинолар беағи (намоёни)да кенг қўлланди. Европа мамлакатларида христиан дини ҳайкалтарошликни ривожлантирувчи асосий куч бўлди: собор-

лар қошида ҳайкалтарошлик устахоналари ташкил этилди. бу ерда бўлажак ҳайкалтарошлар тайёрланди, ибодатхоналар учун думалоқ ҳайкал ва рельефлар яратилиб, улар диний ғояларни тарғиб қилишга хизмат қилди.

Ҳайкалтарошлик роман ва готика услубида қурилган бинолар композициясининг ажралмас қисмига айланди. XIII асрнинг иккинчи – XIV аср бошларида Европа реалистик ҳайкалтарошлик намуналари кўзга ташлана бошлади (Н.Пизано ва б.). дунёвий ғоялар (ёрқин инсоний характерлар, ҳаётга муҳаббат руҳи) ни акс эттириш ҳайкалтарош-

ликнинг бош вазифасига айланди (Донателло, А.Вероккьо ва б.), кўп планли рельефлар яратилди; бронзадан ҳайкал қуйиш санъати мукаммаллашди, майолика (кошинкорлик), кандакорлик амалиётда кенг ишлатила бошланди. *Микеланжело* ижоди *Уйғониш даври* санъатининг юксак бир чўққиси бўлди.

XVII–XIX асрлар ҳайкалтарошлик ҳам бой ва рангбаранг; бу давр Европа ҳайкалтарошликда *барокко*, *классицизм*, *реализм* услублари рақобатда бўлди. Уйғониш даври ҳайкалтарошликка хос хотиржамлик, салобатлилиқ ўрнига барокко услуби билан шижоат, жўшқинлик кириб келган бўлса, классицизм аксинча яна Уйғониш даври хотиржамлигига қайтишга, ҳамма нарсани ақл билан тартибга солишга ҳаракат қилди. Ўз мавқеини мустаҳкамлаб борган реализм услуби борлиқни тўлақонли акс эттиришга, инсон ҳистуйғуларини чуқурроқ ифодалашга интилди (Л. Бернини, А.Канова, Ж. Гудон ва б.).



«Донишманд». О.Роден
Франция. XIX аср



«Колье фуқаролари». О.Роден
Франция. XIX аср

XIX асрнинг иккинчи ярмидан ҳайкалтарошликда демократик тамойиллар ортиб борди, маиший ҳаёт, меҳнат мавзуси санъаткорларни ўзига жалб этди. Европа ҳайкалтарошликда турли натуралистик оқим ва йўналишлар шаклланди,

аввалги санъатлар синтезидан чекиниш юзага келди; бу даврда *импрессионизм*, *символизм* оқимлари ҳам ҳайкалтарошликда ўз ифодасини топди.



«Геракл». Э.А.Бурдель. Бронза
Франция. 1909 й.



«Пенелопа». Э.А.Бурдель.
Бронза. Франция. 1905 й.

XIX аср охири — XX аср бошидаги ҳайкалтарошлик ривожига даврнинг янги оқимлари таъсир этди. Бу жараёнда француз ҳайкалтароши *О.Роден* ижоди муҳим аҳамиятга эга булди. Унинг таъсирида нафақат француз, балки кўпгина замонавий европалик ва бошқа ҳайкалтарошлар ижоди шаклланди. XX аср ҳайкалтарошлик санъати қарама-қарши омилларга асосланган. Бир томондан реалистик санъат йўналиши ўз бадиий кўламини кенгайтиришга ифода воситаларининг таъсирчанлигини оширишга интиланган бўлса, иккинчи томондан *авангард* санъати ўз имкониятларини кенг намоён эта борди. XX-аср бадиий услублари (*кубизм* — П.Пикассо, А.Архипенко, А.Лоран; *конструктивизм* — А.Кольдер; *попарт* ва авангарднинг бошқа вакиллари)

таъсирида ҳайкалтарошлик янги кўриниш ва анъанавий бўлмаган услуб ва материаллар билан бойиди.

XIX аср ўрталарида Яқин ва Ўрта Шарқ мамлакатларида ҳайкалтарошликда

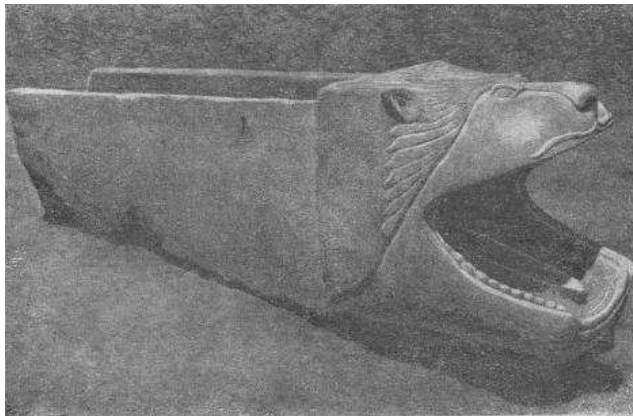
жонланиш бошланди. Ўрта Осиё, жумладан, Ўзбекистонда ҳам ҳайкалтарошлик асарлари яратила бошлади, унинг думалоқ ва бўртма тасвир-рельеф турида асарлар пайдо бўлди. Фавворалар

ишга тушди, безак ҳайкалтарошлик асарлари билан дам олиш ва хордиқ чиқариш масканлари, хиёбонларни безатиш одати кенгайди. Шу даврда ишланган қурбақа, кийик, ит, шер ва б. ҳайкаллар бир қанча (Тошкент, Бухоро каби) жойларни безаб турибди. Бухородаги Ситораи Моҳи Хосадаги мармардан иш-

ланган шер ҳайкаллари, ислимий, гириҳ нақшлар, чиройли ёзувлар билан ўйиб жило берилган сув новлари диққатга сазовор. Тош ва мармар уймакорлиги намуналари Хива меъморий ёдгорликларида кўп учрайди (жумладан, рельефли тош ва мармар пойустунлар).



«Шерлар».Мармар.
Бухоро XIX аср



«Тарнов». Мармар.
Нурота. XX аср

Ҳайкалтарошликнинг хом ашёлари ва анжомлари

Ҳайкалтарошлик машғулотларида ишлатиладиган хом ашёлар:

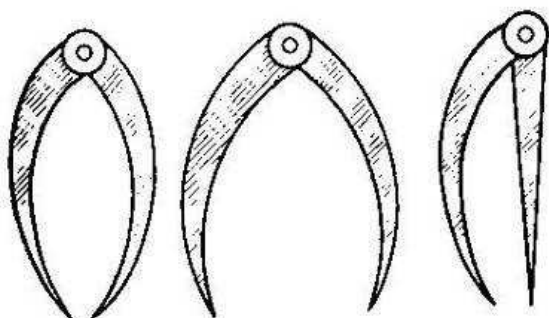
Ҳайкалтарошлик машғулотларида асосан икки турдаги юмшоқ ва қаттиқ материаллардан фойдаланилади.

- юмшоқ материалларга лой, пластилин, воск (мум) каби материаллар;

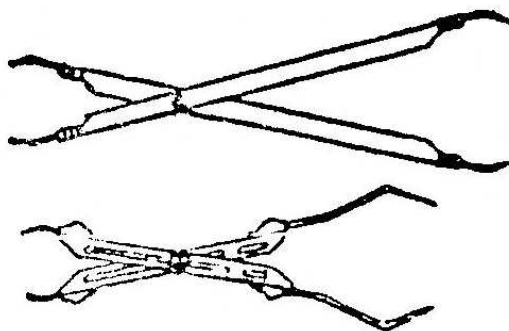
- қаттиқ материалларга ёғоч, мрамор, гранит, бронза, чуғун, мис ва бошқа турдаги материаллар киради.

Л о й . Лой бу ҳайкалтарошликнинг фикру хаёлига келган асарни яратиш учун ишлатиладиган асосий ва энг қулай материал ҳисобланади. Ҳайкалтарошликда ишлатиладиган юмшоқ материал ҳисобланиб, у ёғли ҳамда керакли даражада юмшоқ эгилувчан, ихтиёрий ҳажмдаги шаклга ишлов берганда ва қуриган ҳолда ҳам ўз ҳажмини сезиларли ўзгартирмайдиган материал ҳисобланади. Айниқса, ёғ миқдори кўпроқ бўлган лой узоқ муддатда ўз намлигини сақлаб тура олади. Бунда тупроқлар асосан Ангрен, Қашқадарё, Сурхондарё тоғ ён бағрларида, ботқоқликларида, Самарқанднинг Чўпон-ота тепаликларида табиий ҳолда учрайди.

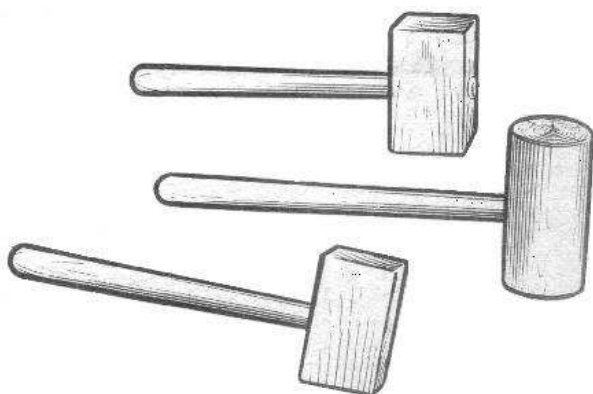
Лой ишлатиш учун қуйидагича тайёрланади: қуритилган лой массаси 2-3 см бўлган бўлақларга майдаланади. Майдаланган лой бўлақларини махсус идишга (ярим кесилган бочка ёки ваннага) солиб, кўмилгунча сув солинади. Икки-уч кундан кейин яхшилаб аралаштирилади. Лой аралаштирилиб бўлгач, керакли қисмини олиб махсус тахтачалар устига қўйиб, керакли қовушқоқликка етгунча ишлов берилади. Тайёрланган лойни ишлатиш учун қулай ҳолга келтириб, унинг устини нам латта ва қуриб қолмаслиги учун целофан плёнка билан ўраб қўйилади.



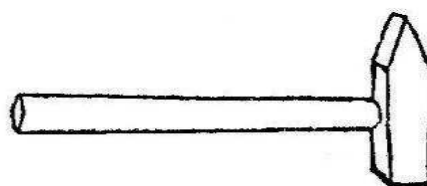
Ўлчам кўчириш циркули
(кронциркуль)



Масштаблаш циркули



Лой учун ишлатиладиган
тўқмоқлар



Темир болға

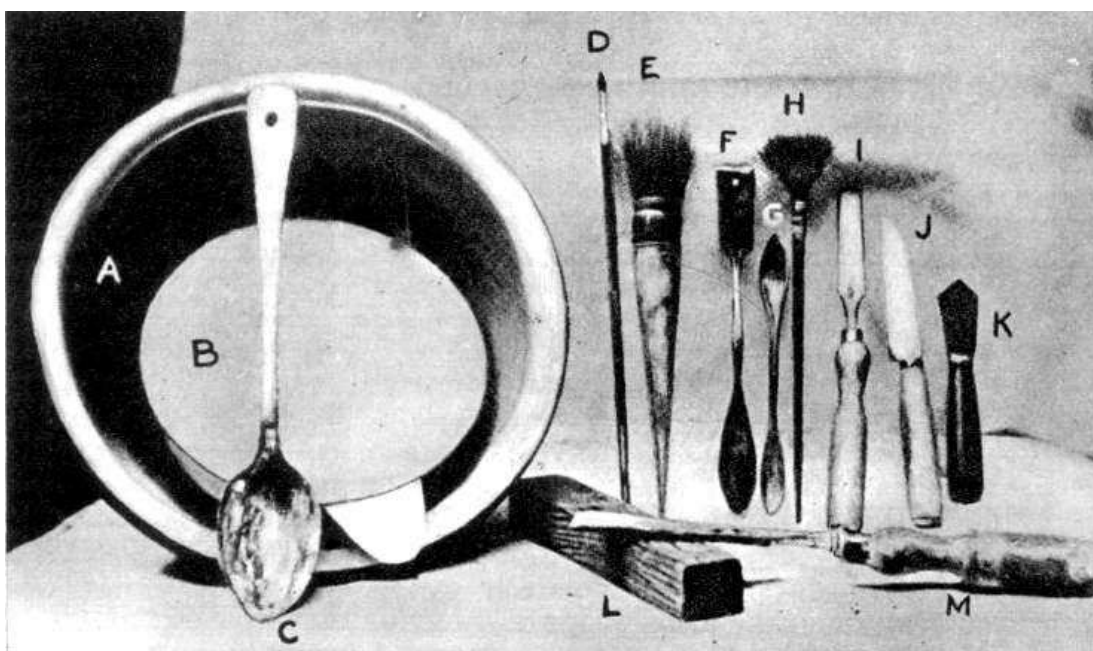
Пластилин. Пластилин ҳайкалтарошлиқда ишлатиладиган сунъий усулда тайёрланган пластик масса бўлиб, унинг лойдан афзалроқ томони шундан иборатки, у қуриб қолмайди ва доимо ўзининг пластик ҳолатини сақлаб туради. Унинг ноқулай томони ҳам мавжуд бўлиб, совукда қаттиқлашиб, ўта иссиқ жойда эса эриб, оқиб кетиши мумкин. Унинг таркибида ёғ, вазелин ва воск бўлгани сабабли, тоза кийимни ифлос қилмаслиги учун пластилин билан ишлагандан кейин албатта қўлни сода порошоги, совун билан илиқ сувда ювиш ёки намланган латта билан артиш тавсия этилади.

Лой, воск, ёғ, вазелин ва кулранг порошок аралашмасидан тайёрланади ва қуйидаги миқдорда қўшилади:

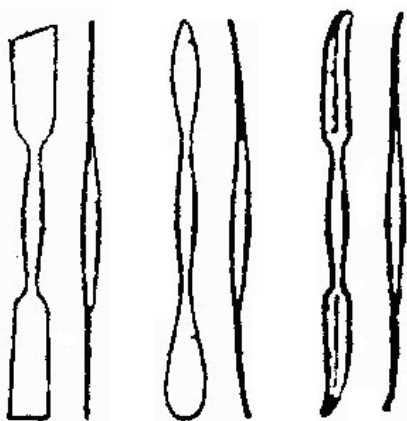
- ун ҳолатига келтирилган тупроқ – 1522 г;
- мол ёки чўчка ёғи – 10 г;

- воск – 20 г;
- техник вазелин – 10 г;
- кулранг порошок – 122 г.

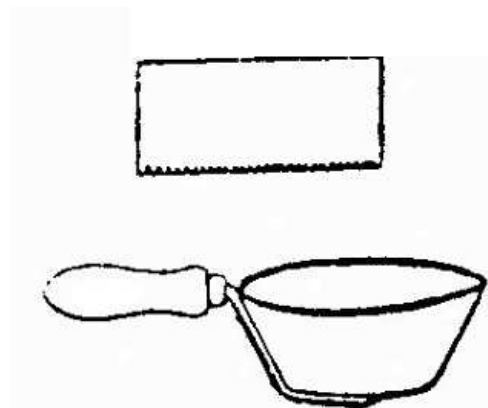
Пластилин тайёрлаш учун воск билан мол ёки чўчка ёғи яхшилаб аралаштирилади, унга вазелин, тупроқ, кулранг кукун қўшилади ва ҳаммаси бир ҳолга келгунча аралаштирилади. Тайёрланган масса тўртбурчак ҳолига келтирилади ва хоҳлаган вазнда кесиб ишлатилади.



Г и п с табиатда оқ рангли рангсиз ёхуд темир окис рангида гипсли тош кўринишида учраб туради. Кимёвий тоза гипс таркибида 22% сув бўлади. Гипсли тошни 120° дан 180° гача қиздирганда гипс ўз таркибидаги 75% кристалланган сувни йўқотади. Қиздирилган ва янчиб эланган гипс сув қўйилган пластик идишга солинади ва яхшилаб аралаштирилади. Гипснинг энг муҳим хоссаларидан бири сув билан бирикиб суюқ оқувчанлик ҳолатидан секин-аста, бир меъёрда қотиб бориб, қаттиқ массага айланиши ҳамда оқувчанлик муддатининг давомийлигидадир. Гипснинг тўла қотиш муддати ўртача 20 минутни ташкил этади. Гипс асосан қолипга олиш ва қўйиш ишларида ишлатилади.



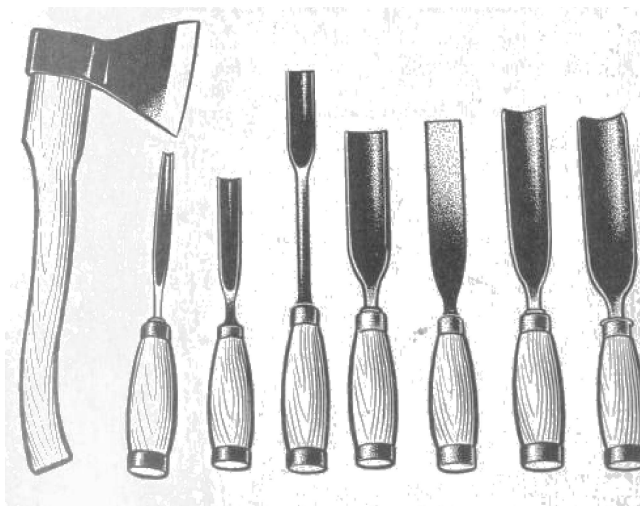
Гипс учун ишлатиладиган
пўлат асбоблар



Резина пластинка ва ковш

Ёғоч. Тош ва мрамардан ишланган ҳайкалтарошлик ишларига нисбатан ёғочда турли хилдаги ҳаракатларни ифода этиш анчагина қулайдир. Чунки ёғочнинг зичлиги, мустаҳкамлиги, енгиллиги сабабли тош ва мрамарга нисбатан унга ишлов бериш қулайдир.

Ёғоч бу ҳар хил мураккаб ҳаракатларда бўлган композицияларни ишлашда имконият яратди. Шу билан бирга ёғочдан ишланган асарлар ташқи муҳит таъсирида, намликда ҳамда турли хилдаги заракунандаларнинг емирилиши натижасида ўз хусусиятини йўқотишини ҳисобга олиб, уларни ёпиқ бинолар ичида ва чиришга қарши ишлов берилган ҳолда сақлаш мақсадга мувофиқдир.



Ёғоч учун ишлатиладиган қуроллар

Ҳайкалтарошликда асосан ёғоянинг дуб, ёнғоқ, ўрик, чинор, қайрағоч, тут каби турларидан фойдаланилади.



«Нур Ота». Ёғоч
(ўрик) 1982 й.



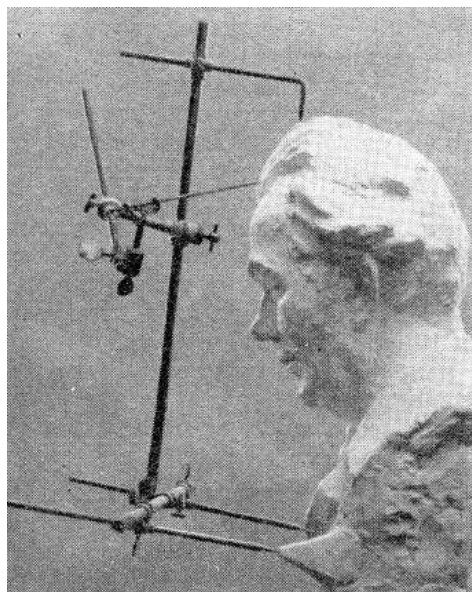
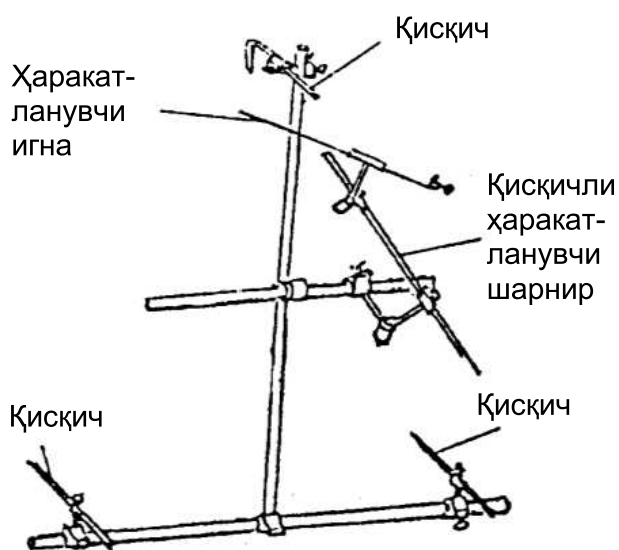
«Ибн Сино». Ёғоч
(дуб). 1985 й.



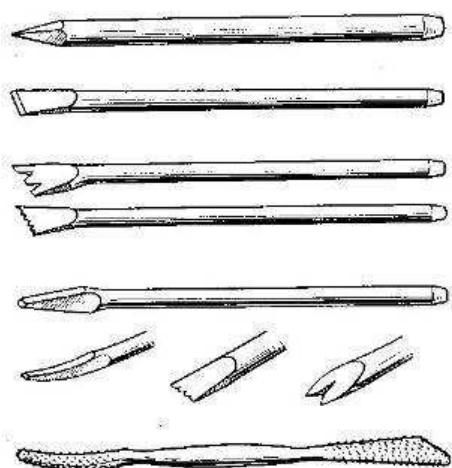
«Чўпон Ота». Ёғоч
(дуб). 1979 й.

М а р м а р . Ҳайкалтарошликда ишлатиладиган материаллар ичида мрамарда мураккаб ҳаракатларни ифодалаш, турли ноқулайликларни келтириб чиқаради. Шу сабабли мрамардан ижодий композициялар яратишда унинг хусусиятини ҳисобга олиб, тинч турган ўта мураккаб ҳаракатда бўлмаган ёки гуруҳ ҳолида бир-бирига ёпишган ҳолатдаги ижодий ишларини яратилиши яхши натижа беради. Шу боис, ҳайкалтарошлик санъати амалиётида ижодкорлар мрамардан кўпроқ портрет, бюст ишлашда фойдаланишади. Табиатда мрамарнинг турли хилдаги майда ва йирик донали ранг-баранг турлари учраб туради.

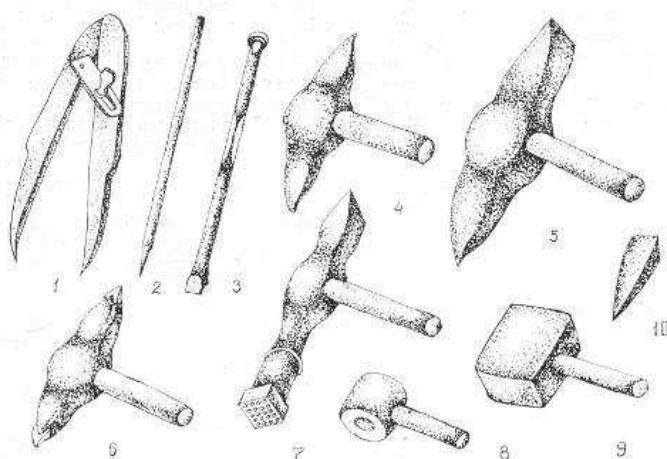
Ўзбекистон шароитида мрамарни Ғазалкент, Нурота, Ғозғон очик конларидан харсанг тошлар кўринишида ҳар хил рангдаги турлари қазиб олинади, ҳамда уларга махсус ишлов берилгандан сўнг қурилиш ва бошқа соҳаларда кенг кўламда фойдаланилади.



Моделдан қаттиқ материалга нуқталар кўчириш.

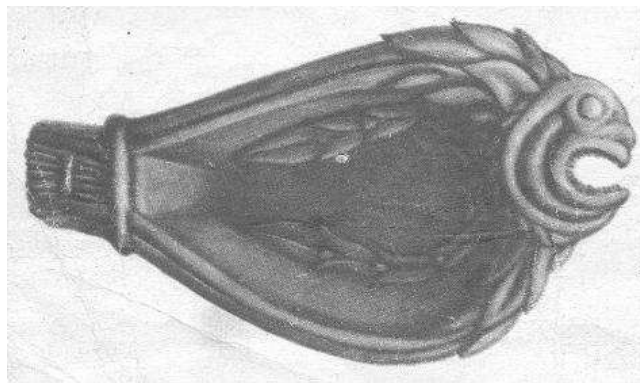
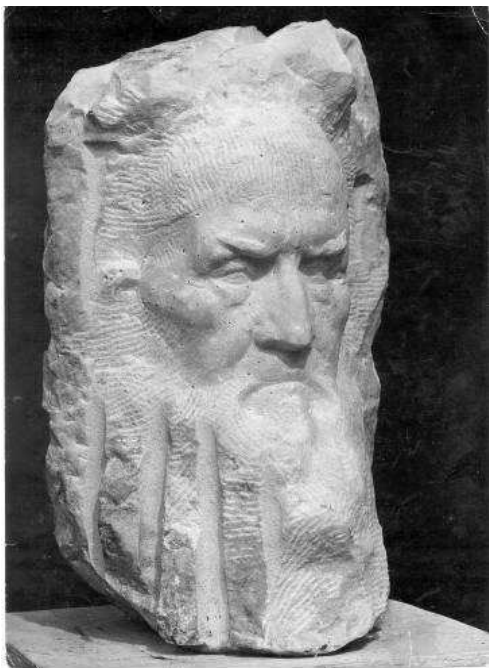


Тош йўниш қуроллари



Ғозғон тоштарошларининг асбоблари

Ҳайкалтарошликда қўлланиладиган материалларнинг гранит, сиенит, диорит, туф, базальт каби тош турлари мавжуд бўлиб, улар катта-катта кристаллар шаклида ва кварцлардан ташкил топган. Гранитнинг таркибида 25%-30% гача кварц бўлса, сеонитда кварц деярли йўқ бўлади. Гранитнинг қора тури (Швед гранити) ҳам мавжуд. Ҳайкалтарошликда гранитнинг майда донали турлари кенг кўламда ишлатилади.



«Афсонавий қуш». Бухоро тарихий музейи. Мармар

«Оқсоқол». Мармар. 1980.

Ҳайкалтарошликда ишлатиладиган **металлар** ҳам жуда хилма-хилдир. Уларнинг энг кўп қўлланиладигани бронза бўлиб, ушбу материалдан ҳайкалтарошликда асосан катта ёдгорликларни яратишда фойдаланилади, айрим ҳолларда биноларнинг олд кўринишларини бадиий безаш мақсадида ҳам қўлланилади. Ҳайкалтарошликда қўлланиладиган бронза, чўян, пўлат, мис, алюминий, қўрғошин ва бошқа ашёларнинг афзаллиги шундаки, ушбу металлларда яратилган асарларнинг чидамлилиги, ўзига хос ранги, мустаҳкамлиги ҳамда ҳайкалтарошликнинг маҳобатли ёки дастгоҳли турига мансуб бўлишидан қатъий назар сақланиш муддатининг узоқлиги учун ҳам барча ижодкорлар ушбу материаллардан ижодий ишлар яратишни орзу қиладилар.

Ҳайкалтарошлик машғулотлари ўтказиладиган хонани жиҳозлари ва асбоб-ускуналар

Ҳайкалтарошлик машғулотларининг асосий мақсади – санъат воситасида ўқувчиларнинг бадиий маданияти ва эстетик дидини таркиб топтириш, уларнинг санъатга бўлган муҳаббатини оширишдан иборатдир.

Шунингдек, бу машғулотда ўқувчиларнинг турли асбоб-ускуналар билан ишлан ҳамда турли хилдаги матуриаллардан ўринли фойдаланиш билан малакасини шакллантириш, олинган назарий билим ва кўникмаларини амалиётга тадбиқ эта олиш каби сифатларни тарбиялаш назарда тутилади.

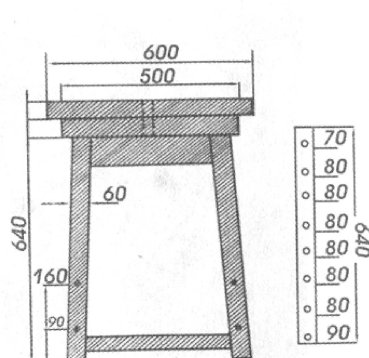
Ҳайкалтарошлик машғулотлари ҳайкалтарошликка мослаштирилган махсус хоналарда ўтказилади.

Хонанинг ҳажми 30х40 м бўлиб, табиий миқдорда ёритилган бўлиши зарур. Машғулот давомида ва кейинчалик ишлатиладиган материаллар - лой, пластилин, шамот, гипс ва бошқаларни сақлаш учун махсус идиш, қўшимча хона ёки ертўла талаб этилади. Машғулотлар ўтказиладиган хонадаги электр ёриткичларнинг нури иш бажараётган ўқувчиларнинг орқа томонидан 45° бурчак остида тушиши лозим. Хонадаги лойни мунтазам ишлатиш учун ваннада ёки махсус идишда нам ҳолатда устини целлофан плёнка билан ўралган ҳолда сақлаш мақсадга мувофиқ.

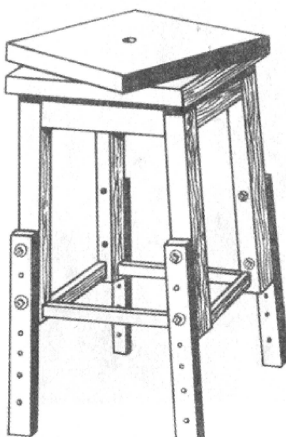
Ўқувчиларнинг ишлари деярли кичик ҳажмда лой ёки пластилиндан ишланишини ҳисобга олиб, ишларни шкафда ёки стеллажларда сақлаш мумкин.

Ҳайкалтарошлик дастгоҳлари турли ўлчамларда ёғочдан қўлда тайёрланиши ёки заводда тайёрланган дастгоҳлар бўлиши мумкин. Иш жараёнида ишланаётган объект билан дастгоҳдаги иш талабаларнинг кўз сатҳи билан бир хил баландликда бўлиши зарур. Шунинг учун бу дастгоҳларда баланд пастлигини ўзгартириш мумкин бўлган махсус мослама бўлиши мақсадга мувофиқдир. Ёғочдан тайёрланган дастгоҳлар лой билан ишланганда намликдан чиришининг

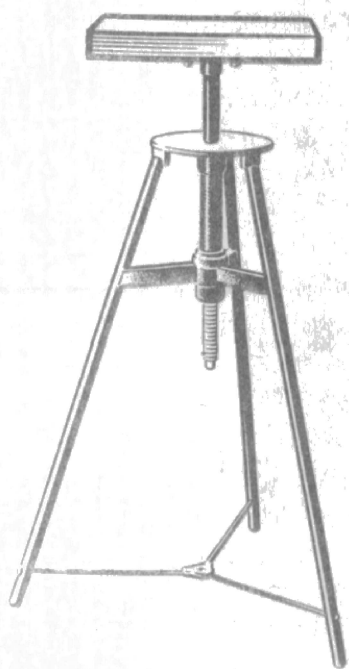
олдини олиш учун намлик ўтказмайдиган пластиклар ишлатиш лозим.



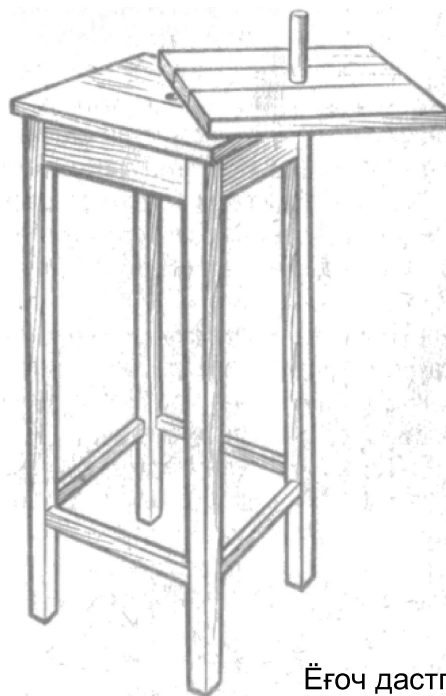
Ўлчамли дастгоҳлар



Катта модел учун дастгоҳ



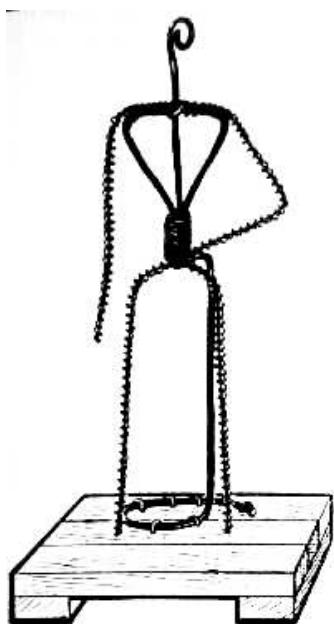
Заводда тайёрланган дастгоҳ



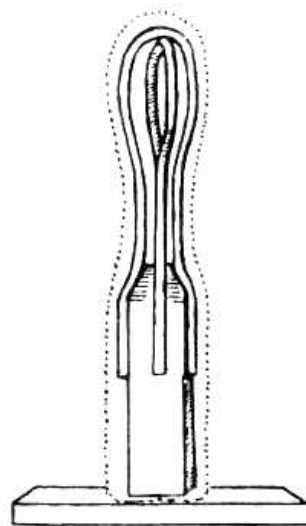
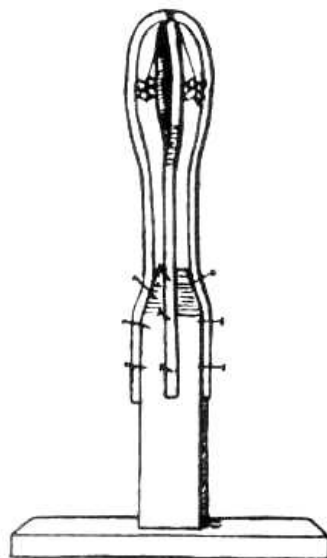
Ёғоч дастгоҳ

Пластиндан ёки лойдан ишланадиган ишларнинг баландлиги 10-15 см дан ошадиган бўлса, уларнинг ичига сим ёки темирдан ясалган “каркас”лар ўрнатилади. Бу каркаслар ясалаётган ҳайкалчани ёки унинг муайян қисмини маълум бир ҳаракатда мувозанат нуқтасидан оғма ҳолатда тасвирлаш имконини беради. Масалан, одам бошини лойдан ишлаш учун ўрнатилган стерженга (тик ҳолатда) қалинлиги 2-3

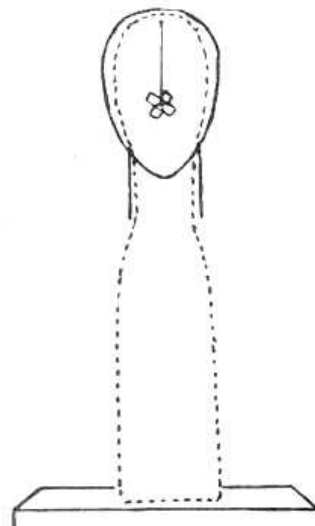
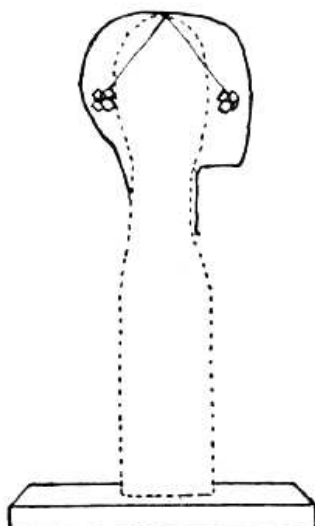
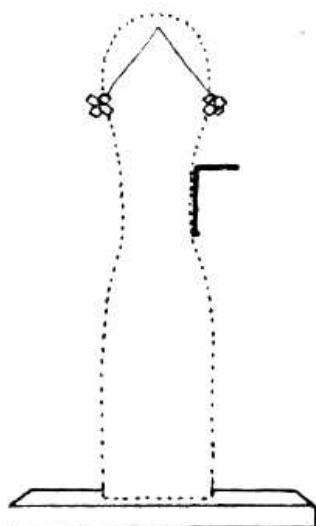
см бўлган тахтачалардан “крестик”лар ясаб, плюс шаклида симга боғлаб стержен ёғочга осиш лозим.



Эскиз учун каркас

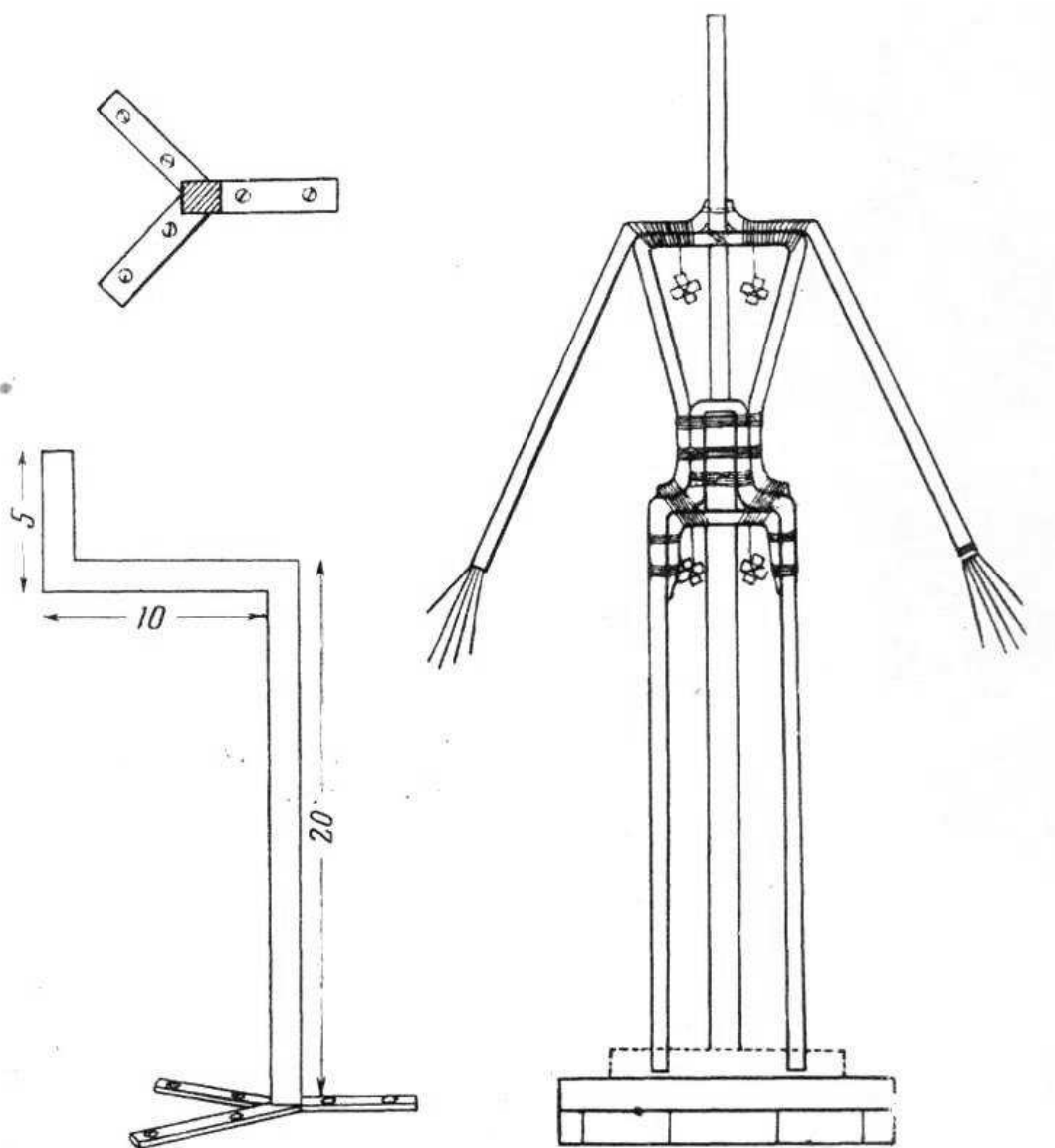


Одам бош қисми учун каркас



Одам гавдасини тўла ишлаш учун агарда ишланаётган ҳайкал 20 смдан ортиқ бўлса, унинг бўшлиқда жойлашиш ўлчамлари ҳисобга олиб, симдан гавданинг нисбатлари ҳисобга олиниб унинг схематик каркаси тайёрлаб олинади. Аввал “Г” ҳарфини эслатувчи темир ушлагич (глаголь) тай-

ёрланади. Темир ушлагичнинг пастки томони думалоқ ёки учбурчак шаклида бўлиб, у олдиндан тайёрланган тахтачага маҳкамланади. Юмшоқ симдан тайёрланган одам гавдаси каркасини ясалган темир ушлатгич “глаголь” га маҳкамлаб қотирилади. Одам гавдаси каркаси фақат “Г” симон ушлагичга маҳкамланганлиги, юмшоқ симдан тайёрланганлиги уни исталган ҳолатга келтириш имкониятини беради.



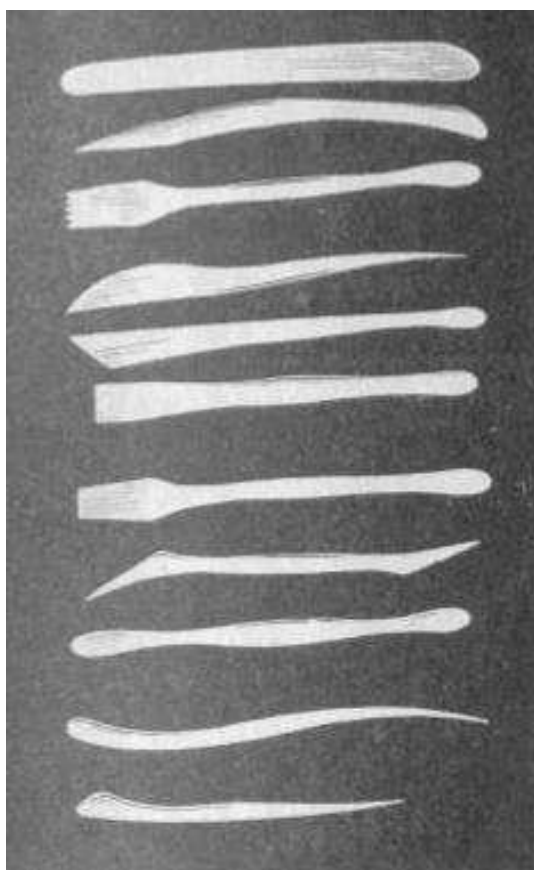
Глагол

Одам қомати учун каркас

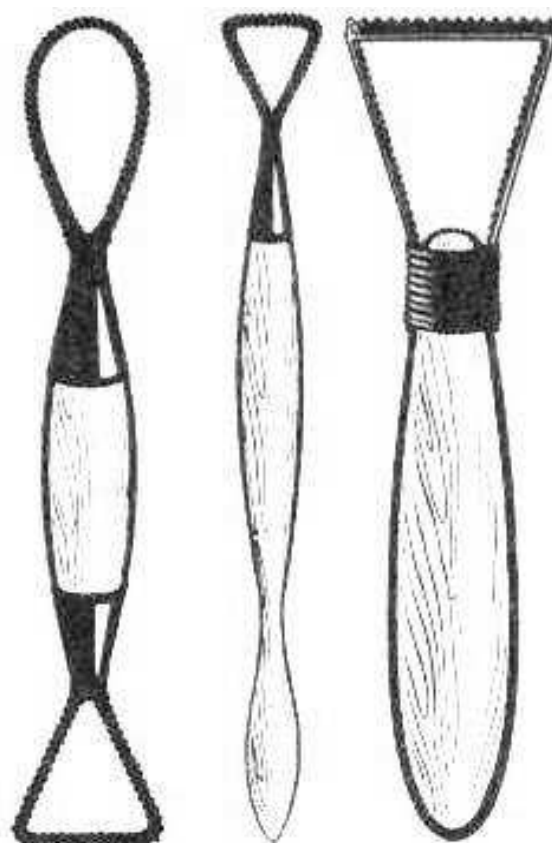
Ҳайкалтарошлик машғулотида пластилин, лой ва шамотдан ҳайкаллар яшаш учун қаттиқ ёғоч ва симдан тайёр-

ланган стеклар ишлатилади. Улардан ортикча лойни қирқиб олиш ҳамда кичик ва нозик жойларини ишлов беришда фойдаланилади. Тайёрланган стекларга лой ва пластилин ёпишиб қолмаслиги учун аввало улар жилвирланади, кейин эса олиф ёки ўсимлик мойи билан яхшилаб тўйдирилади.

Машғулотлар жараёнида талабалар кўпроқ стеклар билан эмас, қўл бармоқлари билан ишлашга, ўрганишлари лозим, чунки қўл бу фаолиятда асосий вазифани бажаради ва талабаларда ҳажм, ҳаракатини ҳис этиш, уни тасвирлай олиш малакаларини шакллантиришда муҳим омил ҳисобланади. Машғулотларда ишлатиладиган бадий материаллар, асбоб-ускуналар, қалам ва қоғозларнинг хонада сақланиши ўқувчиларнинг машғулотларга мунтазам қатнашиб бориши ва доимий тайёр ҳолда бўлишини таъминлайди.



Ёғоч стеклар



Илгакли стеклар

II БОБ. ҲАЙКАЛТАРОШЛИК МАШҒУЛОТЛАРИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ МЕТОДИКАСИ

Биз юқорида ҳайкалтарошлик машғулотларини ўтказиш учун хона ташкил этиш ҳамда машғулотлар жараёнида ишлатиладиган дастгоҳлар, иш қуроллари, юмшоқ ва қаттиқ материаллар ҳақида қисман тўхталдик.

Ҳайкалтарошлик машғулотларининг икки асосий тури мавжуд:

А) Натурадан ҳайкал ишлаш

Б) Хотира ва тасаввурдан ҳайкал ишлаш

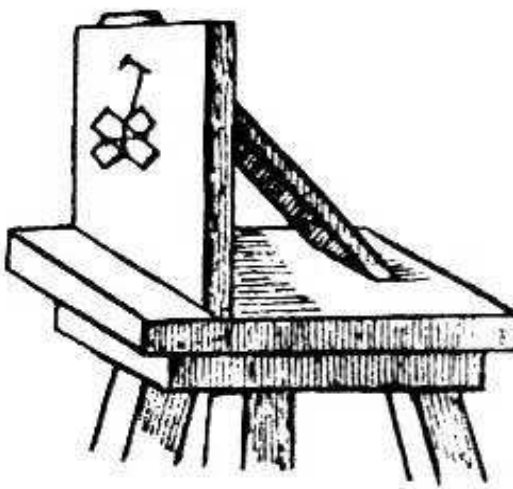
Натурадан ҳайкал ишлаш машғулотининг асосий мақсади – талабаларга натурани кузатиш ва унинг ўзига хос томонларини ҳажмли ва аниқ ифодалай олиш усулларини ўргатишдир. Шунингдек, натурани айнан ўзини механик равишда тасвирламасдан, балки энг асосий анатомик пластик ҳолатларига эътибор қилиб конструктив, яхлит тасаввур этишга ёндоштиришдан иборатдир. Натурадан ҳайкал ишлаш бўйича амалий машғулотлар жараёни қуйидаги кетма-кетлик асосида қурилади:

- 1) Пластин, лойни каркас ёки тахтачага ёпиштириб, таглик тайёрлаш;
- 2) Натуранинг умумий кўринишини ифодалаш ва нисбатларини топиш;
- 3) Умумий кўриниш ва пластик боғланишни аниқлаш;
- 4) Муҳим деталларни ишлаш;
- 5) Майда деталларни ишлаб чиқиш;
- 6) Ишни умумлаштириш, керакли юзаларга ишлов бериб пардозлаш.

МЕЪМОРИЙ ҚИСМ: СОДДА ГИПС РОЗЕТКАСИ МОДЕЛИГА ҚАРАБ ИШЛАШ

Ушбу машғулотга киришдан аввал талабалар мустақил равишда 54x36 см ўлчамли ёғоч тахтачалардан планшет тайёрлаб келишади. Тайёрланган “планшет” (тахтача)ни те-

мир рамка ичига ўрнатиб, ҳайкалтарошлик дастгоҳи устига тик ҳолатда маҳкамланади. Ўрнатишга тахтанинг (планшет) маркази уфқ чизиғида бўлиши керак. Натура сифатида қўйилган гипс розетки ҳам худди шундай ҳолатда ўрнатилиши керак. Ишланаётган гипс моделининг рельефи (қавариқлиги) баландроқ бўлса, тахтанинг ўша жойига мих қоқиб, майда рейкачадан (2-3 смлик) кесиб плюс (+) шаклида ясалади ва юмшоқ сим билан боғлаб, қоқилган михга осиб қўйилади.



Плашетни дастгоҳга ўрнатиш

Машғулотга ажратилган тўрт соат муддатнинг биринчи 30-35 минути ёғоч тахтача устини лой билан тўлдириб, умумий фон билан яратишга ажратилади. Лой ёпиштирилган фон ёғоч тахтанинг тўла юзаси бўйича бир хил қалинликда қоплаши ва текисланган бўлиши шарт.

Юқорида айтиб ўтилган тайёргарлик ишлари бажариб бўлингандан кейин гипс

моделдаги гулли нақш ёки тасвир ёғочдан тайёрланган стек учи ёки қалам билан тайёрланган фонга чизилади. Чизилган тасвир тўғрилигини текшириб кўриб бўлгач, кейинги босқичдаги ишларни бажаришга киришилади.

Машғулотнинг биринчи жуфтлиги якунлангач, ўқувчилар ўзлари бажарган ишларини полиэтилен билан ҳаво кирмайдиган қилиб ёпишлари керак бўлади.

Машғулотнинг иккинчи жуфтлиги давомида бажарилаётган рельефнинг катта-кичик ҳажмли шакллариининг ўзаро нисбатлари, пластик боғланишини, қисмларнинг бир-бирига нисбатан бўртиб чиққанлиги ёки ботиқлиги, уларнинг ўлчамларини яна қайтадан текшириб кўриб бўлгач, юзалар-

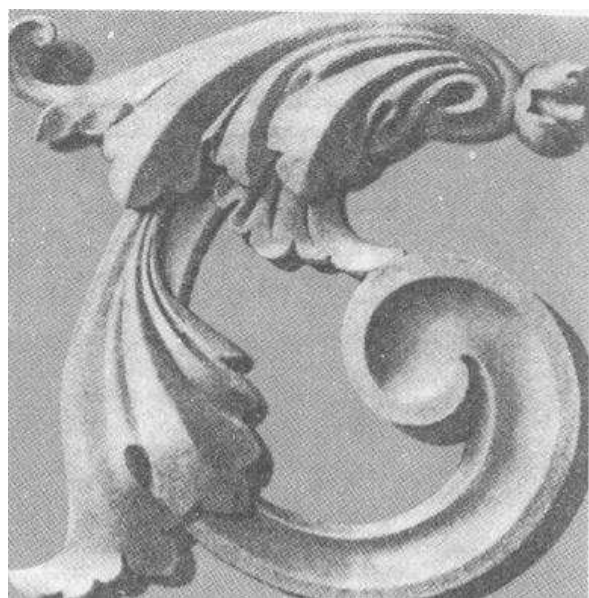
га ҳамда майда қисмларга ишлов берилади ва иш умумлаштириб якунланади. Машғулоти учун жуда қисқа муддат ажратилгани сабабли уни тўғри ташкил этиш, ҳар бир босқич учун тўғри кўрсатмалар бериб вақтдан унумли фойдаланиш керак.



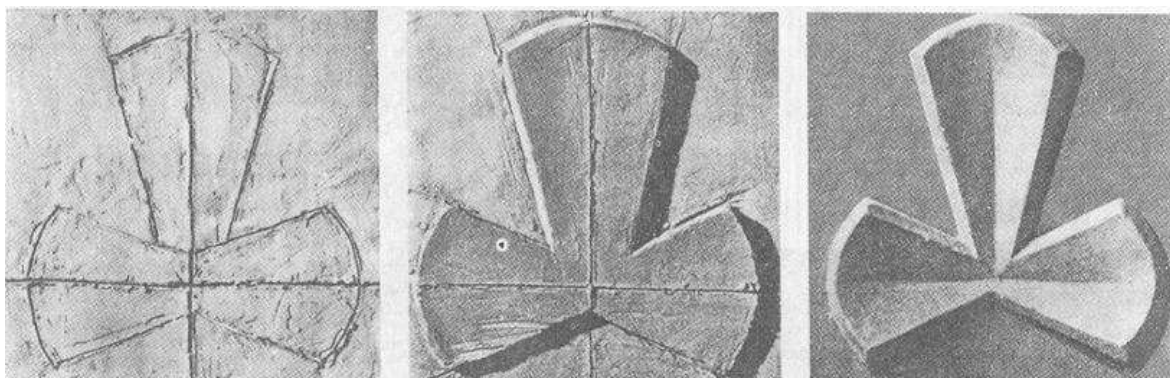
Эскиз



Юмшоқ материал



Гулли розеткалар



Гулли розеткани бажариш этаплари

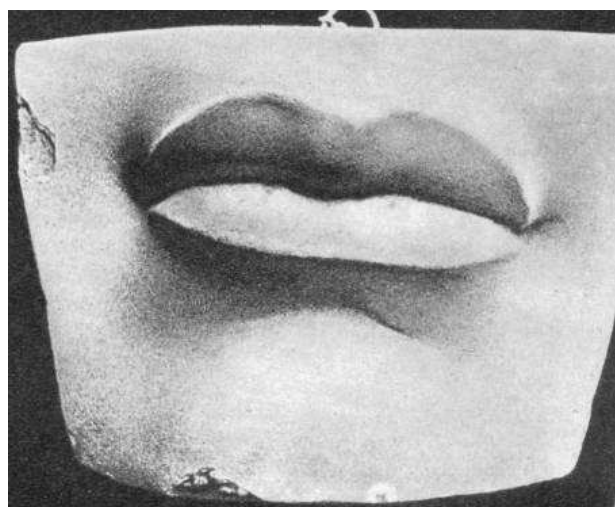
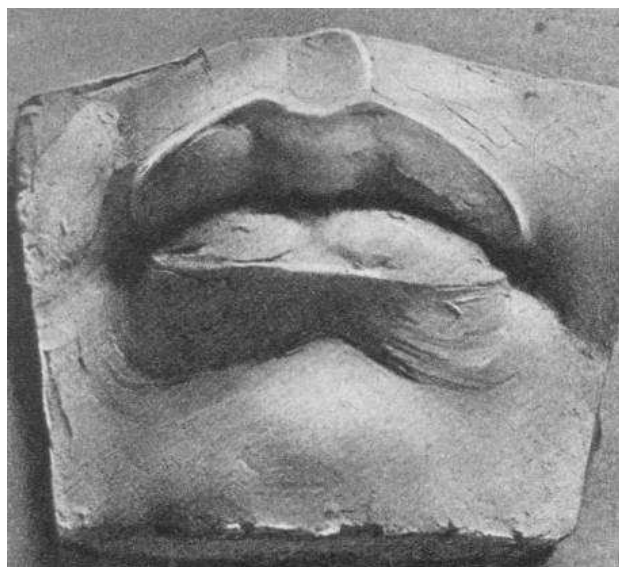
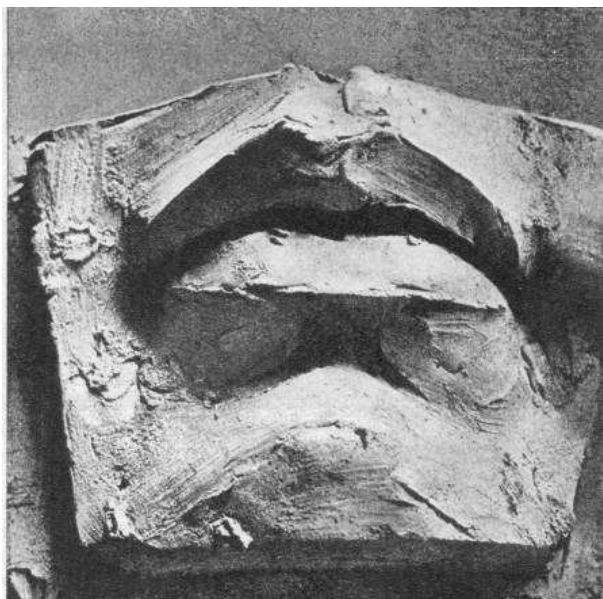
Машғулот якунлангач, талабалар томонидан бажарилган ишларнинг кўргазмаси ташкил этилиб, ҳар бир талабаланинг ютуқ ва камчиликлари таҳлил қилинади ҳамда рейтинг тизими асосида баҳоланади. Бундай тизимда машғулотни ўтказиш ва якунлаш уларнинг ижодий фаолиятини оширади, бажарган ишларга нисбатан шахсий мулоҳазаларни баён этиш малакаларини тарбиялайди.

ОДАМ ЮЗ БЎЛАКЛАРИНИ ГИПС МОДЕЛИГА ҚАРАБ ИШЛАШ (ОҒИЗ, БУРУН, КЎЗ, ҚУЛОҚ)

Оғиз (*биринчи модел*). Оғиз тешиги юқори ва пастки лаблар билан чекланган бўлиб, горизонтал жойлашган симметрик букик ёриқдан иборат.

Оғиз шакли юқори ва пастки жағлар шаклига кўра бири-бирига боғлиқ. Оғиз шакли жағларнинг умумий шакли билан биргаликда тузилади.

Юқори ва пастки лаб ҳар хил шаклда бўлади. Юқори лабнинг ўртасида пастга тушиб турадиган дўмбоқчаси бор. Шу дўмбоқчада лабнинг эркин учи иккала томонга қараб олдин сал юқорига, кейин пастга, оғиз бурчаклари томон боради.



Юқори лабнинг ўртасида бурун тўсиғида пастга тик ҳолда вертикал эгатчаси тушиб келади, фильтр деб шунга айтилади.

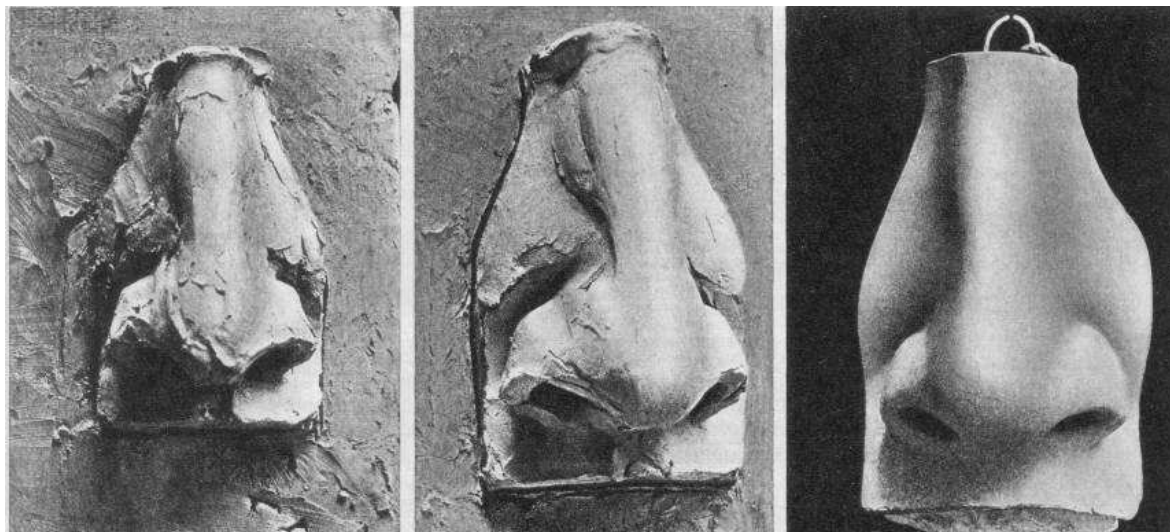
Пастки лабнинг ўртасида юқори лабнинг дўмбоқчасига мос келадиган чуқурчаси бўлади. Шу чуқурчанинг иккала томонида лаб четлари сал кўтарилиб туради, сўнгра оғиз бурчакларига томон тушиб боради, шу билан бирга лаб жияги аста-секин торайиб боради.

Оғиз тузилишини лойдан ишлаш жараёнида оғиз кесмаси чизиғи юқори ва пастки лаб шакллари тўғри топиш натижасида аниқлаб олинади. Юқори лаб одатда пастки лаб устида сал кўтарилиб туради. Бажариладиган вазифани анатомик тузилишини ўрганиб чиққандан кейин тахтачага моделдагидек ҳажмли қилиб лой бўлаги ёпиштирилади ва унга лабларни иккига ажратувчи горизонтал чизиқ чизилади. Лабнинг энг баланд жойи (дўмбоқча)ни топиб бўлгач ўртасида вертикал чизиқ

чизамиз. Симметрияни йўқотмаслик учун умумий ҳажмли қисмларга лой қўйиб бўлгач, энди уларни ҳар хил томондан – пастдан, юқоридан, ён кўринишларидан моделга солиштириб, таққосланади.

Ишланаётган моделимиз чуқур ва дўнгликлардан иборат бўлгани учун ҳар хил формадаги соя ёруғликлар ҳосил бўлади. Бу қилинган камчилик ва хатоларни текшириб тузатишга яхши имконият беради. Ҳайкалтарошлик машғулотлари жараёнида асосан қўл бармоқлари билан ишлашга ўрганиш талаб этилади. Ёғоч стеклардан эса қўл билан ишланиши қийин бўлган жойларга фойдаланилади.

Б у р у н (*иккинчи модел*). “Бурун” бурун бўшлиғи устида кўтарилиб туради. Юқори қисми пешонадан қаншар билан туташган бурун илдизи, пастки қисми бурун учи, ўрта чизик бўйлаб туташадиган ва бурун қиррасини ташкил қиладиган ён томонлари фарқ қилади. Ён девори пастки томонида кенгайиб бурун қанотига айланади.



Бурун қаноти бурун тешигини чегаралаб туради: ўнг ва чап бурун тешиклари тоғай тўсиқ билан бир-биридан ажралади. Буруннинг суяк асосини икки ён томонидан юқори жағ суяклари, юқори томонидан эса бурун суяклари ҳосил қилади; бурун тўсиғининг ичкарасида ҳам суяк асос бор. Буруннинг олдинги қисмида тоғай асоси бор. Бурун мус-

куллари буруннинг қиррасига эгарга ўхшаб ётадиган умумий найи бор. Бу мускуллар иккала томондан пастга тушиб келади ва бурун ён юзасининг терисига туташиб кетади. Мана шу иккала мускул қисқарар экан, бурун терисида узунасига кетган бурмалар ҳосил қилиб, бурун қанотларини юқори кўтаради. Бурун тўсиғини пастга туширувчи мускул ўз жуфти билан ёнма-ён ётиб, ўртадаги курак тиш устида юқори жағнинг альвеолар ўсимтасидан бошланади ва юқorigа томон бориб, бурун тўсиғига тушиб кетади. Бу мускуллар бурун тўсиғини пастга тортади ва юқори лабнинг ўртасини пастга тушириб, лабларни қисишга ёрдам беради.

Бурун ва унинг анатомик тузилиши ҳақида маълум тушунчага эга бўлгандан кейин аввалги машғулотлардагидек, ёғоч тахтачани дастгоҳ устига тик ҳолда ўрнатиб, амалий ишга тайёрлаб олинади. Ишнинг мустаҳкамлигини таъминлаш ва қўйиладиган лой бўлақларининг тушиб кетмаслиги учун қўшимча кичик ўлчамдаги (+) плюс шаклидаги лой ушлатгичлар тахтага осиб чиқилади. Тайёрланган юзага бурунни ҳажми шакли асосида керакли лой ёпиштирилиб бўлгач, циркуль ёрдамида моделдаги буруннинг узунлигини, энини ўлчаб лойдаги ишга солиштирилади.

Машғулот учун ажратилган муддат тугагач ишни якунлаб, ҳар доимгидек гуруҳ талабаларининг бажарган ишларини кичик кўргазмаси ўтказилиб, уларнинг ютуқ ва камчиликлари таҳлил қилинади ҳамда рейтинг тизими асосида баҳоланади.

Кўз (*учинчи модел*). Ушбу мавзу асосидаги амалий топшириқни бажаришга киришишдан олдин, ҳар галгидек кўз ва унинг анатомик тузилиши билан танишиб чиқилади.

“Кўз” кўрув органи: кўрув нервлари билан биргаликда кўз косасида ётадиган кўз олмасида, уни олдинги томондан ҳимоя қиладиган кўз қовоқларидан, кўз олмасини ҳаракатга келтирадиган кўз мускуллари ва ёш аппаратидан иборат.

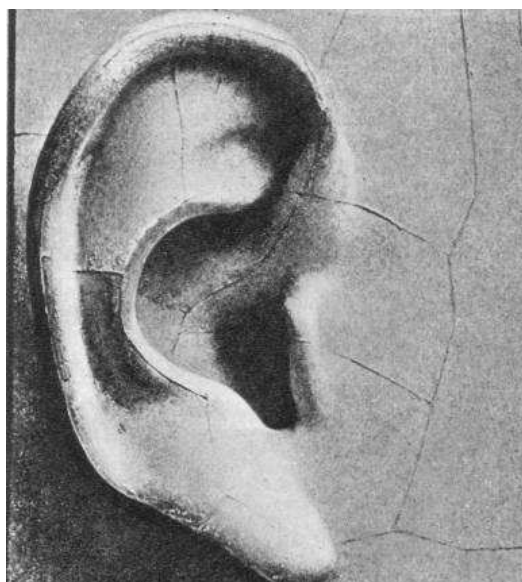
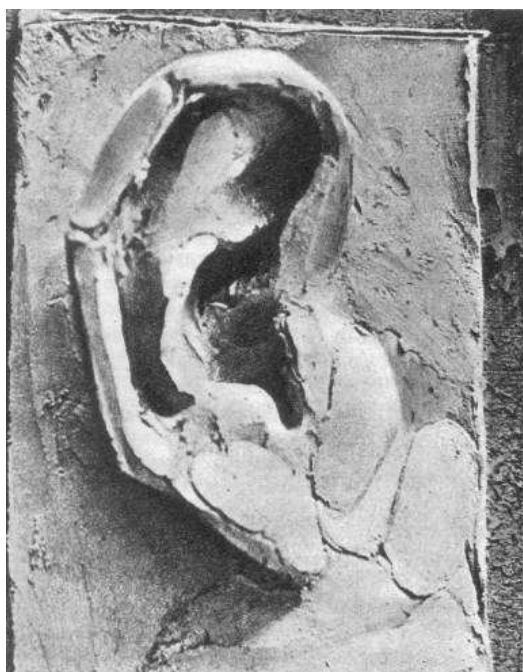


Кўзни ҳаракатлантирувчи асосий органи – бу унинг атрофидаги мускуллардир. Кўз олмасини ҳаракатлантирувчи мускуллар кўз олмасига турли томондан келиб бирикади ва шу йўл билан унинг ҳар томонга қараб ҳаракатланишига имконият беради.

Амалий машғулотга киришиш олдидан кўзнинг анатомик тузилишига оид назарий маълумотларни ўзлаштириш, унда кўргазмали материаллардан самарали фойдаланиш мақсадга мувофиқ. Шундан кейингина кўзни амалда бажаришга киришиш мумкин.

Кўзни ишлашда унинг қовоқлар билан биргаликда кўз косаси четлари орасидан чиқиб турадиган шарсимон тана ҳосил қилишни эсда тутиш муҳим. Кўзлар кўпинча унчалик симметрик бўлмайди, ҳамиша ҳам бир хил баландликда ётавермайди. Ҳайкалтарош томонидан яратилаётган ўхшашлиги унинг ўнг ва чап томонининг асимметриясини, асосан кўз ва қош асимметриясини пайқаб олганлигига кўп даражада боғлиқ бўлади.

Қулоқ (*тўртинчи модел*). Ҳар галгидек қулоқ моделини аслига қараб лойдан унинг андозасини ишлашга киришишдан аввал, қулоқ ва унинг анатомик тузилишини ўрганиб чиқилади.



Пластик анатомияда эшитувчи органнинг фақат ташқи қисми — қулоқ супраси ўрғанилади. Қулоқ тери билан қопланган қулоқ тоғайидан ҳосил бўлган. Қулоқ тоғайи торайиб бориб, чакка суягининг ташқи эшитув йўлининг ичкарисига кириб кетган тоғайдан иборат камбар эшитув йўлини ҳосил қилади.

Шундай қилиб, қулоқ чакка суягига ёпишган ва сўрғичсимон ўсимтанинг олдинги томонида пастки жағнинг орқа томонида турадиган ўзига хос воронка шаклидаги тузилмадир. Бу воронка товушни тутиб, чакка суягининг ичкарисига ўтказиб беради. Қулоқнинг па-

стки чакка томонидаги қисми солинчоқ деб аталади ва тоғайи бўлмаган юмшоқ ёғ қатлами ва теридан иборат. Қулоқ солинчоғи баъзан олдинги томонидан пастки жағ териси билан қўшилиб кетган бўлади.

Ҳайкал ишлаш ёки расм чизиш жараёнида қулоқни бошда тўғри жойлаштириш жуда катта аҳамиятга эга. Қулоқнинг тузилиши билан танишиб олгач, амалий ишга ўтилади. Бу амалий топшириқни ҳам аввалги моделларни бажариш каби ўша тизим асосида босқичма-босқич бажаришга киришилади. Шунинг учун тутиш керакки, бўлажак ҳайкалтарош биринчи навбатта моҳир қаламтасвирчи бўлиши лозим. Қаламтасвир тасвирий санъатнинг асоси ҳисобланса, у санъатнинг ҳайкалтарошлик турини ўрганишда эса энг муҳим ҳисобланади.

ОДАМ БОШ ТУЗИЛИШИНИ ГИПС МОДЕЛИГА ҚАРАБ ИШЛАШ

Одам бош тузилишини тасвирлашни ўрганиш тўртинчи симметрияда ўтиладиган ҳайкалтарошлик машғулотларининг асосий мавзуларидандир. Бир вақтнинг ўзида ушбу мавзунинг қаламтасвир фанида ҳам ўрганилиши ўқув материалларини ўзлаштиришни узвий ҳолда ташкил этишни таъминлайди.

Тажрибалар шунини кўрсатадики, ҳайкалтарошлик машғулотларида одам бош тузилишини ишлаш орқали қаламтасвирни яхши ўзлаштириш олишга ёрдам беради, чунки талабалар ҳайкал ясаш жараёнида унинг ҳажмли шакллари кўриш қонуниятларини, конструктив ўзига хос хусусиятларини кузатиб, ўзаро пластик боғланишини тушунадилар. Шунинг учун керакки, одам бош тузилишини тасвирлаш тасвирий санъатнинг ҳамма турларида ҳам ўқув дастуридаги энг мураккаб бўлим ҳисобланади. Ҳайкалтарошликда одам бош тузилишини ўрганиш тайёр намуналардан андоза олиб ишлашдан бошланади. Портрет санъатининг энг кўп тарқал-

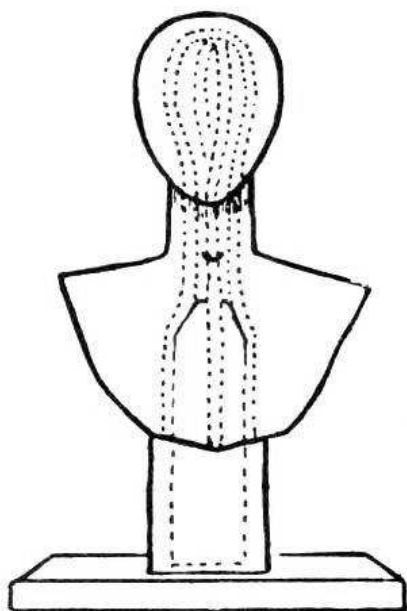
ган намуналари қадимги грек ва римликлар томонидан яратилган моделлардир. Чунки, таъкидлаб ўтганимиздек улар анатомик жиҳатдан тўғри ҳам бажарилиши нуқтаи назаридан юксак бадиий талабларга жавоб беради. Улардан андоза олиб ўрганиш нафақат техник томонини, балки ҳайкалтарошликнинг ўзига хос бўлган сиру-санъатларини қисқа вақт мобайнида ўрганиш имкониятини беради.

Машғулотда битта гипс модели 8-10 та талаба учун қуйилади. Машғулот жараёнида уни соат стрелкаси йўналиши бўйича айлантириб турилади. Модел атрофига эса ҳайкалтарошлик дастгоҳлари доира шаклида жойлаштирилиб, ҳар бир талаба модел ва ўз ишини айланиб кўра олиши учун зарур масофа қолдиради. Машғулотга киришдан аввал, калла суяги ва одам бош тузилишига қисқача тўхталиб ўтилади. Калла суяги ёки бош скелети унинг суяк асосида. Бошнинг кўзга ташланиб турадиган ёки яширин суяк дўмбоқлари уни тузиш учун зарур элементлар бўлиб ҳисобланади. Бош пластик жиҳатдан ягона ва яхлитдир.

Анатомик маълумот бўлмаган тақдирда одамнинг калла қисмидаги суякларнинг ҳолати ва функцияларини тасаввур этиш қийин бўлади. Одам бош тузилишини гипс моделига қараб ишлаш жараёнида унинг фақатгина ташқи кўринишини, яъни силлиқ ва чиройли қилиб ишланган юзаларнигина эмас, балки унинг ички анатомик тузилишини ҳам ҳар бир бўртган ёки ботиқларни диққат билан таҳлил қилган ҳолда ишлаш керак.

Санъатнинг ҳайкалтарошлик турида кўп меҳнат ва назарий билим эвазига маълум натижага эришилади. Шунинг учун ҳам машғулотлар учун ажратилган қисқа вақтдан унумли фойдаланиб, машғулотдан кейин эса мустақил ишлар бажариш талаб этилади.

Одам бош тузилишини ишлаш энг аввало “каркас” тайёрлаш ишларидан бошланади. Бунинг учун 30x30 см ўлчамидаги тўртбурчак ёғоч таглик ўртасига 5x5x25 см ўлчамидаги рейка маҳкамланади. Ёғоч рейканинг тепа томонига эгилувчан сим шундай боғланадики, унинг юқори томони ишланадиган одам калла суягининг энг баланд нуқтасига тўғри келиши керак. Ёғоч рейкага боғланган юмшоқ симимиз мустаҳкам бўлмаса, унга қўшимча 3-4 та (+) шаклидаги лой ушлагичлар осиб қўйилади. Ҳар қандай ҳайкал учун ясалган каркас мустаҳкам ҳамда унга қўшимча ўрнатилган сим эгилувчан бўлиши, лой қўйиб бўлгандан



Каркасга лой чаплаш

кейин ҳам маълум ўзгартиришлар кирита олишга (эгиш ёки ўнгчапга буришга) имкон беради. Шу сабабли ҳам талабалар каркас тайёрлашга алоҳида эътибор беришлари керак.

Каркас тайёрлаб олингандан сўнг, уни дастгоҳ устига ўрнатиб сим ва ёғоч тахтача намлаб олинади ва аста-секин бошнинг бўйин қисмидан бошнинг ҳажмли тузилиши бўйича лой қўйиб чиқилади.

Аввалги машғулотларда айтиб ўтилганидек, бўйин цилиндр кўринишида, бош эска тухумсимон кўринишда ўзаро ҳажмли

қилиб боғлаб ишланади.

Иш жараёнида иккала ён томондан моделга солиштириб энг асосий бўртиб чиққан нуқталарни белгилаб, лой бўлаги ёки гугурт чўпи қўйиб чиқилади.

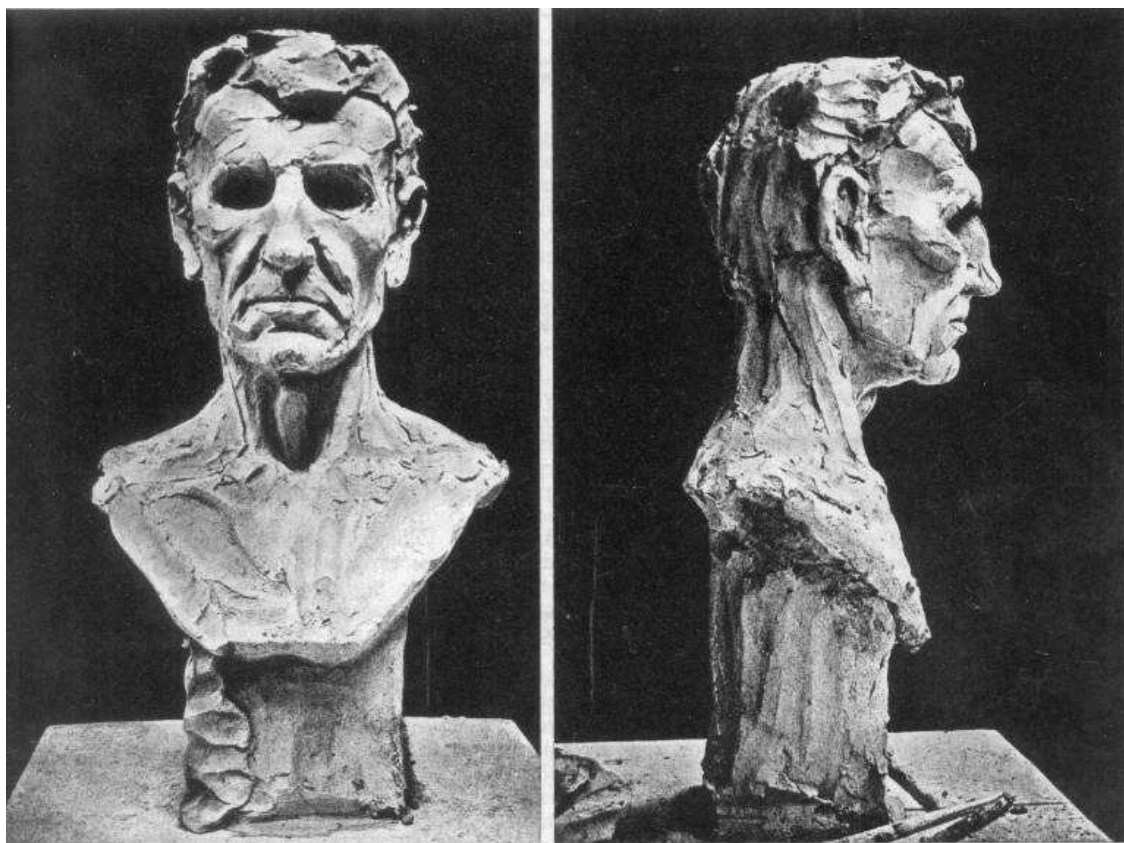
Ҳосил бўлган бўш ораликлар лой билан тўлдирилиб, ортиқчаси олиб ташланади. Шу услубда одам бош тузилишини ҳажмли қилиб, ишлаб олингач, циркул ёрдамида қуйидаги ўлчамларни текширишга киришилади.



Лой чаплаш

Каркасга ҳажмли ҳолатга келтириб лой қўйиб, юзнинг нисбатлари аниқ топиб олингач, асосий эътибор суяк тузилишига, унинг бўртиб чиққан ёки ботикликларини мускуллар билан биргаликдаги бошнинг хусусият ҳолати ишлашга йўналтирилади. Ишнинг циркул ёрдамида чизиб олинган қош чизиғи, пастдан буруннинг икки ёнига кўз косаси чуқурлигини қошлар билан биргаликдаги ҳолатини аниқлаб ишлашдан бошланади. Пастки томонда бир жуфт ёноқ равоқлари, бир жуфт ёноқ суяклари ишланиб, кўз ко-

саси, чуқурчаси кўз олмасини қўйиш учун тайёрланади. Ундан кейин пешона суяклари шакли асосида ишланади. Бурун ва унинг қошлар билан боғланишини пастда эса бурун асоси ва бурун парраклари ишланади, ундан кейин эса пастки жағ суяклари тузилиши асосида ишланади. Бу иш қулоқлардан бошланади, улар ҳосил қилган бурчак пастки қисмидаги нуқтага пастки жағ бирлаштирилади. Сўнггра энгак кўтармаси, пастки лаб, юқори жағ ишланиб, оғиз бурчаклари, оғиз ўрта чизиғи, бурун асосига нисбатан жойлашиш ўрни топиб ишланади. Асосий катта қисмларни аниқлаб ишлаб олингач, бажарилаётган иш ва моделни ён кўринишга бир хил ҳолатга келтириб, буриб олиб ҳар иккала қулоқлар ишланади. Иш маълум даражада тайёрлаб олингандан сўнг уни ён, олд, орқа ва ҳар хил кўриниш нуқталаридан моделга солиштириб ишлаб чиқилади. Қисқача қилиб айтганда, ишни модел билан аниқ ўхшашлиги топилгунча давом эттирилади.



Ишни якунлаш учун модел ва ишни бир хилда ён томонидан туширилган ёруғлик нурида ёритилганда кучли ёруғ соя ўйини шакллардаги ўзгаришларни аниқлаб ва ўрнида тўғрилаб олишга имкон беради. Тепадан ёки тўғридан туширилган ёруғлик эса ишни кўриш учун фойдаланилади.

Машғулот учун ажратилган муддат тугагач ишни якунлаб, ҳар доимгидек гуруҳ талабаларининг бажарган ишларини кичик кўргазмаси ўтказилиб, уларнинг ютуқ ва камчиликлари таҳлил қилинади, ҳамда рейтинг тизими асосида баҳоланади.

ОДАМ ҚОМАТИ ЛЕПКАСИ

Одам қоматининг ҳайкалини бошлашдан олдин юқорида кўрсатиб ўтилган содда жисмлар формалари яъни натюр-морт, ўсимлик арнаменти, юз қисмлари, бош лепкаси ва ҳоказоларни астойдил ишлаб ўрганмасдан туриб бира тўла қомат лепкасини ишлашга киришиб кетиш катта хатодир. Бу ҳолат оддий жисмлардан мураккабига ўтиш демакдир. Одам қомати ҳайкалини ишлаш билан биргаликда «Пластик анатомия билан шуғулланиб бориш лозим, чунки бу одам қомати механизми ва конструктив тузилишини тушунишга ва ўзлаштиришга ёрдам беради.

Лойдан ишланаётган ҳайкалнинг ўлчами 90 см, -100 см атрофида бўлса пластилиндан ишлангани 45 см - 50 см бўлиши мумкин.

Дастгоҳ ва ускуна. Кўчирилаётган модел ва бажарилаётган иш учун алоҳида – алоҳида дастгоҳ тайёрланади. Иккала дастгоҳнинг ҳам устки қисми 360^0 да айланиши лозим.

Айланиш осон бўлиши учун дастгоҳнинг устки ва пастки қисми орасига беш юлдузсимон чиғирик ясалиши ва учларига беш дона роликсимон ғалтакча ўрнатилиши керак. Дастгоҳнинг баланд - пастлигини шундай аниқлаш керакки дастгоҳ устида турган моделнинг ўрта қисми кўриш сатҳига тўғри келиши лозим.

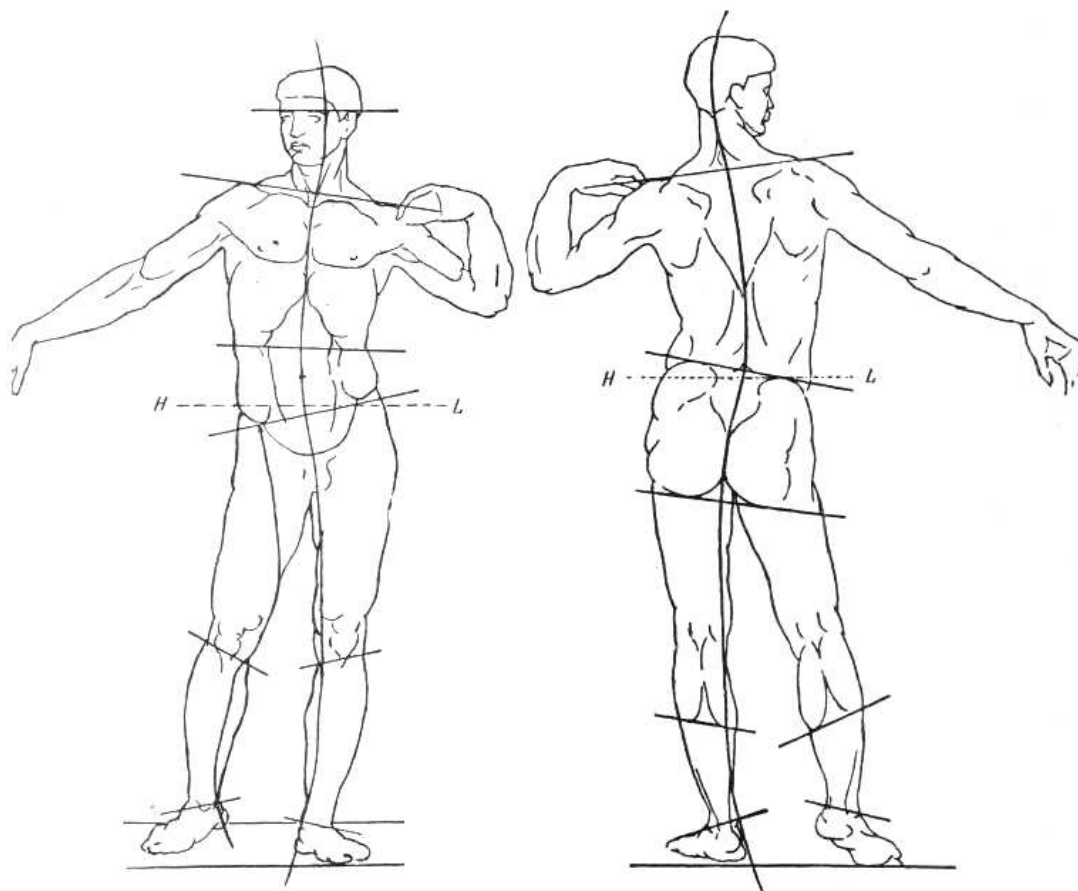
Кейинча энг зарур нарсга тикка турган қоматни дастгоҳ устида мустаҳкам туриши учун «Г» ҳарфига ўхшаш (глагол) симдан ясалади ва қомат турадиган тахтачага қотирилади. Букилган симнинг диаметри 22-24 мм бўлиб тўртбурчак шаклида бўлиши керак.

Юқоридаги ҳамма ишлар бажарилгач дастгоҳнинг тўғри ёки нотўғри турганлигини шоқул ёрдамида текшириб чиқилади.

Дастгоҳнинг тўғри ва мустаҳкам турганига ишонч ҳосил қилингач каркас ясашга ўтилади.

Каркас. Каркас ясашдан олдин ишланадиган моделни обдон ўрганиб чиқиб бўйига ва энига ўлчаб асосий нуқталарни белгилаб, қоғозга чизиб олиш маъқул. Ўлчамларни олиш учун линейка ва махсус циркуллардан фойдаланилади. Иложи борича кўпроқ талаба чамалаб кўриши қобилитини ривожлантириш учун ўлчов асбобларидан камроқ фойдаланиши лозим.

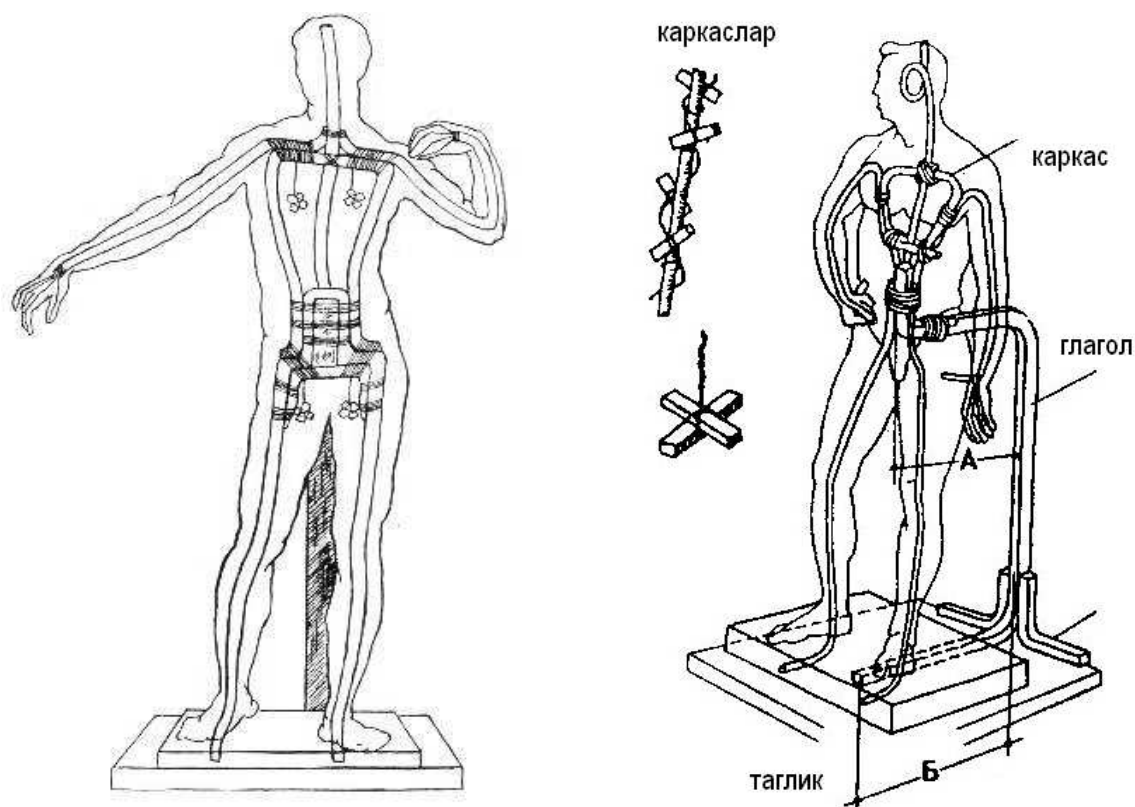
Эндиги вазифа каркасга ишлатиладиган турли хил сим ва тахтачалар таёйрланиб ишга ўтилади.



Қоматнинг асосий чизиқ ва нуқталари

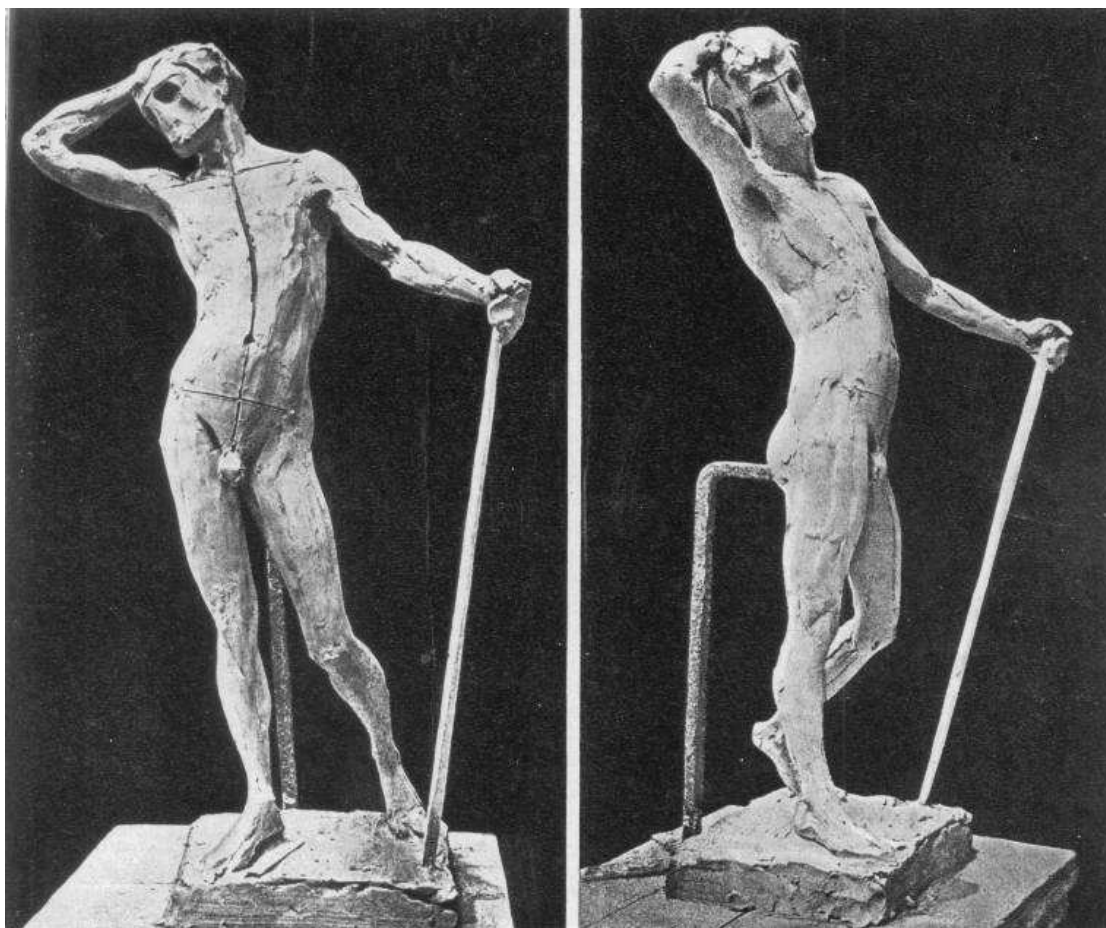
Каркасининг асосий қисми 4-6 мм қалинликдаги куйдирилган темир симдан ишланади. Қолган кўп оғирлик тушмайдиган қисмларига ингичка ва юмшоқ (алюмин, мис) симлар ишлатилади. Гавданинг кўкрак қисмидаги сим букланиб, халқасимон учбурчак шаклига келтирилиб «Г» ҳарфи шаклидаги «глаголга» маҳкам боғланади.

Узунлиги 3-4 см, қалинлиги 8 мм - 1 см бўлган бир неча тахтачаларни плус шаклига келтириб бир-бирига юмшоқ сим билан боғлаб олинади ва ҳайкалнинг кўпроқ лой чепланадиган жойларига осиб қўйилади чунки бу ўз оғирлиги билан лойнинг тушиб кетмаслигига ёрдам беради.



Қўл ва оёқ қисмларига эса узунлиги 15-20 см, қалинлиги 1-1,5 см бўлган икки донадан тахтача узунасига сим устига қўйиб, иккита жойидан боғланади.

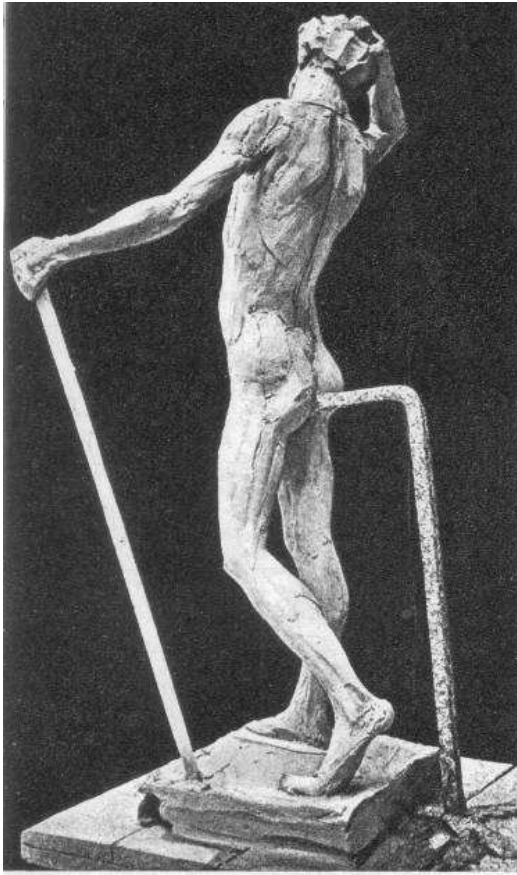
Лойдан лепка қилишни бошлаш. Ҳақиқий моделни лойдан ишлашни бошлашдан олдин, қайси йўналишда ва қайси этапларда ишлашни фикрлаб олиш керак. Биринчи гал этюд ишлашдан бошланади, ишлаш пайтидаги вазифа: ҳаракат, нисбат ва шаклдан иборат. Қайси иш қанақа пайтда бошланмасин уч хил ҳолат: шакл, нисбат ва ҳаракат доим эсда бўлиши лозим.



Иш қайси ҳолатда бўлмасин тасаввуримизда охириги тайёр иш бўлиши, қисқача қилиб айтганда ишнинг охирини кўра билмоқ ва иш жараёнининг бошидан охиригача, умумийликдан, қисмларга ёки қисмлардан умумийликка ўтиш жараёнлари тўғри ташкил этилган, яъни иш тугагунча моделнинг яхлитлиги сақланиб, асосий қисмлари жойида бўлиб, тўғри ишланган бўлиши лозим.

Қуриш асоси. Юмшоқ материалдан эскиз ишланаётганда, асосий зарур нуқталарни аниқлаб олиб ишнинг охиригача эътибордан четда қолдирмаслик керак.

Олд томонидан томоқ ости чуқурчаси, тос суягининг бўртиб чиққан нуқталари, болдир суягининг пастки чиғаноғи асосий зарур нуқталар ҳисобланади.



Орқа томондан асосан еттинчи умуртқа поғонаси, ва оёқнинг пастки чиғаноғи асосий рол ўйнайди.

Шу нуқталардан фойдаланиб моделни икки қисмга ажратиб турувчи ўрта чизиғи топиб олинади ва ишнинг охиригача сақлаб турилади. Бу ҳамма бажарилаётган ишлар фазовий тасаввурда моделнинг яхлитлигини сақлаб туришга ёрдам беради.

Лой чоплаш. Агарда ҳайкал мрамор, ёғоч, гранит ва ҳоказо қаттиқ унсурлардан ичкарига қараб йўниб олиб ташлаш йўли билан бажарилса лойдан эса ичкаридан қўшиб ўстириш йўли билан бажарилади.

Ҳар қандай ҳайкал ишлаётганда лой чоплашнинг уч даври бўлади.

1. Бошланғич, асоси
2. Унинг алоҳида нуқталари
3. Соддалаштирилган ҳолда шаклнинг ўзи.

Айниқса одам қоматини ишлаётганда шошилиб карасни лойга тўлдириб чоплаш мутлақо қоидага тўғри келмайди.

Иложи борица асосий нуқталар ва лойга чизилган чизиқларни сақлаб аста-секинлик билан лой чоплаш мақсадга мувофиқ бўлади.

Ўлчам тўғрисида

Узоқ муддат ишланаётган ишга ўлчов асбобларини ишлатмасдан иложи йўқ, ўлчам олишда ҳар хил ўлчамдаги махсус циркуллардан фойдаланилади. Ўлчов асбобларидан энг зарур пайтда асосий қисмлар ва нуқталарни ўлчамида ишлатилади.

Ўлчанган нуқталар йўқолмаслиги учун лойга гугурт чўпи ёки майда кесилган ёғоччалар ўрнатиб қўйилади. Тос қоматнинг асоси бўлиб ўлчам учун энг зарурий қисм ҳисобланади ва қоматнинг юқори-пастки қисмини ўлчашда керакли нуқталар белгиланади.

Ҳамма ўлчамлар тўғрилигига ишонч ҳосил қилинганда, қоматнинг лой қўйилмаган катта ҳажмдаги чуқур жойлари-

ни лой билан тўлдириб чиқилади ва шу орада дастгоҳни тез-тез айлантириб, ҳар томондан ҳажмларнинг шакли жойидалигига ишонч ҳосил қилгунча иш давом эттирилади ва аста секинлик билан кичик ҳажмлар ишланиб тугатилиш яъни охириги этапга ўтишга ҳаракат қилинади.

ҚОЛИП ТАЙЁРЛАШ

Қолип тайёрлашнинг бир-неча хил турлари бўлиб:

1. Гипсдан оддий яхлит қолип олиш.
2. Гипсдан майдалаб, бўлакларга бўлиб олиш.
3. Елимдан қолип тайёрлаш.

Яна бир неча хил қолип олиш турлари бўлади, масалан: бетондан, ёғочдан ва ҳоказолар.

1. Яхлит тайёрланган қолипдан фақатгина бир дона нусха чиқади, чунки қолипни бўлакларга бўлиб синдириб олишимизга тўғри келади.

2. Бўлаклаб тайёрланган қолипдан эса бир нечта нусха чиқариш мумкин.

3. Елимдан тайёрланган қолиплар жуда нозик ишланган ишлар ва кўп миқдорда чиқариладиган нусхаларга ишлатилади.

Қолип олишнинг бу тури анча мураккаброқ бўлиб тажриба ва маҳорат талаб қилади.

Қолип олишда ишлатиш учун бир неча хил оддий иш анжомлари керак бўлади:

Ҳар хил ўлчамдаги темир куракчалар, пичоқ, болға, қирғич, ажраткич, ҳар хил сеткалар, сув учун сатил, полиэтилен тоғора ёки резина коптокнинг ярми ва ҳоказолар.

Қолипга ишлатиладиган хом-ашёлар

Гипс, рангли порошок, ҳар хил ўлчамда қирқилган симлар. Қолип ажратилаётганда бир-бирига ёпишиб кетмаслиги учун ишлатиладиган мойлар (смазка).

Махсус мой тайёрлаш. 160 г керасин билан 150 г техника мойи аралаштирилиб, 200 г қиздириб суюлтирилган стеа-

ринга қўшиб яхшилаб аралаштирилади. Аралашма совугач, қолипни мойлаш учун бемалол фойдаланса бўлади.

Агарда махсус мой тайёрлашнинг иложи бўлмай қолса, суюлтирилган хўжалик совундан ҳам фойдаланса бўлади.

Меъморий қисм (рельеф) дан оддий қолип олиш

Юмшоқ материалдан ишланган тайёр рельефни (меъморий қисм) текис жойга ўрнатиб, тагидаги тахтачанинг устки қисми яъни лойдан ишланган ишнинг атрофии махсус мой билан мойланади, гипс чопланганда пуфакча ҳосил бўлмаслиги учун ишнинг юзасига сув пуркаб чиқилади.

Ишлатилаётган гипснинг сифатини текшириш учун бирор ҳовуч олиб, сув қўшиб тайёрланади ва 15-20 минут қотгунча кутиш керак бўлади, шу орада гипс қотмаса демак у яроқсиз. Гипс асосан қуруқ жойда сақланиши керак. Кей-

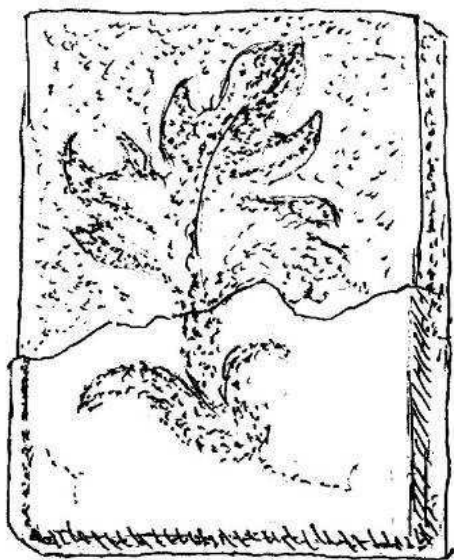


Юмшоқ материал
(пластилин)

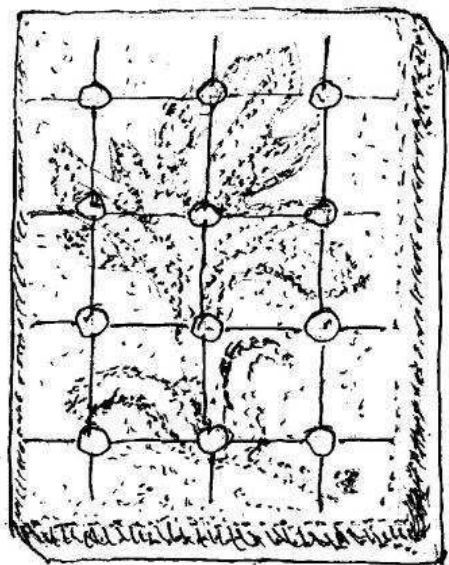
инги иш полиэтилен тоғора ёки кесилган резина коптокни ичига ярим қилиб сув, рангли порошок (охра ёки синка) 1 литр сувга 4-6 г солинади. Ранг солишнинг сабаби шуки, моделдан қолипни ажратиб олинаётганда орадаги чегара ажралиб кўзга кўриниб туради.

Рангли сув тайёр бўлгач тайёроланган қуруқ гипс солинади ва яхшилаб аралаштирилади, қоришманинг қуюқлиги худди сутдан ажралиб чиққан қаймоқга ўхшаган бўлиши керак.

Одатда 7 литр сувга 10 кг гипс солиши лозим. Тажрибада эса кўз билан чамаланиб, гипс солиш сувнинг юзасига чиққунча давом эттирилади ва тез орада аралаштирилади.



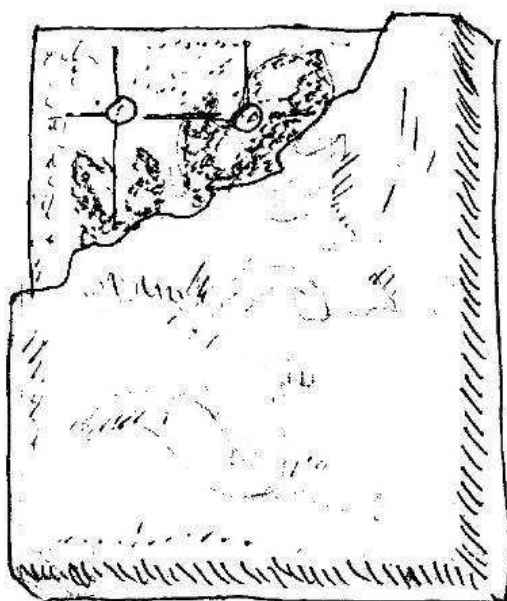
Биринчи қаватни чаплаш



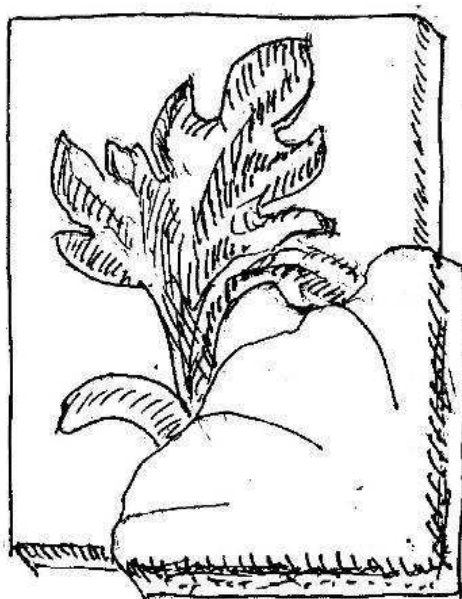
Сим қўйиш

Кейинги иш тайёрланган рлигли қоришма лойдан ясалган меъморий қисм юзасига 5-6 мм қалинликга чоплаб чиқилади ва ишни тўхтатмасдан қалинлиги 3-5 мм темир сим қирқилиб, чопланган рангли биринчи қават устидан қўйиб чиқилади, чунки бу қўйилган сим қолипнинг мустаҳкамлигини анча оширади. Эндиги иккинчи қават учун тайёрланган гипс қоришма рангсиз бўлиб, қўйилган сим устидан 1-2 (бир-икки) см қалинликда ётқизиб чиқилади ва текисланади. Гипс охиригача қотиб бўлгач, лойдан ажратиб олинади, қолипнинг ичи яхшилаб ювилади ва мойланади.

Ундан кейин текис жойга қўйиб қўйиш бошланади. Биринчи қават 1-2,5 см қалинликда қўйилгач қирқиб қўйилган темир симлар қўйиб чиқилади ва бир-бирига қотирилади. Ундан кейин иккинчи қават учун тайёрланган қоришма сим устидан ётқизиб чиқилади. Қўйилаётган симнинг занги чикмаслиги учун уни қўйишдан олдин устки қисми лак билан бўяиб чиқилади ва 1,5-2 см қалинликда иккинчи қават гипс қўйилади, қирғоқлари текислаб чиқилади.



Иккинчи қаватни чаплаш



Қолип очиш

Қўйилган гипс охиригача қотиб бўлгач текис жойга тўнтариб қўйилади ва аста секинлик билан қолипнинг устки қаватга токи рангли гипс кўрингунча майда бўлақларга бўлиниб синдириб оча бошланади.



Гипсли модель

Қолипнинг рангли қаватига етиб келганимизда эҳтиёткорлик билан ингичка, нозик қашов ва ёғоч тўқмоқча ишлатилиши керак. ноҳостдан қолиб билан бирга ясалган моделнинг бирор жойи кўчиб кетса, ўша заҳотиёқнамлигида ямаб қўйилиши лозим.

ОДАМ БОШ ҚИСМИДАН ЯХЛИТ ҚОЛИП ОЛИШ

Лойдан ясалган одам бош қисмидан яхлит қолиб олиш оддий бўлиб икки қисмдан иборатдир: олдинги юза қисм ва бошнинг орқа томони. Қолип олиш олдин орқа бош қисмидан бошланади, орқа томон қўйиб (чаплаб) бўлингач қолипни лойдан ажратмасдан олдинги (юз қисм) қисм гипс билан чапланади, натижада кесилган тарвуз пўчоғини эслатадиган иккинчи коса ҳосил бўлади. Қолипнинг юза қисми бошнинг орқа томонга нисбатан кўпроқ жойни эгаллаши керак. Тайёрланган қолипга гипс қўйишдан олдин иш жойи, хом ашё ва ҳар хил керакли асбоб-ускуналар тайёрлаб қўйилган бўлиши лозим. Лой устига гипс чапланганда умумий вазн оғирлашгани сабабли ишлатилаётган дастгоҳ текис ва мустаҳкам туриши зарур.

Қолипга ишлатладиган керакли ашёлар: юзага суртиш учун махсус мой, рангли порошок, қолип орасига қўйиш учун бир неча хил қирқилган симлар, қолипларни бири-бирига боғлаш учун 2-3 м арқон, узунлиги 2-7 см, эни 2-5 см бўлган бир неча дона темир тунукачалар тайёрланган бўлиши керак.

Мободо ўлчами каттароқ ишлардан қолип олишга тўғри келса, юқорида кўрсатилган, ашёлардан ташқари ёғочдан ёки симдан ясалган гипс аралаштиргич ва каттароқ полиэтилен челақ керак бўлади.

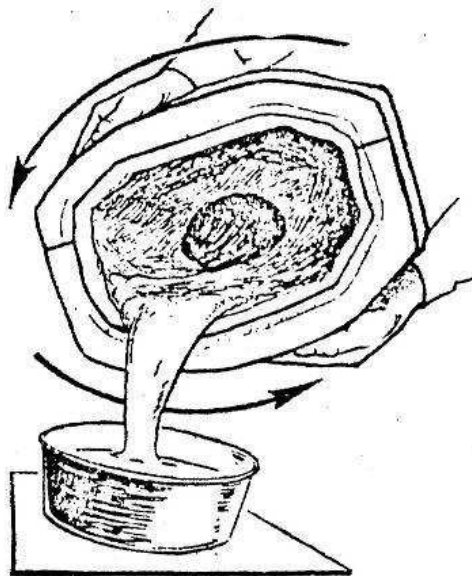
Қолип олишни бошлашда олдин лойдаги моделнинг иккига ажратмоқчи бўлган жойини учи ўткир асбоб билан кўзга кўринадиган ингичка чизик чизиб чиқилади.

Бу чизик қолипи икки томонга ажратиб турган бўлиб, шу

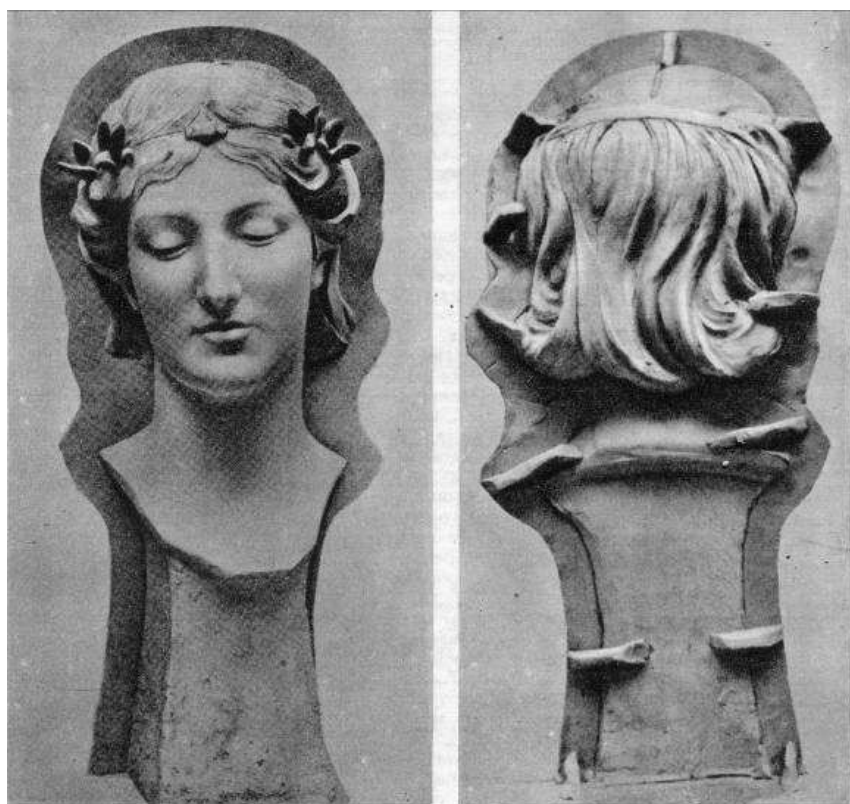
белгиланган чизик бўйлаб 2-4 мм чуқурликда темир тунукачлар суқиб чиқиши керак. Тунукачаларни бир-бирига кириш оралиғи 1-3 мм масофа эгаллайди.



Гипс чаплаш

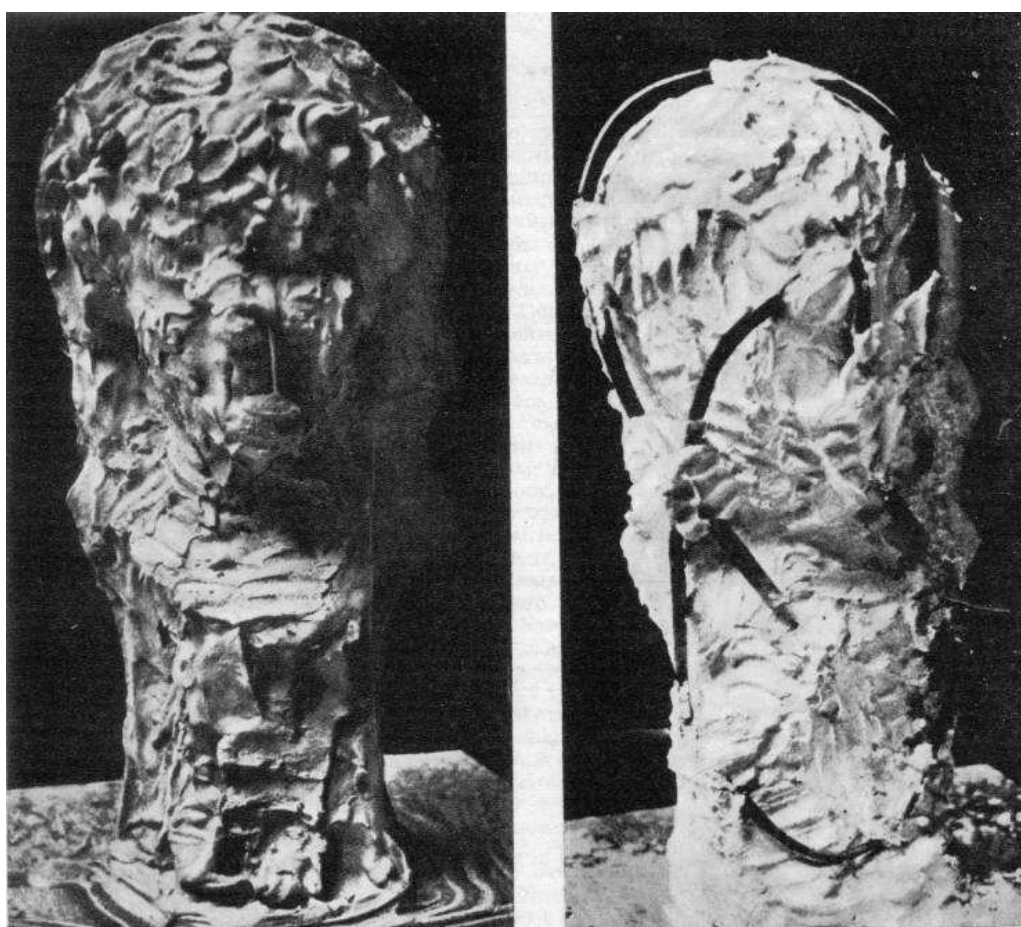


қолипга қуйиш



Қолип олиш ва қўйиш этаплари (олд ва орқа томон кўрсатилган)
Пластина қўйиш

Натижада қолипни иккига ажратувчи девор ҳосил қилинади. Гипс чоплашдан олдин лой моделнинг юзаси сув билан намлаб чиқилади ундан кейин ҳар галгидек суюқроқ қилиниб рангли қоришма тайёрланади ва қўл учининг орқа томони билан чоплай бошланади, юзада пуфакчалар ҳосил бўлмаслиги учун чуқур жойлари пуфланади. Гипс тез қўл ҳаракати билан пастдан юқорига қараб чапланиб чиқилади. Қоришмаларни шунча тайёрлаш керакки, бир март чопланганда тўлиқ юзани 6-8 мм қалинликда қоплашга етсин.



Икки қават гипс чаплаш

Қолипнинг иккинчи қаватини қуйишидан олдин қирқиб тайёрланган симларни рангли гипс чаплаб чиқилган юзага мослаб букилган ҳолда қўйиб чиқилади ва озроқ қуюқ гипс тайёрланиб симларнинг бир-бирига туташган жойларига қўйиб қотиралади..

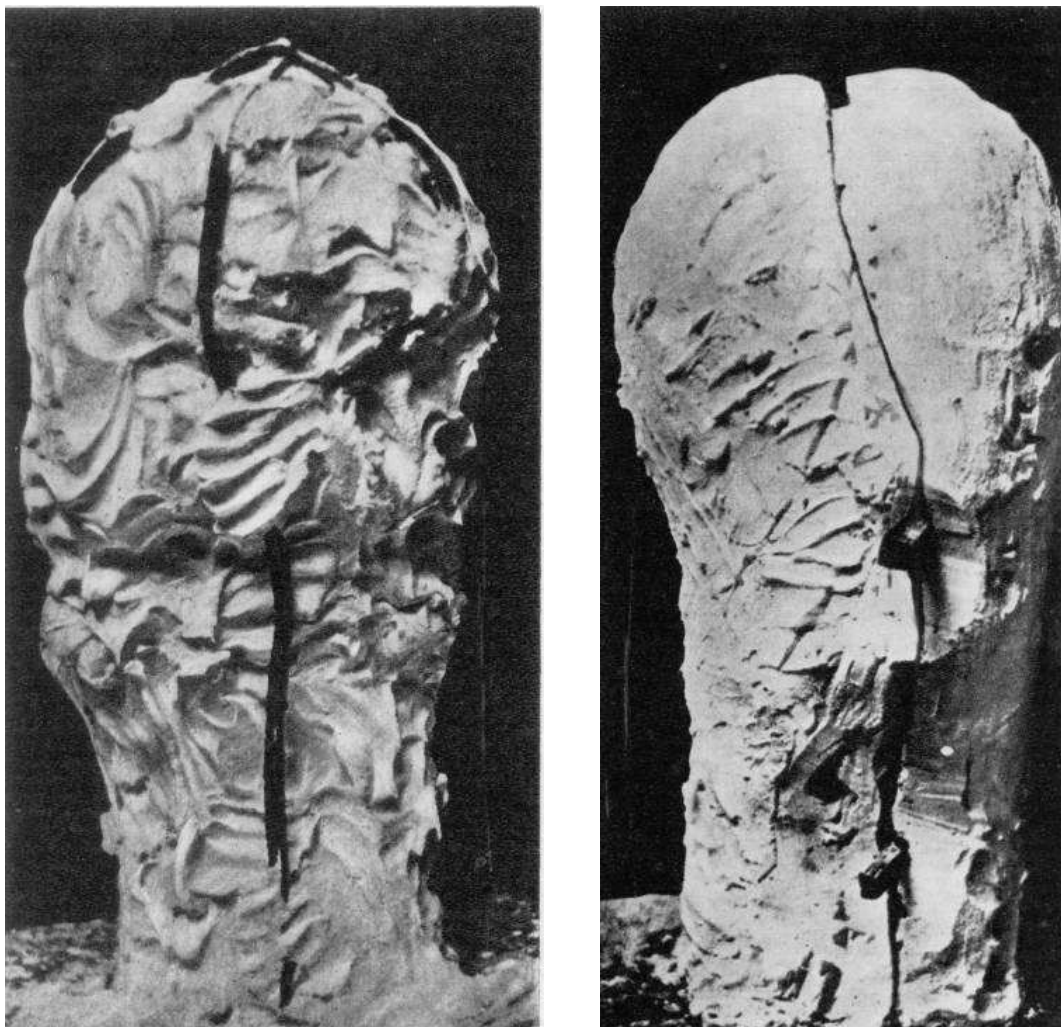
Бу қолипнинг мустаҳкамлигини янада орттиради. Ундан кейин иккинчи қават учун рангсиз қоришма тайёрланиб 2-2.5 см қолипликда симларнинг устидан ётқизиб чиқилади ва устки қисм текисланади.



Пластинкалар олинадиган жой. (орқа томон)

15-20 минут гипс қотгач, эҳтикорлик билан моделга шикаст етқизмасдан темир тунукалар олинади. Тунукалар олинган жой мойлаб чиқилади. Қолипнинг иккинчи томонини тайёрлашда ҳамм шу жараён такрорланади. Кейини иш қолипларни лойдан ажратиш бўлиб, бир нечта ёғоч фоначалар ясаб олинади ва иккита қолипнинг туташган чизиғининг бир неча жойига ўрнатилиб ёғоч тўқмоқча билан аста-секин уриб чиқилади, қолип сал очилгач, тепа қосмдан оз-оздан сув қуйилади, бу қолипларнинг лойдан осон ажралишига

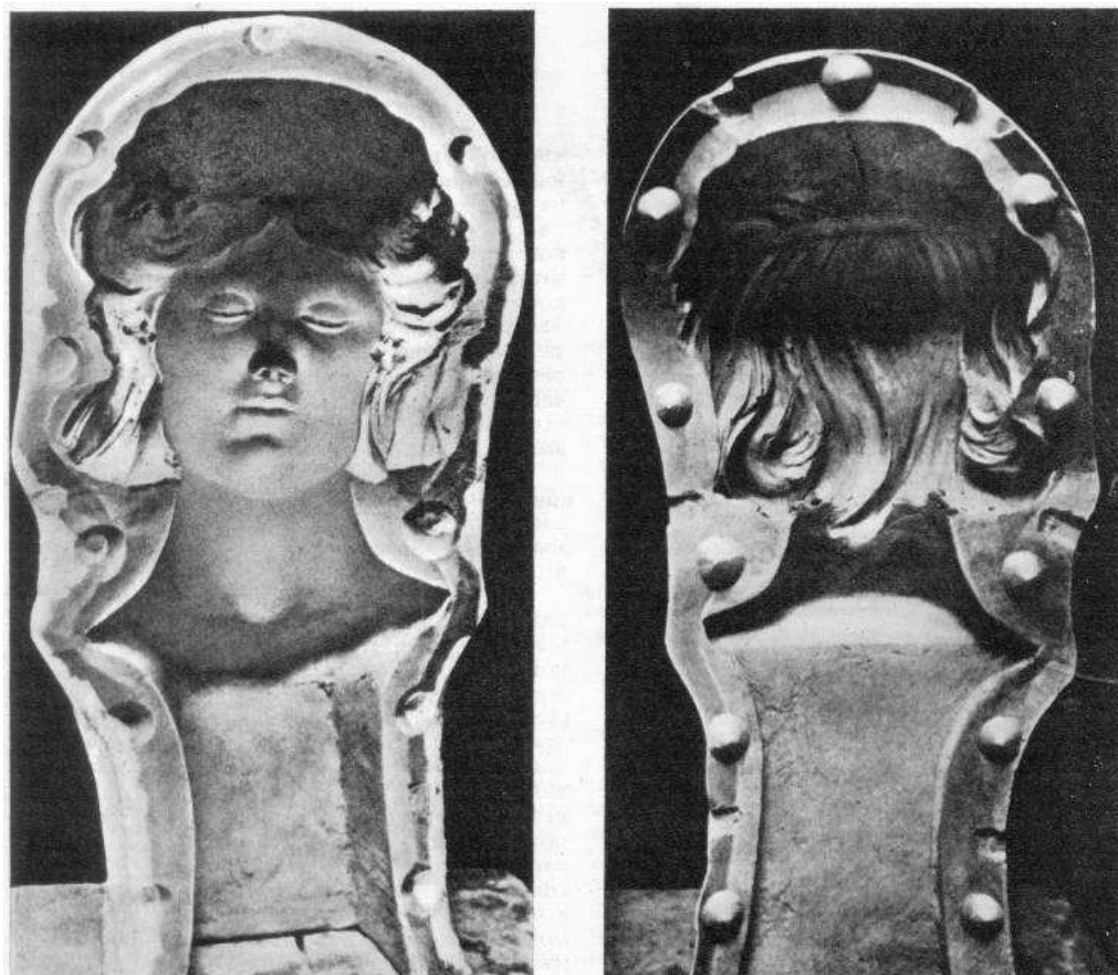
ёрдам беради. Қолиплар лойдан ажратиб олингач ичи сув билан ювилади, шу ювилаётган пайтда сувнинг бир қисми қолипга сингиб кетади, қолган қисми эса тўкиб ташланади.



Орқа томон, тайёр қолип

Ишлатилаётган қолип нам-бўлгани маъқул чунки, қришма солинганда таркибидаги сувни тез шимиб олиб пу-факчалар ҳосил бўлишга йўл қўймайди. Қолипнинг ички томони яхшилаб мойланади токи мой тегмаган жойи қолмагунча. Ундан кейин қисмлар бир-бирига бириктири-либ аниқ жойига тушгани текширилади ва арқон билан қаттиқ боғланади. Ундан кейин тоза эланган гипсдан қоришма тайёрланиб, учдан бир қисми қолипга қуйилади ва қолиб қўлга олиниб тез айлантирилади, токи қоришма нозик

жойга етиб боргунча. Бу иш 2-3 марта такрорланади, токи гипс ўтириб қолгунча. Идишда қуюқлашиб, ортиб қолган гипс эса қўл билан қолип қирғогига қўйиб чиқилади. Ундан кейин иккинчи қоришма тайёрланади ва юқоридаги иш жараёни такрорланади.



Тайёрланган қолип (олд ва орқа томони)

Гипс қўйиладиган қоришманинг кўз, бурун ва қулоқ қисмларига етиб боришига эътиборни кўпроқ қоратиш керак чунки бу жойлар ҳайкалнинг энг нозик жойлари ҳисобланади.

Қуюқлашиб қолган гипс билан ҳайкалнинг бўйин қисмлари қалинлаштириб чиқилади энг қалин жой кўпи билан 2-3 см бўлиши керак. Агар ясалган ҳайкалчанинг ўлчами жуда ҳам кичик бўлса, қлипнинг ичи тўлдириб

қўйилади. Орадан 20-30 минут ўтиб қўйилган гипс охиригача қотгач, қолипни очишга киришиш мумкин.

Бунинг учун икки дона (катта-кичик) қирғич ва ёғоч тўқмоқ керак бўлади.



Қолипга қуйиш.



Қолипни очиш.



Тайёр модель

Олдин каттароқ учи ясси қирғични ёғоч тўқмоқ билан уриб, қолипнинг устки рангсиз қолип қисми олиб ташланиб, аста-секин ингичка, кичикроқ қирғич билан юпқа рангли қисмини очишга ўтилади. Қолип очилаётган пайтда қолип ичидаги шакл, айниқса, юз қисмидаги бўртиб чиққан жойлар ва кулоқ атрофи доим эътиборда туриши керак.

Қолипни бутунлай очиб бўлгач, ўша захотиёқ юза қисмидаги нотекис жойлар текисланади. Мобода моделнинг бирор жойи шикастланган бўлса, тезда суюқ гипси билан тузатиб чиқилади.



Қолипни синдириб очиш

ГИПСДАН ЯСАЛГАН ҲАЙКАЛНИ БЎЯШ

Бронза, мисс ёки чуғундан ишланган ҳайкалларнинг зангланиш оқибатида табиий ҳар хил ранглар ҳосил бўлади, тўқ яшил рангдан тўқ жигар ва сариқ ранггача.

Гипсдан ясалган ҳайкални худди бронза, мисс, чуғун ёки сополга, ўхшатиш ҳолларида турли хил бўёқлар талаб қилинади. Ҳайкални бўяш учун қуйидаги ашё ва анжомлар зарур:

1. Лак
2. Скипидар
3. Мум
4. Олифа
5. Белила порошоги
6. Бронза порошоги
7. Турли хил рангдаги мой бўёқлар
8. Марли
9. Бўёқ аралаштириш учун юпка тахтача

10. Ҳар хил ўлчамдаги мўйқаламлар ва ҳоказо.

Бўяш учун тайёрланса ҳайкал обдон қуритилган бўлиши керак.

Ишлатиш учун бўёқ тайёр бўлгач, уни алоҳида бир парча гипс бўлагини бўяб, текшириб кўрилади. Натижа қониқарли бўлгач асосий ҳайкални бўяшга ўтилади. Биринчи қаватга ранг берилаётганда бўёқ суюқроқ қилиб тайёрланади ва ҳайкалнинг юзаси тўлиқ бўяб чиқилади.

Бўёқ қуриб бўлгач иккинчи қават учун ранг тайёрланади, бу ранг бироз қуюқроқ бўлиб, озроқ бронза порошоги билан лак қўшилади ва юза тўлиқ бўяб чиқилади. Юза тўлиқ қуриб бўлгач яъни учинчи қават учун бўёқ яъни ҳақиқий ранг тайёрланади. Бунинг учун ҳар хил рангдаги бўёқлар танланади: тўқ қизил, тўқ яшил, кўк, сариқ ва ҳоказолар. Бу рангдаги бўёқларни аралаштирганимизда лак қўшилмайди.

Асосан скипидар билан мум аралашмаси ишлатилади.

Агарда ҳақиқий эски бронза ранги ҳосил қилмоқчи бўлинса, ҳайкалнинг чуқур жойларига тўқ яшил, устки бўртиб чиққан юзаларга оч сарғиш ранглар ишлатилади. Бронзанинг эскирганини яна ҳам маромига етказмоқчи бўлинса тальк пудраси ишлатилади.

Агарда ҳақиқий сопол рангини чиқариш керак бўлиб қолса, гипс ҳайкал икки марта лак билан бўяб чиқилади ва керакли ранглар танланади, бунга оқ, сариқ, қизил жигар ранг ва шунга яқин бўлган бўёқлар керак бўлади. Бўёқарни эритишда асосан тоза скипидар ишлатилади.

Бу ишларни аъло даражада бажариши учун катта тажриба ва маҳорат талаб қилинади.

ИЗОҲЛИ ЛУҒАТ

Ансамбль - (фр. «ensemble» бирга) - меъморликда яхлит композицияни ташкил этиш учун бир гуруҳ биноларнинг бир жойдаги уйланган, келишилган бирлиги.

Аполлон — қуёш ва санъат худоси.

Афродита - (грек мифологияси. Римликларда Венера деб юритилади). Гўзаллик ва муҳаббат рамзи. Афсонларга кўра Афродита денгиз кўпигидан пайдо бўлган, айрим манбаларда Зевс қизи дейилади.

Барельеф (фр.) паст рельеф. Рельеф одатда, барельеф юзага нисбатан бир оз қаварган бўлиб, уларда баъзан ёруғ - соя ўйинлари кескин сезилмаслиги ҳам мумкин. Барельефлар, айниқса, амалий санъат буюмларини, меъморчилик буюмларини безашда жуда қўл келади.

Бюст (фр.) — одамнинг кўкрагигача тасвирланган ҳайкали.

Горельеф (фр. юқори рельеф) — ҳайкалтарошликнинг бу турида тасвирлар юзага нисбатан сезиларли даражада бўртиб чиққан бўлиши ва баъзида ўз кўриниши билан думалоқ ҳайкалга ўхшаши мумкин, лекин бу ҳайкалларнинг бирор қисми албатта, юзага ёпишган бўлади.

Декор (лот. decorase) - безаш.

Каркас (фр. - скелет, асос) - бинонинг асоси, синчи.

Композиция (лот. «compositio» - тузилиш, қурилиш) - бадиий асардаги образлар ва бадиий воситаларнинг муайян ғоявий мақсадга хизмат қиладиган тартибда жойлашиши ва уларнинг мувофиқлиги.

Нефретити - фиръавн Эхнатоннинг хотини.

Пластика — 1. Ҳайкалтарошлик. 2. Силлиқ, майин, эгалувчан.

Стек - ҳайкалтарошликда ишлатиладиган махсус ёғоч ва симдан тайёрланган иш қуроллари.

Сфинкс - одам бошли, шер танали афсонавий ҳайвон.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР

1. Лантери Э. Лепка.-Москва, 1963.
2. Бурдель З.Л. Искусство скульптуры. – Москва, 1968.
3. Бородина М.Р. Зойиров Г.А. Скульптура. Учебное пособие. – Ташкент, 2000.
4. Искусство Древнего Востока. – Москва, 1973.
5. Шаходатов М. Хайкалтарошлик ва пластик анатомия. – Тошкент, 2004.
6. Декоративное Искусство журналы, №5, 1989.
7. Ўзбек миллий энциклопедияси. Т. 11. – Т., 2005.
8. Дмитриева Н.А, Акимова Л.И. Античное искусство -Москва 1988.
9. Полякова Н.И. Скульптура и пространство – М. 1982.

Мундарижа

Кириш.....	3
I боб. Ҳайкалтарошлик. хом ашёлари, анжомлари.	
Устахонани жиҳозлаш.....	5
Ҳайкалтарошликнинг хом ашёлари ва анжомлари.....	20
Ҳайкалтарошлик машғулотлари ўтказиладиган хона- ни жиҳозлари ва асбоб-ускуналар	27
II боб. Ҳайкалтарошлик машғулотларини ташкил этиш методикаси	32
Меъморий қисм: Содда гипс розеткаси моделига қараб ишлаш.....	32
Одам юз бўлақларини гипс моделига қараб ишлаш (оғиз, бурун, кўз, қулоқ)	35
Одам бош тузилишини гипс моделига қараб ишлаш	41
Одам қомати лепкаси	46
Қолип тайёрлаш.....	52
Меъморий қисм (рельеф) дан оддий қолип олиш.....	53
Одам бош қисмидан яхлит қолип олиш.....	56
Гипсдан ясалган ҳайкални бўяш.....	63
Изоҳли луғат.....	65
Фойдаланилган адабиётлар.....	66

..... 2011 йилда босишга рухсат этилди. Адади 100 та.
№___ буюртма. Қоғоз бичими А4

Самарқанд Давлат архитектура қурилиш институти босмахо-
насида чоп этилди. Самарқанд шаҳри. Лолазор кўчаси 70 уй.

