



**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКА ОЛИЙ ВА ЎРТА
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**



**БУХОРО ОЗИК-ОВКАТ ВА ЕНГИЛ САНОАТ ТЕХНОЛОГИЯСИ
ИНСТИТУТИ**

***«ТЎЎКИМАЧИЛИК САНОАТИ МАЎСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ»
КАФЕДРАСИ***

**5.540500 – Тўўкимачилик саноати маЎсулотлари технологияси йўналишидаги
бакалаврлар учун «Техник ижодкорлик ва дизайн асослари» фанидан**

МАЎРУЗАЛАР МАТНИ

Бухоро 2006 йил

Ушбу укув кўлланма Бухоро озик-овкат ва енгил саонат технологияси институтининг «Тўқимачилик саноат маҳсулотлари технологияси» кафедраси ва Б.54.05.00 «Тўқимачилик саноати маҳсулотлари технологияси» йўналиши бўйича махсус фанлари ихтисослашган услубий ҳайъати, институтнинг услубий ҳайъатининг (2002 йил 8-сон мажлис баёни) йиғилишида тасдиқланган ва чоп этишга тавсия этилган.

Тузувчилар:

- Ҳамроева Сановар Атоевна - институтнинг «Тўқимачилик саноати маҳсулотлари технологияси» кафедраси доценти.
- Ғиёсова Дилфуза - институтнинг «Тўқимачилик саноати маҳсулотлари технологияси» кафедраси ассистенти.

Тақризчилар:

1. Ҳикматова Матлаб Ибодовна - институтнинг «Тўқимачилик саноати маҳсулотлари технологияси» кафедраси катта уқитувчиси.
2. Давиров Шукрулло Норович - «Бухоротекс» очик турдаги ҳиссадорлик жамияти бошқармаси раиси.

МУНДАРИЖА

1. Тўқимачилик маҳсулотларини бадий безашнииг умумий саволлари.	3
2. Тўқиш орқали тўқимачилик буюмларни бадий безаш.	15
3. Расмли тасвирли безаш хусусиятлари	20
4. Жоккард тўқув йўли билан газламаларни бадий безаш.	29
5. Босма усулда тўқимачилик буюмларини бадий безаш.	35
6. Болалар учун тўқимачилик буюмларини безаш.	40
7. Кундалик киймлар учун тўқимачилик матолар ва газламаларни бадий безаш.	50

МАЪРУЗА 1

КИРИШ

Тўқимачилик маҳсулотларини бадий безашнинг умумий саволлари.

РЕЖА:

1. Тасвирнинг қонун ва қоидалари.
2. Раппортли тасвирнинг тузилиши.
3. Костюм ва уни безаш.
4. Интерьердаги тўқимачилик буюмлар.
5. Кўп (композиция) тасвирлар.
6. ЭЎМ ёрдамида тўқимачилик тасвирларини лойihalаш.

Адабиётлар:

1. С.А.Малахова, Т.А. Журавлева и др. «Художественное оформление текстильных изделий». М, 1988г.
2. А.М. Аврунина, Е.А. Зонова и др. «Технология отделки шелковых тканей». М, 1972г.
3. С.С. Алексеева. О цвете и красках. М, 1962г.
4. Б.Я. Береснева, Й.В. Романова, Вопросы орнаментации ткани. М, 1978г.

Замонавий декоратив-астарлик санъати ҳозирги замон кишисини руҳий - юқори гуманистик топириқларини тасдиқлайди.

Тўқимачилик санъати декоратив-астарлик санъати кенг майдонни тасаввур этиб, қўйлаклик ва декоратив газламалар, қўйлаклик ва бошқа тўқимачилик буюмлар - улар массасининг қўринишларидан биридир. Тўқимачилик буюмлар дунёдаги қўрсатмаларининг махсус формаси ҳисобланади.

Декаратив-астарлик санъати кишиларнинг эстетик талабини қониқтириб, киши сезгиси ва аклига эмоционал ва тарбиявий таъсир этади.

1. Тасвирнинг қонун ва қоидалар.

Тўқимачиликда тасвирий безакни тўқиш ва гул босиш йўллари орқали ижодий жараёни - майда гулли мураккаб қўринишидир. Бунда инсоннинг 2 бошланғич ижоди туқилиб, бу эса бадий ғоя, бошланғич бадий образ-эмоция, интуиция, фантазия ва расмкеш шахсий ғоялари натижаларидир. Бошланғич

бадий ғоя амалий тажрибалар, Олимлар текшириши, тўғрилиқ, тушунарлиликни талаб этади. Бундай амалий тажриба безашнинг умумий қонунларига асосан, улар тасвирни безашнинг қоидалари тузилиши ва эстетик қонунлар билан тавсифланади. Буларга пропорционаллик қонунлари, уч компонентли, гуруҳ қоидалари, акроматик ва хроматик ранглар гармоник мос келиши тўғри келади. Санъат қонунлари, илмий қонунлари каби табиат ва боғлиқликлар қонунларида яққол куринади.

Пропорционаллик қонуни: бир бирига бутунлигича боғлиқликда ўлчамларнинг қўйилишини ўз ичига олади. Пропорция - бу расмлар мотивларининг боғлиқлигини, безакли шакллар ва тузилиши бўлимларининг ўлчамлари кесилиб, шакллар чизиши ўлчамлари, улар орасидаги оралиқлар, бурчаклар чизикли ўлчамлари билан тавсифланади. Ритмик ва пластик ҳаракатлар билан тавсифланади. Ритмик ҳаракатларга бир ва турли хил соя ҳаракатлари оралиғи тушунилади. Пластик ҳаракатлари шакллари қўйидаги қонунларга асосланади.

Уч компонентли қонун: Турли хил ҳаракатдаги безашлар ва мураккаб тасвирли шаклларни безаш уч ўлчамли ва ритмик ҳаракатлар уч фазали (қўпол, ўрта, майда) кўринишда бўлиши мумкин.

Контраст қонуни: Шакллар қарама-қарши сифат боғлиқлиги (ўлчам, шакл, ранг)ни кучайтириб, бир бирига тўғри келадиган яққол кўрсатмалар боғлиқлигини енгиллаштиради.

2. Раппортли тасвирлар тузилиши.

Ҳамма тўқимачилик буюмлар ассортименти ва газламаларни 2 гуруҳга: раппортли чизмалар метрли газламалар ва дастгоҳда тукилган тўқимачилик буюмлар. Бундай бўлинишлар бу гуруҳ буюмлар ва тасвирлар асосийлигини бадий безаш йўли орқали қаралади.

Метрли газламаларни безаш, шунингдек раппортли тасвирланган алоҳида саноқли тўқимачилик буюмлар-тўқимачилик маҳсулотларни бадий безашнинг энг тармоқланган йўлидир. Раппортли тасвирлар ёшлар кийимлари ва болалар кийимлари турли хил газламаларида қўлланилади, шунингдек мебеллар учун газламаларда, ҳар қўнги ва чиройли кийимлар учун газламаларда қўлланилади.

Тавсир тўқув йўли орқали ҳам тарғиб қилинади. Танда ва арқоқ ипларнинг тўқилиши йўли билан, гул босиш йўли турли шаблонлар ва гафрланган металл валлар ёрдамида бўёқларни қўллаш ва нотўқима йўллар билан ва бошқа. Вертикал ва горизонтал безакли шаклларнинг қонуний такрорланиши ёки фақатгина бу йўллар биртаси орқали газлама юзига раппортли тасвирлар ҳосил қилинади. Турли мақсадлар учун ишлатиладиган газламаларда яққол кўрсатма сифатида якка оддий ва қўп элементли мураккаб геометрик шакллар, шунингдек ҳайвонлар ва ўсимликлар дунёси шакллари қўлланилади. Тўқимачиликда безашнинг тузилиши, қачонки газламада тасвирларнинг раппортли такрорланиши ҳақида гап борса 2 та тушунча қўлланилади. Улар қуйидагилар:

Макротузилиши-безатиладиган газлама юзини шакллантиришнинг раппортли такрорланишининг тузилиши билан тавсифланадиган тўқимачилик тасвирлардир.

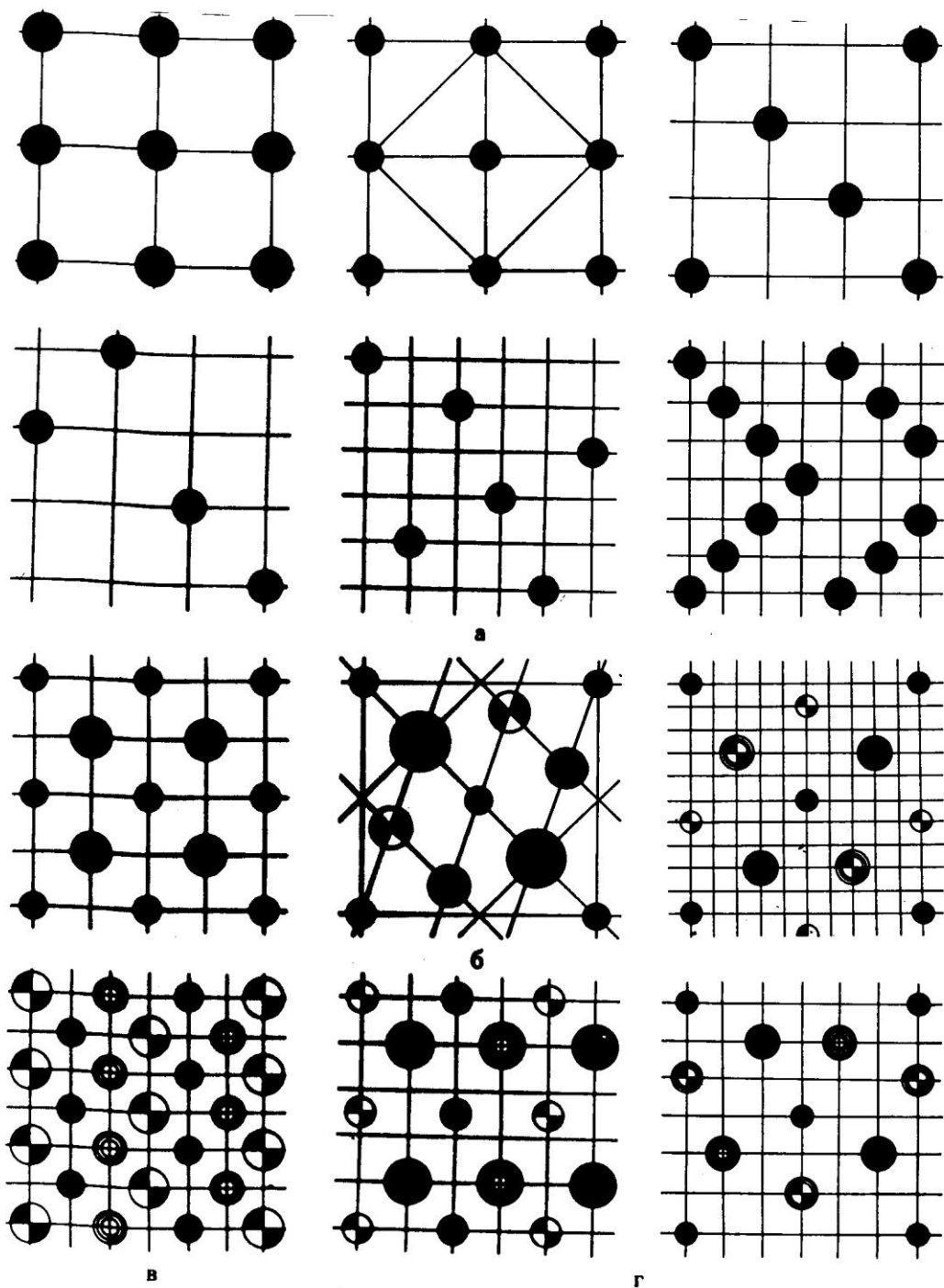
Математика нуқтаи назардан бундаи тузилиш-тўқимачилик безатиш бўйича тузилган оддий бир ораликни англатадиган тузилишидир. Макротузшпппи тўқимачилик безатипшинг конструктив мақсадларини ўз ичига олади.

Тўқимачилик тасвирларнинг макротузилиши - бирта раппортнинг берк майдондаги безакли шакллантиришни ташкил этилганлигидир.

Раппортли тасвирлар такрорланишининг минимал майдони бўлиб, газлама бутун юзини тўлдириш йўлидир. Раппортли тасвирларни бу усулда ишлаб чиқариш - раппортли тасвирларни аниқ бажарилишини таъминлайди, квадратли ва тўғри бурчакли раппорт шакллари энг ялпи намуналар ҳисобланади. Вертикал ва горизонтал бўйича раппортлар такрорланиши раппортли тўқима (сетка)ни - раппортли тасвирларнинг конструктив асосларини ҳосил қилади. Оддий ҳолларда қачонки раппортда бирта безакли шакл сиғса, шакллар газлама бутун юзи бўйича 90° бурчакда тўғри чизикли кесилиш бўйича жойлашади. Агар горизонтал ва вертикал бўйича шакл такрорланса, бунда раппортли тузилиш тўқимали (сеткали) раппорт дейилади. Фақат бир йўналишда тасвирларда шакллар ҳар доим такрорланса, масалан, танда ва арқоқ иплар йўналиши бўйича, раппорт чизикли тузилишига бўлса чизикли раппорт дейилади. (Раппорт эни газлама энига тенг бўлиб, бунда орнамент танда иплар узунлиги бўйича ишлаб чиқарилади. Чизикли

раппорт, ишлаб чиқаришда купонли ёки каймали тасвири газламаларда қўлланилади.

Тўқимачилик тасвирлар раппортли тузилишининг учинчи кўриниши турли ва чизиқли раппортлар комбинациялари (аралашмасини) ўз ичига олади. Комбинациялашган ёки аралашган раппорт купонли ёки каймали газламалар ишлаб чиқаришда қўлланилади. Тўқимачилик ишлаб чиқаришда раппорт тўғри бурчакди шакли, тўқимачилик дастгоҳлари ёки гул босадиган дастгоҳларда тўқимачилик тасвирларни аниқ ишлаб чиқарилиши тушунилади. Бўяш бўйича раппорт асосан босувчи валлар айланмаси ўлчамлари билан чегараланади, шунингдек шаблон эни билан ҳам чегараланади. Энг катта раппорт шу ўлчамларга тенг бўлади. Бундай боғлиқда газлама ва раппорт эни аниқланади.



1-расм. Раппортли тузилишдаги тўқимачилик тасвирларнинг турли хил вариантлари.

3. Костюм ва уни безаш.

70-йиллардан бошлаб фанлар муҳити ансамбли тизимлари ташкил килиниши биланок, тўқимачи рассомлар ва декоратив-астарлик санъати рассомлари тадқиқот ижодида йўлланма берувчи бўлиб қолди.

Тўқимачи-рассом костюм формасини сеза олиши ва чиройли газлама тасвирларини ярата билиши, костюм формалари орасида тасвирларнинг бадиий сифатлари мужассам бўлишига ҳаракат килиши даркор.

Костюм авваламбор ҳажмий формадир. Пойафзал формаси билан костюм қисмлари ўлчамлари мос келиши (юбка, лиф; кулчаси) керак. Костюм Дюмалари ҳақиқий тавсифи ва бадиий боғлиқдарда кўринарли тавсифи- силуэтдир. Силуэт-тасвирда формалар проекциясидир. Костюмдаги йуналишларини замонавий жиҳатдан алмаштиришда аввал силуэтни ўзгартириши керак. Силуэтлар фигурадаги таклифлар даражаси бўйича синфлаш мумкин: бўйига қараб узун ва калта-эркин кенгайтирилган пастдан юқорига қараб ва ғ.к.

Грек костюмлари учун костюмнинг тўғри бурчакли формаси, ўрта асрда эса- учбурчакли ва трапеция кўринишли формалари билан тавсифланар эди. Барокко ва Роккор услубларида костюм эллипссимон шакли тасдиқланган эди. XX аср бошида яна тўғри бурчакди формадан кенг фойдаланилади. Замонавий костюмлар силуэт формасини алмаштириш ориентлари узқлигини 3, 6, 12 йилни ташкил қилар эди. Тўлиқ айланиш узқлиги XX асрда 12 йилдан иборат.

Тўқимачилик тасвирларни яратиш жараёнини 3 боскичга бўлиш мумкин:

Биринчи боскич: Костюм иштирок этадиган унинг муҳитда нима мақсадда ишлатилиши вазифасини ўрганиш ва костюм ансамбли таҳлилидир. Рассом натижаларида, газлама тасвирларида асосий зарур ғоялар илгари сурилади. Бу ғоялар кўп жойларда ҳали аниқ маънога эга эмас. Булар объектив шароитлар асосида келиб чиқади.

Икинчи боскич: Бирламчи тасвирли фикрлар костюм такрорий эскизларида яхши ифодаданган. Бу ерда безакли тасвирлар ритмик тузилишни кўрсатиш керак. Умумий бирламчи эскиз ориентларда бажарилиши ва кейин 2-3 рангда калористик безаш ишлари ечишлиши керак. Такрорий эскизда костюм силуэти умумий тавсифи аниқданган бўлиши, шунингдек пропорционал боғлиқ,

конструктив массалар асосийлиги, костюмдаги газлама безак шакллари аниқланиши керак.

Учинчи босқич: Бу босқичда аниқ ўлчамли тўқимачилик тасвирлар гуруҳлари қайта ишланади. Биринчи ижодий фикрлар, костюм такрорий эскиз, алоҳида безакли шакллари деталли қайта ишланиши талаб этилади.

4. Интерьердаги тўқимачилик буюмлар.

Интерьер (французча- ички) - бинолар ичкарасини архитектура ва бадий безатишдир. Интерьер вазифаси бўйича умумий ва турар жойли бўлиши мумкин. Интерьернинг бадий кўринишини аниқловчи муҳим элементи тўқимани қайта ишлов бериш ва унинг таркибидан оғорни ювиш асосий ҳисобланади. Бу ерда декоратив газламалар (драпли, мебелли, пардабоп) учун асосий рол, шунингдек санокли тўқимачилик буюмлар (мебеллар ёпқичлари, стол ёпқичлари, дастрўмол), гилам, нотўқима коплалар билан тўлдириш)лар ётади. Безакли газламалар ва санокли тўқимачилик буюмлар, ҳар хил безалган тўқимачилик тасвирлар билан оддий интерьерни кизиқарли ва эсда қолувчан қилиб яшаш мумкин. Ҳар бир маҳсулот қодалар бўйича аниқ амалий мақсадига зга бўлади. Одам ўз атрофида ўзининг ҳаёти учун керакли нарсаларни йиғди. Бу интерьернинг ансамбли масаласидир. Интерьернинг бутун гармоник ансамблини ташкил қилиш учун талаблар қуйидагилар:

- тармоқланган муҳитда пластик ва ритмик ташкил қилиш;
- барча интерьер предметларини масштабни бирликлари. Пропорцияларни тўғри танлаш одам фигурасининг асосий критерийсидир;
- рангли бирлик;
- барча предметлар функционал вазифасига риоя қилиш.

Ҳар қайси интерьер ўзининг тасвирий нуқтасига зга бўлиши доминант бош безакли акцент, ҳисобланади. Интерьернинг бутун ансамблини яратишда бош масаласи барча, предметлар масштабни бирликлари ва тўқимачилик буюмлар безакли масштабни аниқлаш ва интерьердаги уларнинг майдонини аниқлашдир. Тўқимачилик буюмлар ўлчамлари, уларнинг жойланиш тавсифи, орнаментли тасвирлар масштаби майдон ўлчамларига боғлиқ ва одам фигураси ўлчамларидан ҳар қандай интерьер модули - одам фигурасини яшаш мумкин.

Замонавий интерьер образли ечимидаги асосий рол тармоқланган муҳитдаги бўёқларнинг гармоник мос келиши одам эмоционал ҳаракатларига, унинг психикасига таъсир этиб, маълум фикр ва сезгиларни чиқаради. Замонавий интерьер бадий безатилишида калористик ранг танловчи ечимнинг 2 асосий йўналишини кўрсатиш керак. Биринчини тонол сифатида, қачонки интерьернинг калористик ечими асосида бирта хроматик бўёқ ва ёритилганлигини аниқлаб кўрсатиш мумкин. Умуман одамни тинчлантирадиган ва зътиборини қаратмайдиган бўёқлар гаммаси яратилади. Бундай калористик ечимлар, ёқимли шароитлар яратиладиган интерьер турар жойларини безашда кулланилади.

Интерьерда қўллаган иккинчи йўналиш контрастли бўёқлар ва қардош-контрастли гармонлардир, Бундай ечимлар жуда актив ва экспресслидир. Турар жой интерьерда қардош - контрастли ва контрастли бўёқлар нейтрал, масалан ахроматик ва бўш хроматик фарқли бўёқлари билан тўғри келади.

Бошида тўқимачи - рассом интерьер такрорий эскизларида биринчи ижодий фикларини баён зтиши керак. Бунда у газлама раппорти ўлчамларини аниқлаши безаш шакллари масшаби, тасвирлар асосий ритмик тузилишини аниқлаши керак. Безакли шакллар масшабни боғланиши келажакда ўзининг аҳамиятлигини сақлайди. Иш жараёнида интерьер такрорий эскизида умуман бир неча эскизларни бажариш, кейин оптимал вариантни танлаш керак.

Бундан кейин рассом 1/2 ва 1/4 масшабда саноқли тўқимачилик буюмлар ва газламалар эскизини қайта ишлашга киришади. Биринчи ижодий ғоялар интерьер эскизлар такрорланиши умумий қисмларида мотивлар ритмини қайта ишловчи бўёқлар биринчини талаб этади. Интерьер такрорий эскизи калористик ечим мураккаблигига боғлиқ ҳолда қисмии хроматик вариантларда бажарилади, бунда бўёқларда тўқимачилик буюмлар ва интерьер бош бўёқли акцентлари ечилади. Интерьер Ҳамма вақт - уч кўринишли бўлади, шунинг учун эскиз тармоқли йўналишлар қонунларига боғлиқ ҳолда бажарилади.

5. Кўп тасвирлар.

Тўқимачилик буюмлар ассортиментида раппортли такрорланишларни ўз ичига олмаган тасвирлар билан безатилади. Буларга санокли буюмлар: гилам, маълум мавзули ва безакли бош ва сувенирли рўмоллар, скатертлар салфеткалар,

спорт майкалари, эмблемалар купонли тасвирдаги газламалар киради. Тўқимачилик буюмларнинг бу гуруҳига кўп хилдаги тасвирлар тузилиши кўидалари ва қонунлари ҳақида гапирилади.

Кўп безакли тасвирлар - аниқ берк текисликда ҳамма вақт тузилиб барилган ўлчамлар билан чегараланади. Барча элементлар ва мотивлар жойлашуви шунинг учун ҳам берк тасвирий тузилишни таъминлаши керак. Бу ҳар қандай кўп тасвирий тузилиши учун биринчи асосий шароити ҳисобланади. Кўп безакли оддий ан-анали тасвирлар четлари бўйлаб силлиқ ва безакли қаймалар билан чегараланган буюмларни ўз ичига олади. XX аср ўрталаридан бошлаб, берилган текисликда безакли ассиметрик тасвирлар ечимлари вариантлари жуда ҳам машхур бўлди. Кўп безакли тасвирлар ечимлари бошқа шароитларида вертикал ва горизонтал симметрия текисликларида барча элементлар қўриш мувозанати умумий тузилишидаги таъминлаши ҳисобланади.

Текисликда фигуралар мувозанати саволларини қўришдан олдин ҳар қандай текисликни одам қабул қилиш қонунларига зўтибор бериш керак, қачонки улар актив ва пасив қисмларга булинган бўлса. Текисликнинг маркази актив қисм ҳисобланиб бунда улар чегараларидан маълум оралиқда жойлашади. Текисликнинг қолган қисми пасив қисми ҳисобланиб, ташқи чегаралари бўйлаб жойлашади.

Шакллар жойлашуви, улар ўлчамлари, конфигурация, йўналишлари, ранглари вертикал ва горизонтал текисликлари бўйича мос қилини керак. Шундагина кўп безакли тасвирлар умумий аниқ ҳолатни згазлайди. Текислик берк тузилишидаги фигуралар мувозанатининг 2 хил қўриниши маълум.

Статистик мувозанатли безаклар симметрик формалари орқали ва горизонтал текисликларидаги фигуралар симметрик ориентациялари орқали ҳосил қилинади. Текисликда статистик мувозанатининг 3 қўмпозицион вариантлари сараланади: марказий қисмда фигураларнинг ҳаракати; пастки қисмда фигуралар жойлашуви; ҳар қандай ҳолда текисликда фигуралар мувозанати фигуралар ўлчамлари мувофиқлигига боғлиқ бўлади. Текисликлар чегаралари бўйлаб фигураларни жуда ҳам яқин жойлаштириш керак эмас. Бу ерда қуйидаги қонун уринли:

- фигура ва фон орасида канчалик кўп контраст бўлса, ўлчамлар ёки фигура, фигуралар гуруҳ майдони шунча кам бўлади.

Динамик мувозанатни текисликда фигураларнинг ассиметрик жойлашуви бўйича ҳосил килиш, шунингдек текисликда юқори ва пастки, ўнг ва чап қисмларидаги ҳаракати орқали ҳосил қилинади. Оддий вариантларда фигуралар симметрик ҳолатни, мураккаб вариантларда ассиметрик, динамик формаларни олади. Динамик мувозанатни турли йўналишли кучлар таъсири билан тавсифлаш мумкин: ўнг қисмида бир канча чизилган элементлар; бир ҳаракат йўналишини қарама- қарши йўналишда бошқариши ва ғ.к. Кўп безакли тасвирлар берк тузилишда безакли шаклларни ташкил этиш қуйидаги кўрсаткичлар билан тавсифланади: шакли, ўлчами, безаш элементлари улчамлари, ранглари, ранглар аниқликлари орасидаги масофалари.

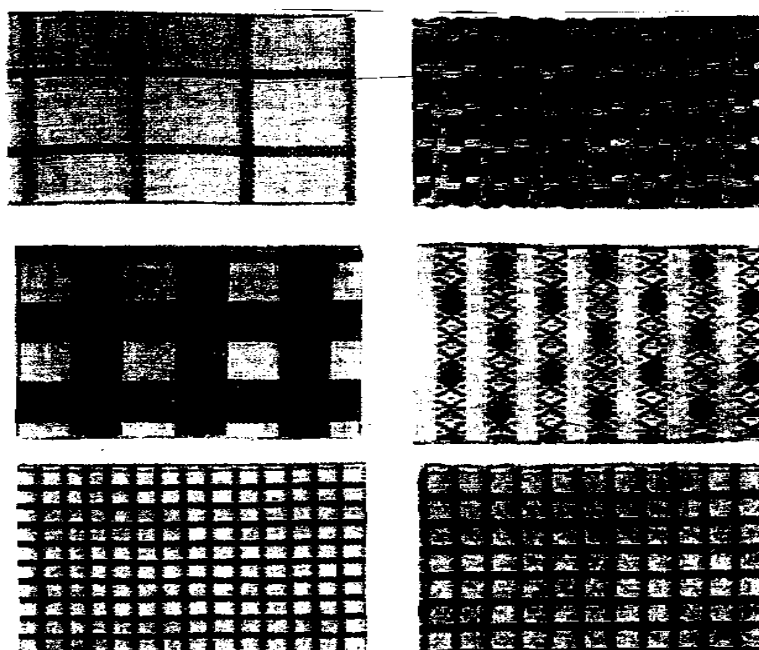
6. ЭЎМ ёрдамида тўқимачилик тасвирларни лойиҳалаш.

Тўқимачилик ишлаб чиқаришининг такомиллашининг замонавий даражаси ва газламаларни бадий безашда сифатни такомиллаш йўллари ЭЎМ ни қўллаш орқали бадий лойиҳалашнинг услубларининг ўсиши билан боғлиқ.

ЭЎМ орқали газламалар учун тасвирларни яратиш ан-анали услублар билан таъминлаш, рассомнинг ижодий фикрларининг тез такомиллашишини таъминлайди. Буларнинг ҳаммаси тўқимачилик буюмлар ассортиментини кенгайтиришига қодир, дунёда энг яхш газламалар ишлаб чиқаришга олиб келади. Газламалар учун тасвирлар устида рассомнинг иши ижодий ва ноижодий, механик жараёنли ишлардан иборат бўлиб, қачонки рассомнинг ўзи индивидуаллаштириб чиқса. Аввало, бу жараёнларни ЭЎМ бажаради. Лойиҳани автоматлаштиришнинг муҳим афзаллиги рангларни аниқлаш ёки бирта элементлар асосида тасвирларнинг кўриниш вариантларини яратиш ҳисобланади. Газламалар учун тасвирларни бадий лойиҳалаш ижодий жараён, фантазияли (хаёлан), рассом тажрибаси бўлиб қолади. Программа (дастур) киритилган оралиқдаги лойиҳани автоматлаштириш тизим тасвирни яратиш жараёнида лойиҳаловчининг кенг ҳаракат ўлчамини кўз олдига келтириши керак. Масалан: рангларни ўзгартириш йўли билан кўп безакли тасвирлар вариантларни олиш мумкин, шунингдек ҳолатини, рангларни, қайтиш бурчакларини ўзгартириш йўли

билан расм тасвирларини, фрагментларини, тасвирлар тузилишига ўзгартиришлар киритиш билан кўп тасвирли вариантлар олинади. Рангли дисплей экранда бир вақтда 1 та тасвирнинг бир неча вариантларини кўриш ва таққослаш мумкин. Яхшиларини танлаш мумкин. Ҳамма воқеаларда тасвирларни лойиҳалашда масалаларнинг қўйилиши ва тугаш вариантларида унинг эстетик сифатини баҳолаш рассом зиммасида қолади.

ЗХМ ни қўллашда тасвирларни чизиш жараёни енгиллашади, бунда аниқ ечим орқали бошқарилади. Газламаларда тасвирларни ишлаб чиқишда уни электрон қайта ишлаш шундай жараёнларни - рангларни ажратиш, тасвирни (печат) босиш учун пленкалар тайёрлаш, лазер нури ёрдамида босувчи валларни мослаштиришни ўз ичига олади. Жаккард тасвирлар учун - бу, программалаштириш ва картон тайёрлаш учун ЭҲМ ни қўллашда барча жараёнларни бажарилиш вақти, маълум кунлар, ёки соатлар бир неча ҳафталар қисқартирилади. Жаккард ва печатли газламалар учун тасвирлар - рассомларнинг бадиий йўл орқали бажарилган тасвирлардан - тоза бажарилганлиги, тузилиш мураккаблиги, геометрик шакллар, янги тавсифлари билан фарқ қилади. Чунки улар ЭҲМ ёрдамида яратилгандир. Буларнинг ҳаммаси компьютерли графикада газламаларни безаш ҳақида гапирилади.



2 расм. ЭҲМ ёрдамида яратилган тасвирлар.

ЭҲМ ёрдамида тасвирларни лойихалашнинг янги йўллари костюмни моделлаштириш ва газламаларни бадий безашдаги янги йўллари яратишда катта таъсир килади. Замонавий рассом ижоди янги техник воситаларни қўллашни талаб этади. Бу восита тўқимачилик буюмларини безашда янги кулайликларни очади.

Такрорлаш учун саволлар:

1. Тўқиманинг тузилиши деганда нимани тушунаси?
2. Тўқиманинг танда ва арқоқ бўйича зичлиги кандай аниқланади?
3. Тўқимада ипларнинг жойлашишини чизиб кўрсатинг.
4. Ипнинг диаметри кандай аниқланади?
5. Тўқиманинг тузилиш фазасини чизиб кўрсатинг.
6. Ипларнинг киришиши кандай аниқланади?
7. Киришиш неча хил бўлади?

Таянч иборлар: танда, арқоқ, ип, тўқима, тузилиш, диаметр, фаза, киришиш, узунлик, зичлик, раппорт, силжиш, қоплам.

МАЪРУЗА 2.

МАВЗУ: Тўқиш орқали тўқимачилик буюмларни бадий безаш.

РЕЖА:

1. Шакли тукувдаги тўқув тасвирларини ҳосил қилиш технологик компонентлари.
2. Шодалар газламалар ассортименти ва уларнинг синфланиши.

Адабиётлар:

1. В.Н. Козлов. Основы художественного оформления текстильных изделий. М, 1981.
2. С.А. Малахова. Специальная композиция печатного рисунка на текстильных материалах. М, 1984.
3. Б.Н. Мельников, И.Б. Блиничева. Эффективность применения различных способов печати текстильных материалов из натуральных и химических волокон. М, 1975.
4. К.Шпигцер. Печатание текстильных материалов. М, 1984.

1. Шодалар тукувидаги тасвирларни ҳосил қилиш технологик компонентлари.

Шодалар газламаларни бадий безаш тўқув дастгоҳи кўрсаткичлари, омилларига боғлиқ бўлади. Хамуза ҳосил қилувчи механизм кўриниши, шодалар сони, тиғ номери. Шунинг учун рассом-технолог тўқув дастгоҳларининг технологик имконларини яхши билиши ва янги тўқув тасвир ва тузилишларни қандай ишлашда уларга қулайлик яратиши керак бўлади. Замонавий шодалар тўқувда технологик газламада турли хил тасвирларни олишда, ҳаттоки (полотноли, саржалар, сатинли, атласли) олишда ёрдам беради.

Рангли иплар ва тўқилишлар ёрдамида бажарилган тасвирларни 3 гуруҳга :
1) йўлли 2) панжарали 3) майда гулли.

Вертикал йўлли тасвирлар танда йўналиши бўйича турли рангли, арқоқ иплар зса бир хил рангли йўллар орқали олинади. Горизонтал йўлли тасвирлар арқоқ иплар йўналишида турли рангли, танда бўйича бир хил рангли иплар қўлланилади. Турли ритмдаги панжарадаги тасвирлар жуда ҳам эркин танда ва

аркоқ иплар кўриниши орқали олинади. 5а-расмда йўлли ва панжарали газлама намуналари, (яъни рангли ва оддий тўкилишлар кўрсатилган. Пестрогазламада рангли тўкимачилик тасвирлар танда бўйича рангли ипларни тандалаш жараёнида кетма-кетлиги билан, аркоқ иплар бўйича тўкиш жараёнида бир хил рангли аркоқ ипларни тўкиш билан ҳосил қилинади. Рангли танда ипи газлама эни бўйича маълум тартибда такрорланиши танда бўйича тасвирлар раппорти дейилади. Берилган тартибда рангли аркоқ ипларнинг тарораланиши тўқима узунлиги бўйича тўқув дастгоҳида кўп мокили механизм ёрдамида бажарилади. Ранглар сони ва танда бўйича уларнинг жойлашиши тартиби амалий жихатдан чегараланмаган, аркоқ бўйича ранглар раппорти кўп мокили механизм технологик имкониятлари бўйича чегараланган. Замонавий тўкимачилик ишлаб чиқаришда аркоқ бўйича турли ранглар максимал сони 7 ни, лекин турли ассортиментли газламалар ишлаб чиқаришда тўқув дастгоҳларида аркоқ бўйича 4 ранг қўлланилади. Танда ипини утказишда ўлчамлари ўрилишга боғлиқ бўлади - газлама тузилиши (масалан канчалик мураккаб ўрилиш бўлса, шунчалик шодалар сони кўп, жуда катта узунликда картон тайёрлаш талаб қилинади). 36 шодада шодали газламалар ишлаб чиқариш машҳур бўлиб, тўкимачилик ишлаб чиқаришда асосан 4 дан 12 та шодалар қўлланилади. Шодадан танда ипларни ўтказиш - қаторлаб, ёйма, оддий қайтма иккиламчи қайтма, сводли, расмга қараб (тасвир бўйича) - кўп ассортиментли газламалар ишлаб чиқаришни келтириб чиқаради ва шодали газламалар янги тузилишини яратади.

Шодали газламаларни бадий безашда, асосий ролни рангли тўқув тасвирларини ва газлама тузилишини тасвирлар ва калористик ечимлар уйнайди. Шодали газламаларни бадий безашда асосан газлама фонида қўллаган ранглари, пишитилиши, чизикли зичлиги билан, хом ашё тузилиши билан фарқланувчи ипларнинг турли кўриниши қўлланилади. Иплар сифати бўйича мулинали, меланжли ва фасонли иплар қўлланилади (5 в расм).

Тандаланганда иплар рангини танлаш газлама юзини бойитади. Баъзида кушимча новойларни талаб этади. Рангли тўқув тасвирлар юзага чиқаришда ва газлама фактурасини бойитишда турли тўқув ўрилишлар боғлиқлиги-комбинацияланган ўрилиш қўлланилади. (6а расм). Аралаш ўрилишли газламалар

ишлаб чиқаришда турли оддий кўринишли йўлакчи ва панжарали тасвирлар ва мураккаб майда гулли тўқималар ёрдамида олинади. (6б расм).

Турли хил майда гулли тасвирлар-вертикал, горизонтал диагональ йўлакчи панжарали тасвирларнинг рангли раппорти силжиши орқали олиш мумкин. Майда гулли тасвирлар тўқималарда бир рангли ёки кўп рангли ип қўлланилиши билан олинади.

Кушимча эффектлар газламада асосан қайта ишлов берилиш жараёнида олинади. Масалан: жун пальтоли газламаларда рангли тўқув тасвирлар, рангли ва ёрқин муносабатлардаги бир-бирига яқин тузилиш тук орқали рангдан-рангга юмшоқгина утишини яратади.

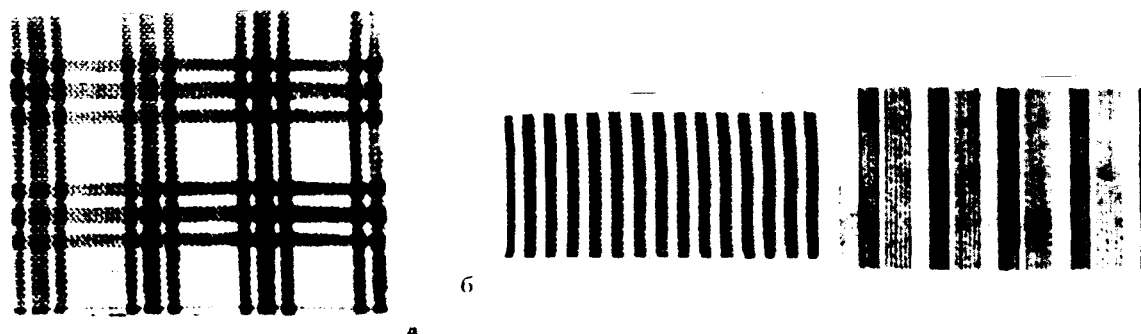
Технология бўйича тайёрланган ва қайта ишлов бериш синфланиши.

Газламалар ассортименти огирлиги технология бўйича тайёрланган ва қайта ишлашда 2 гуруҳга бўлинади: тиниқ буялган ва пестро-газламалар. Тиниқ буялган ва оқартирилган шодали газламалар тўқимачилик буюмлар турли ассортимент гуруҳларида кенг қўлланилади. Фактураси тиниқ бўлиб, тўқима тасвирлари йўлак ёки катаклар газлама юзасида кўриниб туради. Газлама юзидаги тасвирларни қайта ишлов бериш натижалари ёрдамида ҳам олиш мумкин. Масалан, пальтоли жун газламадаги тасвирлар шаблон орқали кушимча туклар ёки фасонли туклар пахта толасидан йигирилган газламаларда эса термо-қайта ишлаш йўли орқали синтетик ишлар - гафрли йўлак эффекти йўли билан яратилади.

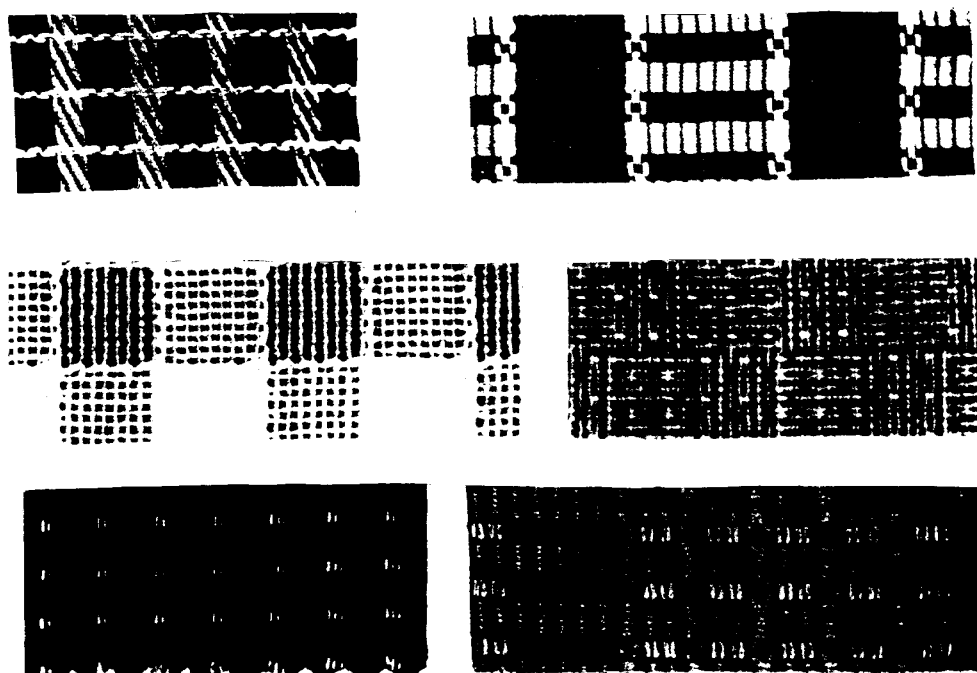
Пестрогазламалар гуруҳига: турли меланж газлама ишлар буялган меланж газламалар, мулинали ва фасонли ишлардан олинган газламалар, тўқималар орқали олинган тасвирли газламалар, пестрогазлама тасвирли газламалар киради.

Кенг ассортимент газламалар ишлаб чиқаришда асосан пальтоли жун ва кўйлак-костюмли газламаларда меланжли эффект кенг қўлланилади. Шодали барча газламалар ассортименти гуруҳларида пестрогаз-ламали йўлак тасвирлар ва катаклар бўйича тузилган. Улар рангли тўқув тасвирлар ва тузилишга эга бўлиб, ишлаб чиқариш технологияси мураккаб эмас. Шунинг учун пестрогазламали

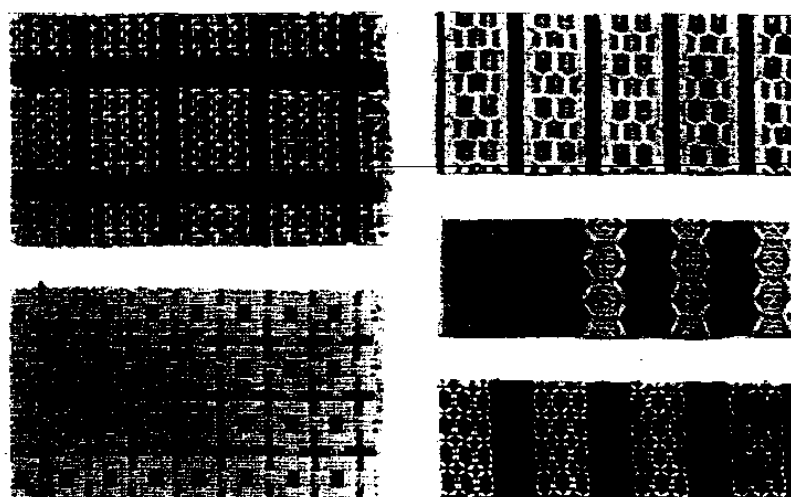
тасвирли газламалар учун газлама юзида тасвирлар кенг қўлланилади. Масалан,



3-расм. Бир хил тузилишдаги шодали тўқималар намуналари.



4-расм. Ўар хил тузилишдаги шодали тўқималар намуналари.



5-расм. Ўар хил кўринишда пардозланган ремизли тўқималар намуналари

пальтоли газламаларда жун туклари газламалар тарадган ҳолда куринади, пахта толасидан йиғирилган ип газламаларда - блузкали ва кўйлаклик оғари ювилган, кайта ишланган ипак газламалар ва ғ.к.

Ўрилиш кўринишлари бўйича шодали газламалар 3 гуруҳга булинади:

1. Бош ўрилиш билан ишлаб чиқарадиган газламалар - полотноли, саржали, сатинли, атласли газлама юзаси тиник бир хил

2. Майда гулли ўрилиш билан ишлаб чиқарадиган газламалар. Газлама юзида ҳар хил шакллар ҳосил қилинади. Шунинг учун газламалар ишлаб чиқарадиган ва аралаш урилган газламаларга булинади.

3. Ишлаб чиқарган майда гулли ўрилиш маълум база ўрилишлар ичига кушилишлар ёрдамида олинади. Баъзида майда гулли ўрилишлар олиш учун креп ва саржали ўрилишлар қўлланилади.

Комбинацияли урилган газлама юзида кесилган йўлакдаги узорлар, катаклар, геометрик фигуралар ва ғ.к. лар орқали ҳосил қилинади. Комбинацияли ўрилишлар турли ўрилишлар аралашмаси орқали олинади.

Такрорлаш учун саволлар:

1. Фактор деганда нимани тушунасиш?
2. Қанақа факторлар мавжуд?
3. Иплар диаметри тўқима тузилишига қандай таъсир кўрсатади?
4. Диаметр қандай топилади?
5. Иплар зичлиги тўқима тузилишига қандай таъсир кўрсатади?
6. Тўқимадаги ипларнинг зичлиги қандай аниқланади?
7. Тўқимаинг танда ва арқоқ йўналиши бўйича кесилмасини чизинг.

Таянч иборалар: фактор, диаметр, танда, арқоқ, зичлик, узунлик, тулдириш, коэффициент, букилиш, утказиш, киришиш.

МАЪРУЗА 3.

МАВЗУ: Расмли тасвирли безаш хусусиятлари

1. Хошия ва катак - геометрик тасвир классик формасидир.
2. Хошиялар тасвири ва раппортли газламаларда катаклар.
3. Хошия ва катаклар раппортли тасвирларнинг ритмик сафланиши.
4. Тасвир масштаби ва раппортли тузилиши.
5. Санокли буюмлар ва шодали газламалардаги жияк ва катаклар калористик ечимининг хусусиятлари.
6. Тўқув тасвирларида рангларнинг фазовий аралашмаси.
7. Тасвир ва газлама фактураси (товланиши).

Адабиётлар:

1. В.М.Шугаев Орнамент на ткани. М, 1969.
2. Л. Якунина. Русские набивные ткани. М, 1954.
3. П.Б.Власов и др. Технология ткачества. Часть 2. М, 1978.
4. А.А. Мартынова. Строение и проектирование тканей. М, 1984.

Рангли тўқув узорларни ҳосил қилиш ҳамма вақт шу газлама тайёрланиш жараёни билан боғлиқ. Шодали тўқимачиликни устириш тарихи бу боғлиқликни ўз ичига олади. Икки тизим ипларнинг тўқилиши йўли билан биринчи газламаларни тайёрлашни ўрганиб инсон уни безаш, узорлар билан бўяшни ҳам ўрганди. Шундай қилиб газламада биринчи шакл - хошия қилиб чиқди.

Хошия - безашлар ўсишининг биринчи тарихчиси, газламаларни безаш санъатининг ўсишига фундамент бўлиб хизмат қилди.

Биринчи борада инсон шаклни ҳосил қилади, газламада табиий турли тулқинсимон материаллар (жун, ипак ва ғ.к.) ни бўяш билан яратди. Кейин табиат материалларидан табиий бўёқлар қўрилишни ўрганиб, толаларни ранглай бошлайди. Инсон ипдаги толаларни бурашни ва турли рангларда бўяшни, турлича булган ипларни танда, арқоқ ҳолда ишлатишни ўрганди. Шундай қилиб, хошия ва катаклар - қадимий шаклли газламалар пайдо бўлди. Барча халқ хошия ва катаклар, улар комбинациясини тўқишни ўрганди. Танда ва арқоқ рангли иплар тўқилиши янги ранглар келтириб чиқарди. Хошия ва катак безаш инсонда рангли

гармон, сезишини ўстиради, ҳар бир халқнинг таъм, фантазия ва анъаналарига боғлиқ равишда ўзининг тўқув шакллариغا эга. Тўқув техникаси ривожланиши учун рангли иплар яратилган.

Классик тўқимачилик тавсирлар кўп мамлакатлар тўқимачилигида ёшия ва катаклар билан тавсифланади, улар универсал бўла бошлади.

Шодали газламаларни бадий безашдаги барча натижалар поғонадан-поғонага кутарилади. Ҳозирги кунда замонавий рассомларнинг эътибори талабга мос тўқималарга - оптимизм ва гуманизмга қаратилади.

2. Хошиялар тасвири тўплами ва раппортли газламаларда катаклар.

Хошиялар рангли тўқув тасвири ва катаклар ҳар рангли вертикал (танда) ва горизонтал (арқоқ) иплар тўқилиши йўли билан газламалар яратиш жараёнида пайдо бўлади. Шунинг учун бошланғич безакли элементлар (мотивлар), ёшия ва катаклар тўқиш шакллари тузилиши асосида яратилган чизик ҳисобланади. Геометрик шаклнинг бу кўриниши чизикли дейилади.

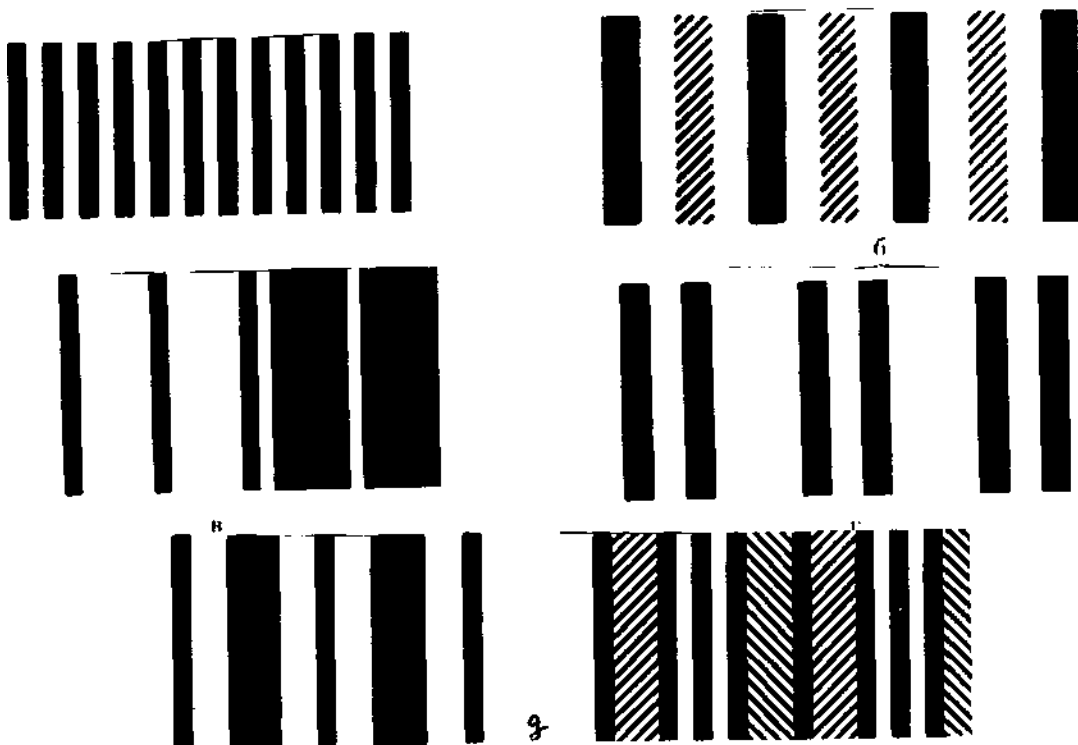
Хошия ва катаклар тасвири тўплами бадий кўриниши тасвир ва фон, тўпламга кирувчи барча ранглар, чизик тавсифи ва уларнинг ритмик-пластик ҳаракати, раппортли тузилиши, тасвир масштаби, барча тасвири тўпламларни туликлича қабул қилишига боғлиқ. Чизик ёшия ва катаклар тасвирининг муҳим график муҳитидир. Ёшиялар тасвири вертикал ёки горизонтал чизикларда тузилади. Инсон кўзи вертикал чизикларни горизонтая чизикларга нисбатан узун ва юпка деб тассавур этади. Горизонтал чизиклар вертикал чизикларга нисбатан оғир, кесимнинг пастки қисми юқоридагига нисбатан кўп деб тассавур қилади. Тўғри чизиклар тавсифи ёшия ва катаклар рангли тасвири газлама фактурасига (тўқув ўрилишлари)га боғлиқ ҳолда тўқиш жараёнида тўғри чизик пунктирли, синик зигзакли, тулкинсимон сузувчи бўлиб кўринади. Чизик юмшоқ, қаттиқ, юпка, енгил, қалин ва оғир динамикли бўлади.

3. Хошия ва қатамлар раппортли тасвирларнинг ритмик сафланиши.

Ритм - чизиклар тўплами бошланишининг бош ташкилотчиси ёшия ва катакли безакда ритм пропорция, тасвир масштаби ва газлама раппортли тузилиши билан боғлиқ.

Ритмнинг муҳим кўрсаткичи тасвир ҳисобланиб, улар орасидаги оралиқларнинг такрорланишидир. Тасвирдаги ритмик каторлар, ҳошиялар, катакларнинг кўп кўринувчан элементлари - акцентлар деб аталган (доминант тасвирлар) ва интерваллар (оралиқлар) деб аталадиган кўринувчан элементларнинг алмашилиши орқали ҳосил қилинади.

Ритмик каторлар бир чизикли безак бўлиб, ритмик қонуният ва 2 кўриниши билан фарқ қилади: метрик- метр ва ритмик қонуният - ритмдир. Бир хил чизикларнинг оддий такрорланиши тасвир ва фан ўлчамлилиги, бутунлик бирлигини келтириб чиқаради. (9а расм) Мураккаб метрик қонунчилиги (композиция) ранги, ёрқинлиги ёки фактураси, оддий турли ритмик каторлар мослиги билан фарқ қиладиган чизиклар эни бўйича бир хил навбат билан тузиш мумкин (9б расм), улар орасида турли интервалда бир хил чизиклар такрорланган. (9в расм). Чизикли метрик тасвирларни тузишда чизиклар тавсифи бўйича турлича юкланмаслиги керак (9г расм). Рассом бунда уч компонентлик ҳақидаги қоидаларни эслаши керак. Тасвирларда ҳамма нарса уйлаб қилиниши, кераксиз нарсалар булмаслиги керак. Қабул қилиш аниқлиги ва тасвирий тупламнинг бирлиги бирга хошия гуруҳининг иккинчисига қарама-карши қўйилиши натижасида амалга оширилади. (9д расм).



6 расм. Йўлакчи чизикларнинг турли хилдаги эскизлари.

4. Тасвир масштаби ва раппортли тузилиши.

Ритмли пропорция тасвир масштабига таъсир этади тасвир масштаби эса газлама раппорти тузилишига боғлиқ бўлади. Вертикал ва горизонтал бўйича раппортнинг қонуний такрорланиши тасвир конструктив схемаси - раппортли турни (сетка) ни ҳосил қилади.

Тасвир масштаби ва раппорти ремизли ишлаб чиқаришда улар бажарилишининг технологик шароитлари тўқув дастгоҳларини тахлаш кўрсаткичлари, танда ғалтаклари энига боғлиқдир. Ремизли газламалар бадий - колористик ечимида тасвир масштабини танлаш фақат ишлаб чиқариш технологик имкониятларига боғлиқ бўлмай, балки газлама вазифаларига боғлиқ бўлади.

Ҳошия ва катак тасвирли ремизли газламалар ассортименти турли хил бўлиб, барча тасвирлар учун масштаб тавсифли - майда график тасвирлардан катта декоратив катак ва жияклар, кўп раппортли тасвирлар учун тавсифланади.

Кийим газламаларнинг барча тасвирлари инсон фигураси билан бир ўлчамда бўлиши, безатиладиган (декоратив) газламалар тасвирлари - барча предметлар айланмасида бўлиши керак.

Жияклар ва катаклар тасвирларнинг бадий кўриниши, улар таркибининг сифатий мослиги - контрастдир - бу бир тасвирда элементлар таркиби қарама-қаршлиги кўриниши билан тугалланадиган бадий усуллар ҳисобланади. Контрастда бирор бир таркибининг ҳолати жиҳатдан фарқлари қарама-қарши қуйилади. (Вертикал ва горизонтал чизиқлар) катта ва кичик (мотив ёркин ва коронгу) Контраст чизиқли тасвирга динамиклик беради, безаклиги, образли кўринишини қучайтиради. Орнаментли композиция контраст ньюанс билан боғлиқдир.

Ньюанс - бу турлича юпка муносабат бўлиб, алоҳида кўриниш ва тугалланган расмнинг безакли тасвири ҳисобланади. Ньюансда бирон бир таркибнинг якин ҳолати таккосланади. Ньюанс бир биридан фарқланувчи муносабатларни кўрсатади. Ньюанс асосан тасвирдаги фактурли, ёркинли, тоналли муносабатларни, ритмик ҳаракатларни мулойим қилади. Тасвирнинг бош

таркиби - ритмик ҳаракат бўлиб ҳисобланади (масалан, тоналли тасвир бир хил тоя ранглар билан бўлади)

Рассом учун тон - ахроматик ва хроматик ранглар ёркинлигининг сезилишидир. Тоналли композиция бир хил ранг ёркин диапозонида тузилган шундай бир тасвирли, у бир неча хил товланувчан бир хил ранг ҳисобланади.

Формалар, чизиқлар тавсифи тасвир ва фон пропорционал муносабати, барча элементларнинг бир бири билан масштаби боғлиқлиги, турли ип ва тўкилишларнинг ўзгариши, ёркин ва тонал тасвирлар ўзгариши, раппортли тасвирлар чегараланмаган вариантларини яратади.

5. Санокли буюмлар ва шодали газламалардаги жияк ва катаклар калористик хусусиятлари.

Шодали газламалар ва санокли буюмларда жияклар ва катаклар тўқув тасвирлари билан безатилган рангли ечимлар муҳим роль уйнайди. Бу ассортиментларда жоккардли газламаларни таккослаш бўйича турлича калористик ечимлар кўп учрайди. Калористик-газламага тасвир танлов мутахассис. Газлама ва санокли буюмлар калорити, уларнинг умумий рангли ечимлари тасвирига кирувчи барча рангларга боғлиқ бўлади. Калорит - аниқ бир рангни ёки ранглар гуруҳини аниқлайди. Калоритни танлаш газлама ва санокли буюмлар уларнинг тасвирий ечимларини аниқ билиши билан боғлиқ. Контрастли, ньюансли ва тонал ечимлар фақатгина рангли тонга боғлиқ булмай, тасвирига кирувчи ранглар ёркинлигига ҳам боғлиқ. Ранглар оғир ва енгил, мустаҳкам ва тиниқ, тоза ва аралашган, олдинги ва кейинги режаларга кирувчи ва орқадагисини босувчи, иссик ва совуқларга бўлинади. Ҳар қандай ранг инсон учун берилган уюшмани чиқаради, шунинг учун газлама тузилиши ва фактураси бадий кўринишга таъсир этади. Газлама ва санокли буюмлар кўриниши истемолчилар учун, унинг ранги ва юза кўрилиши (фони) катта роль уйнайди, булар тўқув тасвирлари ва газлама фактурасига боғлиқ бўлади. Рангли гармонни танлашда жияк ва катаклар тасвирлари элементларида рангларнинг пропорционал мослигини ва фонга муносабати бўйича барча тасвирлар пропорциясини танлаш керак. Газлама ва тўкимачилик буюмларни бадий безашда рангли гармон кўйидаги қонунчилик бўйича тузилади:

1. Тасвирнинг рангли ечими образли ечим ва вазифаларига мос келиши керак.

2. Рангнинг чизиқли ва тасвирли ритми, унинг бошқа ранглар ёки формалар билан пропорционал муносабати кушяи ранглар билан мос келиши ва уларга ёрдами, тасвирга бутунлигича қабул қилинишини мураккаблаштириши керак эмас. Шундагина тасвирдаги ранг бир хид баҳоланмайди.

3. Тасвирга кирувчи ранглар бир бири билан мос равишда олинса, алоҳида олинганига қараганда шунча "бой" бўлади.

6. Тўқув тасвирларида рангларнинг кенг аралаштириш.

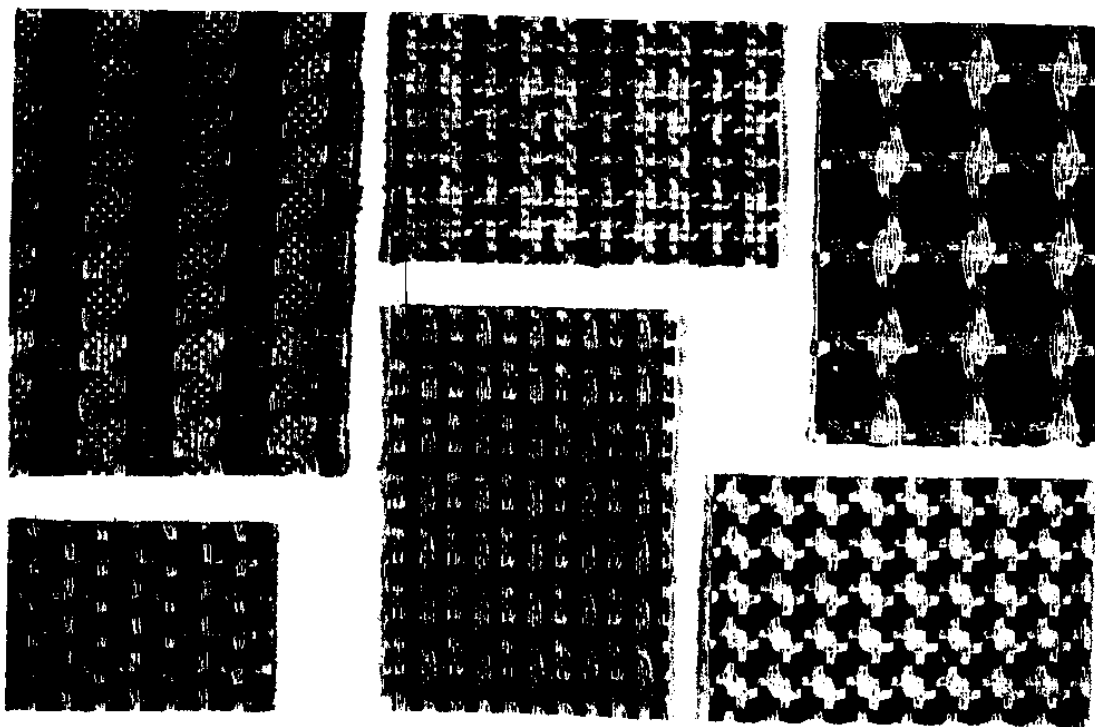
Рангни олиб бориш назариясида рангларни аралаштиришнинг 2 йўли фарқланади:

Оптимал - бунда 2 хил ранг бирта ранг йиғиндисига мос келадиган рангларни аралаштириш ва аралаштирилган ранглар боғлиқлигининг кенглигидан иборат. У оптик ёки (аддитив) рангларни аралаштиришнинг қуринишидир.

Механик - бунда бўёқлар бир-бирлараро аралаштирилади ёки бири иккинчисига юпқа қатлам билан жойлаштирилади. Асосан, майда нақшли газламалар гуруҳи қизиқ бўлиб, бунда моддийлик ҳолда яратилади, шунингдек газлама гуруҳи турлича тўқилишлар мослашувида қўлланилади (7 расм). Ҳар доим бирта газламани ишлаб чиқариши учун бадиий эффектларга эга бўлган турлича иплар қўлланилади. Шунинг учун газламадаги тўқилишларда ипларнинг чизиқли зичлиги турлича қабул қилинади. Бундай эффект газлама фактурасини бойитади ва турлича тўқилишлар қўлланишини кучайтиради, йиғирилган ва пишитилган ипларни яратишда кенгайтирилган аралаштириш принципини қўллаш асосан қизиқдир. Булар турли рангли эффектли меланж иплари, мулинали ва фасонли иплар гуруҳидир. Бундай қўринишдаги иплардан газлама олишда юза қисмда товланувчи фактура ҳосил қилинади. Турли қўринишдаги фасонли ипларни қўллашдан олинган сифатли газламалар: тугунли, аралашма, спиралсимон ва Ҳ.к.

Рангли айланмада рангларнинг бир-биридан қанча узоқлиги аралаштириш натижасида ҳосил қилинган ранглар кам ва аксинча улар қанчалик яқин жойлашса, рангларни аралаштириш натижасида олинган ранглар тоза, қўп аниқ

кўриниши керак. Масалан, кизил ва яшил ипларни аралаштириш янги рангни-кора-саргиш рангни беради.



7 расм. Майда гулли тўкималарнинг намуналари.

Агар кукимтир (голубой) ипларни бинафша ранглар билан аралаштирилса, аралашмада кўк ранг, бинафша ранг кизил билан аралаштирилса пурпурли ранг ҳосил бўлади. Демак аралаштирилаётган ранг рангли тонлар бўйича яқин бўлса, улардан олинган аралашма тоза бўлади.

Сарик рангни пурпур-бинафша ранг билан аралаштирилса, ифлос оч-саргиш рангни беради. Бундан ранглар ранг айланмасида бир-биридан узоқлашса, рангсиз (безцветный) камроқ аралашмада улар аниқ бўлади.

7. Тасвир ва газлама фактураси.

Фактура - газлама юзининг ҳолат кўринишидир. Газлама тузилиши улар вазифаси, тўкилиш тури, танда ва арқоқ иплар тизимлар сони, ипнинг чизикли зичлиги, рангли тўқув тасвирлар, газлама мустахкамлигига боғлиқ. Фактура тўкилишлар орқали яратилади - газлама тузилиши ва рангли тасвирлар, газлама юзаси кўринишига таъсир этади. Фактура тиник ва равон, ялтирок мустахкам, бир хил ва турли хил бўлади. Ҳар қайси газламага (ипак, жун, пахта) га фактура турли кўринишдаги иплар мослиги, тўкилиши, рангли тасвири орқали берилади.

Тасвир ва фактура бир-бирига боғлиқ бўлиб, газламани бутунлигича бадий кўринишини кучайтиради. Газлама вазифасига боғлиқ ҳолда газлама фактураси ва тўқув рангли тасвирлари турлича англади, лекин буларни турлигига 3 асосий принцип орқали тузилади:

1. Рангли тасвир газлама юзида аниқ куринади, тасвирда акцентли бўлади, фактура эса газлама кўринишини, безаклигини кўрсатади.
2. Фактура (йиғирилган ип., тўқув тўкилиши) газлама юзида актив куринади ва бадий кўринишида бош ролни бажаради.
3. Рангли тасвир ва газлама фактураси бир бирини гармоник тулдирган ҳолда бир хил ролни бажаради.

Фактура ва ранг.

Фактура ва ранг бир бирига боғлиқ бўлиб, ҳар қандай ола-чипор тўқима (пестроткань)ни безаш рангли ечимни ва фактураларнинг тасвирларини ўз ичига олади. Ранг ва фактура газлама. физик-механик таркиби намоиш қилишга таъсир этади ва уни оғир ёки енгил, хажмий ёки текис, қалин ёки ёрқин ва ғ.з. қилиши мумкин. Масалан, газлама катта (крупная) фактураси юза улчашларини камайтиради, уни шунчалик оғир ва аксинча, майда фактура газлама юза қисмини катталаштиради ва уни шунчалик енгиллаштиради. Агар газлама катта фактураси билан бадий кўриниши яна кучайса ва рангли ечимлар билан у оғир, хажмли бўлса, у пальтоли газламаларга мос келади.

Газламани лойихалаштиришда қуйидагиларни билиши шарт:

- ранг қанчалик қоронғу бўлса, фактура юзаси қўпол бўлса, газлама шунчалик оғир кўринади;
- иссик ранг ва оқ ранг, ранг эътиборли бўлса газлама фактураси тез куринади, ранг совук бўлса - ёрқинлиги кам ва эътиборга ташланиши қўп бўлади.

Газлама бадий кўринишда хом ашёнинг урни ҳақида гапирилган эди, шунинг учун фактураларни қабул қилишда унинг ўрнини билиш керак. Ҳар қайси ашё кўриниши ўзининг ташқи кўриниши бўйича фарқ қилади, масалан, ипак - ялтираши, жун - рангни шимиши ва ғ.к. Газлама фактурасида асосий рангни ип уйнайди - унинг чизиқли зичлиги, тузилиши, пишитиши, ашё таркиби, ранги Бунда фасонли, мулинали ва меланжли иплар берилади. Масалан, юпка ва қалин,

тини́к ва моми́к ёки фасонли иплар бир ёки шу тўқилишда турли фактураларни яратади.

Такрорлаш учун саволлар:

1. Утказиш қайси дастгоҳларда утказилади?
2. Утказиш қайси вақтда қўлланилади?
3. Утказиш тўқув дастгоҳининг қайси қисмларида қўлланилади?
4. Утказиш турлари Қанақа?
5. Тўқув дастгоҳида танда ипининг ҳаракати ва утишини схематик тарзда чизиб кўрсатинг.
6. Каторлаб утказиш қайси ҳолларда қўлланилади?
7. Полотноли ўрилишнинг тула урнатма расми чизилсин.

Таянч иборлар: утказиш, дастгоҳ, ип, ламела, тиг, шода, гула, зичлик, каторлаб, тарок, оддий, иккиланма, сводли, каторлаб, тарок, оддий, иккиланма, сводли, сводсиз, танда ўрилиш.

МАЪРУЗА 4.

МАВЗУ: Жоккард тўқув йўли билан газламаларни бадий безаш.

РЕЖА:

1. Жоккард газламаларни безашнинг хусусиятлари ва умумий тавсифи.
2. Жоккард дастгоҳларини тайёрлаш.
3. Жоккард тўқимачиликнинг тарихи .

Адабиётлар:

1. С.А.Малахова, Т.А. Журавлева и др. Художественное оформление текстильных изделий. М, 1988.
2. А.М. Аврунина, Е.А. Зонова и др. Технология отделки шелковых тканей. М, 1972.
3. С.С. Алексеева. О цвете и красках. М, 1962.
4. Б.Я. Береснева, Й.В. Романова, Вопросы орнаментации ткани. М, 1978.

Жоккард тасвирлар билан ишлаб чиқаришда чиқарадиган барча газламалар ассортиментини ашё таркиби, вазифаси, тузилиши (тўқилиш тури) бўйича синфлаш мумкин. (жадвал 1.)

Вазифасига қараб жоккард тасвирли барча газламалар маиший газламаларга киради. Ўз навбатида маиший газламалар 2 синфга - кийимли ва безаклига бўлинади.

Газлама вазифаси шуни айтадики, улар бадийи безалишнинг тавсифи турлича бўлиши мумкин. Бу тасвирларни лойихалашда турлича ёндашишни талаб этади.

Кийимнинг газламалар ашё таркиби бўйича гуруҳи 4 синфга бўлинади: пахта толали, зиғирли, жунли, ва ипакли. Ипакли газламалар табиий тола ипларидан ишлаб чиқарадиган, шунингдек кимё иплардан ишлаб чиқарадиган газламалар киради. Шуни айтиш керакки, жоккард тасвирларнинг энг кўп қисми ипаили тўқима ишлаб чиқарилади. Давлат стандартларига боғлиқ ҳолда вазифаси бўйича кийимли газламалар гуруҳчаларга бўлинади.

Жадвал 1 да газламалар синфланиши келтирилган (жоккард тасвирлар билан).

Жадвал-1

Вазифаси бўйича жоккард газламаларининг синфланиши

Синф	Синфланиши			
	Пахта толасидан	Жунли	Шерстли	Ипакли
Кийимли	Чойшабли Кўйлакли Костюмли Пальтоли Одеялли	Чойшабли Кўйлакли- костюм	- Кўйлакли Кўйлакли- костюм Пальтоли Пойафзалли Муйна газламали	Чойшабли Кўйлакли Кўйлакли-костюм Пальтоли Пойафзалли Муйна газламали Астарли Галстукли Кўйлакли Шарфли
Декоратив (безакли)	Мебел-покрыв Дастурхон учун	Пардали Дастурхон учун	Жун курпали Мебелли Дастурхон учун Копгичли Гиладель	Пардали Мебелли Копгичли Кул сочик Ёстик учун
Нам утказувчан	Сочикли	Сочикли Кулсочик	Йўлак гилами	Ёстик учун

Тузилиши бўйича жаккард газламалар оддий ва мураккабга бўлинади. Оддий газлама тузилишида бирта тизим танда ва бир тизим арқоқ иплари катнашиб, барча иплар бир катламда жойлашади. Оддий тизимли кийимлар енгил газламалар бўлиб, эркаклар куйлаги, кўйлакли, астарли ва безакли кийимлар учун ишлатилади. Булар контраст рангли иплар қўлланилган контурли тасвирлар бўлиши ёки турлича тўкилишлар куринган текис силуэт тасвирлар бўлиши мумкин. Бир катламли газламалар тузилиши тасвирлар калористик ечимлари билан чегараланади, шунинг учун рассомлар оддий тўкилишлар утилиши ёрдамида тасвирлар деталларини қайта ишлашни кенг қўллайди.

Мураккаб газламалар танда ва арқоқ иплар тизими сони бўйича қисман ярим катламли(полутораслойинни) - тандалар барча тизимида 2 арқоқли ёки арқоқ

бир тизимида 2 тандали ; 2 катламли - бир вақтда 2 тандали ва 2 арқоқли, кўп катламли - 2 тизим таяда ва арқоқ ипларга эга, тук ҳосил килиши учун кушимча тук танда иплари билан, урамали (ажурная) кушимча тандали ва мураккаб фасонли газламалар кўринишлари киради.

2. Жоккард дастгоҳларини тайёрлаш.

Жоккард дастгоҳларининг ҳаракат принципи ва тузилишини кўрмасдан рассомни жоккард тасвирларини лойихалашдаги муҳим ҳолатларни кўрсатамиз.

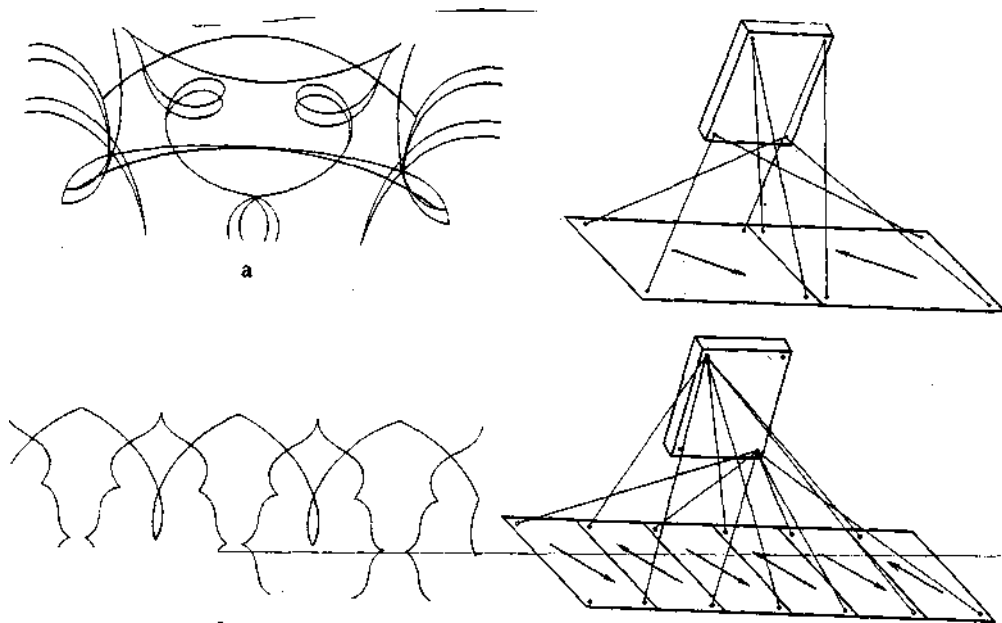
Танда ипларини бошқаришда кўп нақшли газламадар ишлаб чиқаришда, дастгоҳда асосий иплар гуруҳи ёки бирта ип кутарилиш, гула ипи шнурларига бирлаштирилган илгаклар билан ҳосил қилинади.

Дастгоҳ эни бўйича танда ипларни тўғри таксимлаш аркатли (гула ипи) шнурлари кийшик доскасида танланилади. Тасвир тавсифига боғлиқ ҳолда газлама эни бўйича раппортлар сони ва танда бўйича газлама йўғонлигига боғлиқ ҳолда қийшиқ доска маълум қисмларга булинади. Тахтлаш бир қисми эни дастгоҳ ишчи илгаклар сонини танда бўйича газлама тахтлаш (заправка) йўғонлигига бўлиш билан топилади. Қийшиқ досканинг ҳар қайси қисмида канча тешик, канча утказиш раппортидаги танда иплар бўлиши аниқ ўтказишнинг энг тармоқланган кўриниши - қаторли ўтказишдир. Бир қисми қаторли ўтказиш ёрдамида катта тасвирларни газлама эни бўйича такрорланмайдиган ва носимметрик тасвирларни ишлаб чиқариш мумкин. Бундай утказиш гилам ишлаб чиқаришда қўлланилади, шунингдек мураккаб ёзувлар ва расмлардан иборат сувенир буюмлар ишлаб чиқариш учун ҳам қўлланилади. Қаторли (рядовая) кўп қисиш ўтказиш ҳар ёклама бўлиб, у кўпчилик газламалар ишлаб чиқаришда қўлланилади, қисмлар сони тасвир раппорти газлама эни бўйича неча марта такрорланганлигини кўрсатади. Симметрик тасвирли газламалар олаб чиқариш учун кайтма утказиш қўлланилади, улар бир қисмли ва кўп қисмли бўлиши мумкин. Бир қисмли кайтма утказишда бирта симметрик нақш газлама барча эни бўйича жойлашади, кўп қисмлида - симметрик; нақш ёки аниқ безакли газлама эни бўйича бир неча марта тарқорланади. Барча ҳолатларда кайтма ўтказишда илгаклар сони бир қисми танда иплари сонига тенг. Аралашган ёки комбинациялашган ўтказиш симметрик нақшларни ўз ичига олган тасвирлар ҳосил килиши учун қўлланилади, масалан,

скатерт, чойшаб, гилам ишлаб чиқариш учун ишлатилади. Бунда илгаклар умумий сони 2 қисмга: фон ипларини бошқариши учун бир қисми, қолган қисми симметрик кийимлар - кайтма ўтказиш қўллаган учун қўлланилади.

Гуруҳлаб ўтказиш арқоқ ва танда иплар бир неча тизимларидан иборат газламалар ишлаб чиқариш учун қўлланилади. Бундай ўтказиш жоккард дастгоҳи барча илгаклари сводларга бўлинади, уларнинг ҳар бири танда иплари бир тизими билан бошқарилади.

Жоккард дастгоҳларининг санаб утилган тахтлаш кўринишлари турлича тасвирили тузилишли кўринишларни жоккардли тўқимачиликда олишнинг энг катта шароитлари ҳақида гапирди. 24 а расмда вертикал текислида нақшнинг 1/2 қисмининг ойнали кузгуси принципи бўйича тузилган, 24 б расмда газлама эни бўйича 3 марта такрорланган симметрии тасвири, 24 в расмда - кайма билан раппортли тасвири бўлиб, буюм маркази симметрик муносабати тасвирланган.



3. Жоккардли тўқимачиликнинг тарихи ҳақида.

Жоккард тўқимачилигида кўп асрлик тарихга эга бўлган гулли, нақшли тўқимачилигининг энг яхши анъаналари туради ва сақланиб қолади. Энг аввалги нақшли газламалар табиий ипакли иплардан тўқилган хитой газламаси бўлган. 3000 йил олдин Хитойда такомиллашган тўқув дастгоҳи мавжуд эди.

Нақш кўп рангли газламалар ёзуви эрамиздан аввал IX-VII а.а. адабий ёдгорликда келтирилган. Аввалги газламалар безакларига Пиандров, Пальмет

усули шахмат тартибда такрорланадиган, турди геометрик нақшлар - айдана, тўғрибурчак, ромб ва ё.к кирган. Энг қадимги газламалар, мамлакат территориясида топилган, эраמידан аввал V - IV асрда. Бу газламалар махсус безаклар билан безатилган бўлиб, тўқимачилик пайтида танда ипининг тортилишининг ўзгариши ёрдамида рельефли юзага эга булган. Эраמידан аввал III а - III а.я.а. тафта, асосий репс, ажурли тўқилишли газли газламалар, шунингдек геометрик нақшлар билан безатилган газламаларни ўз ичига олади. Ўша вақтда ипакли газламалардан энг тарқалган тури камка- мураккаб нақшли, саржали тўқилишли газлама эди. Хитой ва Японияда юқори рангларга эга бўлганида, нақшли ипакли тўқимачилик Якин Шарк мамлакатларида тармоқлана бошланди. Ўрта асрда унинг маркази Хиндистон ва Эрон бўлиб, у ерда қарийб олтин билан баёғланадиган қимматбаҳо матолар ишлаб чиқариши гуллаб яшнади. XV - XVI а.а. нақшли тўқимачилик Европанинг мамлакатларида ривожланади. Италиян бархатлари, ипакли брокатлар барча мамлакатларда, жумладан Россияда ҳам эксплуатация қилинди. XVII аср охири ва XVIII аср бошида нақшли ипак тўқимачилиги Германия ва Франция тез ўса бошлади.

XVIII ва XIX асрда хорижда Жозеф Море Жаккар танда ипларини қисман бошқариш учун дастгоҳнинг яратилиши нақшли тўқимачиликнинг ўсишда янги йўл очди, XIX аср охирида Европанинг барча мамлакатларида ипакли жоккард тўқимачилиги юқори гуллаб яшнади. Бу жараёнда газламалар, ҳозирги кунда купгина музейлар коллекцияларига қирувчи газламалар тузилиши, пардозлаш қизиқарли қўриниши, юқори бадий, безаклари билан фарқ қилади. Россияда инакни нақшли тўқимачиликнинг ўсиши ўзининг қисқача фарқ қилувчи тарихига эга. XVIII асргача ипакли газламалар Россияда аввал Шарқда, кейин жанубда олиб кетилар эди. Олег князлигидан бошлаб ипак газламалари "Поволони" умумий номланиши билан русларда буюк бўлган. Уларга парча, пурпур, порфир, бархат ва бошқалар қиради. XVIII асргача Россияда энг қимматли нақшли газламалар:

аксомит - зар иплари билан йиғиришган ипак фони бўйича қиммат баёғ газлама;

объяр - зар ипи билан тўқилган ипакли ёки нақшли тиниқ газлама;

изорбаф - жиякли тасвирли 2 рангли юпка ипак газламаси;

атлас - тиник ипак газламаси;

камка - 2 томонлама нақшли бир рангли юпка ипакли газлама;

фата - пишитилмаган ишлардан тузилган енгил ипак газламаси. XVI - XVII асрда купгина газламалар Россияга Италиядан, XVIII асрда - Франциядан келтирилар эди. Ипак газламалари ишлаб чиқариш ўсишининг биринчи тажрибалари Россияда XVII асрда қабул килинган эди. Бу тармокнинг ўсиши учун Пётр-1 кўпгина ҳаракатлар қилдирган. 1714 йил биринчи ипак фабрикалари парча, бархат, штоф ва бошқа газламаларни ишлаб чиқаришни бошлади. Петр-1 вақтида ипак газламалар ишлаб чиқариш бошқа кўринишларига қараганда жуда усувчан бўлган. Бу пайтда Москвада ипак газламалари ишлаб чиқарган 3 фабрика ишларди, 5 та пилталаш, милк рўмоллари ишлаб чиқарадиган 2 фабрика, ипакли чулоклар ишлаб чиқариш бўйича 1 та фабрика ишлар эди, XVIII аср охирида Москвада 30 та монофактура бор эди, улар парча, тафта, камка, парусенлар, грезетлар, гарнитурлар, бархат, штоф ишлаб чиқарар эди. Бу вақтда дунёда танилган нақшли жун тўқимачилиги рус маҳсулотларини олди. Жун газламалари Европа, Америка ва Шарқ барча мамлакатларига Россиядан ташилар эди.

XIX аср бошида ипак тўқув фабрикалари сони ўсади: Россияда 4996 гача эди, бунда 175 фабрика Москва губернасида жойлашган эди, XIX асрда нақшли газламалар ишлаб чиқариш бўйича 3 та бош регион - Москва, Петербург ва Владимирский эди. Эски ипак тўқув монофактуралари - Купавинский, Фряновский Москва яқинига жойлашган, улар парча, штоф, атлас, бархат, муар, креп, фуляр, нақшли жун рўмоллари ишлаб чиқара бошлайди. Бу газламалар сифат бўйича ўша вақтда Лион монофактураси буюк танилган эди. Жоккард жун ва ипак газламалари ишлаб чиқаришда юқори усталикни бошқа рус монофактуралари ҳам қўлга киритди. Булардан, Петербургдаги Александр монофактураси жунли нақшли газламалар, салфеткалар, скатертлар ишлаб чиқаради. Катта Ярослав монофактураси нақшли жунли скатерт ва ипакли безатилган газламалар ишлаб чиқаради.

Ипак ва жун нақшли газламалар ишлаб чиқаришининг ривожини Жозефо Мари Жаккар 1804 йилда дастгоҳ яратишига асосланган. Жоккард дастгоҳи

Европа, Америка, Хитойда тез тармокланишга эга бўлди, Россияда Жоккард дастгоҳи 1822 йил келтирилди. Жоккардли дастгоҳ тўқимачилиги биринчи Рогожин сотувчилар фабрикасида, кейин Купавин фабрикасида ўрнатилди. XIX аср иккинчи ярмида нақшли кул ипак тўқимачилиги Россияда камчилиги билан ўсишдан тўхтаб қолди.

Черковлар учун бу пайтда қиммат газламалар ишлаб чиқарилар эди. XIX аср охирида асосий ўринни ака-ука Сапожниклар корхоналари эгаллайди, улар юқори бадий ипакли безакли газламалар ишлаб чиқаришга асосланган эди. XX аср бошида ипак ишлаб чиқарадиган фабрикалар рус бозори талабини қониктирмади, шунинг учун Россияда катта сонли газламалар четдан Франциядан келтирилар эди. 20 йил бизнинг мамлакатлар учун ипак тўқимачилиги ишлаб чиқариши ўзининг катнашишини бутунлай тўхтатиб қўяди.

Такрорлаш учун саволлари:

1. Қанақа бош ўрилишлар мавжуд?
2. Полотноли ўрилиш расми чизилсин.
3. Қанақа саржали ўрилишлар мавжуд?
4. Раппорт деганда нима тушунилади?, мисол келтиринг.
5. Сатин ўрилишига мисол келтиринг, чизинг ва тушунтиринг.
6. Атлас ўрилишини қандай тушунаси?
7. Атлас билан сатин орасидаги фарқни аниқлаб беринг.
8. Силжиш нима? (Бош ўрилишларда қандай бўлади?)

Таянч иборалар: ўрилиш, полотно, саржа, сатин, атлас, раппорт, силжиш, қоплам, зичлик, ўтказиш, танда, арқоқ.

МАЪРУЗА 5.

МАВЗУ: Босма усулда тўқимачилик буюмларини бадий безаш.

РЕЖА:

1. Босма усули ҳақида умумий маълумот.
2. Валлар ёрдамида механик босмалаш.

3. Тасвирларга куйилган техник талаблар,

Адабиётлар

1. В.Н. Козлов. Основы художественного оформления текстильных изделий. М, 1981.
2. С.А. Малахова. Специальная композиция печатного рисунка на текстильных материалах. М, 1984.
3. Б.Н. Мельников, И.Б. Блиничева. Эффективность применения различных способов печати текстильных материалов из натуральных и химических волокон. М, 1975.
4. К.Шпигцер. Печатание текстильных материалов. М, 1984.
5. В.М. Шугаев. Орнамент на ткани. М, 1969.

Газламаларда босма жараёни механизацияси XVIII аср ўрталарида бошланди. XVIII аср охирида ёғочли валли босма дастгоҳи яратилди. Кейин эса гул қолиби (гравировланган) пўлат валлардан иборат дастгоҳлар яратилади. Россияда босма дастгоҳи XIX аср бошида пайдо бўлади, тўқимачилик ишлаб чиқариш маркази - Иваново-Вознесенск XIX аср 40 йилда босма дастгоҳлари Петербург ва Москва тўқимачилик корхоналарида 1985 йилда Бухоро пахта ип газлама комбинатида ишга туширилади.

Ҳозирги кунда тўқимачилик матоларда тасвирларни механик усулда киритиш мавжуд. Босманинг унумли усулларига қуйидагилар киради:

- пахта толасидан ишлаб чиқардан газламаларда, вискоза газламаларида гул қолиби (гравировланган) пўлат валлари билан механик босмада киритиш;
- ипакли, жунли, газламаларини безашда текис турли шаблонли фотофильм босма;
- трикотаж ва нотўқима матоларда тасвирларни киритиш учун ротацион босма;
- кимёвий иплардан тўқилган саноқли буюмлар ва баъзи матоларда тасвирларни киритиш учун қуруқ босма.

Босманинг ҳар бир усули газлама бадий колористик безатилиши тавсифига актив таъсир кўрсатади. Тўқимачилик тасвирлари расоми босма ҳар

кандай усулининг шароитларини яхши билмоғи керак; ҳар кайси дастгоҳларда турли кўринишдаги тасвирлар бажарилиши мумкин: тўғри босмалашнинг, захирали, пигментли босма ва бошқа.

Босманинг кизиқарли самарали расмга туширишининг турли усулларини қўллаш орқали ҳосил қилинади, масалан уч рангли босма.

Буйлама босма оддийдан фарқ қилиб, ярим тонли утимларда нуктали ёки турли каторлар қўлланилади.

Уч рангли босма кўп рангли оригинал учун 3 та бўёқ кераклигича асосланган. Бу усул рангли суратлар, репродукциялар ҳосил қилиши учун полиграфияда кенг қўлланилади. Бу босма учун тасвирлар рассом томонидан коғозда тоза бўёқлар билан қора ва оқ аралашмасиз бажарилади ва планкада суратга олинади. Суратга олиш 3 марта қизил, сариқ ва кўк рангли филтрлардан ўтказилади. 3 та рангли негатив ҳосил қилинади. Қорамтир жойлар ҳар бир негативда турлича бўлади. Қорайтириш (почернения) даражаси оригинал турли участкасидаги рангли нурланишлар кўзгуси даражасига боғлиқ. Негативлар ҳосил қилингандан кейин 3 та ярим тонли диапозитив тайёрланади.

Еу босма валларида қайтарилади. Валларда натижада нуктали ва турли гравировка ҳосил қилинади.

Шелкли газламаларда босмадашда сояли босма ва ёритилган босма қўлланилади. Рассом томонидан босма зффектларини тўғри қўллаш-келажакда сифатли маҳсулот олиш гаровидир.

2. Валлар ёрдамида механик босмалаш.

Валлар ёрдамида механик босмалаш усули унумли усуллардан биридир. У газламада катта булмаган текислик, турли йугонликдаги чизиқлар, турли нукталар, турли штрихлардан тузилган юпка мураккаб тасвирларни ишлаб чиқаради.

Бу усулда жавобгар гул босиш валларни тайёрлаш ҳисобланади. Тасвирлар тавсифига кура фотомеханик усулларда ёки механик электрогул босиш валли аппаратлар, шунингдек кул усули ёрдамида ишлаб чиқарилади,

Кейинги йилларда МЭГА нинг тармокланган. Гул босиш шартлари қуйидагича, назорат қилувчи валда раппортли рангли коғозлар 3 рангли тасвирлар

1 та раппорт учун жойлаштирилади фотоэлементлар олмос.головкаларга сигнал беради, бунда 3 та металл валда бирданига синхрон тарзда гул босиш бажарилади. Бу унинг унумли усули. Камчилиги: бир нечта кўпол гул босишлар олинади. МЗГА ёрдамида геометрик характердаги ёки мураккабмас конфигурацияли формали тасвирлар олинади.

Валлар эразмида Механик босмалаш учун тасвир рзппортлари 410-520 мм ташкил этади. Гул босиш валлари ёрдамида босмалаш контурлар анимлиги, яримтонлар ёсил милиш, раппортни жойлаштиришнинг аниқлигини таъминлайди.

Хозирги пайтда тармокланган босмалаш усули турли шаблонлар билан фотофильмбосмалашдир. Еу босмалаш ёрдамида газламада катта майдонда безаклар жойлаштирилади. Тасвирларни турга утказиш бу усул ердамида, светофилтрлар ёрдамида тасвирларни сурагга олинади. Бу дастгоҳларнинг камчилиги: босмалаш тезлигининг пастлиги (6-12 м/мин), босмалаш бўёқларининг юкори сарфланиши.

Тасвирларни яратар зкан, рассом турли шаблонлар билан босмалашда тасвирларда техник чегараланишларни эслаши керак:

- геометрик тўғри безаклар билан тасвирларни ечиш;
- босмалаш сифати шаблон номери билан белгиланади. Ўозирги бозор иктисодиёти талаблари ўсган даврда газламаларни босмалаш мураккаб технологияни талаб этади, босмалаш.

Ротацион - бу юкори унумли босмалаш формада айданувчи машина. Ротацион босмалаш кейинги йилларда пайдо бўлди. Улардан ротацион турли шаблондар билан босмалаш кенг тарқалди. Ротацион фото-фильмбосмалаш биринчи марта 1963 йил ГФР да бутуинттифок тўкимачилик кургазма сифатида намойиш этилди. Ротацион дастгоҳларнидг бошқа босмалаш дастгоҳларидан фарқи унинг юкори унумдорлигидир.

Ротацион дастгоҳлар куйидаги чет зл фирмаларида ишлаб чиқарилмокда: "Меканотессим" (Италия), "Тотекс" (ЧССР), "Шторн" (Нидерландия), "Цимлир" (Австрия), Москва морхоналари, Наро-Фомицска, Балашова, Могилева ва бошқалар.

Ротацион босмалаш тешикли цилиндр кўлланилишга асосланган у босмалаш валининг функциясини бажаради. Ракель механизми темирдан тайёрланиб, маълум бурчакда шаблон ичида жойлаштирилади. Бўёқ насос орқали шаблон ичига босим остида юборилади.

Такрорлаш учун саволлар:

1. Ћосила ўрилиши деб Қанақа ўрилишга айтилади?
2. Танда репс нима? (чизинг)
3. Арқоқ репс нима? (чизинг)
4. Рогожка нима? (чизинг)
5. Саржали ћосила ўрилишга Қанақа ўрилишлар киради?
6. Сатин ћосила ўрилишига мисол келтиринг, расмини чизинг.
7. Атлас ћосила ўрилиши Қанақа ўрилиш

МАЪРУЗА 6.

МАВЗУ: Болалар учун тўқимачилик буюмларини безаш.

РЕЖА:

1. Бадий безаш хусусиятлари.
2. Ясли ёшли болалар учун газламадар.
3. Мактабгача ва ёш мактаб болалари учун газламалар.
4. Санокли тўқимачилик буюмларини бадий безаш.

Адабиётлар:

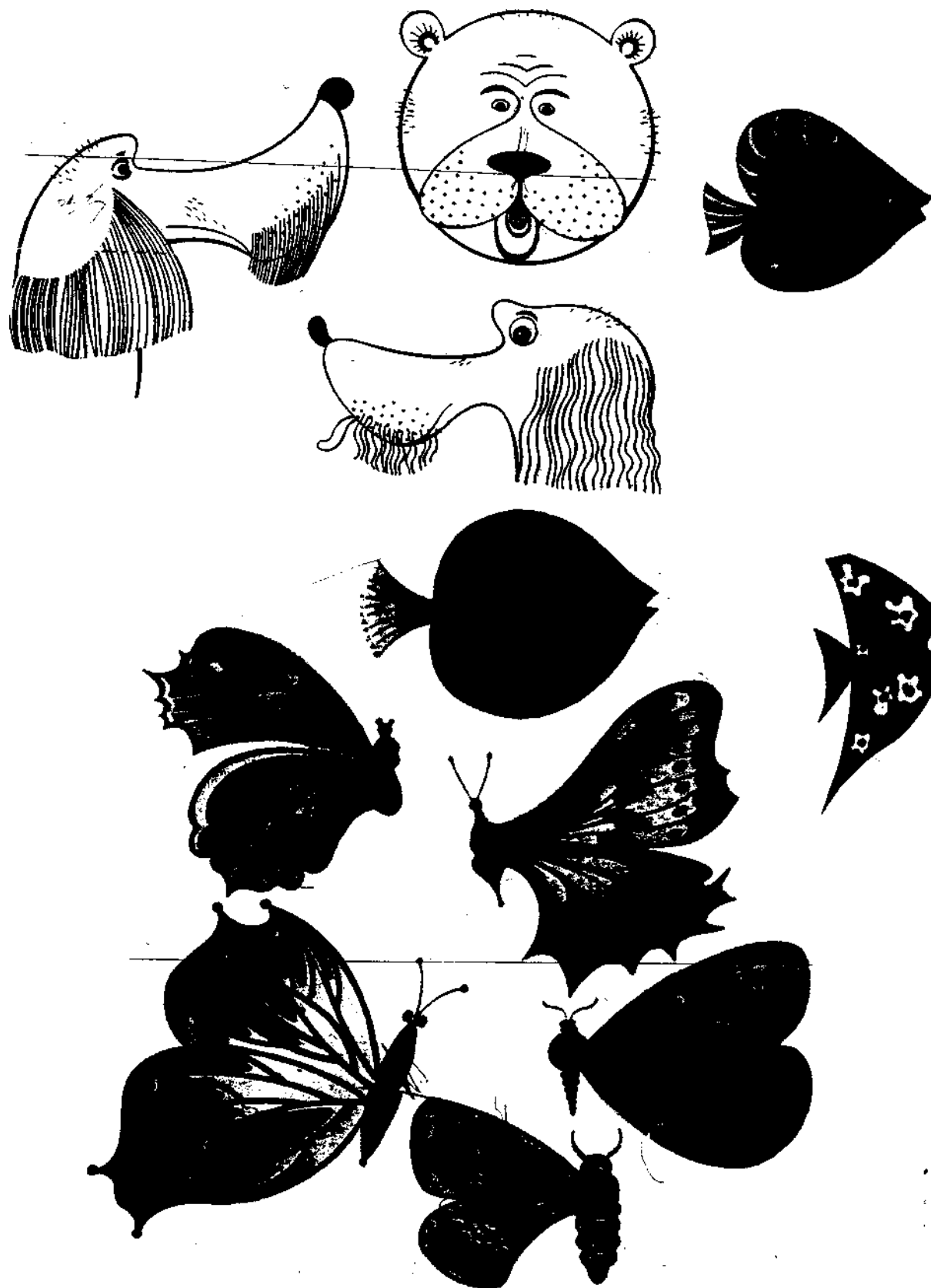
1. В.М.Шугаев,Орнамент на ткани. М, 1969.
2. Л. Якунина.Русские набивные ткани. М, 1954.
3. П.Б.Власов и др. Технология ткачество. Часть 2. М, 1978.
4. А.А. Мартнова.Строение и проектирование тканей. М, 1984.

Болалар учун бадий асарларни яратиш расом ижодий ишида тасодифий ҳол булмаслиги керак, чунки хакикий асарлар тугилиши бода ўсиши билан боғлиқ булган купгина омиллар ўрганишининг натижаси. Бола учун тўқимачилик буюмлар оранменти ечилиши асосида мотивлар жуда турли хил: бу ва оддий геометрик шакллар, шартли, ўсимлик ёки хайвонот дунёси расмлари, шаҳар ва қишлоқ (сельский) табиати, бола қизиқиши (увлеченный) дунёси. (41 расм)

Хакикий материални қайта ишлашда болалар тўқимачилик дунёси шакллантиришни ечишда қуйидагиларга риоя қилиши керак:

1. Тасвирланаётган шакл жуда шартли, безаладиган қиладиган, рапортда шакл такрорланишига олиб келадиган шакллар умумийси.
2. Безакнинг текисдикдаги тасвири.
3. Оддий геометрик элементлар (нухат, жияклар, катаклар) билан шаклни шартли ишлаш ҳисоби билан безакни кучайтириш.
4. Локонизм ва мотив рангли трактовкасининг шартли.
5. Гиперболали шакл хайвонларда, масалан, безакли тасвирлашда тананинг алоҳида қисмлари катталаштирилади: бош, нуз, қулоқ, кули, думи. Гиперболизация ёрдамида хайвонларнинг энг қизиқарли белгилари хусусиятлари кўрсатилади, усимликлар дунеси, уй, машина, паровоз ёки вертолет.

6. Берилган тасвирланувчи предмет (барглар кўриниши, хайвонлар ташқи кўринишини) ўрганиш асосий ҳисобланади.



9 расм. Болалар кийими учун тўқилган тўқималарни бадий безаш турлари.

Болалар учун тўқимачилик буюмларини безатиш устида ишлашда асосий эътиборни аппликацияга қаратиши керак, чунки унда композицияси рапортда катнашадиган формаларни яратиш билан боғлиқ асосий саволлар ечилади еки улар мустакил мотивлар бўлиб қолади.

Расмни қайта ишлашда расм олдида қуйидаги вазифалар қўйилади:

1. Мувозанатли, маҳкамланган тасвирни яратиш, квадрат, айлана, тўғри бурчакда шакл ўрнини топиш. Шаклнинг фондаги рангли масштаби, безаш муносабатини топиш.

2. Тасвирланаётган шаклни қайта ишлашда майда геометрик шакллар (айлана, жиякдар, квадратлар учбурчак) ларни қўллаш. Тасвирланаётган шакл ечимда фақат доғлар билан фон геометрик шакллар ёки майда гулли шакллар билан қайта ишланади.

3. Каймани ташкил этиш керак. Каймадар орнаментал формалари оддий бўлиши керак. Унда безалган шаклни қайта ишлашда катнашувчи элементлардан ташкил зтилади.

4. Шаклларни қайта ишлашда ранглар сонини камайтириш керак. (5 дан кўп змас) Ок албатта катнашиши. керак.

5. Тўқимачилик безакларни қайта ишлаш устида ишлар олиб бориш бирлик мавзу бўйича, масалан, мавзу "Денгиз"- кема, пароход, капитан; мавзу: "Машиналар"-турли маркадаги машиналар, кўчалар йўл белгилари; Мавзу "Бир эртак кахрамони" , "Зоопарт" ва х.з.

Газламаларни бадий - калористик безаш.

Болалар кийимлари учун ишлаб чиқарадиган газламалар бола ёши ва берилган ассортимент мойиллигига боғлиқ ҳолда безатилади. Қуйидаги болалар ёши гуруҳи аниқланган :

1) гудаклик - 1 ёшгача; 2) ясли 1 дан 3 ёшгача; 3) мактабгача - 3 дан 6 гача; 4) ёки мактаб 6 дан 10 гача; 5) успиринлик -10 дан 14 гача; 6) 14 дан - 16 гача.

Ёш болалар гуруҳи учун газламалар безатилиш чегараларга шартлидир. Биринчи ва иккинчи гуруҳ учун газламаларни безаш стабил, бу ёш гуруҳлар учун кийимлар конструкцияси йиллар бўйича ўзгармайди. Болалар газламаси учун замонавий моддаларга қараб танланади. 4-5 гуруҳлар учун катталар модаси

кийимлар деталига таъсир кўрсатади. Ёркин мода асосан ёшлар кийимларида куринади.

2. Ясли ёшли болалар учун газламалар.

Бу гуруҳлар болалари учун газламалар табиий толалардан, асосан пахта толасидан тайёрланилади. Газлама ассортимент тармокланган бўлиб, босма учун ситец, майя, батист, бумазея, фданели ва турли тузилишдаги пахта толасидан олинган газламалар қўлланилади.

Ясли гуруҳи болалари кийимлари учун қўллаган газламалар ҳар куни намуна ишлов бериши талаб этилади, шунинг учун газлама тасвирлари тўпламини ечиш учун актив оқ ранг киритилган ранглар гуруҳи кенг қўлланилади. Рангли гамма асосан кўкиш, сарик, оддий мураккаб тузилган бўлиб, тоза бўлиши керак.

Бола кийимлари турли хил ассортимент бадий безатишни талаб этади. Вола 1 нчи ҳаёти боскичида тасвирларни актив қабул қилолмайди. Газламалар ва тасвирланган шакллар атрофдагиларни хурсанд ёки ҳафа қилади.

Бу ёшдаги гуруҳлар учун газламаларни безашда оддий шакли безаклар оддий ранг бўйича тузилади.

Баъзан тасвирлар фақат геометрик формалардан тузилади, жуда оддий форма бўйича-айлана, учбурчак, квадрат, жияклар ва уларнинг турли қўриниши.

Гўдак кийимининг ўлчами тасвирланадиган шакл масштабини аниқлашга мажбурлайди. Шунинг учун табиийки газламалар биринчи ва иккинчи ёш гуруҳлар учун майда масштаби тасвирлар асосида безатилади. Тўқимачилик безакларни тузишда барча рапортли тузилишлар классик схемаларидан фойдаланилади.

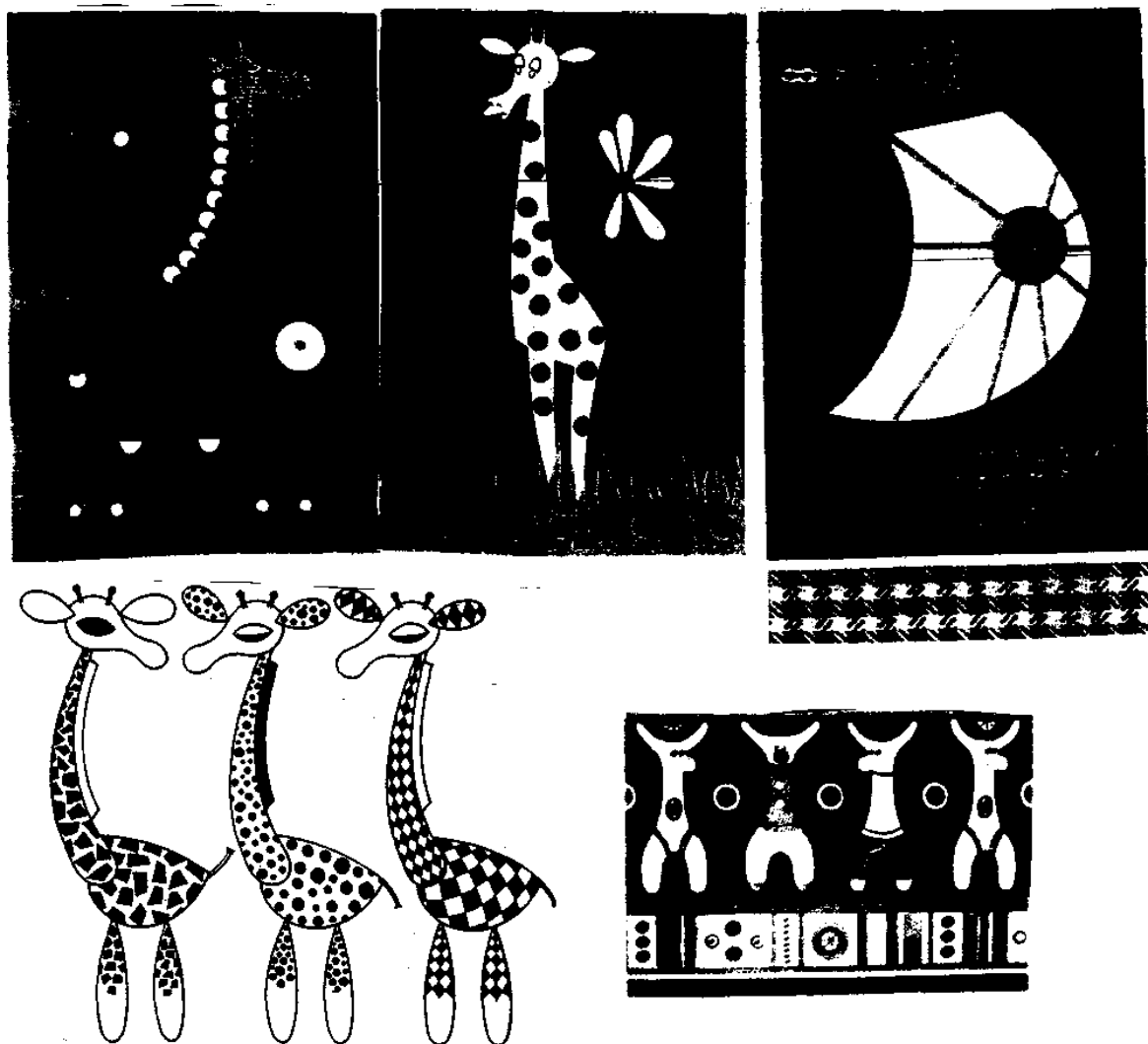
Рапортли тасвирларда барча фигуралар, турли йўналишларда берилади. Тасвирлар тўпламини ечишда фон рангини кўрсатиш ва газлама рангининг сакланиши муҳимдир. Майда масштаби тематик тасвирлар устида иш бошлаш керак, бунда гуллар, мевалар, олма, балиқ, ҳайвонлар расмлари кўрсатилади. Шаклларни безаш доғлар билан ечилади. Оддий геометрик тасвирлар (жияклар, катаклар, штамплар қўринишдаги) фонни қайта ишлашда қатнашиши мумкин.

Болалар кийимида предметнинг бирлик тасвиридаги қайта ишлов кийимининг кўринишини бойитади. Қайта ишлаш пальто, иштончалар, кўйлак чунтакларини безаши мумкин.

2,5 ёшли бола шаклларни тушунадиган бўлишади, тасвирланган предметларни номлайди. Шунинг учун қайта ишлаш тушунарли бўлиши керак.

Тўқимачилик рангларни қайта ишлаш бўйича актив бўлиши мумкин ва тўқимачилик усулларни безакли каторларини олиб бориши керак, шаклларнинг майда геометрик ёки ўсимликлар формалари билан қайта ишлов беришни билиш керак.

Қайта ишлаш безаклари буюмларга чирой кушади. (42 расм).



10 расм. Болалар кийимини қайта ишлов бериш.

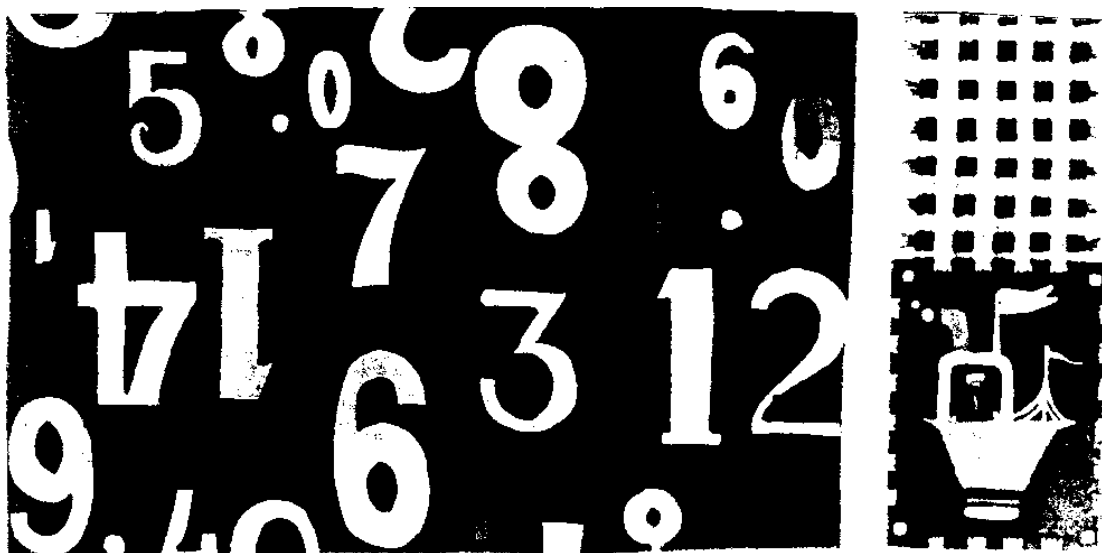
Шуни ҳам билиш керакки, тўқимачиликда қайта ишлаш оддий формата эга бўлиши, тикувчилик ишлаб чиқаришда уни осон қирқиб билиш ва ёпиштириш

ёки тикиш осон бўлиши керак. Қайта ишлаш газламада раппортли тасвирлар каби босмаланади.

3. Мактабгача ва ёш мактаб болалари учун газламалар.

Мактабгача ва ёш мактаб болалари учун тўқимачиликни безаш ясли гуруҳидаги болалар кийимлари учун газламаларни безашдан фарқ қилади. Бу табиийки, чунки боланинг дунёқараши ва қабул қилиши ўзгаради. Рассомдан шу талаб қилинадик, газламадаги тасвирланувчи шаклларни ҳар хил ва мураккаблаштириш керак. Бугун рассом газламада космос ҳақида, белгилар ҳақида, кучадаги бошқариладиган ҳаракатлар, машиналар маркалари ҳақида гапиради, купгина расмлар алфавитлар ва ракамлар билан безатилади (43 расм).

Бу ёшдаги болалар кийимлари ҳозирги пайт замонавий бадий безатишини талаб қилади. Болалар модаси катталар модасига қараганда аста-секин ўзгаради. Замонавий кийимлардан улар энг амалий ва кенг тарқалганини саралаб оладилар. Бу фақат кийимда булмай, балки тўқимачилик расмлар билан безатишда ҳам содир бўлади. Классик тасвирлар бор бўлиб, улар болалар костюми силуэтини, унинг узунлиги, хажмини албатта билиши керак. Бу замонавий тасвирий тузилмани, тасвир йунадишини ва унинг график ечимларини кўрсатади.



11 расм. Мактабгача ва кичик мактаб ёшдаги болалар кийими учун мўлжалланган тасвирлар.

У ёки бу газламалар гуруҳини безашга киришар эканмиз, асосан газлама ассортименти, унинг тузилишини ўрганишимиз керак. Мактабгача ва ёш мактаб болалари учун газламалар ассортименти принципиал ҳолда ясли гуруҳи болалари

учун ҳам уша ёлда қолади. Уларни жуннинг лавсан билан аралашмаси газламалари, ипак, вискоза ва ацетат газламалари билан тўлдирилиши мумкин.

Тарамли ва (ворсли) тукли газламалар доғ характерли тасвирлар билан безатилади. Майя, маркизет, ипак газламалар енгил ажурли тасвирлар билан безатилади, ситец ва сатин турли безатишларга эга бўлади.

4. Санокли тўқимачилик буюмларини бадий безаш.

Рўмол - бу санокли беркик тасвирий туплам. Уни ечишда турли схемалар тузилиши керак. Катталар рўмолидан фарқли болалар рўмоли оддий тасвирлар билан, схемалар билан безатилади.

1. Қаймали ечимлар. Тасвир квадрат тарзида бажарилади. Қайма энли ёки турли жияклардан тузилган бўлади. Шунинг учун рўмол маркази тармоқ майда геометрик, тематик, гулли расмлар билан безатилади.

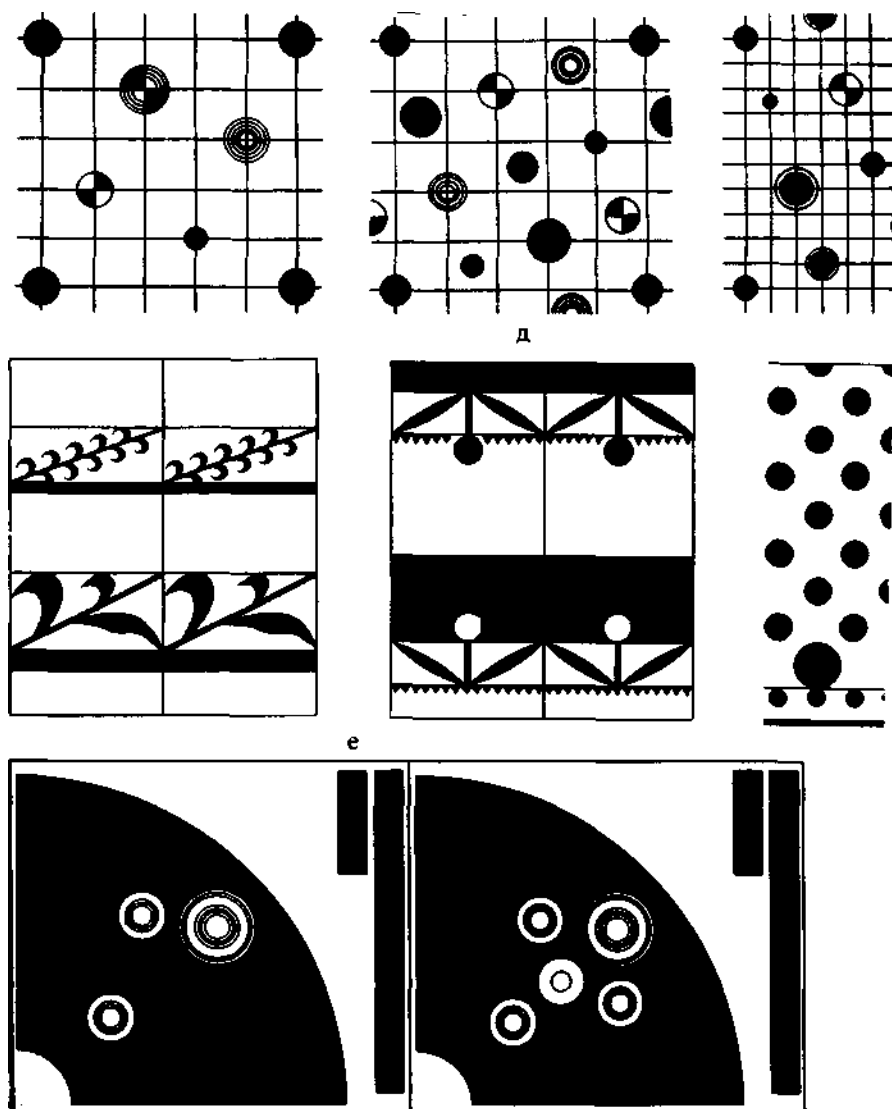
2. Рўмол бир бурчагини безашдаги тасвир симметрик ёки асимметрик шакллар, майда тасвирлар билан безатилади.

3. Икки диагональ бўйича симметрия, барча бурчаклар учун бир хил шакллар билан безатилади.

Кийимда модалар ўзгаришига қарамасдан ассортиментнинг турига қараб турли ўлчамдаги нўхат, турли энли жияклар ва классик катаклар билан безаш мумкин. Бу тасвирли гуруҳлар мустақил, шунингдек турли тематик тасвирларда бўлиши мумкин. У болалар тўқимачилик тасвирдаги ечимларда қўлланилади. Бола тўқимачилигида масштаби тасвирлар ҳар қўнги ҳисобланади. Масштабга қарамасдан ва безашга қўлланиладиган ранглар сонига қарамасдан ранг ёки ранглар гуруҳи етакловчи бўлиши керак. (11 расм)

Бу ёшдаги гуруҳ тўқимачилигини безашда юқори даражада безак бериш (калористик) иши талаб қилинади. Қўпгина расмлар рангли гаммада бажарилиб, кук ва кизил ранглар актив нулланилади. Бода улгайган сари унинг кийимлари ассортиментни ҳам ўсади. Тасвирлар безаклари билан: кечки қўйлақлар, пижамалар, фартуклар, қўйлақлар, халатлар, бош ва оёқ кийимлари ва х.к. Ҳар бир кийим қўриниши ўзининг безакларига эга. Бола пижамалари ва кечки қўйлақлар - юмшоқ рангли ечимларни талаб этувчи, ечишдан олдин чарчамайдиган ассортиментдир. Майда катаклар, йўлақлар, илмок тузилишли

безакли (круживали) тасвирлар - барча чойшабли тўкилишлар нафис рангларда ишлаб чиқарилади.



12 расм. Болалар кийими учун мўлжалланган тасвирлар.

Газламаларнинг кўйлакли гуруҳи ёзги ва мавсумий газламаларга бўлади. Газламалардан фарқли ўларок ясли гуруҳи кийимлари учун газламалар тасвирлари мактабгача ва мактаб ёшдаги болалар учун мураккаб бўла бошлайди, ўрта масшабли тасвирлар пайдо бўлади. Шуниси муҳимки, кўйлакли ассортимент учун тасвирлар тўпламини ечишда болалар кийимидаги модалар ўзгаришини назорат қилади.

4. Икки диагонал бўйича симметрия – қарама-карши бурчакларни бир шакллар билан безаш.

5. Бурчакларни турли шаклллар билан безаш.

Бош рўмоли маркази гулсиз бўлади. Шунинг учун қайма симметрик ва асимметрик бўлиши ҳам мумкин, бўлмаслиги ҳам мумкин.

Ясли ва мактабгача ёшдаги болалар учун тўқимачилик ишлаб чиқаришда 50 х 50 ўлчамдаги пахта толасидан тукилган газламалардан бош рўмоллари ишлаб чиқарилади, Уларда 500 мм айланмага зга валлар ёрдамида механик усулда гул босилади. Тасвирларни босишда валлар сони 1 дан 7 гача бўлиши мумкин, ўсмирлар учун 50 х 50 см ли ипакли рўмоллар ишлаб чиқарилади. Уларда ротацион машиналарда ёки шаблонлар ёрдамида гул босилади, Утимлар сони 1 дан 7 гача.

Мактабгача ёшдаги болалар учун фартук тасвирлари тўплами тузилиши хилма-хил. Уларда безак бериш акценти фартук пастки қисмида бўлиши мумкин.

Мактаб ёши болалари учун фартук; безатилиши мактабдан ташқари машгулотлар мавзулари билан боғлиқ бўлиши мумкин:

"Ёш рассом", "курувчи", "ошпаз" ва х.к. Фартук четлари рангли кантлар ёки безакли жияклар, пилталар (тесмалар) билан безатилади. Фартук тасвирлари пахта толасидан ишлаб чиқарилган газламалар, масалан, ситец, сатинда валлар ёрдамида механик усулда босилади, ясли ва мактабгача ёшдаги болалар учун фартуклар 78-90 см энли газламаларда 2 комплектли ишлаб чиқарилади, валл айланмаси 41 - 50 см. бўлади.

Мактаб болалари учун фартуклар сатин бўйича 1-4 валлар билан босилади ва пахта толасидан ишлаб чиқарган гаэламалар 80-90 см текисликли, 50 - 70 см ли рўмол валлари билан босилади.

Такрорлаш учун саволлар:

1. Комбинация ўрилишига Қанақа ўрилишлар киради?
2. Вафелли ўрилишни тушунтиринг
3. Ромбикли саржани чизиб тушунтиринг.
4. Йўл-йўл ўрилишга мисол келтиринг
5. Чорхона ўрилиш қандай ҳосил қилинади?
6. Квадрат ўрилиш Қанақа курилади?

7. Қанақа урама ўрилишлар мавжуд?

8. Диоганалли ўрилиш қандай ҳосил қилинади?

Таянч иборалар: комбинация, ўрилиш, йўл-йўл, вафелли, ромбикли, чорхона, квадрат, диоганал, ички кўринишли, айланишли, курама.

МАЪРУЗА 7.

МАВЗУ: Кундалик киймлар учун тўқимачилик матолар ва газламаларни бадий безаш.

РЕЖА:

1. Пахта ва жун толасидан олинган газламаларни босмалаш тасвирлари ва безатиш тарихи.
2. Аёллар кийимлари учун пахта толасидан ишлаб чиқарилган ва жун газламалар ассортименти.
3. Кундалик кийимлари ва безаклари.

Адабиётлар

1. В.М.Шугаев, Орнамент на ткани. М, 1969.
2. Л. Якунина. Русские набивные ткани. М, 1954.
3. П.Б.Власов и др. Технология ткачества. Часть 2. М, 1978.
4. А.А. Мартнова. Строение и проектирование тканей. М, 1984.

Пахта толали ва жун толали газламаларни бадий безаш, тарихга эгадир. Ҳозирги шароитда пахта толали газламалар валли босмалаш дастгоҳида механик босмалаш усули билан безатилади.

Жунли газламалар эса фотофильм босмалаш усули билан безатилади.

Маълумотларга қараганда, Россияда кул пардозли ранглар (расцвет) XVI - XVII асрда кузатилди.

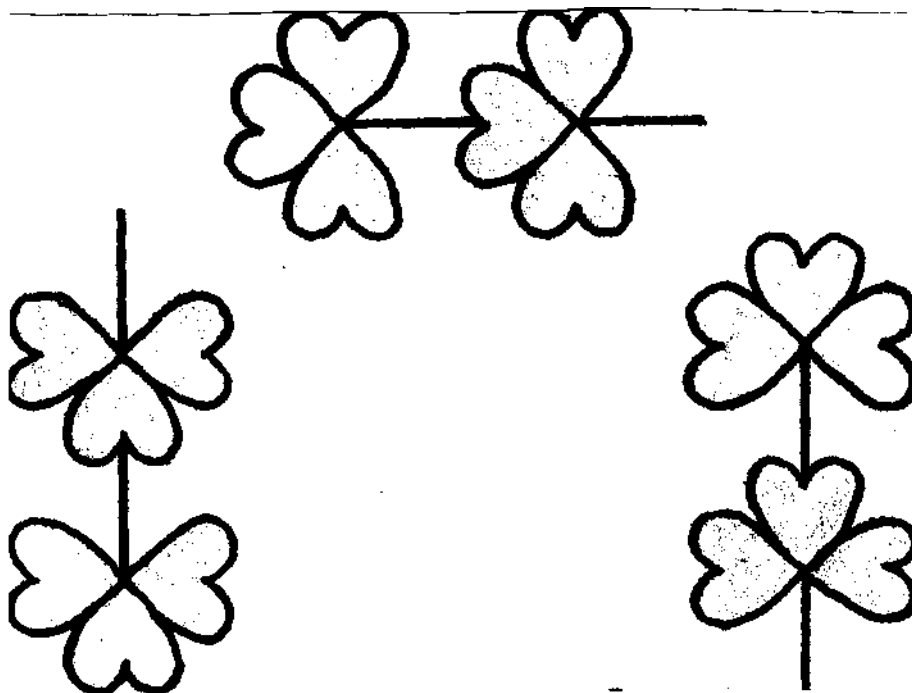
Эски рус пардозлари ёғли бўёқлар билан жун газламаларни бўяр эдилар. XVI - XVII аср хужжатларида "пардозлаш" термини учрамас эди. Еркин фон бўйича кора безакли газламалар выбойка деб аталар эди. Факатгина XVIII асрда "выбойка" термини ўрнини "набойка" термини олди. Выбойка учун бўлган газламалар тавсифли ва бўялмаган нақшлар, набойка учун ёркин бир рангли набивли нақшлар фарқли кўрсаткич ҳисобланади.

XVI - XVII асрда рус набойкалари Шарк мамлакатлари таъсирларига характерлидир. Набивли тасвирлар XVI асрда кора ёғли бўёқлар билан бажарилар эди. Безакли шакллар симметрик геометрик шакллар кўринишида, жунли полотно кора майдони бўйича 6 бурчакли юлдуз шаклида буяларди. Аввалги XVII аср

тасвирлари учун масалан, олтин балиқнинг майда нукталар билан тасвирланган, шунингдек катта жияклар ва зғри чизиклар шарк газламалари учун "кимматли" ҳисобланади. Бундан газламалар билан Астраханда савдо қилинар эди. Кейинчалик газламаларни безашда жияклардан геометрик экинардан усимлик расмлари формаларига ўтилади: лолақизгалдоқлар, ромашкалар, гвоздикалар, атиргуллар ва Ҳ.К.

Выбойка - уриш усулида гул босиш.

Набойка - босмалаб гул босиш.



13 расм. Русча Ализаринли ва "Бухоротекс" ситец гули.

XVII аср охирида рус набойкасига жануб таъсир қила бошлади. Текисликдаги тасвирлар ўрнига набойкадаги хажмий гул формалари пайдо бўлади. XVIII аср тасвирларида XVII аср газламалари учун тавсифли булган аниқ композицией тузилишлар йук эди. Тасвирли тузилишдаги умумий оддий композицион схемалар йук эди. XVIII асрнинг иккинчи ярмида рус набойкасига француз таъсири куринар эди: орнаментда купшар тасвири, пейзажлар пайдо бўлади, XVIII аср охирида газламаларда кушлар билан шаркий нақшлар, гуллар, гуллар вазалари, гирлендлар пайдо бўлди. XIX асрда набойкада шпалерные тасвирлар учрар эди, 1841 йилда Москва фабрикаларида биринчи босмалаш дастгоҳлари пайдо бўлади. XIX аср ўртасида рус усталари газламаларида

тасвирларни куриш мумкин эди. Прохоров мануфактура-си тасвирчиси Т.Е. Марыгин яратган Ализаринли ва "Вухоротекс" ситецлар кўрсатилган. (47 раем).

XX аср биринчи ярмида пахта толасидан штаб чиқарган газламаларни бадий безашда геометрик ва тематик тасвирлар пайдо бўлади. Тасвирларнинг янги тавсифига Улуг Октябр социалистик революцияси таъсир кўрсатади, 1924 йил Биринчи босмалаш фабрикасида Москвадаги ёш рассомлар Л.Попов ва В.Степанов келадилар. Улар геометрик тавсифдаги кизиқарли тасвирларни яратадилар. Кейинчалик тўқимачилик тасвирлар тупламига машиналар индустрияси элементлари, масалан, шестерня, галтак, кўрилиш деталлари киритила бошланди, 20 йилнинг охири ва 30 йилнинг бошларида Москва, рассомлари гуруҳлари ижодида тематик тасвирлар аниқ кўрсатилади. Газламаларда тракторлар, комбайнлар, фабрика труб.алари, электростанциялар тасвирлари пайдо бўлади. 1972 йилда юкори бадий безашга эга газлама намуналарини яратишда тўқимачилик тасвирлар гуруҳига И.Е.Репин номидаги РСФСР Давлат мукофоти тақдим этилади. Улар ичида пахта толасидан ишлаб чиқарган газламаларни бадий безаш бўйича Е.Скворцов ва Ивановадан Н.Благуров ларни кўрсатиш мумкин.

Мильфлеры деб аталадиган кизиқарли босмали тасвирлар - майда усимлик шаклларида иборат. Шунингдек, катта масштабдаги декоратив тасвирлар. (48 раем). 1985 йилдан бошлаб Бухоро тўқимачилик комбинаты ҳозирги "Бухороткс"ОТХЖда босмалаш усулида пахта ип газламаларга босмали ҳар хил манзарали безакли газламалар ишлаб чиқариляпти. У ерда коллорист Колошникова С.А. томонидан янги-янги замонавий, бозор талабига мос безакли тасвирланган газламалар ишлаб чиқарилмоқда.



14 расм. Сатин ўрилишли
тўқимага мулжалланган гул.

Кўп сонли газламалар ассортименти орасида, энг юкори ўринни хилма-хил жун ва пахта толасидан ишлаб чиқарган газламалар эгаллайди. Бу газламалар куйидаги асосий йўналишлар бўйича ўтказилади:

- замонавий (модний) йўналишдаги янги тасвирлар яратиш;
- тукувчилик тўкилишлар ёрдамида хилма-хил тузилишли ва фактурали янги газламалар яратиш;
- янги технологик ускуналар ва замонавий кимевий препаратлар қўллаш билан газламаларга қайта ишлов бериш;
- янги газламалар ассортиментини кимевий толалар қўллаш билан қайта ишлаш, газлама ташки кўринишини, физик-механик таркибини яхшилаш.

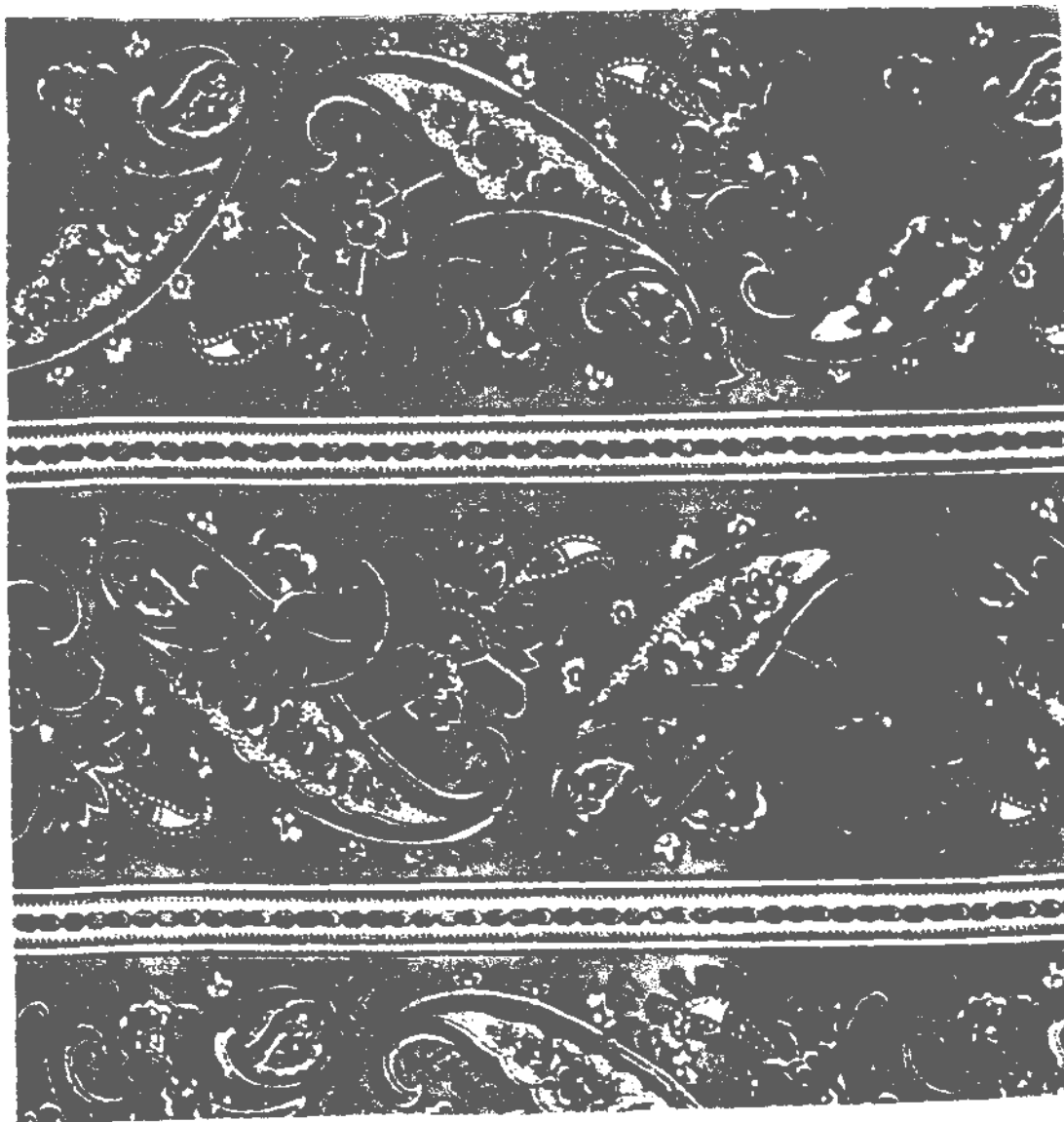
2. Аёллар кийимлари учун пахта толасидан ишлаб чиқарган ва жун газламалар ассортименти.

Пахта толасидан ишлаб чиқариш босмали газламалар ассортименти кенг ва хилма-хил. Уларни 3 гуруҳга: чойшабли, кўйлакли ва эркаклар кўйлаклари учун газламалар. Ҳар бир газламалар гуруҳи бадий безашга, ўзининг калоритмига, фактурасига, тасвир масштабига, ишлатилиши хусусиятларига эга. Пахта толасидан ишлаб чиқарган газламалар яхпи физик-механик таркибга эга: гигроскопиклиги катта, иссиқлик ўтказувчанлиги юкори ювишга чидамли. Бу газламалар оқ фонда майда тасвирлар ва оқланган тарзда ишлаб чиқарилади. Улар асосан чойшаб учун қўлланилади.

Босмали тасвирлар ва тиниқ бўлган пахта толасидан ишлаб чиқарилган газламалар костюм - кўйлакли газламалар ассортименти буюмлари учун қўлланилади. Булар ўз навбатида ёзги ва мавсумий (демосезонний) гуруҳга бўлинади. Ёзги газламалар гуруҳига ситец бязь, шифон, батист, маркизет, майя, поплин, панама ва бошқалар киради - буларнинг ҳаммаси полотноли ўрилади. Бу газдамалардан кенг таркалгани ситец ҳисобланади.

Ситец-полотноли ўрилиши газлама, босмалашда тасвирлар яхпи чиқадиган тиниқ юзага эга (49 расм). Газлама тузилиши оддий, тиниқ, турли масштабдаги ўсимлик ва хайвонлар дунёси шакллари безаклар билан безатилади, лекин улар учун майда ва ўрта масштаб кўпроқ тавсифлидир. Бу газламалар тирик, ёркин тасвирни талаб этади. Ёзги гуруҳ тавсифли газламаларига маркизет

киради. Бу полотноли тўкилишда кичик чизиқли эчликли қайта тараш машиналарида пишитилган иплардан полотноли ўрилишда ишлаб чиқарилади.



15 раем. Замонавий ситецлар учун бодом гули.

Маркизет тўғри ва босмалаш усулида безатилади. Газлама қимматбаҳо , шунинг учун бадиий колористик безатилишни талаб этади. У учун усимлик ва геометрик шаклли безаклар тавсифли хасобланади.

Поплин - полотно ўрилшшли мустахкам газлама. Бу газламада турли график усулларда тасвирлар яхши бажарилади. Поплин шахар манзаралари шакли, спорт, усимлик ва хайвонот дунёси шакллари билан безатилади,

Кўйлакли ёзги газламалар гуруҳига сатин киради. Сатиндан кўйлақлар, костюмлар, халатлар, сарафанлар тикилади. Сатин атлас ўрилишли тўкима, ялтирок тиник юзага эга. Сатин колорити жуда мураккаб. . Ёзги гуруҳ

газламаларга шунингдек, Вира, Росинка, Курорт газламалари киради. Булар ёшларбоп кийимлар тикиш учун қўлланилади.

Мавсумий гуруҳ газламаларига фланель, бумазея, кашемир, шерстянка, гапус киради. Бу газламалар юмшок, гармонли, колористик гаммаларни талаб этади. Ёшлар кундалик кийимлари учун қўлланилади. Бумазея, фланель, байка полотноли ва саржали ўрилишда ишлаб чиқарилади.

3. Кундалик кийимлар ва безаклар.

Масштаб бўйича безакли шакллар майда ва катта қўринишларга бўлинади. Тасвирланишда безак шакллари турли усулларда учрайди. Нуктали, чизик-чизикли, догли, дог чизикли комбинацияли, фонда ва шаклда ранглар ҳаракати, график ва ёқаёо.

Безак тавсифи бўйича кўп сонли тасвирлар пахта толасидан ишлаб чиқарилган газламаларни бир неча асосии гуруҳларга бўлиш мумкин:

1. Геометрик шаклли тасвирлар. Уларни ҳам бир неча гуруҳларга бўлиши мумкин:

а) бу гуруҳга тўғри чизик, квадратлар, ромблар, тўғри бурчаклар, купбурчаклар, катаклар, жияклар киради. (50 а расм).

б) иккинчи гуруҳга тўғри циркуль чизикларидан тузилган геометрик шаклли-халка, айланалар киради.

в) бу гуруҳга турли радиусли эгри чизиклар, эллипслар, спираллар, парабодалар киради.

г) бу гуруҳга мураккаб аралаштирилган геометрик шакл ва чизиклар киради.

2. Табиат дунёси бўйича бажарилган тасвирлар. Буларга гул, ўсимлик тавсифли тасвирлар киради. Тасвирлар гуллар, барглар, дарахтлар бўлиши мумкин. Тасвирлар шакллари симметрик ва асимметрик тузилишли тасвирий шакллар ва масштаблар билан тавсифланади.

3. Миллийли тасвирлар. Тасвирлар туплами газламаларни каймовли безашда кўпроқ қўринади. Миллийли безаклар шакллари жияклар, катаклар ритмида ёки газламалар текислигида шаклларнинг эркин жойлапшишида қўлланилади.

4. Манзарали тасвирлар. Тасвирларнинг бу гуруҳи асосан ёшлар учун мўлжалланган. Инсон образи, ўсимлик турлари, умумий материал Фактураси ва тузилиши хусусиятларига боғлиқ ҳолда бажарилиши керак. Безак газлама ишлатилишини аниқлаб берилиши керак. Газламадаги замонавий манзарали тасвирлар шалк луб тасвирли шакллар билан қўлланилади.

5. Синфли безакли шакллар бўйича тасвирлар. Бунда аниқ геометрик шакллар: турли квадратлар, ромблар, масштаблари, симметрик шаклдаги штамплар қўрилади. Синфли безаклар жияклар, катаклар композицион ечимларида, шунингдек мураккаб безакли тасвирларда боғловчи звено ҳолида қўлланилади.

Куприна пахта толасидан ва жун толасидан ишлаб чиқарилган газламалар миллий безакли шакллар бўйича тасвирларни безатишни талаб этади. Бундай газламалар ҳеч қачон модадан чиқмайди ва турли жойда кийимлар ичида ўз ўрнини топади.



Такрорлаш учун саволлар:

1. Неча хил мураккаб ўрилишлар мавжуд?
2. Икк юзли тўқима кандай урилади?
3. Икки томонли тўқима кандай урилади?
4. Бир ярим катламли ўрилишга мисол келтиринг.
5. Саржа 4/1 асосида 1,5 катламли ўрилиш тузинг.
6. Икки қатлимли ўрилиш кандай ҳосил қилинади?
7. Икки қатламли тўқималар қайси дастгоҳларда ишлаб чиқарилади?

Таянч иборлар: тўқима, ўрилиш, каретка, хомуза, саржа, раппорт, силжиш, ости, усти, катлам, ремиз, мураккаб тукли, илмоқли, ажурли.