

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

**ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ
КАМОЛИДДИН БЕҲЗОД НОМИДАГИ МИЛЛИЙ
РАССОМЛИК ВА ДИЗАЙН ИНСТИТУТИ**

“ТАСДИҚЛАЙМАН”
Ўқув ва тарбиявий ишлар бўйича
проректор О.Р.Салихов
_____ 2019 йил

“МУЗЕЙШУНОСЛИК” кафедраси

**“МУЗЕЙ АШЁЛАРИНИ ИЛМИЙ ТАДҚИҚ ҚИЛИШ”
фанидан**

МАЪРУЗА МАТНИ

Таълим соҳаси:	110000	–	Гуманитар
Билим соҳаси:	150000	–	Санъат
Таълим йўналишлари:	5151900	–	Музейшунослик (музей предметларини экспертизаси, консервация ва таъмирлаш)

Тошкент-2019

МАЪРУЗА МАШҒУЛОТЛАРИ

1-мавзу. Кириш. Музей ашёларини типологияси ва таснифи

Режа:

1. Музей предмети тушунчаси.
2. Музей ашёлари типологияси.
3. Музей предметларининг таснифи.

Таянч тушунчалар: музей предмети, классификация, типология, артефакт, археологик материаллар, антропологик материаллар.

Музей предметларини илк бор классификациялашда, уларни қуйидаги алоҳида гуруҳларга ажратиш мумкин:

1. Археологик материаллар
2. Антропологик материаллар
3. Тасвирий санъат асарлари
4. Биологик намуналар
5. Ботаник намуналар
6. Зоологик намуналар
7. Инсон фаолиятининг маҳсули бўлган моддий ёдгорликлар намуналари
8. Артефактлар
9. Тарихий жойлар
10. Геологик намуналар
11. Китоб ва қўлёзмалар
12. Ҳарита, фотосуратлар
13. Кинофильмлар

Музейга келиб тушган предметларни ўрганиш жараёнида қуйидагиларга эътибор берилади:

- 1) Предметнинг ажралиб турувчи томонлари, унинг сақланган жойи ва бошқа ҳисобга олинган маълумотлар
- 2) Предметни артефакт, ҳужжат ёки намуна сифатидаги тарихи

3) Предметни келиб чиқиши ва у топилган муҳитнинг характеристикаси

4) Предметнинг тавсифи: унинг физик характеристикаси

5) Предметнинг алоҳида маданият маҳсулига тегишлилиги, даврининг келиб чиқиши

б) Предметнинг беағи ва нимани ўзида акс эттираётганлиги ҳақида тавсифи

7) Предметнинг классификацияси: типологияси ва функционалиги

1. Музей фондлари асосий, илмий-қўмақчи ва хом-ашё фондларига бўлинади.

Фонд таркибига қуйидагилар киради:

жаҳон халқлари тарихининг турли даврларини, улкан тарихий воқеаларни, ўзбек давлатчилиги ривожланиш босқичлари тарихини ўзида акс эттирган ашёлар ва коллекциялар;

халқимиз маданий-маиший турмуш шароитларининг турли босқичларини ўзида акс эттирган уй-рўзғор буюмлари;

улуғ давлат арбоблари, саркардалар ва қаҳрамонлар, сиёсатчилар, уламолар, спорт усталари, фан ва маданият арбобларининг ҳаёти ва ижоди билан боғлиқ бўлган барча ашё ва коллекциялар;

фан ва техниканинг ривожланиш босқичларини ўзида акс эттирган ҳужжатлар, модел-макетлар ва бошқа ашё ва коллекциялар;

археологик қазилмалар чоғида топилган коллекциялар ва алоҳида ашёлар;

ҳайкалтарошлик, рангтасвир, халқ амалий санъати, мусиқа ва театр санъати тарихини ўзида акс эттирган ашё ва коллекциялар;

табиат тарихи ҳақидаги геологик, палеонтологик, минерал ва табиий фанларга оид бошқа ашё ва коллекциялар;

ижоднинг барча соҳасига тегишли бўлган қўлёзмалар, қўлёзма ва тошбосма китоблар, нодир ва қимматбаҳо нашрлар;

Тарихий, илмий ва бадиий аҳамиятга эга бошқа ашё ва коллекциялар.

2. Музейнинг асосий фондига қуйидаги музей ашёлари ва музей коллекциялари киритилади:

II. Тарихий йўналишдаги музейлар ёки бошқа музейларнинг шундай бўлимларида жаҳон халқлари тарихининг турли даврларини, улкан тарихий воқеаларни, ўзбек давлатчилиги ривожланиш босқичлари тарихини ўзида акс эттирган ашёлар ва коллекциялар, жумладан:

моддий ёдгорликлар:

илмий изланишлар асосида олиб борилган қазилмалар шунингдек бошқа йўллар билан топилган археологик материаллар.

Жамиятнинг энг қадимги давридан то бугунги кунгача бўлган иқтисодий- ижтимоий муносабатлари, алоқалари, ички ва ташқи сиёсати, турли босқинлар ва кўзғолонлар тарихини ўзида акс эттирган ёдгорлик буюмлари (иш анжомлари, маҳсулот намуналари, қуро-аслаҳалар, байроқлар, ҳарбий анжомлар, кийим-кечак ва уй-рўзғор буюмлари, шу жумладан халқ ижодиёти ва амалий санъат усталарининг асарлари), машхур давлат раҳбарлари, арбоблари, турли даврлардаги урушларда қатнашган ва ном қозонган жангчилар, халқ қахрамонлари, фан ва маданиятимизнинг йирик намояндалари билан боғлиқ бўлган ёдгорлик буюмлари ва бошқалар.

Нумизматика, сфрагистика ва геральдикага оид ёдгорликлар (танга-чақалар, қоғозлар, нишонлар, орден ва медаллар, муҳрлар, герблар ва бошқалар).

Тасвирий санъат намуналари:

бадий жихатдан ёки тарихий ёдгорлик сифатида катта аҳамиятга эга бўлган тасвирий ва халқ амалий санъати намуналари (рангтасвир, ҳайкалтарошлик, графика, мато, сопол, ганч, ёғоч, металл ва терига ишланган турли нақшлар ва бошқа асарлар);

Бадий жихатдан ёки тарихий ёдгорлик сифатида катта аҳамиятга эга бўлган фото материаллари (негативлар, позитивлар);

Жуғрофий кашфиётлар, фан тарихи, тарихий воқеалар ва ҳодисалар билан боғлиқ бўлган турли хил хариталар, атласлар, глобуслар, тарҳ ва чизмалар.

Ёзма ёдгорликлар:

Энг қадимги даврдан то ҳозирги кунгача яратилган қўлёзма, тошбосма, дастхатли нодир китоблар.

Киноматериаллар:

ҳужжатли, бадиий кино ва видеофильмларнинг негативлари ва позитивлари.

Фонограмма ёзувлари:

бадиий жиҳатдан ёки тарихий ёдгорлик сифатида катта аҳамиятга эга бўлган магнит тасмалари, пластинкалар ва бошқалар.

2) Бадиий музейларда:

ҳар бир бадиий музейнинг йўналишидан келиб чиқиб йиғилган тасвирий ва халқ амалий санъати асарлари, археологик, нумизматик ва бошқа коллекциялар.

3) Адабиёт, театр, мусиқа музейлари ёки бошқа музейларнинг шундай бўлимларида адабиёт, театр санъати ва мусиқа маданиятининг ривожланиш тарихини ўзида акс эттирган ёдгорликлар, жумладан:

Ёзма ёдгорликлар:

бадиий адабиёт, драматургия ва публицистикага оид асарлар, қўлёзмалар,

муаллиф томонидан таҳрир этилган ёки унинг дастхати битилган босма ҳужжатлар, нодир нашрлар;

ижодий гуруҳлар тарихи, шоир ва адиблар, актёр ва режиссёрлар, бастакор ва бошқа санъаткорлар, театр рассомлари ҳамда улар билан мулоқотда

бўлган шахсларга оид турли хил ҳужжатлар.

Тасвирий ёдгорликлар:

адабиёт ва санъат соҳасининг йирик намояндалари, ижодий гуруҳлар тасвирланган, улар яшаган давр ҳамда ижодий жараёни ўзида акс эттирган бадиий асарлар ва фотосуратлар;

турли юбилей ва бошқа муносабатлар билан нашр этилган альбомлар, маркалар ва бошқалар;

театр либослари ва декорацияларнинг эскизлари;

бадиий асарларга ишланган тасвирий суратлар.

Моддий ёдгорликлар:

тарихий шахслардан хотира бўлиб қолган ёдгорлик ашёлари ва маълум бир даврни ўзида акс эттирган уй-рўзғор буюмлари;

музыка асбоблари, театр либослари, хунарманд усталарнинг иш анжомлари ва бошқалар.

Кино, видео ва фото материаллар:

ҳужжатли, бадиий кино ва видео фильмларнинг негативлари ва позитивлари, маданият арбобларининг нутқлари ва асарлари ёзилган магнит тасмалари, пластинкалар ва бошқалар.

4) Техника тарихи музейларида ва бошқа музейларнинг шундай бўлимларида техниканинг ривожланиш тарихини ўзида акс эттирган музей ашёлари ва музей коллекциялари, жумладан:

моддий ёдгорликлар (машиналар, механизмлар, дастгоҳлар, асбоб-анжомлар ва бошқалар);

тасвирий ёдгорликлар (кашфиётчилар, олимларнинг бадиий ва фотосуратлари, техник жараёнлар ҳақида ҳикоя қилувчи бадиий асарлар, фотосуратлар ва чизмалар);

ёзма ёдгорликлар (кашфиёт ва ихтироларнинг техник ҳужжатлар, олимлар ва кашфиётчилар ҳақида ҳикоя қилувчи ёзма ва босма ҳужжатлар);

кино, видео ва фотоматериаллар (техника тараққиётининг турли даврлари тарихини ўзида акс эттирган ҳужжатли ва бадиий кино, видео ва магнит тасмалари, пластинкалар ва бошқалар).

5) Ёдгорлик музейларида ва бошқа музейларнинг ёдгорлик бўлимларида:

хотираси абадийлаштирилаётган шахс ва унинг яқин кишиларига тегишли бўлган буюмлар (ашёлар, тасвирий санъат асарлари, ёзма ёдгорликлар, кино, видео, фото ва фономатериаллар);

абадийлаштирилаётган воқеага оид ёдгорлик буюмлари (моддий, тасвирий, ёзма, кино, видео, фоно—фото ҳужжатлар ва бошқалар);

хотираси абадийлаштирилаётган тарихий шахс ёки воқеага бевосита алоқаси бўлмаган, лекин ўша шахс ёки воқеа ҳақида ҳикоя қилишга ёрдам берадиган ўша даврнинг тарихий буюмлари ҳамда шахс фаолияти ёки воқеа натижасида кейинчалик вужудга келган ёдгорликлар;

хотираси абадийлаштирилаётган шахс ёки воқеага бағишланган адабиёт

ва санъат асарлари.

б) Табиатдаги ўзгаришлар тарихига бағишланган музейлар ёки бошқа шу йўналишга ихтисослашган музейларнинг бўлимларида табиатдаги ўзгаришлар жараёни ва табиий фанлар тарихи ҳақида ҳикоя қилувчи музей ашёлари ва музей коллекциялари, жумладан:

қайта ишланиб, узоқ муддат сақлаш учун консервацияланган ва буюм ҳақида аниқ маълумот берувчи ёрлиқ билан ҳужжатлаштирилган табиат намуналари;

жонли ва жонсиз табиатнинг ноёб намуналари, масалан, ҳайвон ва ўсимликларнинг нодир турлари, метеоритлар, антиқа шаклдаги турли минераллар ва шунингдек бошқалар;

табиий фанлар соҳасидаги таниқли тадқиқотчилар томонидан йиғилган, ҳам ёдгорлик сифатида, ҳам илмий жиҳатдан катта аҳамиятга эга бўлган коллекциялар тўплами;

табиат оламида йўқолиб бораётган ҳайвонлар тулумлари ва қирилиб кетган жонзотларни қайта тикловчи муляжлар ва уларни яшашда қўлланилган препаратлар намуналари;

табиий шароити музей томонидан ўрганиб чиқилган, илмий жиҳатдан ўрганилган асл материаллар асосида биологик гуруҳлар ва турли минтакаларнинг манзаралари тасвирланган диорамалар;

табиий воқеликни ёки манзарани ўзида акс эттирган тасвирий материаллар (хариталар, фотосуратлар ва тасвирий санъат асарлари);

табиий фанлар тарихини ёритиб берувчи ёзма, тасвирий ва моддий ёдгорликлар.

3. Асосий фонддаги шу музейнинг йўналишларига мос келмайдиган ёки беш нусхадан ортиқча бўлган музей ашёлари ва музей коллекцияларини ажратиб олиб айирбошлаш фонди ташкил этилади. Маданият ва спорт ишлари вазирлиги, қармоғида музейлари бўлган бошқа вазирлик ва идоралар рухсати билан айирбошлаш фондидаги музей ашёларини бошқа бир буюмга алмаштириш шарти билан ёки бепул бошқа музей фондига ўтказиш мумкин.

Айирбошлаш фондидаги ёдгорликлар музейга келиб тушганда асосий фонд буюмлари сифатида рўйхатга олинади. Уларнинг айирбошлаш фондига тегишли эканлиги махсус картотекада қайд этилади.

III. Музейнинг илмий-қўмакчи фондига қуйидагилар киради:

музей ашёлари ва музей коллекцияларини йиғиш, ўрганиш ва намойиш этиш учун тайёрланган экспонатлар (фото нусхалар, қуйиб олинган нусхалар, буюмнинг асл кўринишини аниқ тасвирлаб ишланган муляжлар, макетлар), ёдгорликларнинг қайта тикланган кўринишидаги хариталар, диорамалар, схемалар, чизмалар ва тархлар;

тез бузиладиган, лекин вақти-вақти билан алмаштириб туриладиган материаллар ва қишлоқ хўжалик маҳсулотлари;

музей аҳамиятига эга бўлмаган, лекин табиат ҳодисаларини намойиш этиш учун ёрдам берадиган айрим табиий буюмлар.

Айрим ҳолларда илмий-қўмакчи фонд буюмлари асосий фондга ўтказилиши мумкин. Масалан, йўқолган ноёб буюмларнинг аниқ

тасвирланган нусхалари айирбошлаш фонди учун илмий – кўмакчи фонд буюмларидан ҳам ажратиб олиниши мумкин.

5. Музейнинг хомашё фондига лабораторияда тадқиқот ўтказиш ёки препаратлар тайёрлаш учун ноорганик ва органик моддалар, узоқ муддат сақланиши лозим бўлган, экспедицияда йиғиб келинган, қуритилмаган турли хил ҳайвон терилари ва бошқа материаллар киради.

6. Музейнинг асосий фондига кирувчи барча музей ашёлари ва музей коллекциялари: моддий, ҳужжатли, табиат ёдгорликлари, тасвирий санъат асарлари Ўзбекистон Республикаси Давлат музей фонди таркибига киради.

7. Буюмларни маълум бир фондга киритиш музейнинг фонд ишлари ва сотиб олиш комиссияси томонидан белгиланади. Унинг қарори тегишли равишда баённома тузилиб, директор томонидан тасдиқланганидан сўнг кучга киради.

8. Фонд Миллий музей фондининг давлатга тегишли қисмидан ва давлатга тегишли бўлмаган қисмидан иборатдир.

9. Қуйидагилар Фонднинг давлатга тегишли қисми таркибига киритилади:

кимнинг эгалигида турганлигидан қатъий назар, давлат мулки бўлган музей ашёлари ва музей коллекциялари;

давлат музейлари, бошқа давлат муассасалари томонидан муассислар маблағлари, ўз маблағлари ёки бошқа маблағлар ҳисобидан, шунингдек қонун ҳужжатларида тақиқланмаган бошқа усулда олинган музей ашёлари ва музей коллекциялари.

10. Фонднинг давлатга тегишли бўлмаган қисми таркибига Фонд таркибига киритилган хусусий мулк бўлган музей ашёлари ва музей коллекциялари киради.

Музей ашёлари ва музей коллекцияларини Фонднинг давлатга тегишли бўлмаган қисми таркибига киритиш Вазирлар Маҳкамаси томонидан белгиланган тартибда уларнинг мулкдори аризаси асосида амалга оширилади.

11.Музей ашёлари ва музей коллекцияларини Фонд таркибига киритиш ҳамда унинг таркибидан чиқариш Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлиги томонидан Вазирлар Маҳкамаси томонидан белгиланган тартибда амалга оширилади.

Фонд таркибига киритилган ҳар бир музей ашёси ва ҳар бир музей коллекцияси тўғрисида асосий маълумотларни ҳисобга олиш мақсадида Фонднинг Давлат каталоги юритилади.

Фонднинг Давлат каталоги Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлиги томонидан Вазирлар Маҳкамаси белгилаган тартибда юритилади.

2-мавзу. Музей ашёларини ўрганишда мутахассиснинг тутган ўрни

Режа:

1. Музей ашёларини тадқиқида мутахассиснинг аҳамияти.
2. Эксперт – тушунчасининг моҳияти.

Таянч тушунчалар: *музей ашёси, эксперт, мутахассис, эксперт маҳорати, билимдон.*

Исталган экспертиза сўнггида экспертнинг малака ва маҳорати ҳамма ишни ҳал қилади. Фарқи шундаки, малакалилик мазкур пайтда субъектив ҳис қилиш ва ички сезгиларга асосланмасдан – маълум уста, вақт ёки мактабнинг ҳақиқий картинаси тадқиқ этилганда ўхшаш шароитда олинган ҳолис маълумотлар билан экспертиза қилинаётган асар текширилиши вақтидаги олинган лаборатория маълумотлари мувофиқ келишига – мантикий англашга асосланади. Картинанинг ҳар бир тузилиш жараёнининг лаборатория таҳлили натижасида, айти пайтда йиғилган техник маълумотлар экспертиза қилинаётган асарнинг келиб чиқиши ҳақидаги фикрга асосланганлигининг турли босқичларини аниқлашга имкон беради.

Эксперт жамият ишончи учун унда мутахассис сифатида ишлайди, мутахассис муҳокамаси эса, мулоҳазанинг оқилона асосланганлиги билан фарқланади. Эксперт мулоҳазаси шахсий тажрибага таянади, бу эса эксперт сўзининг (лат.expertus – тажрибали) келиб чиқишида яққол аниқ бўлади. Бироқ шахсий тажриба шунчаки, оддий ҳаётий тажриба билан эмас, балки касбий тажриба билан ҳам боғлиқдир. Бу дегани, санъатшунослик ва музей иши соҳасидаги эксперт шунчаки мутахассис эмас, балки қиёслаш ва таҳлил қила олишни эплайдиган мутахассисдир.

Шундай қилиб, бадий, маданий ва тарихий меросни сақланишга ва кўпчилик томонидан эътироф этилган ахлоқ меъёрларини мустаҳкамлашга имкон туғдирувчи суд-санъатшунослик экспертизаси услубларини яратиш ва

такомиллаштириш давлат аҳамиятига молик вазифалардан ҳисобланади. Ташкилий ишлар, малакали кадрлар ва илмий-услубий ҳарактердаги меъёрларни зудлик билан амалга оширишни талаб этади.

Ҳозирги пайтда Ўзбекистонда маданий бойликлар бўйича экспертиза олиб бориш фаолияти шаклланмоқда. Экспертларнинг амалий тажрибалари бозор субъектлари (эгалари) томонидан тан олинган, касбий салоҳияти эса уларнинг эксперт хулосалари учун кафолат бўла олади. Бироқ, умуман олганда, бадиий қадриятлар бўйича экспертлар тўғараги берк қолмоқда. Давлат тизимида бўлганлиги сингари хусусий тизимда ҳам музей ва илмий-тадқиқот ишлари бўйича тажрибага эгалиги билан тавсия қилиб келинаётган биргина мутахассисга мурожаат қилинмоқда. Айнан касбий маҳорат, маълум бир гуруҳдаги обрў бир ёки бошқа экспертга мурожаат қилишга ишонч бўлиб келмоқда.¹

Эксперт маҳорати

Санъат асарларининг экспертизаси ва атрибуцияси билан шуғулланувчи мутахассислар амалиётида фаолиятнинг умумий қоидалари аниқ кўзга ташланмоқда. Улар санъат, тарихий контекстдаги бадиий асарларни тайёрлашнинг техникаси ва технологияси тарихига, жамият тарихига оид билимлардан келиб чиқувчи тегишли илмий тайёргарликка асослангандир, улар тадқиқ қилинаётган предметни тушунишга имкон беради.

Асарни батафсил тўғри кўздан кечири олиш маҳорати биринчи талаб ҳисобланади, зарурат бўлганда тадқиқотнинг физикавий-кимёвий усулларида фойдаланган ҳолда ва улар ёрдамида аниқ маълумотлар олишга муваффақ бўлинади, кейин эса улар рўйхатга олинади (ҳужжатлаштирилади). Натижаларни талқин қилишдаги иккинчи соғлом фикр – бу меъёрни ҳис

¹ Ж.Х.Исмаилова, М.С.Мухамедова. Музей предметларининг атрибуция ва экспертизаси. Ўқув қўлланма. -Т.: PREMER PRINT.2013. – Б.

қилишдир. Учинчи талаб – тўғри баён қила олиш лаёқатидир. Бундай фаолият илмий ва бадиий ўзига хосликка эга бўлгани учун муайян қобилият ва истеъдод бўлишини тақозо этади.

Кўриб чиқилаётган фаолият турли шаклда инсоният цивилизацияси тарихи ва санъат тарихи билан монанд кечади, мужассамлаштиришнинг гуллаган даврларида бу ишга билимдонлар сифатида ўз даврининг етакчи, кўпинча буюк мусаввирларини – Л.Гиберти, Микеланжело ва Рембрандтдан тортиб, О.Ренуар, А.Матисс ва В.Серовгача – жалб қилишган. Бу одамлар мазкур соҳада кенг қамровли билимга, шахсий тажрибага, истеъдодга ва ҳис қила олиш маҳоратига эга бўлишган. Ҳозирда уларнинг саъй-ҳаракатлари илм-фандан аввалги фаолият деб ҳисоблансада, айнан саналган сифатлар инсоният томонидан яратилган энг яхши нарсаларни авлодлар учун сақлаб қолиш ишида муҳим аҳамият касб этди. Кейинчалик Ж.Морелли, В.фон Боде, М.Фридлендер, Б.Бернсон, Б.Виппер, В.Грашченков ва бошқаларнинг асарлари кўп жиҳатдан бу соҳадаги тизимли илмий фаолиятнинг асосларини белгилаб берди. Аммо бу илмий фаолият ҳозирда ҳам шаклланиш, ўз имкониятларини, чегараларини аниқлаш жараёнини бошдан кечирмоқда. Шу сабабли унинг кўп усуллари ва қоидалари, мезонларида умумийликлар бўлсада, лекин нафақат бошқа-бошқа мамлакатлар мутахассислари, балки кўпинча бир муассасанинг мутахассислари ўртасида ҳам тафовутларга эгадир. Бунда ҳеч қандай фожиа йўқ, бу мазкур фаолиятни янада ривожлантиришга олиб борувчи изланишлар, диалектик мулоқот ҳолатидир².

Аввало эксперт деб аталувчилар ва музейларда атрибуцияни амалга оширувчиларни қарама-қарши қўйиш ҳақида тўхталиш керак (антиквар дилерларнинг фаолияти). Тасвирий санъат асарлари бозорида – комиссия дўконларда, аукцион фирмаларида ишловчи мутахассислар бажарадиган ишнинг ҳамда музейларда, галереяларда, таъмирлаш ва илмий-тадқиқот муассасаларида илмий ходимлар бажарадиган фаолиятнинг мақсади битта - у

²Руднева И.В., Образцова М.В. Основы экспертизы предметов искусства и культуры. -СПб., 2008.

хам бўлса, санъат асари атрибуциясини тўғри амалга оширишдан, яъни асарнинг оригиналлигини, нусха ёки ўхшатмаллигини, муаллифини, мактабини, яратилган вақтини, келиб чиқишини, сақланишини, таъмирланганлик ҳолатини, зарурат бўлганда қийматини, асарнинг сюжети ва тасвирланган киши ҳақидаги маълумотларни аниқлашдан иборатдир. Бунинг учун чуқур билим, катта тажриба ва муайян қобилият бўлиши талаб қилинади.

Мутахассислар ишининг бир-биридан тафовути куйидагича аниқланади: бозорда ишлайдиган мутахассис қисқа муддатда турли-туман мазмундаги кўплаб ишларни кўриб чиқади, улар ичидан бозорбоп ва харидоргир асарни аниқлайди, буни асослаш учун асосий атрибуцион ўлчамлар зарур бўлади; музей фаолиятида танлов ва атрибуция иши узок вақт мобайнида амалга оширилиши мумкин, аммо улар илмий асосланган ва ва чуқур далилланган бўлиши керак, бунинг учун гуманитар ва табиий фанлар соҳасидаги тадқиқотлардан фойдаланилади. Бу хатти-ҳаракат характериға муайян ўзига хослик бағишлайди, улар ўртасида жиддий тафовут борлиги ҳақидаги хаёлпарастликларни келтириб чиқаради ва у ёки бунисининг устунлиги ҳақидаги афсоналарни туғдиради. Очик баён қилинадиган ёки шама қилиб айтиладиган бу афсона ҳеч бир асосға ва касбий манфаатларға эға эмасдир. Биринчидан, уларнинг ҳар иккисининг ишида натижа – маҳорат билан қилинган хулоса, унинг сифати муҳим, хато нафақат мижозларнинг (сотувчи ва олувчининг) ҳар бири учун, балки эксперт учун ҳам, агар у аниқланадиган бўлса, жуда қимматға тушади. Иккинчидан, хулоса сифати ижрочининг касбий маҳоратиға боғлиқ бўлади, чунки санъат асарларининг нархи кейинги йилларда ўта жадал ўсмоқда, демак, бозор бу ишни илгари профессионал даражада амалға оширган кишиларға – музей ходимларига мурожаат қилишға мажбур бўлмоқда, улар амалда санаб ўтилган икки ипостасда намоён бўлмоқда.³

³ Ж.Х.Исмаилова, М.С.Мухамедова. Музей предметларининг атрибуция ва экспертизаси. Ўқув қўлланма. -Т.: PREMIER PRINT.2013. – Б.

Экспертларнинг муаммолари⁴

Табиатан доғли ва ноаниқ килинган тарихий санъатнинг муҳокамаси, билимдонларнинг профессионал касали бўлган фирибгарликни уйғотади. Фақат қандайдир ифодага кўра ўзимнинг ички ишончимга қарши, аниқ айтганда бутун бир муҳокамамга қарши озгина хато қилишим керак.

Сотувчилар ва коллекционерларга бизнинг тахминларимиздан фойда йўқ, уларга бир маъноли ижобий хулоса керак. Билимдон кўпинча нозик ҳолатга тушиб қолади, ундан у бера оладиган қалб кечинмаларидан кўпи талаб этилади. Айтайлик, у бир ишни Рембрандт қаламига мансуб деб топди. Унинг хулосасига ишониб кимдир шу полотнони юқори нархга сотиб олади. Бир қанча вақт ўтиб билимдон адашганини тушунади. Ҳақиқатга бўлган севги унда ғурурга нисбатан юқори бўлса ҳам, у унга ишонган инсонга моддий зарар келтирганини тан олишга қўрқди. Қачондир кескин характерга эга билимдон шу ҳолатга тушганда, у бу шубҳали иш учун ўз чўнтагидан пул тўлаган, кейинги сафар эса у совуққонлик ва қатъият билан моддий жавобгарлик маслаҳат сўраб келган инсон зиммасида бўлишини айтиб ўтган. Кўпчилик бундай характерга эга бўлмаган инсонлар, улар ўз хатоларини тан олмайдилар, бу ишни паналашга ҳаракат қиладилар, айниқса агар мижознинг бекорга кетган пули учун уни кечирмаслигини билса уларнинг миннатдорлик хисси янада ошади.

Муаллифлик ҳақидаги муҳокама тугаганиги қараб, ҳар бир санъат асари ўз нархига эга бўлади. Баҳо рассомлик афзалликларидан келиб чиқади, уларга салбий ёки ижобий таннарх чиқариш билимдон фикр-мулоҳазаларидан келиб чиқади. Эксперт иқтисодий масалаларга дуч келади ва улар билан машғул бўлади.

⁴Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. Chapter: XXVI. -179-184 pg.

Менинг мана шундай даражада гапиришгача борган машхур дўстим бор эди: ҳамма ёдгорий хайкаллар омма мулкига айлангандагина санъатшуносликка жиддий назар билан қараса бўлади.

Ҳамма мажбуриятни ўз бўйнига ололмас ва ишонарли далил келтиролмас экан, ҳамма кўр-кўрона ишонар экан, маслаҳат сўраб бориладиган нуфузликларга нисбатан талаб ошади, улар талабчанлик билан санъат ўсишига ёрдам берадилар. Санъат билан савдо қилувчи сотувчилар табиийликка қизиқадилар ва улар асосланаётган санъатни хатосиз бўлишини хоҳлайдилар. Марварид билан савдо қилувчи сотувчи у учун қалбаки ва ҳақиқий марваридни ажратишдан осон иш йўқлигига ишонтиради.

Ҳеч нарсани тушунмайдиган одам олдида мутахассис афсунгар ва сеҳргар бўлиб кўринади. У бу ролга ўрганиб қолиб ҳар хил ҳаракатлар ва фокусларга эътибор қаратади. У турли-туман эмфатик шаклларга киришга мослашган, мисол учун каллани олиш учун калламни бераман, буни кўрмаслик учун кўр бўлиш керак дегандек. Баъзан у ўз нуфузини мустаҳкамламоқчи бўлади ва ҳаддан ташқари қийин ишлар қилишга, қаттиқ изланишлар олиб боради, чунки у истеъдод туфайли эмас, балки қийин олиб борган иши учун мақтов эшитишни истайди, баъзи инсонлар уларни мақташларини яхши кўришади.

Баъзан инсонларнинг заиф томонларига мурувватли бўламиз. Аммо охирида тасдиқланган шуҳратпарастлик, шахсий аҳамиятлилик туйғуси, ўз ҳукмронлигини ҳис этиш буларнинг ҳаммаси машхур даражада бу шубҳали профессияни қора томонларини компенсациялайди. Мутахассис қилган меҳнат учун камдан-кам ҳолда яхши рағбат олади, у буни кўпроқ ўз ҳамкасблари орасида кузатади, фақатгина мутахассисга таъна қилинаётганда улар қандайдир цитат бериб ўтадилар. Бугун у олган ҳукм эртага ҳамма учун дарс бўлиб умумийлашади. Агар у хатога йўл қўйса, у хато бутун умр унинг исми билан боғланиб уни кузатиб юради. Унга доим у қила олмаган ишлар билан тана қилаверишади, булар уни тарк этмас маломат бўлиб қолаверади, олдинги у яратган ишончли ва бир маъноли асарлар эса сукунатга юз тутаяди.

Санъат билан савдо қиладиган савдогарларнинг айланмасида бўлган рассомлик асарлари ўзгармасдан нархи тушиб кетади. Санъат асари ҳисобидан даромад олмоқчи бўлган сотувчилар ва агентларнинг сони бозорда тобора ўсиб борапти. Рембрандт ва Ф. Болянинг қандайдир асарлари фарқи учун нархи ошиб бормоқда. Санъатнинг бебаҳо асарларига бўлган ов бешавқатларча кетяпти. Билимдонлар бу соҳа бўйича яширинча ҳарактерли иш олиб бораптиларки энди энг зўр, тажрибали сотувчи ҳам: “Бу Тицианнинг полотноси, мен бунга жавоб бераман, менга экспертиза хулосаси керак эмас”, – деб айтолмайди. Бу айтилган ҳолатлар экспертларининг ишини янада такомиллаштиради ва бу билан улар ҳукмронлигини суистеъмол қилишларига йўл очади.

Бу каби экспертиза ўтказиш худди номаъқулчиликка ўхшайди, лекин шундай бўлдики, ундан қочиб ҳам йўқотиб ҳам бўлмайди. Бу полотно Рембрандтнинг мўйқаламига ҳақиқатдан ҳам мансублигини билишга талаб ортиб, кераклилик ва энг муҳимлик бизни қайсидир нуфузли олдига, нейтрал ва виждонли эксперт ҳузурига чорлайди. Кимни ҳаққоний ва билимдон экспертлиги ҳақида хулоса чиқариш мушкул. Экспертиза институтининг бузилишлари ҳақидаги таклифлар худди уринишлар каби фойдадан кўра зарар олиб келди. Масалан, музей ишчилари учун ёзма хулоса бериш ман қилинди. Бу бўлаётган ўйинлардан яхши билимдонлар аниқланди, шунда бошқа профессионал рассомлик корхоналарида ишламайдиган экспертлар озодликка эришдилар, натижада ўрта экспертлар даражаси тушиб кетди. Музей ходимларига фақат оғзаки хулоса беришга рухсат этилди. Ёзма хулосадан кўра оғзаки хулоса камроқ мажбуриятли бўлади, аммо кейингилар учун бу қониқарсиз бўлиши мумкин. Француз давлат тузилмаси даромадни кафолат ва эксперт хулосаси билан боғлайдилар ва ҳаққоний ҳаёт учун ўзлари маслаҳат бердилар, бошқа томондан бу озодликка ҳалақит қилмайди, ихтисослаштирилган билимдонлик билан боғлиқ эмас ҳамда алмаштирадиган ва тугатадиган ҳолатда эмас.

Биз эса шуни умид қиламизки, нотўғри ва ғаразли ҳукм бир кун коллекционерлар томонидан қўлга олинади, сотувчилар эса эксперт танловида эҳтиёт бўлишлари керак.

Кўр-кўрона чиқарилган нотўғри хулосалар юзасидан ҳаққоний топшириқлар такдим этилди. Бу ҳолат экспертларни кўрқитиб ишига янада эътиборли қарашга ва кўпроқ йўқ дейишга ундади ва энди улар оптимист ҳа дейдиган билимдонлар орасида юрмайдиган бўлдилар.



Эҳтиёткорлик нафақат ақлли она, балки билмасликнинг қизи ҳамдир. Шундай ишончли йўлни топиш керакки, у тубсиз ботқоқлик сари олиб кетмаслиги ва ҳадеб ҳам йўқ деб жавоб қайтармайдиган, ҳар хил бўлмағур йўллардан асраш керак.

Қизиқарли маълумотлар:

✓ Эрнест Гомбрич санъат тарихи кузатиши натижасида санъатшуносларни уч гуруҳга таснифлаган:

■ Ихлосмандлар – улар ўзлари қизиққан йўналиш ва ижодкорни ўрганиш орқали санъатшунос бўлганлар;

■ Танқидчилар – замон назариясидан келиб чиққан ҳолда санъатни талқин қилишган;

■ Илмий санъатшунослар – санъат фалсафасини ўрганган ва уни келажак авлодга етказувчи мутахассислар бўлган.

✓ ***Санъатшунос робот.*** Париж музейларидан бирида санъатшунос робот пайдо бўлди. 2011 йилда француз олимлари то монидан яратилган мазкур роботга санъат тарихи бўйича илмий изланишлар олиб борган

америкалик мутахассис Бернард Беренсон номи берилди. Таъкидлаш жоизки, роботнинг қизиқишлари доирасига Африка, Осиё, Океания ва Американинг қадимги санъат соҳаси киради.

Камгап робот музейга ташриб буюрувчиларнинг маълум бир экспонатга билдирган муносабатини ёзиб олади. Кейин у тўпланган маълумотлардан у ёки бу санъат асарини баҳолашда фойдаланади. Агар унга ўзи кўраётган нарсалар ёкса, у ҳолда роботда яшил доиралар пайдо бўлади, ёқмаса – қизил доиралар ҳосил бўлади. Беренсонга қора пиджак, оқ шарф ва хушбичим бош кийим кийдирилган. Роботнинг ўнг кўзида камера ўрнатилган бўлиб, у объектларни оқ-қора тасвирда ёзиб олади.

Робот муаллифи Денис Видалнинг айтишича, унга нима ёкса, робот шу йўналишда юради ва жилмаяди. Агар санъат асари унга маъқул келмаса – у кетади ва хўмраяди. Таъкидлаш лозимки, ушбу лойиҳа айнан нима инсонни инсон, роботни робот қилади ва машина оламни эстетик жиҳатдан қабул қила оладими деган саволга жавоб берадиган тадқиқотларнинг бир қисми ҳисобланади.

Шуни таъкидлаш жоизки, ҳақиқий жентельмен сингари кийинтирилган Беренсон музейга ташриф буюрувчилардан биронтасини бефарқ қолдирмайди.

3-мавзу. Музей ашёларини ўрганишда атрибуциянинг аҳамияти

Режа:

1. Музей ашёларини тадқиқида атрибуциянинг тутган ўрни .
2. Атрибуция тушунчасининг моҳияти
3. Атрибуциянинг турлари ва усуллари.

Таянч тушунчалар: *атрибуция, атрибуция турлари, атрибуция методлари.*

Атрибуция (музейшуносликда) – бадий асар (расм, ҳайкал), музей предметларининг асслигини, муаллифини, яратилган жойи, вақтини аниқлашдир. Атрибуция – музей ишининг энг муҳим соҳаларидан бири бўлиб, текширилаётган объект муаллифини ва унинг яратилган вақтни аниқлашга имкон берувчи тартиб жараёни. Юксак даражадаги натижага доим ҳам эришиб бўлмайди, кўпчилик ҳолларда объектнинг яратилиши ҳудуди ва вақтини ошириброқ ёки камайтириброқ белгилашга тўғри келади. Бу ўринда эса услублар, миллийлик тушунчаси, ҳудудий мактаблар, аниқ бир устанинг мактаби ёки унинг давраси сингари мезонлар ҳисобга олинади. Шундай қилиб, атрибуция текширилаётган объектнинг санъат тарихи маконий-даврий даража кўрсаткичларда ҳақиқатга бир оз бўлсада мос келган жойини аниқлаштириб беради.

Музей предметларида атрибуция жараёнларини ўрганилиши – комплектлаш ва сақлаш функцияларини тўғри амалга оширишга ёрдам беради. Предмет қанчалик тўлақонли илмий ўрганилиб баён этилса ва чуқур таҳлил этилса шунчалик уни амалий аҳамияти ҳам ошади.

Баъзи бир предметлар учун оғирлик вазнини аниқлаш муҳимдир (нумизматика, қимматбаҳо тош ва металллар). Ҳамма предметларда ҳажми, шакли, яратилган вақти геральдик белгилари инобатга олинади.

Санъат асарларини атрибуциялаш мураккаб жараёндир. Тасвирни иконаграфиясини аниқлаш жараёнида асар ренгенографиядан ўтказилади. Бу

Ўз навбатида ранг қатламини, илк композиция чизмаларини аниқлайди. Ультрабинафша ва инфрақизил диапазонлардан кузатиш асосида эса, бўёқлар қайси ранглар асосида ҳосил бўлганлиги аниқлайди.

Музей предметларини ўрганиш натижасида олинган маълумотлар музей фондларини ҳисобга олиш ҳужжатлари, кириш китоби, инвентарь китоби, қабул қилиш актлари, картотека ва каталогларда баён этилади. Атрибуция натижаларини систематизациялаш, классификациялаш каби ҳолатлар музей предметини интерпритация қилишга, ҳамда унинг устидан таҳлиллар олиб боришга олиб келади. Юқорида келтирилган аспектлар реставрация ва консервация методларини танлашда, сақлаш тартибининг меъёрий тизимини аниқлаб беришда муҳим роль ўйнайди.

Предметни атрибуциялашда ўзига хос бўлган асосий белгиларни аниқлаш муҳим босқичлардан бири саналади. Бу босқичда предметнинг физикавий, кимёвий хусусиятлари билан бирга унинг келиб чиқиши ва тарихий муҳити ҳам ўрганиб чиқилади. Мисол тариқасида, археологик предметнинг атрибуциясида биринчи бўлиб, унинг ташқи хусусияти, аниқ хронологик босқичи, қайси маданиятга тегишли эканлиги тадқиқ этилади. Археологик предметлар билан иш олиб бориш жараёнида археологик маданият ва бошқа турдаги ёдгорликлар бўйича билимга эга бўлиш кераклиги, ундан ташқари аналогияларни излашда махсус адабиётлардан фойдаланиш талаб этилади. Музей предметлари бўйича йиғилган ахборот ҳажминини тартибга келтиришда музей предметларини классификациялаш тартибида амалга оширади. Классификациянинг анча мураккаб кўринишидаги турлари ҳам мавжуд бўлиб, уларга хронологик, географик, технологик ва предметларнинг бошқа ўзига хос белгилари киради. Мисол учун археология фондларида предметлар географик белгисига кўра ажратилади, яъни бунда, у ёки бошқа археологик ёдгорликдан келиб чиқиши тушунилади. Кейинги босқичда предметларнинг классификацияси уларнинг материали асосида олиб борилади. Мисол учун, керамика, шиша, металл функциялари эса идиш, безак ёки қурол предметлари орқали ўрганилади.

“Атрибуция” – кенг маънода, буюмларни тарихий-бадий аниқлаш бўлиб, одатда, яратилиш вақти ва жойини, муаллифи, мактаби ва қайси маданиятга тегишли эканлигини аниқлашни ўз ичига олади. Мазкур атама санъатшуносликда ёки моддий маданиятнинг амалий тарихида кўпроқ қўлланилади.

Экспертиза махсус билим ва тегишли мутахассислик тажрибаларидан тўпланган юқори даражадаги касбий билимлар махсули бўлиб, мазкур махсус билимлар ёрдамида текширувчи олдига қўйилган вазифа ечимида етакчилик қилади. Бундан келиб чиққан ҳолда, юқори даражадаги атрибуция бир вақтнинг ўзида санъатшунослик экспертизаси бўлиши мумкин. Шундай қилиб, бу тушунчалар айнан тенг маънони англатади. Шу билан биргаликда, санъатшунослик текширувидан ташқари ҳеч қанақа экспертизани атрибуция деб атаб бўлмайди. Умуман олганда, «экспертиза» тушунчаси тор маънода «атрибуция»дир.

Музей амалиётида эса, ҳеч бўлмаганда қуйидаги шартларнинг бири бажарилган тақдирда ҳам атрибуция тушунчаси эмас, балки қуйидаги бадий асарлар экспертизаси тушунчаси қўлланилади:

- агар объект (асар) фаннинг ички талабларига кўра эмас, балки ташқи сабабларини (босқичли давом этган суд қарори, антиквариат бозори вакили билан мутахассиснинг савдо-сотик шартномаси кабиларни) топиш мақсадида тадқиқ этилаётган бўлса;

- эксперт томонидан олинган натижалар фаннинг бошқа соҳасидан (музейшунослик, санъатшунослик ва бошқа соҳалар) бўлса (бу фанга тегишли восита, услуб, аппаратлардан фойдаланган ҳолда);

- агар натижалар атрибуцияни усталик билан эгаллаган ва мазкур соҳада юқори обрўга эга бўлган, шунингдек, уларни кўпчилиги ушбу соҳада санъатшунос-мутахассис бўлган, эксперт сифатида танилган санъатшунослар томонидан олинган бўлса;

Агар айтиб ўтилган белгилардан келиб чиқадиган бўлсак, унда ҳолис (аниқ) санъатшунослик атрибуцияси ҳар доим ҳам экспертиза бўла олмайди,

чунки атрибуция ҳар доим ҳам тан олинган санъатшунос томонидан бажарилмаган бўлиши мумкин. Бир вақтнинг ўзида объектив илмий-техникавий ёки санъатшуносликка оид бўлмаган усуллар ёрдамида олиб борилган изланиш жараёни доимо экспертиза деб аталиши лозим, негаки бундай ҳолатда санъатшунос бошқа фанлар услубларидан, албатта, фойдаланади. Кўпчилик ҳолларда санъат асарларининг илмий-техникавий экспертизаси атрибуция деб қаралмайди. Бунинг сабаби экспертизаларни олиб борувчи мутахассислар санъат тарихини мақамал билмасликларидир. Лекин, шунга қарамай, ўрганилаётган асарнинг яратилиш тарихини, ишлаб чиқарилган буюм технологияси ва қўлланилган бадиий материалнинг ўзига хослигини ҳолисона кўрсатувчи санъатшунос томонидан таклиф этилаётган атрибуция, одатда, олиб борилаётган экспертизани асослашга ёки рад этишга ёрдам беради.

Музей предметларини ўрганиш ўз ичига предметни аслигини, унинг бадиий қийматини аниқлашни йўлга қўяди. Предметнинг аслиги унинг барча белгилари бир-бири билан таққосланган ҳолда исботланади. Асл бўлмаган предметларда белгиларнинг бетартиб жойлашиши ягона фикр билдиришни қийинлаштиради. Музейда предметнинг бетакрорлиги, эстетик қимматга эгалиги ҳам асосий ўринни эгаллаб, бу экспозиция ва экскурсия жараёнларида музейнинг коммуникатив фаолиятида муҳим роль ўйнайди.

Бадиий асарлар атрибуцияси услубий таҳлил ёки технологик экспертиза сингари турли объектлар белгиларига айнан ўхшатилади. Экспертизани бу жиҳатдан қараб чиқиб, улар икки турга бўлинади:

1. Қиёслаш учун материал талаб этмайдиган ҳолатлар экспертизаси
2. Қиёслашга асосланган, яъни материал талаб этадиган экспертиза тури.

Экспертизанинг бу икки тури нафақат турли мақсадларга эга, балки турлича бошланғич маълумотларни талаб этади, уларни назарий ва амалий жиҳатдан аниқ чегаралаш жуда муҳимдир.

Экспертизанинг биринчи тури фақат текширилаётган объект билан иш олиб боради. Ўз навбатида, у асар яратилишида ишлатилган материалларни, картина санаси ва имзонинг аслига мувофиқлигини аниқлаштиради, ёмон фарқланадиган ёзувларга аниқлик киритади. Бундай экспертиза пайтида эксперт-технолог атрибуция борасида хулоса чиқармайди, яъни у экспертиза қилинаётган картинанинг бирор бир муаллифга тегишли эканлигини аниқламайди, тасдиқламайди ёки инкор этмайди. Экспертиза қилинаётган асар иштирокида олинган объектив технологик маълумотлар мазкур муаллиф асарининг технологик ўзига хослиги, асарнинг ишланган вақти ёки унинг яратилган жойи ҳақидаги замонавий тасаввурларга зид келмаслиги, ёки уларга зид келиши ҳақида далиллар келтириши лозим. Шу билан биргаликда, рангтасвирнинг бир ёки бошқа материалларини қўлланилиши дастлабки пайтда маълум бўлмаган тақдирда, бундай экспертизалар иш жараёнида асарларни қайта атрибуцияси ўтказилишини тақозо этади.

Иккинчи тури - бу идентификацион экспертиза. Унинг номидан маълумки, биринчи турдагига қарши ўлароқ, у қиёслаш ва ўхшатиш учун зарурий бўлган материални талаб этади. Мазкур пайтда гап биринчи турдаги экспертизада ишлатиладиган материаллар (пигментлар, боғловчилар) идентификациясидан тубдан фарқланувчи – индивидуал-аниқ объектлар ўртасидаги фарқни аниқлаш ҳақида боради. Идентификацион экспертиза пайтида тадқиқ этилаётган асар белгилари унга ўшатиладиган ва шубҳасиз ҳақиқий деб ҳисобланилаётган, аниқ бир асар белгилари билан ўхшатилади. Бошқа сўз билан айтганда, текшириш натижасида турли текширув объектларида аниқ бир белгиларининг ўхшашлиги аниқлаштирилади. Идентификацион экспертиза вазифасига мазкур асар аниқ бир устанинг ҳақиқий асари, кўчирилган нусха ёки қалбаки эканлигини исботловчи далилларни аниқлаш киради.

Санъат асарлари атрибуцияси турлари ва услублари

Санъат асарлари саноксиз музей ва хусусий коллекциялар бўйича тарқатилган ва деярли ҳар бир коллекциянинг ўз дурдоналари бор. Агар дурдоналар бўлмаса, номаълум рассом картинаси ёки эски нусха асари остида уларни Рафаэль ёки Рембрант, Рокотов ёки Брюллов номлари билан боғлаб турувчи ёрлик пайдо бўлади. Бу борада санъатнинг янги соҳаларини камраб олувчи ва янада кенгроқ ўлчамларни қўлловчи сохта объектларсиз иш бормайди. Бу борада маълум бир санъат асарини турли кинғир йўллар билан “Ўзимники!” дейиш бировларни астрономик тахмин билан аукционга етакласа, баъзиларни жиноятга элтади. Кўп сонли нусхакашлар ҳали Дюрер ҳаётлигидаёқ уларга рассом монограммасини қўйганча, «нюренберглик буюк рассом»нинг картиналарини такрорлаганлар. XVI асрда Леопольд Вильгелм Австрийский Дюрернинг 68 та сохта асарини улар асл нусха деган фикрга асосланиб сотиб олган. XVII асрда Голланд ва Италиян рангтасвири оммавий тарзда сохталаштирилди. Голланд антиквариат буюмлар коллекционери Уленборх ўз устахонасида ёш рассомлар асарларни сохталаштириш ишлари билан машғул бўлган. Шундай сохта асарлардан 30 тасини Бранденбург курфюрстига «итальян» картиналари сифатида сотган. Мазкур сохта асарлар қўлга олинган Амстердам магистранти уларни муҳокама қилиш учун 50 та экспертни жалб қилган, уларнинг ярмиси картиналарни сохта эканлигини тан олишган, ярмиси эса бу фикрни рад этишган. XVIII асрга келиб, XVII аср голланд жанристларининг асарларини қалбакилаштирдилар. XIX асрда уларни фламанд усталари картиналари билан биргаликда қалбаки вариантларини яратишди. Тўғри, бу «дурдона»ларнинг барчаси ҳам қайта ишланмаган, балки кўпинча номаълум рассомнинг ҳақиқий асарига русум бўлиб қолган рассомнинг сохта дастхати қўйилган.

Янги замонда рассомлар асарларига бошқача талабнинг пайдо бўлиши билан француз импрессионист ва постимпрессионистлари асарларининг қалбаки вариантлари сони ошди. Уларнинг орқасидан Матисс, Пикассо ва

бошқаларга ҳам навбат етиб келди. XIX-XX асрлар чегарасидаги рус рассомлари, айниқса, рус авангардлари асарларини сохта кўринишларини ишлаш авж олди.

Бадиий бозорни турли қалбаки асарлардан қандай чеклаш мумкин? Олиб борилаётган атрибуцияни ишончлилиги, асарнинг ҳақиқийлиги ҳақида фикрни илмий асослашга имкон берувчи илмий воситалар бугунги кунда мавжудми?

Тахминан юз йиллар муқаддам санъат ихлосмандлари орасида номаълум илк “Маҳоратли шахс” эксперт тушунчаси пайдо бўлди. Экспертлар мамлакатдан мамлакатга, музейдан музейга кўчиб юрганча бадиий асарлар атрибуцияси ишлари билан шуғулланди. Унинг кўриш хотираси ва чархланган сезгилари билимдонга ҳар доим ҳам хатосиз хулоса чиқаришга имкон бермасада, лекин у бир ёки бошқа асарнинг муаллифи ва унинг аслиги ҳақида одатда аниқ хулоса чиқара олган. Хулосада экспертнинг нуфузи муҳим ўрин эгаллаган. Экспертга у ҳақ ёки ноҳақ эканлигидан қатъий назар ишонишган. Унинг шухрати картина қийматини аниқлаган, харидорга кафолат вазифасини ўтаган. Бу борада билимдон ўз хулосасини исботлаши умуман шарт эмас. Шу билан бир қаторда, санъат оламида қалбакилик ҳақида қиссаларнинг кўплиги экспертлар услубларнинг ўзига хослиги ва картинанинг ташқи белгилари билан чекланиб қолганлиги, шунингдек, сезгиларнинг бу борада ҳамма вақт ҳам ўринли хулоса чиқара олмаслигидан далолат беради.

Уруш йилларидан кейинги энг баланд янграган шов-шувлардан бири «Эссаусдаги ўқувчилар» картинасини атрибуцияси ҳақида борди. Омма томонидан тан олинган обрўга эга бўлган голланд рангтасвири билимдони доктор Бредиус мазкур картинани Вермер Делфтский асари эканлигини айтди. Бу эса ўн йилдан кейин санъат тарихида энг йирик жанжаллардан бирига олиб келди. Технологик экспертиза бу картинани гўёки классик голланд рассомлари Терборх, Хальс ва Вермернинг бошқа 14 картинасидан бири эмаслигини, балки 1937 йиллар ва иккинчи жаҳон уруши тугаган

даврларда сотилган ва «кашф қилинган» бу асарлар, аслида, голланд рассоми Ян ван Меергерен томонидан қайта ишланган, аниқроғи, қалбакилаштирилган ва билимдонларнинг бенуқсон экспертизалари туфайли ўша пайтларда афсонавий даромад ҳисобланган 2300000 долларларга пулланганлигини аниқлашга ёрдам берди.

XX асрнинг 20-йилларидаёқ музейларга сохта асарлари кириб келиши сабабли кўпгина музей ходимлари сезгилар ёрдамида аниқлаш услубини музей ҳар доим ҳам кафолатлай олмаслигига ишонилган. Ўша даврлардаёқ экспертлар берадиган ҳолис баҳолар кўпроқ эътироз уйғота бошлаган ва Европанинг кўпгина йирик музейлари раҳбарларига нисбатан ишончсизлик туғилган. Бу борада атайлаб қилинган сохталаштириш ҳақида гап бораётгани йўқ. Масалан, маҳоратли эксперт Александр Бенуа асар бошида Екатерина II портретини Рокотов асарларидан бири деб ҳисоблади, ўн йил ўтиб эса фикридан қайтади: «Мен ўзим – деб ёзади у 1916 йилда, – бу атрибуцияга узоқ вақт ишондим, бироқ ҳозир ҳеч бир шубҳа йўқки, қаршимизда Левицкий картинаси турибди». Нафақат энг яхши, балки энг омадли ҳисобланган эксперт Бернард Бернсон Луврдаги Леонардо да Винчи картинасини қирқ йил ўрганиб, ўн беш йил давомида бу картина ҳақида бир неча маротаба фикрини ўзгартирганини тан олади. «У ҳақида “Knaurs Lexikon”да айтилишича: “– у хато қилмайди деб ҳисоблайдилар, лекин, албатта, бу нотўғри. Ҳамма ҳам хато қилади”.

1930 йилда “Die Kunstauktion” немис журнали саҳифаларида бадий экспертиза мақсади, вазифалари ва имкониятлари мунозаларали ёритилди. Мазкур баҳс-мунозарада музей директорлари, санъатшунослар, картина сотувчилар иштирок этишган. Унинг баъзи бир иштирокчилари экспертизани ҳеч нарса билан алмаштириб бўлмайдиган шубҳасиз кўнгилсиз воқеа (кулфат) деб ҳисоблайдилар, ўзининг концепциясига содиқ билимдонларни – айрим экспертлар рад этишди (ёки – улар ишлари услуби устидан исталган назорат мумкинлигини рад этишди), кўпчилик эса экспертиза илмий-тадқиқот деб ҳисоблашганига қарамасдан, у фаннинг мавжуд

даражасидан кўпроқ самара бериши мумкин эмас, лекин у бу даражадан паст ўринга тушиб кетиши ҳам мумкин эмас, - деган фикрда бўлди. Бу фикрнинг муаллифлари экспертиза сифатини оширишнинг ягона имкониятини рангасвир асарларини тадқиқ этишда табиий фанлар услубини қўллашда кўрдилар. Бироқ, ўн йиллар давомида аста-секинлик билан йирик бадиий музейлар ва илмий марказлар тадқиқот фаолиятида муносиб ўрин эгаллаб борган технологик экспертиза ишлари амалда талаб қилинмай қолди.

Замонавий технология экспертизанинг кўплаб услубларини олиб боришга имкон беради. Шу ўринда гап минералогик ва технологик экспертиза ҳақида кетмоқда. Бу экспертиза турлари атрибуция жараёнида таҳлил қилинаётган объект ҳақида тўлиқ маълумотга эга бўлишга имкон яратади. Яна бир ютуқли томони шундаки, предметга аниқ қиймат белгилаш ишларини ойдинлаштиради.

4-мавзу. Рангтасвир асарларини илмий ўрганиш

Режа:

1. Рангтасвир асарларини илмий ўрганишнинг ўзига хос хусусиятлари.
2. Рангтасвир асари таҳлилининг алгоритми.
3. Рангтасвир асарини техник-технологик тадқиқи.

Таянч тушунчалар: *рангтасвир асари, притив алгоритм, конкретлаштириш, таҳлил алгоритми, лессировка, техник-технологик тадқиқ.*

Рангтасвир асарларининг илмий-амалий экспертизаси турли кўринишларда амалга оширилади. Асосан визуал ва технологик экспертиза кўринишлари биргаликда рангтасвир асарларининг илмий-амалий экспертизасини ташкил қилади.

Рангтасвир асарларининг илмий ўрганиш (визуал кўринишдаги экспертиза) – санъатшунослик таҳлилининг ўз ичига олиб, бунда эксперт билими ва маҳорати муҳим аҳамиятга эга. Зеро, асар сюжети, ундаги образлар таҳлили, ранглар колорити, нур ва соя, перспектива ҳамда чизиқли тасвирлар таҳлил қилиниб, асар ҳақидаги дастлабки маълумотлар олинади. Санъатшунос рангтасвир асарини барча майда деталларигача визуал ҳолда таҳлил ўтказиб чиқиши лозим. Бунинг учун у санъат тарихини чуқур билиши лозим. Асар ҳақида санъатшунослик таҳлилининг ўтказишнинг турли кўринишлари мавжуд. Қуйида санъатшунослик таҳлилининг примитив алгоритми кўринишида тақдим этамиз:

Таҳлилнинг примитив алгоритми

Рангтасвир асари таҳлилининг алгоритми

1. Муаллиф ҳақида маълумот. Унинг ижодида бу асар қандай ўрин эгаллади?
2. Бадий даврга тааллуқлилиги.
3. Картина ғоясининг маъноси.
4. Жанрга тааллуқлилиги.
5. Картина сюжетининг ўзига хослиги. Картина ёзилишининг сабаблари. Мазкур саволга жавоб топиш: муаллиф томошабингача ўз ғоясини тугатишга еткиза олдими?
6. Картина композициясининг ўзига хослиги.
7. Бадий образнинг асосий воситалари: колорит, чизматасвир, фактура, ёруғ соя, ёзиш услуби.
8. Сизнинг сезги ва кайфиятингизга бу асар қандай таъсир кўрсатди?
9. Бадий образ қандай ассоциацияга чақиради ва нима учун?
10. Мазкур асар қаерда жойлашган?

Рангтасвир асарининг таҳлили

1. Муаллиф, асарнинг номи, яратилиш вақти ва жойи, ғоянинг тарихи ва унинг амалга ошиши. Моделларни танлаш.
2. Стил, йўналиш.
3. Рангтасвир тури: дастгоҳли, маҳобатли (фреска, темпера, мозаика).
4. Ашёни танланиши (дастгоҳли рангтасвир учун): мой бўёқлар, сувбўёқ, гуаш, пастел. Рассом учун ушбу ашёдан фойдаланишнинг характерли жиҳати.
5. Рангтасвир жанри (портрет, манзара, натюрморт, тарихий рангтасвир, панорама, диорама, икона ёзув, мифологик жанр, маиший жанр). Рассом иши учун жанрнинг характерлилиги.

6. Рангтасвир сюжети. Рамзий мазмунан (агар бўлса).
7. Асарнинг рангтасвирли характеристикаси:
 - ранг;
 - ёруғ;
 - хажм;
 - яссилик;
 - колорит;
 - бадий макон (рассом томонидан ошириб ифодаланган макон);
 - чизиқ.
8. Деталлари.
9. Асарни кўришдаги олинган шахсий таассуроотлар.

Конкретлаштириш

- **Композициявий тизим ва унинг функциялари.**
 - ўлчам
 - формат (вертикал тик ва ётиқ чўзилган, квадратли, овалли, доиравий, тасвирнинг бир-бири қисмлари билан муносиблиги ва яхлитлиги)
 - ром
 - геометрик схемалар
 - асосий композицион чизиқлар
 - мувозанат, тасвир қисмларининг бир-бири билан ва умумий муносабати
 - изчил текшириш
 - кўринишнинг кетма-кетлиги
 - макон ва унинг функциялари
 - перспектива, тутатиш нуқтаси.
- **Пространство ва унинг функциялари**
 - перспектива, тушиш нуқтаси

- текислик ва чуқурлик
- маконли режа
- томошабин ва асар орасидаги масофа картинадаги ва ундан ташқаридаги макондаги томошабиннинг ўрни

- ракурснинг борлиги ва нуктаи назар, горизонт чизиғи.

- **Ёруғ соя, ҳажм ва уларнинг роли**

- ҳажм ва текислик
- чизиқ,силуэт
- ёруғлик манбалари, сутка вақти, ёритиш эффектлари
- ёруғ ва соянинг ҳиссий таъсири.

- **Ранг, колорит ва унинг функциялари**

- тонал ёки локал колоритнинг устунлиги
- иссиқ ёки совуқ колорит
- чизиқлилиқ ёки ранглилик
- асосий рангтасвирли доғ, уларнинг муносабати ва уларнинг

композициявийлиги роли

- тон, валералар
- рефлекслар
- рангнинг ҳиссий таъсири.

- **Юзалиқдаги фактура(доғ).**

- доғнинг характери (очиқ фактура, силлиқ фактура)
- доғларнинг йўналувчанлиги
- доғнинг ўлчами
- лессировкалар

Юқорида рангтасвир асарини таҳлил қилиш жараёнида дастлабки ўтказиладиган санъатшунослик-визуал экспертизаси жараёнида ечими топилиши лозим бўлган саволлар ва таҳлил қилинадиган тушунчалар келтириб ўтилди.

Бундан ташқари рангтасвир асарларининг технологик хусусиятларига кўра ҳам таҳлил ўтказилади.

Рангтасвирли картина қатламида старатиграфиялар тадқиқотнинг янги энг замонавий услублари сирасига нейтронли радиотографияларни – натижаларни автоматик ҳисобга олишяни янги бузилмайдиган услубниқўллашни киритиш мумкин. Бу турдаги тадқиқодлар нейтронли нурлантириш маркази билан нейтронли нурлантириш В 8ни махсус ўрнатиш билан амалга оширилиб, рангтасвир қатламида жойлашган суратларинигина олиш имкониятини вужудга келтиради. Аммо бу бўёқларни унсурли таркиби таҳлилини ўтказиш билан олинади. Бундан ташқари, мослама картинанинг келиб чиқиши, рангтасвирнинг ўзига хосликлари, нурлантирилган ўзгаришлар хақида маълумот бера олмайди. Бу маълумотларни инфрақизил спектроскопия ва рентгеноскопия услублари ёрдамида олиш мумкин.

Пигментларнинг таркиби бўйича одатда сифатли ва микрокимёвий таҳлилнинг стандарти сифатини бўёвчилари каби оддий методлар билан бўяш билан бир қаторда юпқа қатламли усул қўлланилади.

Рангларга характеристика беришда тадқиқот учун колоромерли услуб қўлланилади. У спетрофотомер каби мосламани қўллаш билан амалга ошади.

Спирт буғларини шаффофликни сақлаш учун ишлатилишини яратган Петтенкофернинг бу услуби бўёқнинг регенерациясида ҳамда асл бўёқ қатлами аслигини билиш учун жуда фойдали. Олдиндан кенг қўлланилган бу услуб ҳозирда қўлланилмай қўйди ёки уни рентген ва кварцли лампа билан алмаштирдилар. Маълумки ҳар бир янгиликка худди ҳар дардга даво деб қаралади.⁵

Санъат асарларини ашёларини кузатиш – қоғоз, пергамент, тери, шиша, фотохужжатлар ва бошқаларни электрон микроскоплар билан сканировка қилиш усули билан ўрганилади. Бу тадқиқот объектини бир неча марта катталаштиришга имкон беради.

Охирги вақтда санъат асарларини тадқиқ қилишда компьютерли дастурларни қўллагасдан тадқиқот олиб бориш усулларини ақлга сиғдириб бўлмайди. Бу каби дастурлар ўта тифиз таъмирлаш вазифаларини ҳал қилиш

⁵Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -192 pg.

учун махсус яратилувчи дастур бўлиб, санъат асарларини комплекс атрибутлаш, физика-кимёвий тадқиқотлар усуллари ва техника-технологиялари экспертизаси услублари учун мўлжалланган бўлади.

Эрмитаж музейида компьютерли проетирлаш услуб билан рангтасвирнинг йўқолган лавҳасини тиклаш вазифаси ҳал қилинган. Картинани электронли нусхаси билан ишлай туриб, таъмирлаш ишлари тугагунча (30 кунда) кутилган натижани кўриш мумкин.

Ашёларни илмий-техникавий тадқиқотнинг замонавий услублари амалиётда тадқиқотнинг бузмайдиган услуб, яъни уларни қўллаш натижасида бадиий асарларнинг ички тузилиши, ёдгорликлар ашёларининг тузилиши ва ашёни синаш учун унинг ички қисмга суқилиб кирмасдан ўрганиш имконини берадиган услуб ҳисобланади. Бузмайдиган услубларга люминесцентли таҳлил (кўринувчи люминесцентли, ультрабинафша ёруғлик билан), инфрақизил нурлар билан тадқиқот (инфрақизил люминесцентция, инфрақизил рефлектография), рентганография тааллуқли. Бу услублар асарнинг сақланганлик даражасини аниқлашга имкон беради. Ички ёзувлар ва маълумотларни борлиги асарларни атрибуция қилиш жараёнида, илмий техникавий экспертиза ўтказиш вақтида жуда ҳам муҳимдир.

Тарихий-маданий ёдгорликлар ашёларини таркибини тадқиқ учун, ультратовушли, диагностикали ва дефектоскопияли услублар жалб этилади. Бу услублар ёрдамида маҳсулотнинг ички бўшлиқларини қоплаш вақтидаги ишлатилган қалинликни аниқлаш мумкин. Бироқ бу услублар чеклашларга эга. Масалан, буюмларни ҳаробалашган ҳолатида ультратовушли услублар ёдгорликларини ашёларини қўшимча бузилишига олиб келиши мумкин.

Дастгоҳли темперали рангтасвирнинг бўёқли қатламини тадқиқ қилиш намунаси бўйича, темперали рангтасвирни таъмирлаш бўлимида Э. В. Брегман билан бирга деворий ёзувларни бўёқ қатламларини тадқиқ қилишда синаш учун намуна олмасдан оптик микроскопияларни қўллаш билан тадқиқ услуги ишлаб чиқилган. Бу услубни қўллаш натижасида Владимир Успенский соборида, Пересвятой Богородица соборида, Ферепонтова

монастирида ва бошқа қадимги рус ёдгорликларида тадқиқотларида бўёқ қатламларини, аввал деструктираунсиялаш керак деган тахминларга асосланиб, мустаҳкамлашга муҳтож эмас деган фикрга келинди.

Бўёқ қоплами расми илиғлаштиради,бу рассомлар томонидан аввалдан кўрилган бу бўёқсиз рассомлик баҳоси тушади дегани эмас. Бўёқ бир томондан расм тугалланганлигини ва хотиржамликни беради,бошқа томондан эса рангасвир юмшоқлигини ҳамда бугунги кунда биз яхши кўз билан қарайдиган қимматлиликни беради.⁶

Ноорганик ашёларни тадқиқ қилиш учун охириги вақтда рентгено-флюоросцентли таҳлил усули ёрдамида қаттиқ объектларнинг таркибини бир неча дақиқада сифатли аниқлашга имкон беради. Улар бадиий-тарихий ва археологик буюмларни таркиблардагиметаллбуюмлар,патиnasi бўлган,тиллалашган ёки ўзга қатламни, химоя қатламларини, шунингдек, шишали сиртларни, қимматли тошларни ва бошқаларни тадқиқ қилишда қўлланилади.

Рентгенофрестли усулида тўлиқ таҳлил ўтказиш учун мобил миниспетрометр пайдо бўлганлиги ҳақида хабар қилинди. 2000 йил мобил асбоб яъни арт ТАХ ни пайдо бўлиши билан ушбу усуллар қўллаш имкониятини кенгайтирди.

Бундай асбоблар билан археологик қазилмаларни ўтказиш вақтида, бўёқ ва ашёларни идентификацияларини таҳлил қилишда фойдаланиш мумкин. Шунингдек тадқиқ қилинган буюмнинг ҳақиқийлигини, унинг келиб чиқишини тиклашда ва аниқлашда, пайдо бўлган даврива бошқаларда бу асбобдан фойдаланиш мумкин.

Рангасвирнинг органик ашёларини тадқиқ қилишда – боғловчилар, лаклар, алифларни, мум-смолали мастик етарли даражада мураккаб ҳисобланади. Физика-кимёвий тадқиқотлар лабораториясида органик моддаларни тадқиқ қилишда анъанавий модифициялашган услублар бўйича(микромимёвий,гисталогик, спектроскопик, юпқа қатламли

⁶Max Friendlander.On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -192 pg.

микромимевий усуллар каби)ишлар бажарилган. Натижада бу бадий асарларни экспертизаси олиб боришида қалбакиликни аниқлаш имконини беради.

Табиий билим белгилари санъат асарнинг жойи вақти ҳақида маълумот беради,булар билан биз муаллифни аниқлаймизёки қилинган хулосалар, муаллифлар исмларини қисқартиради ва муаллифни қидирувида ёрдам беради.⁷

Органик ашёларни идентификациялаш учун газли хроматографиялар,масс-спектрометрни усули, ва хроматография билан аралашган спектроскопиялар, рентгенли ёйилганлик усули ва бошқа усуллар қўлланилади. Бу усулларни комплекс қўлланилиши боғловчиларни компактлаш ва идентификациялашга имкон беради.

Техниканинг бундай ўхшашлик берувчи усуллари, репертуранинг аралашини талаб этади. Фотограмманинг афзаллиги шундаки, у камерага тушган нарсани ёзиб олади, балки тўлиқ эмасдир, аммо ишончли тарих манбаси бўла олади.⁸

Охирга вақтда санъат буюмларини тадқиқ қилиш учун компьютерли томографияни қўлланилиши кенг тарқалди.Тиббиётда аллақачон қўлланилаётганбу усулдан музей ичидаги буюм-ашёларни ҳолатини тадқиқ қилиш ва аниқлаш учун ҳам муваффақиятли қўлланиладиган бўлди.

Оптик когерентли томографияни чинни ва фаянс сополларни ўрганиш учун рангтасвир, шунингдек картиналарни сиртларини оптикташқи ўраб турган муҳит таъсирида ўзгарувчанлигини ўрганиш учун қўллашда қўриб чиқилади.

Қадимий таъмирлашда таҳлилнинг замонавий усулларини қўллаш, хориждагидек бизда ҳали унча оммавий эмас.Муаммо шундаки, бирорта таъмирлаш ташкилоти бу қимматтурувчи ва фойдаланишда жуда қийин бўлган асбобларни эксплуатация қилишда мустақил имкониятга эга эмаслар.

⁷Max Friendlander.On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -194 pg.

⁸Max Friendlander.On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -198pg.

Бу борада Франция тажрибасини кўрибчиқиш тақдим қилинади. Франция музейлари лабораторияларида марказлашган илмий-тадқиқот лабораторияси амал қилади. Бу лабораторияларда инфрақизил ва ультрабинафша (спектронусхалар) спетроскопиялар, стенокпиялар, рентгеноспектрал таҳлил орқали санъат асарларини ўрганади. Бундан ташқари санъат асарлари электрон суратга олувчи микроскоплар, эмиссион спектрометрлар, масс-спектрометрлар, ядро-магнитли резонанс, қисмларни диффузиялашга асосланган хроматографиялар, термолюминесценциялар ва бошқа усуллар билан санъат асарлари ўрганилади.

Таъмирлаш соҳасидаги илмий тадқиқотлар дунёнинг йирик музейлари ва махсус институтларда ўтказилади. Жумладан, бу каби тадқиқот ўтказишга мослашган лабораториялар АҚШда – Гетти (Getti Conservation Institute) консервация институтида, Бостондаги тасвирий санъат музейида, шунингдек китобларни таъмирлаш бўйича устахоналарда мавжуд.

Шу билан бирга рангтасвирга оид лаборатория тадқиқотлари кўплаб мамлакатлар музейларида ўтказилаётганлиги, янгидан янги далилларни топилишига имконият беради.

Юқорида кўриб чиқилган, рангтасвирларни тарихан шаклланган услубларини (интуитив баҳолаш таҳлили, стил ваҳоказоларни) аниқлаш аҳамиятини инкор этиш, албатта онгсизлик бўлар эди. Шу билан бирга инсон кўзи, интуицияси баъзан хатоларга олиб келади. Буни тан олмаслик мумкин эмас, санъатшуносларнинг кўп сонли адашишлари, атрибуция амалиёти ҳақида сўзлайди. Айни вақтда кўп музейлардаги амалиётнинг гувоҳлик беришича, яъни кўз ва сезги адашиши мумкин, шу вақтда рангтасвирни тадқиқи муаммосини ечишга имкон берувчи табиий фанларнинг аналитик услублари ёрдамга келади.

Ана шу услублар ёрдамида картина яратишдаги ҳамма қийинчиликлар жараёнида – индивидуал маънавий ва инсон фаолиятининг ашёвий маҳсули натижасида ривожланишининг яҳлит қатор қонуниятларини маълум давр доирасида ва бадиий мактабларга ажратилиши, шунга мос

индивидуал аломатларини белгилаш йўли билан тугалланган асарнинг специфик-технологик ўзига хосликлари ифодаланган ҳолатларини очиш мумкин. Амалиёт шуни кўрсатадики, объектив ўзига хосликлар аниқ асарнинг атрибуциясини енгиллаштиради.

5-мавзу. Ҳайкалтарошлик асарларини илмий ўрганишнинг ўзига хосликлари

Режа:

1. Ҳайкалтарошлик асарларини илмий ўрганишнинг ўзига хос хусусиятлари.
2. Ҳайкалтарошлик асарлари тур ва жанрларига кўра тадқиқ этиш.
3. Ҳайкалтарошлик асарларини режа асосида тузилган таҳлили.

Таянч тушунчалар: *думалоқ Ҳайкал, рельеф, барельеф, горельеф, маҳобатли Ҳайкалтарошлик, безак Ҳайкалтарошлиги, дастгоҳли Ҳайкалтарошлик, бюст, торс, Ҳайкал, Ҳайкалча, колосс, жанрли Ҳайкал, терракота.*

Ҳайкалтарошлик намуналарининг физик-кимёвий экспертизасига тўхталишдан олдин Ҳайкалтарошликка доир тушунчалар ҳақида фикр юритиш мақсадга мувофиқ.

Ҳайкалтарошлик – тасвирий санъатнинг борлиқни ҳажмлишакларда, маконда уч ўлчамда тасвирлашга асосланган тури. Тасвир объекти, асосан, инсон, шунингдек, ҳайвонлар (*анималистика*), табиат (*манзара*) ванарсалар (*натюрморт*) бўлиши мумкин. Ҳайкалтарошликнинг икки асосий кўриниши — айланиб кузатиш имконини берувчи *думалоқ 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 ўйма кўриниш мавжуд. Ҳайкалтарошлик бажарадиган вазифаси ва мазмунига кўра бир неча турларга бўлинади: *монументал (маҳобатли) Ҳайкалтарошлик, безак*

хайкалтарошлиги, дастгоҳли хайкалтарошлик. Майда хайкалтарошлик турлари ўзаро яқин алоқада ривожланади ҳамда ўзига хос хусусиятларга эга.

Меъморлик санъати билан боғлиқ бўлган монументал хайкалтарошликка муҳим тарихий воқеалар, атоқли шахслар хотирасини абадийлаштириш мақсадида ўрнатилган монумент, ёдгорликлар, хайкалтарошлик ансамбллари киради, улар ўзида катта мазмунни ифодалайди ҳамда мустақил аҳамиятга эга ҳисобланади. Бироқ маҳобатли хайкалтарошликнинг бу тури бевосита муҳит, меъморий иншоотлар ҳамда табиат билан уйғун бўлиши лозим, бу унга янада улуғворлик ва таъсирчанлик бахш этади. Монументал хайкалтарошликка хос бўлган хислатлардан бири қаҳрамонларни кўтаринки руҳда тасвирлашдир. Монументал хайкалтарошлик асарлари узоқдан кўришга мўлжалланганлиги сабабли, катта-катта яхлит шакллардан кенг фойдаланилади, одам юзидаги майда унсурлар, кийимдаги букланишлар, майда қисмлар кўрсатилмаслиги мумкин.

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

Дастгоҳли хайкалтарошликка мустақил мазмунга эга бўлган, санъатнинг бошқа турларига тобе бўлмаган асарлар киради; улар кўрғазмалар, 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 очиқ бериш имконияти катта.

Дастгоҳли хайкалтарошлик асарлари *бюст* (белгача бўлган портрет), *торс*, *хайкал* (одам гавдасининг натурал катталиқда ишланган кўриниши), *хайкалча* (натурал катталигидан кичик бўлган хайкаллар), *колосс* (ҳаддан

ортиқ катталиқда ишланган ҳайкаллар), жанрли ҳайкал (муайян муҳитда тасвирланган одам ёки одамлар гуруҳи) ва бошқа кўринишда бўлади. Кичик шакллар ҳайкалтарошлиғи ўз характериға кўра амалий безак санъатиға яқин туради. Бунға стол устиға қўйиладиган сопол, чинни ва бошқа хом ашёлардан ишланадиган ҳайкаллар киради. Энг кўп тарқалган турларидан бири *терракота; медаль ясаи санъати* ва *глиптика* ҳам шу турға мансуб.

Ҳайкалтарошлиқда иждокор нур-соя ўйинидан фойдаланиш орқали асарнинг таъсир кучини оширишға эришади (нур тушиши билан ҳайкал жонланади, нур йўналишининг ўзгариши билан ундаги нур-соя товланиши ҳам ўзгаради, натижада ундан томошабин оладиган таассурот ҳам ўзгариб боради). Бу айниқса монументал ва безак ҳайкалтарошлиқ асарлари учун қўл келади, чунки майдон ёки ҳиёбонға ўрнатилган ҳайкалға эрталабки қуёш нурлари бир жозиба берса, кечки кун ботиш пайтидан қуёш нурлари бошқача бир файз киритади. Ҳайкалтарошлиқда инсоннинг ташқи кўриниши, сокин ёки ҳаракатдаги ҳолатини акс эттириш билан унинг имконияти тугамайди, асарда кечинмалар, ҳаяжон, ғамгинлик ва бошқалар ҳам ўз ифодасини топади. Ҳайкалтарош маҳорати, тўғри топилган ҳаракат, юздаги мимик ҳолат асарнинг таъсирли бўлишида муҳим ўрин тутади.

Ҳайкалтарошлиқ асарлари учун тош, гранит, бронза, мрамор, ёғоч, металл (олтин, кумуш, пикель каби қимматбаҳо металллар) цемент, гипс каби турли материаллар ишлатилади. Ҳайкалтарошлиқда танланган хом ашё унинг рангини белгилайди. Халқ ҳайкалтарошлиғидагина ҳайкалларни бўяш ҳоллари учрайди.

Ҳайкалтарошлиқ асарлари яратишда юмшоқ моддалар (махсус лой, мум, пластилин ва бошқа), қаттиқ моддалар (турли нав тошлар, ёғоч ва ҳоказо) дан кесиб (йўниб) ёки ўймакорлик билан кераксиз қисмларини олиб ташлаш йўли билан яратилади, суюқ ҳолатдан қаттиқ ҳолатға ўтиш хусусиятиға эға бўлган моддалар (турли металл, гипс, бетон ва бошқа)дан қолип ёрдамида қуйиб ишланади. Керамика ҳайкалтарошлиқ асарлари тайёрлашда маҳсус лой навларидан фойдаланилади, шакл бўяма нақш ёки

рангли сир билан қопланади ва махсус печларда қуйдирилади. Ҳайкалтарошлик асари тагликка (постамент ёки пьедесталга) ўрнатилади, баъзан ҳайкалтарош мақсадини юзага чиқаришда бир неча тагликка ўрнатилган ҳайкаллар, рельефлардан фойдаланиши мумкин.

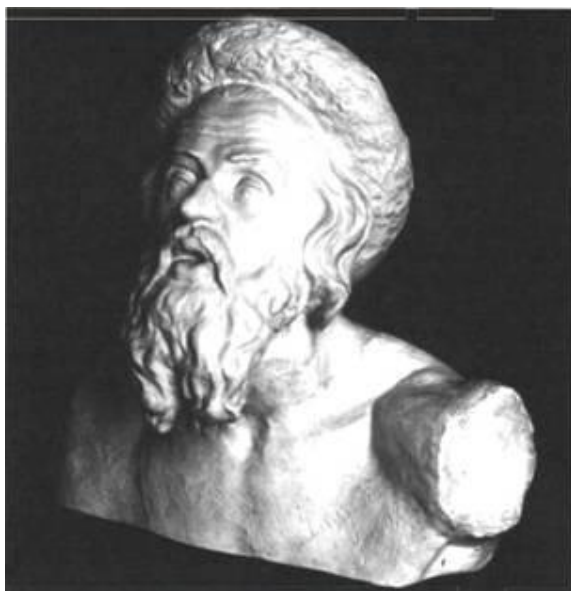
Ҳайкалтарошлик асарларини режа асосида тузилган таҳлили

1. Муаллиф, асар номи, асарни ёзилган жойи ва соати, тарихий келиб чиқиши ва ҳис туйғуларни акс этилиши.
2. Йўналиши, стили.
3. Ҳайкалтарошлик тури: думалоқ ҳайкал, монументал ҳайкал, дастгоҳли ҳайкал, рельеф ва уни турлари (барельеф, горельеф), ҳайкал портрет. Герма ва бошқалар.
4. Модел танланиши (тирик инсон, ҳайвон, рассом фантазияси).
5. Пластика, ранг ва соя моделлари.
6. Табиат билан чамбарчастиги: ҳайкал ранги (рангланиши) ва табиатни рангли фони, ёруғлик тушишини эффеқтлари; худдики ҳайкал архитектура элементи каби, алоҳида турган ҳайкал ва бошқалар.
7. Хомашё танланиши (мрамор, гранит, дарахт, бронза, лой ва бошқалар).
8. Келиб чиқиши.
9. Асарни муаллифнинг ўзи қандай ҳис қилиши.

Ҳайкалтарошлик намуналарига етказилдаиган зарарлар

Сўнгги ўн йилликда антиквариат бозорида санъат асарларига бўлган талабнинг ошиши, санъатнинг турли шакллари, жумладан, ҳайкалтарошлик санъати намуналарига нисбатан ҳам кузатилди. Бу худди реставрация қилинганга ўхшаб янгидек кўриниш хато сифатида тахмин қилиниши ва

шунинг учун уларни бажариш шарт ҳисобланиши мумкин. Янгидек кўринишга эга ишлар бир мунча доимий ва одатий ҳисобланади, уларнинг натижаси қандай бўлишидан қатъий назар муҳокама қилинмайди. Афсуски, кўплаб бадиий бозорнинг иштирокчилари реставрацияни санъат асарларининг асл сифатида сақлаб қолиш мақсадидан ажрата олишмайди, янги ишлардан фарқли ўлароқ унинг бадиий ва ҳужжатли кўринишини намоён қилишини англашмайди, асосий мақсад мазкур санъат асарига эффетивлик ёки “сотув” кўриниши деб аталадиган ҳолатни бериш деб тушунишади, ҳаттоки, озми ёки кўпми асл ҳолат ўзгарса асарнинг бадиий ва ҳужжатли қимматига зарар етиши мумкинлиги ҳисобга олинмайди.



XX асрнинг бошларидаги номаълум ҳайкалтарош асари, М.М. Антокольско асли асосида. Гипс. Шахсий коллекция. О.В.Яхонт атрибуцияси, 1989.



А. Канова. Паолина портрети. Мармар. Таъмирлашдан кейинги кўриниши ва О.В.Яхонт атрибуцияси, 1985.



А. Канова. Каролина портрети Каролины. Мармар. Таъмирлашдан кейинги кўриниши ва О.В.Яхонт атрибуцияси, 1985.



Номаълум ҳайкалтарош. Афина келтирган санъат ва фан музалари. XVIII асрга оид оригиналдан XIX аср охири — XX аср бошларидаги гальваник нусха. Рельеф, мис, руҳ. XX асрнинг бошларида таъмирланган. Хусусий коллекция. О.В.Яхонт атрибуцияси. 2000.



Номаълум ҳайкалтарош. К. Минин ва Д. Пожарский. Стол учун безак. И. П. Мартос оригиналидан XIX асрнинг иккинчи ярмида ишланган нусха. Латунланган бронза. XX асрнинг иккинчи ярмида таъмирланган. Хусусий коллекция. О.В.Яхонт атрибуцияси. 2000.

Барча санъатлари асари, шу жумладан, ҳайкалтарошлик бадиий, бадиий, тарихий, техник-технологик, ёдгорлик ва бошқа маълумотларни ўз ичига олади. Улар қандайдир аниқ муаллифнинг ижоди маҳсули ҳисобланади, индивидуал услубдаги ўзига хосликларни, композицион ечим манерасини, шакл, алоҳида деталлар, ўша даврда ва асарда қўлланилган

асбобларнинг характери ва излари, технологик метод ҳамда услублар ва бошқаларни ўз ичига олади.

Ўтган вақтнинг натижаси санъат асарларининг қатламларига таъсир қилади – бунга патинанин мисол қилиш мумкин, материалнинг табиий эскириш ва бошқа кўринишдаги ўзгаришлари унинг пайдо бўлиши тарихи билан боғлиқ, унга илова қилинган кўшимчалар, алоҳида тузатишлар, санъат асарини инкор қилишда муҳим аҳамиятга эга (бунинг орасида ўтган асрдаги экологик агрессив таъсирларнинг натижаси кўринади). Тадқиқ этилаётган санъат асари тўғрисида кўрсатилган маълумотлар асосида атрибуция ва экспертиза ўтказиш асарнинг асиллиги, вақти, яратилган жойи, техникаси, тайёрлаш технологияси, тарихи, муаллифи ва бошқа бир қанча маълумотлар анъанавий қайта таъмирланган асардан ажратиш имкониятини вужудга келтиради.

Кўп йиллик кузатишлар шундай хулосага олиб келган, барча санъат асарларига ишлов беришдан мақсад бадий бозор учун бўлиб, уларни бир мунча эффектли – “сотув” кўринишига солиш учун қўлланади. Илгарилари бу каби ишлар бадий бозорда нисбатан чегараланган бўлган, улар реставрация ташкилотларидаги мутахассислар ёрдамида амалга оширилган. Ҳозирда кўплаб антиквар магазинларда баъзида профессионал реставраторларни ҳам жалб этилади, бу кўпинча штатларни иқтисод қилиш мақсадида ёки усталардан фойдаланиш даврида “барчаси қўлда” деган тамойилга амал қилган ҳолда ишланади. Бундай “ақлли” чора “товар кўриниши” имкониятлари ва билим ўлчовларидан келиб чиқади, буларнинг барчаси амалга оширилади – худди ҳайкалларни мрамор ва алебастр, бронза, кумуш ва шпирдан ясаган каби (материал ва асар яратилган вақтдан мустақил равишда). Кўпинча бундай “ақиллилик” амалий санъат асарларида “туғилади”, айниқса, ёғоч, чинни, шиша ва бошқа материаллардан тайёрланган асарларда, баъзан эса – икона, дастгоҳли рангтасвир ва бошқаларда учрайди.

Янгиланган ишларни ишлаш жараёнининг характерли жиҳати ҳайкалтарошлик асарларининг маълумот берувчи кўринишини ўзгартириб юборади, экспертиза ва атрибуция жараёнида қийинчиликлар туғдиради. Бу жараёнда ҳайкаллар яратилган материалларига кўра гуруҳларга бўлинади. Антиквар дўконларнинг сотувчилари омадсиз янгиланган иш ҳақидаги маълумотларни яширадилар, улар ҳақидаги маълумотлар фотография материалларида сақланиб қолади.

Маълумки, ҳар ҳайкалтарош ўз асари эскизини дастлаб лой, мум, гипс ва хамирдан бажаради. Кўпинча, кичик ҳайкалларнинг эскизлар ва этюдлари муаллифлар томонидан шу материалларда сақланиб қолади, баъзан мустаҳкам бўлиши учун лойдан пиширилади. Ушбу материаллардаги ҳайкалтарошлик асарлари коллекционерлар томонидан юқори баҳоланади. Улар музейларга қўйилиб, бевосита муаллиф томонидан ишланган бебаҳо асарлар сифатида намоиш этилади. Шунга ўхшаш ишлар камдан-кам ҳолларда антиквариат бозорига келади. Буни шундай изоҳлаш мумкин, бозорни шакллантираётган кишиларнинг (сотувчи ва антиквар салонлар ишчилари ҳамда уларнинг доимий “мижозлари” нинг) фавқулодда юқори диди ва бу каби материаллардан ясаган асарларнинг ҳақиқий коллекция қийматига боғлаш мумкин.

Бозорга таклиф этилган ҳайкалларнинг аксарияти кўпинча ифлосланган бўлади. Бу ҳолда сотувчи (дастлаб унинг хўжайини, антиквар ёки ёқимли кўринишга олиб келиши учун “ақиллиликка” кўл уради), у асарни “товар” кўринишига олиб келиши учун турли методлардан фойдаланади, уни янгилашга ҳаракат қилади, бу албатта, нотўғри, натижада муаллифнинг юзани ишлаши, ҳайкалнинг фактурасига зарар етади ва йўқолади. Гипсдан ишланган ифлосланган ҳайкални тозалаш усули юз йиллар ва ундан кўпроқ олдин бажарилган, бу вақтда гипснинг табиий деструкцияси жараёнидаги “меллаш” сув ёки қандайдир енгил аралашма билан ювилади ва натижада муаллифлик юзаси йўқолади ва асар хунук кўринишга келади ва олқиндига айланади. Ҳайкалтарошлик намунасининг

юзаси қуригач сариқ хунук доғлар ва кўпайган кирлар қолади (турли аралашмалар кўшилиш материалга ёмон таъсир қилади). Ҳайкалтарошлик намунаси юзасини тадқиқ қилишда унинг дастлабки юзаси йўқ қилинганми, ёки кучли ювилишга учраганми шу нарса қайд қилинади. Олдин Ҳайкал юзасини тез қурийдиган янги гипс билан сувалган ва кўпол бўялган, тўғриланган фрагментлар ёпиштирилган натижада дастлабки тасвирий ва технологик далиллар ўчиб кетган.

Мармар Ҳайкалтарошлик намуналарини ҳам янгилашда ҳам худди шу кўринишдан фойдаланилганини кўриш мумкин. Мармар Ҳайкалларни “сотиладиган кўринишга” келтириш усуллари чексиз: уларни турли ювиш воситалари, кислоталардан тортиб, кириш, силлиқлаш, баъзида юза скарпел ва троянкалар билан ишлов беришгача олиб борилади.

Гипс, мармар ва металлдан ясалган Ҳайкаллар тадқиқи

Архитектура ва мусиқа ўзига хос универсал ҳаракат ва қалбда тебраниш уйғотса, Ҳайкалтарошлик ва рассомчилик санъати тафаккурга асосланган ҳаракатларни чақиради.⁹

Бугунги кунда, оригинал гипс Ҳайкалларининг юксак қийматини англаш зарур, санъат асарининг қиймати ва ноёблиги у тайёрланган материалга эмас, балки унинг оригиналлигига боғлиқ. Бу қоида Ғарбий Европа мамлакатларида ва Америкада оддий аксиома сифатида қабул қилинган.

Гипс Ҳайкални унинг оригиналлигини аниқлаш мақсадида тадқиқ қилишда Ҳайкалдаги тасвирий маълумотларнинг (унинг стилистикаси, иконографияси) техник ҳолат билан ўзаро боғланиши аҳамиятга эгадир. Масалан, бизнинг олдимизда турган Ҳайкал XIX асрнинг биринчи ярмида Санкт-Петербургдаги машҳур Ҳайкалтарошнинг устахонасида яратилган деб

⁹ Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -41pg.

ҳисобласак, гипс қуймани бажаришнинг техник сифатини белгиловчи кўп маълумотлар, деворнинг қалинлиги, тегишли материаллардан фойдаланиш, фрагментларни улаш усулларида фойдаланиш, юз ва орқа томонларига ишлов бериш, шунингдек, материалнинг муайян дистрикцияси характери (кейинчалик таъмирчининг қўли тегмаган жойлардаги) юқоридаги ҳолатга мос келиши керак. Ҳайкалнинг сиртини ультрабинафша ва ультрақизил нурлантириш билан тадқиқ қилиш зарур, баъзан рентгенографик тадқиқотлардан фойдаланиш мақсадга мувофиқдир. Асбоблар изларини қайд қилиш муҳим аҳамиятга эгадир, эталон асар ва тадқиқ қилинаётган асарларнинг яратилган даври бир-бирига яқин бўлиши мақбул ҳолдир. Шунингдек, гипс таркибини, унинг аралашмаларини таққослаш зарур. Кўпинча бундай гипс ҳайкалларда муаллифнинг “қўл излари” сақланиб қолади, баъзан ҳатто кўпчилик сезмаган, аммо таъмирлашга очганда дастлабки атрибуцияни тасдиқловчи муаллифнинг сигнатурасини кашф қилишга муваффақ бўлинади.

1837 йилда И.Витали гипсдан ясаган аёл бюсти бунга мисол бўлиб хизмат қилади, унинг орқа томонидан асосий атрибуцион хулосалардан кейин бу хулосаларни тасдиқловчи муаллифлик сигнатураси топилган. Ўрни келганда айтиш керакки, мазкур портрет марҳумнинг юз маскасидан фойдаланиб бажарилган. Айни вақтда мазкур ҳайкал портретда кимнинг тасвирлангани мавҳумлигича қолди, ҳайкал Глебовлар-Стрешневлар оиласига мансублиги ҳақидаги эски инвентарь ёзуви билан чекланилди. Узил-кесил қарор учун атрибуцион ўхшаш асар топилмади.

Шак-шубҳасиз, агар етакчи музейлар турли эталон асарлардан олинган гипс таркиби ва аралашмалари бўйича асбобларнинг излари, улардан фойдаланиш характериға оид маълумотларни жамлаб борганларида гипсдан бўлган ҳайкални атрибуция қилиш муваффақиятли кечарди. Айнан ана шу маълумотлар, шунингдек, сиртнинг фактураси, қуйма чокларнинг шакли ва

сифати Рус Давлат тарих музейида сақланаётган А.С.Пушкиннинг ўлимидан кейинги дастлабки икки маскасини аниқлашга имкон берди.¹⁰

Турли хил халқлар ва давлатлардаги ижод туғма, табиий мойиллик ва кизиқиш билан шартланиши ҳамда унинг кучи ўзгармас шундай қолиши тўғрисидаги кенг тарқалган фикр аниқ кузатишлар орқали рад этилади. XII асрда французлар монументал хайкалтарошлик соҳасида ноодатий қобилиятлари борлигини аниқлашди. Шундан сўнг анчайин сокин, бошқаларидан ҳеч фарқ қилмайдиган йиллар келди.¹¹

Мармар хайкалларни тадқиқ қилишда физикавий-кимёвий таҳлиллардан фойдаланиш, шак-шубҳасиз, бир қараганда рангтасвирдаги шундай ишларга нисбатан чеклангандай кўринади. Биринчидан, охириги беш асрдаги Европа хайкалтарошлиги асарларининг асосий қисми Каррар мрамаридан (жумладан, XVIII аср ва XX аср бошларидаги рус хайкалтарошлиги асарлари) ясалган. Олдингизда Жанубий Урал мрамаридан ясалган ҳайкал турсада, унинг эгалари Канови муаллиф эканлигини тахмин қилишади. Жавоб эса ўта аниқ. Иккинчидан, мрамар хайкалларнинг сирти кўпинча шафқатсизларча таъмирга тортилади, бу муаллифнинг “кўл изларини” ўчиради, тадқиқот имкониятларини чеклайди. Аммо бу борада турли ҳарактердаги тадқиқотлар, жумладан, ультрабинафша нурланиш қизиқ маълумот беради. Бу ўринда рентгенографик тадқиқотлар кўпинча самарасиздир, лекин ультратўлқин тадқиқотлари маълумотлари анча самарали бўлиши мумкин. Тош ҳайкалдаги патина ахборотга жуда бойдир, бироқ, афсуски, бу мақсаддаги тадқиқотлар эндигина бошланди. Қолаверса, кўпинча у таъмирлашлар туфайли ачинарли ҳолга келиб қолади. Учинчидан, ҳар қандай ҳайкални, нафақат мрамардан ясалган ҳайкални, тадқиқ қилишда тадқиқотчининг маҳорати катта аҳамиятга эга бўлади. У сиртни, унинг фактурасини, рельефини, кўнимсизлигини ҳаракатда ҳис қилиши, ишлатилган асбобларнинг кетма-кетлигини ва ҳарактерини, кесмаларнинг

¹⁰ Ж.Х. Исмаилова, М.С.Мухамедова. Музейпредметларининг трибуция ва экспертизаси. Ўқувқўлланма. -Т.: PREMIER PRINT, 2013. –Б. 145.

¹¹ Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -57 pg.

чуқурлигини ўқий олиши керак. Тўртинчидан, ҳайкалнинг сиртига шахсан ишлов берган ҳайкалтарош учун уни силлиқлаш, текислаш, кислотада ишлаш, мум қоплаш, баъзан тонировка қилишнинг муайян усуллари хос бўлади: бу жараёнда эришиладиган бадиий эффе́ктлар жуда муҳимдир. Кўп даврларни ва қайта-қайта таъмирлашларни бошдан кечирган мрамр ҳайкалда буни кўра олиш учун катта тажриба, билим, тадқиқот ва ҳ.клар талаб этилади. Ф.Шубин, А.Канови, А.Трискорни каби ҳайкалтарошларнинг мангуликка чулғанган мрамрдаги оригинал асарларини тозалаш мураккаб тозалашларни оқлади.

Ҳайкалтарош одам танаси моделини тайёрлаётганда одам авлоди билан мансуб бўлган материал ва рангга кўпроқ урғу беради, албатта индивидуалликни бошқариб хатосиз услубий туйғуда мрамр тош ва бронзани танлайди. Жуда ҳам кам ҳолларда одам авлодини эслатувчи мумни танлаши мумкин.¹²

Айрим топилмалар ўзининг кутилмаганлиги билан лол қолдиради. Ёш Иоанн Крестителнинг унча катта бўлмаган ҳайкали, А.Канови яратган Наполеон биринчининг ёш ўғлини тасвирловчи ноёб оригинал ҳайкал шулар жумласидандир.

Тасвирий санъатда бир қанча клише ва ҳайкалтарошлик санъатининг алоҳида услубий элементи сифатида яланғочлик ижодкорларнинг тасаввурига ўрнашиб олади, тана рангсиз, совуқ, қаттиқ тошга ўзгача ранг бериб гавдаланди. Антик ҳайкалларга ижобий қараш, аниқ ва пропорциялар бўйича фанат тарзида бориш, қонунлар ва қоидалар, қадимги ижодкорларнинг инсон танасини ажойиб ва тўғри тасвирлаши, рассом мулоҳазаси билан тўғри бирикиши бевосита табиатга маҳлиё бўлиб қарашдан қайтаради.¹³

Қора ва рангли металлдан ясалган ҳайкалларни тадқиқ қилиш учун турли физикавий-кимёвий таҳлилларни қўллаш қарор топган ва етарлича

¹² Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -80 pg.

¹³ Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -105 pg.

муваффақиятли йўлдир. У Ғарбий Европа ва Америкада кенг қўлланади, бироқ бадиий қуйиш ишлаб чиқариши яхши ривожланмаганлиги ва қимматлиги туфайли бизда аҳён-аҳёнда ишлатилади. Шу сабабли турли даврларда ясалган нусхалар ва қалбакилаштирилган ҳамда оригинал асарларнинг топилиб қолиши кутилмаган ҳол бўлиши мумкин. Тез орада санъат асарлари бозори ажойиб замонавий нусхалар ва қалбаки асарлар билан тўлиб боришини истисно қилиб бўлмайди, бу тадқиқот усуллари доимий ҳарактер касб этишга мажбур бўлади. Бу эса эталонлар ва техник маълумотлар банкини шакллантириш зарурлигига олиб келади. Ҳозирча металлдан ясалган ҳайкаллар иконография ва стилдан ташқари, қуйишнинг ҳарактерли белгилари, металлнинг ранги, унинг вазни, ташқи ва ички қисмларга ишлов бериш, бирикмалар ва кавшарлаш жойлари, зарблаш ҳарактери, патинлаш бўйича кўздан кечириш орқали аниқланади.

XVII-XVIII асрларда яланғоч натура чизиш билан бирга уни гипсда яратиш бошланди, бу ўз навбатида академик таълимга киритилди, бу албатта, озми кўпми антик давр ҳайкалтарошлигидан завқланиш таъсирида сақланиб қолган.¹⁴

Ҳайкални атрибуция қилиш жараёнининг ўзи ижрочининг хунарини таҳлил қилишдан ташқари, санъат тарихини, нафақат етакчи, балки иккинчи даражали ватандош ва хорижий рассомларнинг ижодини билишга, нафақат оригинал ҳайкал, балки ҳайкал нусхаси ечими стилистикасини аниқлаш маҳоратига қурилади (масалан, XVIII аср асаридан нусхада профессионал XIX-XX асрларга хос қирраларни кўради). Бунга қўшимча сифатида айтиш мумкинки, жанрли, анималистик ва портретли ҳайкалдаги сюжет, композицион ечим ҳарактери яратилган асарнинг вақт чегараларини, баъзан мамлакатини, мактабини ва муаллифини аниқ белгилайди. Шунингдек, тадқиқотчи учун архив, мемуар ва тарихга оид маълумотларни билиш, иккинчи даражалидек бўлиб туюладиган, устахонада муаллифдан ташқари ишлаган шогирдлар, ёрдамчилар, техник ижрочилар фаолияти ва уларнинг

¹⁴ Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -105 pg.

бирор асарни яратишдаги иштироки, иш усуллари, ишлатилган материаллар ҳақида ахборотга эга бўлиш жуда муҳимдир. Уларнинг кўпи ёзишмаларда, молиявий ҳужжатларда акс этган бўлиши мумкин. Улар специфик характер касб этади, кўпинча кенг омма учун эълон қилинмайди, аммо тадқиқотчи учун ўта муҳимдир.¹⁵

Тажрибанинг кўрсатишича, асарнинг ҳам бадиий, ҳам техник сифати, уларнинг бир-бирига сингиши бош мезон ҳисобланади, уни ўқий олиш, ҳис қилиш, қалбдан ўтказиш тадқиқотчи учун муҳимдир.

Айнан шу нарса асар билан танишишда дастлабки илҳомни беради ва кейинги тадқиқотларда, ҳам физикавий-кимёвий таҳлиллардан, ҳам тасвирий, архив ва ёзма манбалардан фойдаланишда ўзига хос йўл кўрсаткич бўлиб хизмат қилади. Айнан ижро сифати ҳамда асар, унинг муаллифи, мамлакати, вақти ҳақидаги маълумотлар оригинални қалбакидан фарқлашга имконият яратади.

¹⁵ Ж.Х. Исмаилова, М.С.Мухамедова. Музейпредметларининг трибуция ва экспертизаси. Ўқувқўлланма. - Т.: PREMIER PRINT, 2013. –Б. 148.

6-мавзу. Амалий санъат асарларини илмий ўрганиш

Режа:

1. Заргарлик санъати намуналари илмий ўрганишнинг ўзига хосликлари.
2. Гилам ва газламаларнинг илмий тадқиқ этиш жараёни.
3. Чинни маҳсулотлари тадқиқи.

Таянч тушунчалар: *гилам, газлама, заргарлик буюмлари, шахсий заргарлик буюмлари, флокирланган гилам, чинни, фаянс, фарфор.*

Заргарлик турларининг таснифи

Заргарлик маҳсулотлари ишлаб чиқариш мақсади бўйича қуйидаги гуруҳларга бўлинади:

- шахсий заргарлик буюмлари;
- пардоз буюмлари;
- чекиш аксессуарлари;
- стол безатиш учун анжомлар;
- ёзув қуроллари;
- интерьерни безатиш учун безаклар;
- соат учун аксессуарлар;
- сувенирлар.

Заргарлик буюмлари таркибида ишлатилган металлларга кўра ҳам турларга бўлинади. Материаллар таркибида олтин, кумуш, никел, жез, суяк, тош ва бошқалар бўлиши мумкин.

Шахсий заргарлик (узук, зирак, тўғноғич, билакузуклар, мунчоқ, маржонларни, колье, кульон, медаллион ва занжирлар) маҳсулот турлари ва

услублари жуда хилма-хил. Улар кийим чиройини тўлдиради ва услубни баркамол кўринишга олиб келади.

Узук. Узук ясашда олтиннинг 375, 583, 750 ва 958-намуналари, кумушнинг 875-916-намуналари ва рангли металллар қотишмалари (жез, томбас, таркибида никел, кумуш ва бошқа металллар бўлган қотишмалар) кўлланиши мумкин. Шунингдек, узук тайёрланган платина 950-чи намуна ёки қотишма таркибида икки металл мавжуд бўлиши мумкин. Масалан, олтин ва платина ёки олтин ва палладиум, олтин ва бошқа металлдан иборат бўлиши мумкин.

Узукнинг қимматбаҳо металлдан ясалгани никоҳ узуги деб аталади. Узук кўзи қимматбаҳо, яримқимматбаҳо, қалбаки ёки шиша ва пластмассадан ясалади, сунъий тошлар билан безатилади. Устига эмал копланди ёки нафис парда, филигран гравировка, рельеф, штампли безак, қора кумушдан безак ишланади.

Узук турли кўриниш ва андозада бўлиши мумкин – думалоқ, ярим думалоқ, ярим овал, тўртбурчак, учбурчак ва ҳоказо.

Узукнинг ўлчами унинг ички диаметри билан аниқланади 15 дан 25 гача мм бўлиши мумкин; ҳар бир ўлчам ўртасидаги фарқ – 0.5 мм га тенг бўлади.

Зирак. Зирак заргарликда жуда кенг тарқалган шаклҳисобланади. Сирғалар турли хил материаллардан – олтин, платина, кумуш ва рангли металллар ҳамда қотишмалардан тайёрланади; илгакли ёки илгаксиз, турли хил шакл, ўлчам ва қиёфада, тешилган ёки тешилмаган қулоққа мўлжалланган бўлади.

Зирак текис, нақш ёки штамп тасвирга эга, эмал билан ишлов берилган, заргарлик нақшлари ёки турли қимматбаҳо, ярим қимматбаҳо, қалбаки ёки сунъий тошлар ўрнатилган, қаҳрабо, шиша ва пластмасса ва бошқалардан ишланган бўлиши мумкин.

Тешилган кулоқлар учун илгакли, беркиладиган, мураккаб кулф деб номланадиган, ёки қайтарма кулфли ва кулф кўриниши винт кўринишидаги гайка шаклида бўлиши мумкин.

Тешилмаган кулоқлар учун сирғалар – клипси – пуржина билан маҳкамланадиган ёки винтни ушлаб турадиган кўринишлари мавжуд. Клипсилар асосан рангли металллардан тайёрланади. Бу энг арзон кўринишдаги сирғаларга хос.

Тўғноғич. Тўғноғичлар турли шакл ваўлчамларда бўлади. Қимматбаҳо металллар (олтин 583-пробали, платина 950-, кумуш 875- ва 916-пробалар)дан, рангли металллар қотишмаси, пластмасса ва ҳоказолардан ясалади. Тўғноғичларнинг 500, 750- ва 958-пробалилари, кумушдан ясалганларини 800-пробалиси учрайди.

Тўғноғичларга қаҳрабо, садаф, шиша ва бошқа турли қимматбаҳо тошлар ўрнатилади. Қимматбаҳо тошлар ўрнатилмаган тўғноғичлар силлик эмал билан қопланади, босма ва ўйма нақшлар туширилади. Тўғноғичлар нафис заргарлик безаклари туширилган ёки уларсиз бўлади, сопол (терракота, майолика, чинни, фаянс) билан декоратив-бадий безак берилади, суяк билан нозик кесиб тасвирлар қилинади, қаҳрабо, садаф, шиша ёрдамида декоратив-анъанавий нақшлар туширилади, ёғочдан декоратив-бадий безаклар билан юза қисмига турли нақшлар ишланади.

Билакузуклар. Билакузуклар безак учун мўлжалланган ва қўл соати бириктирилган турларга бўлинади. Билакузук яшаш учун олтин, платина ёки платина кўшилган олтин, палладий, кумуш, мис, жез, мельхиор, алюминий, қаҳрабо, суяк, пластмасса ва ҳоказо материаллардан фойдаланилади.

Билакузукларга бадий пардоз бериш жуда хилма-хил бўлади: тош, шиша, қаҳрабо, пластмасса ва ҳоказоларни ўрнатиш ёрдамида безак бериш. Тошлар ўрнатилмаган билакузуклар: силлик, ўйилган, босма нақш, эмаль билан қопланган, симлар ва бошқалар билан безак берилган.

Безак бериш хусусиятига кўра билакузуклар қаттиқ ва юмшоқ бўлади. Қаттиқ шаклдаги билакузуклар айлана кўринишда тақа шаклида, бир неча

айланали, ёки икки қисмли ва ёпилиш махсус жойга эга бўлади. Юмшоқ билакузуклар қисмлари ўзаро алоҳида турли шакл ва ўлчамга эга бўлади (пластина кўринишидаги, узук, занжир, мунчоқ ва хоказо) қўл ҳаракати ёрдамида тақиладиган турли хил констуркцияга эга бўлган қулфлаш усуллари ёрдамида бириктирилади.

Соатлар учун мўлжалланган билакузуклар қўшимча безаклардан холи бўлади, асосан юмшоқҳаракатланадиган, томонлари турлича конфигурацияга эга, занжир услубида тўқилган, ошиқ-мошиқ ёрдамида бириктириладиган бўлган.

Мунчоқ. Мунчоқлар марварид, аметист, аквамарине, топаз, квац, ёқут, тоғ биллури, ақиқ, зангори ёқут, малахит, яшм, маржон, қаҳрабо, суяк, шиша, чинни, пластмасса ва ёғочдан тайёрланади. Шунчаки металлдан ишланган мунчоқлар – олтин, кумуш, алюминийдан штамплаш ёрдамида тайёрланган турлари мавжуд.

Яримқимматбаҳо тошлардан ишланган мунчоқлар, одатда, кўпқирраликка бакилари эса силлиқ ва думалоқ шаклида ишланган бўлади. Маржондан ишланган мунчоқлар юмалоқ ёки таёқ шаклида, қаҳрабодан қилинганлари – юмалоқ ва овал, силлиқ ва кўп қиррали, шунингдек, қисман қайта ишланган ва бошқа кўринишларда бўлади. Суяк ва ёғочдан ясалган текис мунчоқлар ёки ёғоч ўймакорлиги ёрдамида декоратив қайта ишланган мунчоқ турлари ҳам мавжуд.

Мунчоқларни жойлаштиришда аввало бир хил ҳажмдагилари терилади ёки марказда йирик доналар ва маржон сўнггида қадар уларнинг ҳажми майдалашиб боради. Ип сўнггида ип учлари қулф билан таъминланган, лекин узун ипли мунчоқлар бошдан ўтказиш орқали ҳам тақса бўлади. Бундай мунчоқлар асосан қулфсиз ишлаб чиқарилади.

Маржон (колье). Маржон мунчоқдан марказда жойлашган турли шакллар, катта шакллар марказда жойлашиши ва четки қисмига қадар аста-секин ҳажми камайиб бориши билан ажралиб туради. Маржоннинг қулфланадиган қисми безаклар услубидан келиб чиққан ҳолда танланади.

Маржон олтин, платина, кумуш, рангли қимматбаҳо металлларнинг қотишмасига турли хил қимматбаҳо тош, қалбаки ва сунъий тош, қаҳрабо, шиша ва пластмасса ва бошқаларни ўрнатган ҳолда безак берилади. Маржон занжир кўринишида, пластина шаклида бўлиши мумкин ҳамда юза қисмига безак берилиши билан бошқа тақинчоқлардан фарқ қилади.

Маржон мунчоқдан марказда жойлашган турли шакллари, катта шакллар марказда жойлашиши ва четки қисмига қадар аста-секин ҳажми камайиб бориши билан ажралиб туради. Маржоннинг қулфланадиган қисми безаклар услубидан келиб чиққан ҳолда танланади.

Маржон олтин, платина, кумуш, рангли қимматбаҳо металлларнинг қотишмасига турли хил қимматбаҳо тош, қалбаки ва сунъий тош, қаҳрабо, шиша ва пластмасса ва бошқаларни ўрнатган ҳолда безак берилади. Маржон занжир кўринишида, пластина шаклида бўлиши мумкин ҳамда юза қисмига безак берилиши билан бошқа тақинчоқлардан фарқ қилади.

Кулон. Кулонлардаги илгак (турли хил бадий композицияга эга бўлиши мумкин) ёрдамида ингичка бир қаватли занжир, ип ёки қора духоба тизимчага ўтказилади.

Кулонларнинг асоси олтин, платина ва кумушдан ишланган қимматбаҳо, ярим қимматбаҳо, қалбаки ва сунъий тошлар ўрнатилган ёки илгаксиз кўринишда ярим қимматбаҳо, қалбаки тошлардан, қаҳрабо, суяк ва бошқалардан ишланган. Кулонларнинг сопол, чинни, ганчдан ишланган декоратив безакли кўринишлари, пластина кўринишидаги металл –думалоқ, квадрат, овал ва бошқа шакллари, сирланган, ўйилган, штампли ёкиўймакор безакли намуналари мавжуд.

Унинг юқори қисмида занжир ўтказиш учун тешик бурғилаш йўли билан ҳосил қилинади ёки илмоқ ўрнатилади бу занжирни эркин ўтказиш имкониятини юзага келтиради. Баъзи кулонларнинг орқа томонига қадаш учун мўлжалланган мослама ўрнатилади ва занжир ўтказилмаган ҳолда у тўғноғич вазифасини бажаради.

Медальон. Медальонларнинг овал, думалоқ, тўртбурчаклар ва бошқа шакллар бор. Медальонларнинг юқори қисмида ингичка занжир учун мўлжалланган илмоқ мавжуд бўлади.

Медальонлар олтин, кумуш, рангли металл қотишмаларидан тайёрланади. Медальонларнинг юзасига ўйма ёки босма нақшлар ишланган, майда қиррали ярим қимматбаҳо синтетик тошлар, зарқоғоз, қиррали шиша бадий сир ёрдамида безак берилган.

Медальонларнинг очиладиган ва очилмайдиган турлари мавжуд. Очиладиган турлари икки қисмга ошиқ-мошиқ ёрдамида ёки ошиқ-мошиқсиз очиладиган турларга бўлинади. Очиладиган турида одатда рамка бўлиб, у миниатюра кўринишидаги портретни жойлаштириш имконини беради. Очилмайдиган медальонлар ҳам икки қисмдан иборат бўлади, аммо улар бир-бири билан мустаҳкам боғланган бўлади.

Занжир. Занжирлар олтин, платина, кумуш, мис қотишмали (олтин ёки кумуш кўшилган) ва анодланган алюминийдан ишлаб чиқарилган. Занжир ҳажмига кўра ингичка– бўйинга тақиладиган (медальон ва маржонлар учун мўлжалланган) ва бир мунча катта ҳажмдагилари – соатлар учун; турли дизайндагилари – совут, лангар, фантазия қилиб ишланган ва хоказо кўринишларга эга бўлади.

Занжир қулфининг турли хил намуналари (узуксимон ҳалқали, цилиндр пружинали, карабинли) ёки заводда ишланган турлари мавжуд.

Пардоз анжомлари.

Пардоз анжомлари гуруҳига упадонлар, кўзгу, атир идишлари, шляпа учун тўғноғичлар, илматугма (запока) лар, бўйинбоғ учун қисқич ва бошқаларни ўз ичига олади.

Упадон. Упадонлар аёллар сумкасига солиш ва стол устида фойдаланишга мўлжалланган бўлади.

Аёллар сумкалар учун мўлжалланган упадонлар юмалоқ, овал, квадрат, кўп қиррали ва бошқа шаклларда бўлиши мумкин. Улар икки қисмдан иборат бўлади. Бир тарафига кўзгу бириктирилиб, иккинчи қисми

эса упа учун мўлжалланган бўлади. Кумуш, жез, томбак, мельхиор, алюминий, пластмасса ва бошқа материаллардан тайёрланади. Упадонлар ярим қимматбаҳо тошлар (яшма, малахит ва ҳоказолар) билан, зарқоғоздаги кўп қиррали шиша; пластмасса, қимматбаҳо тошларга тақлид қилиб ясалган қалбаки тошлар; садаф, қаҳрабо турли бўртма тасвирлар билан безатилган. Упадонлар босма ёки ўйилган нақш билан, сир, металлдан ишланган турли декоратив безаклар, садаф, қаҳрабо ва бошқалар билан безатилган.

Столда фойдаланишга мўлжалланган упадонлар ўзининг қутиси эга ёки қопқоқли банкача шаклида, баъзан теридан ишланган кўринишда бўлди. Столда фойдаланишга мўлжалланган упадонлар металл (кумуш, жез ва бошқа)дан, чинни, лой, биллур, папе-машье ва бошқа материаллардан устки қисмига бадий безак берган ҳолда ишлаб чиқарилган.

Кўзгу. Кўзгулар аёллар сумкаларида олиб юришга мўлжалланган ва кўлда тутиб қараладиган турларга бўлинади. Сумкаларда олиб юришга мўлжалланган кўзгулар, одатда думалоқ ва тўғритўртбурчак шаклда бўлган, қиррали ва қиррасиз, бир томонламали ёки икки томонламали бўлган.

Қўл билан тутиб қараладиган кўзгулар думалоқ, овал, тақа кўринишида ва бошқа кўринишларда бўлган.

Кўзгуларнинг устки қисми кумушдан ишланган, ўймакорлик, рельефли босма, оксидланган безаклар билан безатилган ёки текис юзага рангли металл ва бошқалар билан ишлов берилган.

Атир идишлари. Атир шишалари аёллар сумкаларида олиб юриш ҳамда столда фойдаланиш учун мўлжалланган бўлади.

Аёллар сумкалари учун мўлжалланганлари кумудан ишланган ёки шиша устига олтин қопланган, оксидли устки қисмига эга бўлган бўлиши мумкин. Пўкак бош қисмидаги қалпоқчага маҳкамланган ёки бошқа материалдан ҳаво кирмайдиган қилиш учун қистирма қилинган. Қалпоқчага флакон корпуси билан бириктирилган занжир ўрнатилган.

Стол учун мўлжалланган атир идишлари биллурдан ёки оддий рангсиз, рангли ва рангдор шишадан турли ҳажм ва турли-туман безак бериш йўллари билан: силлиқлаш, сайқаллаш, ўймакорлик усули билан, кимёвий ишлов бериш усулида, суяқ олтин билар тасвир ишлаш услубида рангли силикат бўёқлар ёрдамида, оловда тоблаш усулида пардозланган. Бундан ташқари, малахитга зангори ёқут, ложувард, мрамарга таклид қилган ҳолда идишларга рангли шиша ёрдамида оригинал шакллар билан безак берилган.

Бош кийим (шляпа)лар учун тўғноғичлар. Улар узунлиги 10 см бўлган металл таёқ, бош қисми ва сақловчи қисмидан иборат. Асоси кумуш, жез ёки пўлат симдан ишланади, бош қисми ва сақлагичли қисми – металл, қаҳрабо, пластмасса, суяқ, ёғоч, шиша ясалади. Бош қисмига қимматбаҳо, ярим қимматбаҳо ва синтетик тошлар турли шаклларда ўрнатилади ва кирраланади ёки сирли, босма, ўйма тасвирлар ва бошқалар ишланади.

Бош қисми одатда асоснинг охирида бириктирилиб маҳкамланади ва бошқа томонининг охирида учли қисми тугаганидан сўнг қўйилади ёки унга сақлагич маҳкамланади.

Илматугмалар. Илматугмалар энгнинг манжет қисмига кийим андозасидан келиб чиққан ҳолда бир ёки иккита қилиб қадалади. Энг кенг тарқалган илматугма дизайни – биттали кўринишидир. Илматугмалар олтин, кумуш ёки рангли металллар қотишмалари, зарҳал берилган ва берилмаган кўринишда бўлади. Илматугмаларни безаш учун қимматбаҳо, ярим қимматбаҳо, қалбаки ва сунъий тошлар, қаҳрабо, шиша ва бошқалар қўлланилади. Текис илматугмалар сир, қора кумуш, ўйма ва босма тасвирлар ва бошқалар билан безатилади.

Галстук учун қисқичлар. Бу каби қисқичлар сим ва пластинкали, қулфли ёки қулфсиз бўлган. Улар олтин, кумуш, жез, мельхиор, томпақдан ишланган, ярим қимматбаҳо, қалбаки ва сунъий тошлар ўрнатилган, қаҳрабо, шиша ва бошқа материаллар ясалган, шунингдек, силлиқ турларига босма ўйма нақш туширилган ёки сир билан ишлов берилган.

Қискичлар занжирли бўлиши мумкин ёки брелок бириктирилган ёки усиз бўлиши мумкин. Занжир олтин, кумуш, жез ва томбасдан ясалган, олтин ёки кумуш қопланган, алюминий анодизед ва олтин ёки кумуш рангга бўялган ҳолда ишланган.

Чекиш аксессуарлари.

Портсигар, тамакидон, порттабак, кулдон, гугуртдон, мундштук чекиш аксессуарлари гуруҳи таркибига киради.

Портсигарлар. Портсигарлар олтиндан ишланган (камдан-кам) кумуш устига олтин қопланган ёки олтинсиз ишланган; мис қотишмасидан – кумуш қопланиб тайёрланган; анодли алюминийдан ясалган, олтинранг билан бўялган ва бошқа материаллардан тайёрланган. Портсигар тавақаларига ярим қимматбаҳо тошлар – яшма, зангори ёқут, малахит, ақиқ ва ҳоказолар ўрнатилган.

Портсигарларнинг устки қисмига турли кўринишларда бадиий безак берилади: чеканка билан, ўйилган ёки рельефли босма нақш; оксидлаш, рифли, гиль ёрдамида, заргарлик эмали, тўсиқлар ва томчилар билан ёки рантасвир эмали, қора кумуш билан безатилади. Олтин портсигарларни безатишда олмослардан фойдаланилган. Портсигарлар силлиқ ялтироқ, жилосиз, табиий олтинни эслатувчи шаклда бўлган; сўнгги пайтларда кумушдан тайёрланганлари афзал кўрила бошлаган.

Тамакидонлар. Тамакидонлар портсигарлардан фақатгина ҳажми жиҳатидан фарқланган. Тамакидонлар ҳам хомашёдан худди шундай кўринишдаги бадиий безаклар билан ишланган, фақатгина портсигардан ўзининг ўлчам жиҳатдан кичиклиги билан фарқ қилган.

Порттабаклар. Порттабаклар тамаки сақлашга мўлжалланган бўлиб ўзининг тўғритўртбурчак шаклга эга қутиларига эга бўлган. Ташқи томондан порттабак портсигарга ўхшаган бўлган, у ўзининг чуқур асоси, ошиқ-мошиқли текис ёпиладиган қопқоғи билан фарқланган. Порттабаклар асосан олтин ва кумушдан ишланган. Улар силлиқ ва ялтироқ, жилосиз, рифли ёки бадиий эмал билан ишлов берилган кўринишда бўлган.

Кулдонлар. Кулдонлар чинни ва биллур шишали металл (кумуш ёки кумуш-қопланган мис)дан ишланган гардишли ёки гардишсиз, қалбаки тош, лак ва бўялган ёғоч, чеканкали ёки ўйилган тасвири ва сир билан ишлов берилган кўринишларда бўлган.

Гугуртдонлар. Гугуртдонлар гугурт қутилари учун футляр вазифасини бажарган. Гугуртдонлар кумуш, жез, томпақ, мельхиор, анодли алюминдан тайёрланиб, юза қисмига турли бадий безаклар берилган.

Стол безатиш учун анжомлар.

Стол безатиш учун анжомлар ошхона ва чой учун мўлжалланган буюмларга бўлинади: қошиқ, вилка, пичоқ, қадах, бокаль, кичик қадах, вино учун графин, чойнак, қаҳва идиши, ликопчали чашка, стакандон, пирог учун куракча, қўл сочиқ учун боғлам, туздон ва мурчдонлар биллур шишадан ишланган, сервиз ва анжомлар (вино ва ликёр учун)ва бошқа буюмлар биллурдан ва асосан шишадан тайёрланган. Стол безатиш учун анжомлар заргарлик дўкони ассортиментига кирган ҳамда кумуш, мельхиор, нейзильбер ва томпақдан тайёрланган ва олтин ва кумуш билан ишлов берилган, яна зангламас пўлатдан, шох, суяк, биллур шиша ва чиннидан тайёрланган.

Қошиқ. Қошиқлар номланишига кўра ош қошиқ, десерт, чой, кофе, чўмич, соус, мураббо, салат, ҳантал, туз, куруқ чой учун мўлжалланган турларга бўлинади. Қошиқ силлиқ сайқалланган ёки бандига чеканка, ўйма, босма, оксид ёрдамида тасвирилар туширилган, қора кумушдан ишланган ва сирланган бўлиши мумкин.

Ош, десерт, чой, кофе қошиқлари одатда олма кўринишда тайёрланади ва юмалоқ шаклда, чўмичлар – ярим шар, думалоқ, ясси тубга эга; соус учун – чўмичнинг ён томони сув қуйилишига мўлжаллаб ярим шар шаклида; мураббо учун – думалоқ; салат учун – шох ва кумушдан ёки чўмич қисми кумуш қопланган мельхиордан ишланган.

Санчқи. Санчқилар қошиқ каби ош, десерт, балиқ, салат, лимон ва бошқалар учун мўлжалланган бўлади. Улар бутунлай қуйма ёки тутқич

қисми билан алоҳида ҳолда йиғилган бўлди. Қуйма санчқилар кумуш, пўлат ёки кумуш қопланган мельхиор ва нейзильбердан қилинади. Йиғилган санчқиларнинг тутқич қисми кумушдан, мельхиор, нейзильбер ҳамда чинни ва бошқалардан ишланади, санчқи қисми эса зангламайдиган ва углеродли пўлатдан ишланади; металл дасталар силлиқ сайқалланган, ўйма ёки оксид ёрдамида босма тасвирлар туширилган, қора кумуш, сир ва чиннига – рангтасвир намуналари ишланган ва турли мавзуларда декалькомания (қоғоздаги кўп рангли расмни ойна, чинни ёки ёғоч буюмларга тушириш усули ёкишу усулда туширилган расм) қилинган.

Ошхона ва десерт учун мўлжалланган санчқиларда 4 та санчқи тиши бўлади, балиқ учун мўлжалланганида эса 3 та, улардан бири (чап томонидаги) бир мунча қалин бўлади ва у балиқни кесиш учун ишлатилади. Салат санчқиси қошиқни эслатади, 3 та қалта тиш билан яқунланади. Санчқилар мугуз билан кумушдан ишланган ёки кумуш қопланган мельхиордан ясалган бўлиши мумкин. Лимон учун санчқилар турли кўринишларда бўлади ва иккита санчқи тишига эга ҳисобланади.

Пичоқ. Пичоқлар ошхона, ширинлик, мева учун, сариеғ, пишлоқ, икра учун мўлжалланган турларга ажратилади. Улар қуйма ҳамда йиғма услубларда тайёрланади. Пичоқларнинг кескир қисми зангламайдиган ва углеродли пўлатдан, кумуш ва нометалл материаллар (суяк, шох, пластмасса) дан ясалиши мумкин. Банд қисми эса кумушдан, кумуш қопланган мельхиор ва нейзильбер, чинни ва бошқалардан ясалган. Металл бандлари силлиқ сайқалланган, ўйма ёки босма нақшлар туширилган, қора кумуш, сир ва чиннига тасвир туширилган ва деколькамания ишланган.

Пичоқ тиғлари ҳам турли хил – ўйиқли тўғри, қалин ва ингичка; пичоқ банди – тўғри ва фигурали, профил – овал, тўғритўртбурчак, кўпбурчак ва бошқа кўринишларда бўлади. Мева учун мўлжалланган пичоқ тиғи ўткир тиғли, сариеғ учун – энсиз эгри, охири айлана кўринишда, пишлоқ учун энсиз эгри уч санчқиси мавжуд, санчқи кўринишини эслатувчи шаклда, икра учун – мураккаб тузилишга эга ўйиқ қисми мавжуд ва кесувчи қисми тугалланган

жойи чархланган бўлади. Баъзан сарёғ ва икра учун мўлжалланган пичоқлар кумуш қопланган мугуздан ёки қора кумуш ва мельхиор устидан кумуш ишланган бўлади.

Қадах. Қадахлар кумушдан ёки кумуш қопланган мельхиордан турли шакл ва ўлчамда ишланади. Қадахларга безак бериш силлик, ўйилган, сир-филигре, қора кумуш билан ишлов берилган турларга бўлинади.

Қадахлар корпусининг ички юзаси сарғайтирилади, кейин сайқалланади ва бўялади. Ўйма нақшларнинг кўп қисми сарғайтирилиб ҳамда оксид ёрдамида туширилади. Кумушдан ишланган қадахлар ҳам ўймакорлик билан безак берилади, аммо олтин қопланган тасвирлар ишланмайди.

Бокаллар қадахлардан сиғими билан фарқланади, улар 100 см³ ва ундан каттароқ бўлади.

Кичик қадах. Улар кумуш, мельхиор ва томпақдан ишланган. Уларнинг шакли учи кесилган конусни эслатган.

Кичик қадахлар силлик, ўйма тасвирли, ёки қора кумуш тасвирли, филигран сирли, пресс-филигранли ва сир билан тўсиқланган тасвирли қилиб безалган. Томпақдан қилинган кичик қадахлар олтин ёки кумуш билан қопланган, кумушдан ишланганлари – ялтиратилган, сайқалланган ёки бўялган. Олтидан ишланган кичик қадахларнинг юзаси жилосиз, ўйма, оксидли ёки олтин суви юритилган тасвирли бўлган. Ўймакорлик билан ишланган кичик қадахлар ҳам бўлиши мумкин ва улар олтин қопланмаган ҳолда бўлади. Мельхиордан ясалган кичик қадахларга кумуш қопланади, ички юзаси силлиқланади ёки ялтиратилади ҳамда силлиқланиб, сирти бўялади.

Шароб учун графинлар. Бу каби графинлар турли шакл ва ҳажмда ҳамда дастали ва дастасиз бўлиб, сиғими одатда 750 см³дан кўп бўлмайди. Графинлар кумушдан ишланиб, ўймакорлик усулида, қора кумуш ёки рангли сирлар уйғунлигида безатилади.

Графин вино анжомлари таркибига киради: графин, қадахлар жамланмаси ва қадахлар учун патнис ёки усиз бўлиши мумкин.

Сервизлар – бу бир номдаги идишлар мажмуаси, маълум бир одамларнинг сонидан келиб чиқиб ҳисобланади. Сервизлар чой ва кофе учун мўлжалланган турларга бўлинади, таркибига турли буюмлар киради, бир хил услубда безатилади.

Стакандонлар. Стакандонлар кумуш, мельхиор, нейзильбер ва томпақдан, зангламас пўлат ва алюминдан ишланиши мумкин.

Кумуш стакандонлар ташқи ва ички томондан олтин қопланган бўлиши мумкин; мельхиор ва нейзильбердан ишланганлари ташқи томонига кумуш, ички томонига олтин қопланган бўлиши мумкин; томпақдан ишланганлари – олтиндан ёки олтин рангдаги кислота билан ишлов берилган бўлиши мумкин; занламас пўлатдан ишланганлари – сайқалланган алюминданлари – анодланган ёки олтин ранг билан ишлов берилган бўлади.

Стакандонлар босма рельефлар билан безатилган, оксидлаб ҳамда силлиқлаб(занламас пўлатдан ёки анодланган алюминийдан) тасвирлар ишланган, безаклар ўймакорлик билан олтиндан ишланган, турли заргарлик ишлари қўлланилган, сир ёрдамида безаклар берилган, қора кумушдан тасвирлар ишланган.

Пирог учун куракчалар. Улар пирог, торт ва пирожный учун мўлжалланган турларга ажратилади. Куракчалар ашёсига кўра кумуш, кумуш қопланган мельхиор ва нейзильбер, зангламас ва силлиқланган пўлат, хром ёки никелланган жездан иборат бўлади.

Сочиқчалар учун узук. Бу каби узукчалар кумушдан, кумуш қопланган нейзильбер ва мельхиордан, суяк, чинни ва бошқа материаллардан ишланган. Кумуш узукчалар текис силлиқланган бўлиб, босма, оксидлаш усулида тасвирлар туширилган; ўймакорлик, сирлаш, қора кумушдан безак бериш усуллари билан ишлов берилган; мельхиордан ясалганлари – силлиқланган ёки босма ва оксидлаш ёрдамида безак берилган; суякдан ишланганлари – силлиқланган ёки бадий ўймакорлик ёрдамида безалган;

чиннидан ишланганларига – сопол учун мўлжалланган бўёқлар билан тасвир ишланган, декалькомания ва бошқалар ишланган.

Туз ва мурчдонлар. Улар кумуш, мельхиор ва бошқа материаллардан тайёрланган. Улар баъзан доналаб алоҳида маҳсулот кўринишида сотилган, баъзан эса комплект таркибида бўлган; тузжон, мурчдон, туз учун қошиқча ва патнис.

Туздонлар шаффоф шишадан ишланган ёки усиз ишланган бўлиши мумкин ва унга тешиклари бўлган қопқоқ қотирилган.

Мурчдонларнинг тухумсимон ва цилиндр кўринишдагилари кенг тарқалган. Мурчдон ва туздонларнинг бир мунча мураккаб шаклдаги кўринишлари ҳам мавжуд: қуш, балиқ ва ҳоказо.

Биллур шишадан ишланган буюмлар. Улар конфет, мураббо, мева, гул учун вазалар; салат, туз, графин, кувшин ва бошқа буюмлардан иборат бўлган.

Қоидаги кўра кумуш сирт оксид ёрдамида босма ёки ўйма тасвирлар билан безалган. Кумуш сирт юзасида ўймакорлик ёрдамидаги бадий безакларни кўплаб учратиш мумкин.

Биллур шиша ёки оддий шиша идишларнинг чети олмос билан чегараланган (конфет учун ваза, салат учун идиш ва бошқалар) улар сирти силлиқланган кумуш қопланган мельхиордан бўлиши, оксид ёрдамида босма тасвирлар туширилиши мумкин.

Ёзув анжомлари.

Ёзув анжомлари ҳам заргарлик дўкони маҳсулотлари қаторига кирган улар кумуш, мельхиор, қалбаки тошлар, папье-маше, суяклар ва бошқалардан иборат бўлган.

Бу каби анжомаларга тагликка эга сиёҳдон, қоғоз бостиргич, қоғоз кесадиган тиғ, қаламлар учун стакан, столга қўйиш учун блокнот ва папка, тош асосда бир ёки икки авторучка қўйилган ёзув анжомлари киради.

Ёзув қуроллари. Кумуш ёзув анжомларига босма, ўйма ва чеканка ёрдамида тасвир ишланган бўлади ёки сир ва қора кумуш билан ишлов

беради. Анжомлар ва алоҳида буюмлар қалбаки тошлар, металл хошиялар ва рельефли накладкалар билан безатилган.

Қоғоз кесиш учун пичоқ. Бу каби пичоқларнинг дастаси кумушдан, ўйиш, босиш, чекканкалалар ёрдамида тасвирлар ишланган ёки қора кумушда безак берилган; суякдан ясалганларига турли бадиий нақшлар ишланган, пластмассадан ясалганларига эса металлга босма нақшлар тушириб асос қилинган. Пичоқнинг тиғи металлдан бадиий ўймакорлик билан ишланган, олтин ёки никелланган ва банди қалбаки тош, суяк ва бошқа материаллардан қилинган.

Қалам учун стаканлар. Улар кумуш, қалбаки тошлар, суяк ва папье-машедан қилинган.

Стол учун блокнот ва бюварлар. Улар картондан қилинган ва ипак, тери, бахмал ёки тери ўрнини босадиган ледерин (сунъий чарм)дан ишланган.

Одатда, улар кумуш пластинага ўймакорлик билан олтиндан ёки рельефли босма ва оксид ёрдамида тасвир туширилган бадиий ўймакорлик иши бўлади. Блокнотлар ва бюварлар мельхиор пластинага кумуш қопланиб рельефли босма ва оксид ёрдамида тасвирлар ишланган ҳолда бўлади.

Интерьерни безаш учун жиҳозлар.

Заргарлик дўкони ассортиментларининг асосий қисмини тош, суяк, мугуз, папье-машедан ишланган лакли бадиий буюмлар ташкил қилади. Улар декоратив буюмлар ҳисобланиб, интерьерларимизни безайди (вазалар, ҳайкаллар, кутилар, декоратив деворий безаклар ва бошқалар).

Тоштарошлик ёрдамида ясалган бадиий безаклар. Бу буюмлар – вазалар, кутилар, фигуралар ва ҳоказо – қалбаки тошлардан баъзан эса ярим қимматбаҳо тошларни аралаштириб ишланган. Бутун бошли бўлакдан ясалган ёки ингичка пластинадан ишланган. Тошни йўниб ишланган буюмларнинг бўлаклари рангли тошлар билан безатилган.

Мозаикали миниатюралар шакллари турли хил жинслардан кесиб тайёрланган бўлиши мумкин. Бу каби мозаикаларнинг фони елим ва тош

бурдаларидан ишланган мастикалар (мумсимон модда, замазка) билан тўлдирилган. Баъзан мозаикали композициялар яшаш учун бир қатламли ингичка тош пластинка пармаланган ва очилган тешикка бошқа турдаги тошлардан қилинган мозаика деталлари ўрнатилган.

Тошдан йўниб ишланган буюмлар орасида асосий ўринни юмшоқ калбаки тошлар эгаллайди (гиспли тош ва селенит) улар енгил арралади ва дастгоҳда ўрнатилади. Бу каби тошлардан турли хил қутичалар, вазалар, шаклли ручкалар учун қопқоқлар, ручкаларни суқиб қўйиш учун стол қопқоқлари, турли-туман қушлар, ҳайвонлар ва бошқа шаклларда ясалади.

Суяк ва мугуздан ишланган бадий безаклар. Булар кублар, миниатюра ҳайкаллар, инсонлар, қушлар, ҳайвонлар ва бошқалар тасвири бўлиши мумкин. Улар фил ва мамонтларнинг тиши суягидан, моржларнинг қозик тишидан ва катта уй ҳайвонларининг трубасимон суякларидан ишланади. Мазкур буюмлар ингичка жимжимадор бадий безаклар билан фарқланади. Бу каби буюмларни тайёрлаш учун шохли ҳайвоннинг шохи олинади, баъзан суяк билан аралаштирилади. Миниатюра ҳайкалгарошлигида бош образлар шохдан ишланади.

Папье-машедан ишланган лакли бадий буюмлар. Улар қутичалар, декоратив тарелкалар ва бошқа предметларга бўлинади. Улар миниатюралар билан безатилади. Миниатюра мавзулари турли-туман: пейзаж, мотивлар, эртақлардан ўзлашмалар, дostonлар, қўшиқлар; портретлар, натюрмортлар, безакли тасвирлар ва бошқалар бўлиши мумкин.

Соат учун аксессуарлар.

Бу гуруҳга оид буюмларни икки гуруҳчага ажратиш мумкин: қўлсоатлар учун анжомлар (соатлар учун билакузуклар ва тасмалар) ва чўнтак соатлари учун аксессуарлар (ён занжирлар, камар ва шатленкалар). Шатленка – бу чўнтак соатлари учун безак бўлиб, олтин қопланган ҳолдақумуш ва рангли металлдан тайёрланган. Шатленка таркибига охирида чўнтак соатларига бириктириладиган илгак билан брелок кирган.

Сувенирлар.

Сувенир – бу хотиралар билан боғлиқ нарса, ниманидир ёки кимнидир эслаш учун сақлаб қўйилган эсдалик. Сувенирлар жуда кўплаб воқеа ва ходислаларга боғлиқ ҳолда тайёрланилади: олимпиада, спартакиада, фазога учиш, мамлакатнинг буюк кишилари шарафига, санъат ва ҳоказо.

Сувенирлар бир неча гуруҳларга бўлинади: эсдалик буюмлари; эсдалик нишонлари; герблар; калитлари; брилок-сувенирлар; кичик ҳажмдаги ҳайкал-сувенирлар; халқ бадий ишлаб чиқариш сувенир маҳсулотлари; бошқа сувенир буюмлари; (сувенир самоварлар, сувенир сифатида ишланган тунги чироклар лампалар ва ҳ. к.).

Ўзбекистон ҳудудида мато ишлаб чиқариш тарихи

Матодан асосан кийим-кечак тикилган. Шунингдек, хона саранжомлигини, гўзал, озода бўлишини таъминлашда чойшаб, сўзана, чиройли мато ва гиламлардан унумли фойдаланишган. Археологик маълумотларнинг гувоҳлик беришича, чойшаб, сўзана, гиламлар ва безакли шойи, шунингдек бошқа турдаги матолар Ўрта Осиёда қадимдан бўлган. Улар таҳмондаги кўрпа-тўшаклар устига ёпилган. Деворларга безак сифатида осиб қўйилган. Араб сайёҳи Ибн Батута 333 йили Урганчда бир бой меҳмонхонаси деворлари қимматбаҳо парча матоси билан безатилгани ҳақида ёзиб қолдирган. Шунингдек, VI-VII асрларга оид Болаликтепа қасридаги деворий суратда супада ўтирган меҳмонлар орқасидаги деворга мато осилгани тасвирланган. Шунингдек, девор бўйлаб жойлашган супада меҳмонлар деворга суяниб ўтирган бўлиши керак, чунки ҳозирги кунда ҳам кўрпачада ўтирган меҳмон вақти-вақти билан деворга суяниши табиий ҳол. Ана шу мақсадда хона деворининг пастки қисмига мато осилган. Шунингдек хона деворининг бўш қолган қисмларига ҳам мато осилган.

Ўрта Осиёда матонинг юзага келиши пахта ва жун билан боғлиқ бўлган. Шойи Ўрта Осиёга Хитойдан келиб турган. Шойидан тикилган либосларни зар иплар, сержило тақинчоқлар билан безашган. Шойидан

кийим-кечакдан ташқари парда, девор безаги сифатида ҳам фойдаланишган. V-VI асрларда шойи Фарғона, Сўғд ва Хуросонда ишланган. Илк ўрта асрларда матолардан кўпроқ хаёлий тасвирлар, мавжуд хайвонлар сурати, қахрамонлик кўрсатаётган баҳодирлар акс эттирилган, шунингдек ўсимликсимон ва геометрик нақшлар ишланган. Муғ қалъасидан топилган йўл-йўлли нақш Суғдда илк ўрта асрларда шу турдаги нақшларнинг ишланганлигидан далолат беради. Йўл-йўлли нақш IX-XIII асрларда бутун Шарқдан кенг тарқалади. Бельгиянинг Юн шаҳри ибодатхонасида сақланаётган шойи – гобелендан сўғд деворий санъатига хос гералдик композицияда хаёт дарахтининг икки томонида иккита қўчқор сурати тасвирланган. Матодаги сўғдий ёзув унинг Зандона қишлоғида яратилганидан гувоҳлик беради.

VI-VIII асрларда мато безагида, худди меъморчиликдаги каби деворий суратлар, сопол, кандакорлик буюмларидаги каби сюжетли тасвирлар кенг ишланган. Бунга деворий суратлар ҳам гувоҳлик беради.

Жумладан, Болаликтепа саройидаги деворий суратга ишланган персонажлар кийимида ромб, доира ичига олинган балиқчалар, одамлар юзи, герб каби тасвирлар туширилган, Афросиёб, Панжакент, Варахша деворий суратларидаги мавзули композицияларда грифонлар – қанотли шер ва отлар, эчки ҳамда товус, ўрдак, тустовуқ каби паррандалар тасвирланган матолар замин вазифасини бажарган. Марв ва Бухорода маҳсус мато тўқийдиган устахоналар бўлганлиги ҳақида бухоролик тарихнавис ёзиб қолдирган. Марвда ишланган шойи “марвчи” деб номланган. X асрда араб сайёҳи Мақсидий Самарқанддан “мамажил” деб номланган қизил мато ва кўп шойи олиб чиқилиши ҳақида ёзади. Устахоналар нафақат шаҳарларда, балки қишлоқларда ҳам бўлган. Ана шу қишлоқлар жумласига Зандона, Вардона, Исажкент, Дабусия, Дарзанги кабилар киради. Зандона ва Вардона устахоналарида аввалдан шойи маҳсулоти тайёрланган бўлса, кейинчалик асосан пахтадан маҳсулот тайёрлашга ўтади. Бу эса Зандона ва Вардона устахоналарининг маҳсулотларининг бироз арзонлашувига олиб келади.

Натижада жаҳон бозорида бу қишлоқларнинг маҳсулотларига эҳтиёж кучаяди.

XI-XII асрларда, ҳамма санъат турларида сезилгани каби, мато тайёрлаш санъатида ҳам сюжетли расмлар ўрнига чиройли дастхат ёзуви билан ўсимликсимон нақш кенг қўллана бошлайди. Бадиий мато ишлаб чиқариш санъати темурийлар даврида бутун Шарқда кенг авж олади. XVI асрда эса текис юзали мато билан бўртма (абр) юзали мато ишлаш санъати йўлга қўйилади. Самарқандда барча давлат ва ўлкаларга қизил баркут (духоба) чиқарилганлиги ҳақида Заҳириддин Бобурнинг “Бобурнома” асаридан билиб оламиз. XVI-XIX асрларда Ўрта Осиё бўз, бахмал, кимхоб, катак, тафта ва бошқача номланган матолар тўқилади.

XIV-XIX асрларда мато нақшлари гириҳлар, ўсимликсимон нақшлар ранг-баранг, ёрқин рангларда ифодаланган. Шундай бўлишига қарамасдан, қадимий матолардаги айрим нақшлар сақланиб қолган. Жумладан, С.Маҳкамова ёзгандек, XIX асрда кенг тарқалган абр (бўртма юзали) нақшларида қадимий сўғд маҳсулотларидагидек устма-уст жойлаштирилган доиралар кенг ишланган. Доиралар қадимий суғд матоларидаги каби ранглар ёрдамида бойитилган. Суғд матоларида доиралар бир-бирига ёндашган ҳолда горизонтал қаторларни ташкил қилган бўлса, XIX аср абрларида доиралар вертикал қаторларга жойлаштирилган. Шунингдек, текис юзали ва абрли матоларда (олача ёки беқасам) йўл-йўлли нақш ишлаш санъати XX асргача сақланган.

Босма нақшли мато. Матога нақш босиш санъати Ҳиндистонда, Мисрда қадимдан ривожланганлиги ҳақида ҳам маълумотлар бор. Санъатнинг бу тури Ўрта Осиёда ҳам қадимдан мавжуд, чунки бу халқлар орасидаги маданий алоқалар жуда ҳам қадимий. Матога нақш босиш учун махсус ясалган ёғоч қолиплардан фойдаланилган. Бу бир хил рангли нақш учун битта, кўп рангли нақш учун бир нечта қолипдан фойдаланилган. Қора рангли нақш кўп ишлатилган ва бу рангда нақшнинг асосий ва ташқи чизиғи бўялган. Шунинг учун бу қолип кўпроқ нок, ёнғоқ, ўрик, бодом каби қаттиқ

дарахт новдаларидан ишланган. Қора рангли нақш босишга мўлжалланган қолип юзида нақшлар фақат қора рангли гулни босишга мўлжалланган. Қизил рангли нақш учун қолиплар терак, тол каби юмшоқроқ новдалардан, айни пайтда қовокнинг бўйин қисмидан ҳам ишланган.

Босма нақш қарбос, бўз, бамази (пахмоқ), тик, чит каби пахта, зиғир толасидан ишланган матоларга босилган. Бунинг учун ўсимликлардан олинган қора, қизил ранглар кенг қўлланилган. Матога нақш босиш учун ишлатиладиган рангни тайёрлаш тартибини ўрганган олима Т.Мезурнованинг ёзишича, қора ранг – қуритилган ўсимлик илдизи, пояси ёки анор пўстолиғининг қайнатмасидан тайёрланган. Шунингдек, унинг таркибига темир занги ботирилган сувга мевали дарахтнинг қуюқ елими аралаштирилган қоришма қўшилган. Шундай рангга ботириб олинган қолип қайнатилган мато юзасига босилган. Таркибида темир занги бўлган сув ранг билан бирикиб, матога табиий қора рангни чуқур сингдирган. Сўнг қора рангни ювиш учун матони сувда чайиб олишган ва босма нақшнинг мўлжалланган композициясига қараб лозим бўлган жойига аччиқтош эритмасидан тайёрланган қизил ранг туширилган. Мато қозонда қайнатилган қизил рангга ботириб олинган. Ранг ва аччиқтош эритмасининг ўзаро таъсирида мато юзидаги босма нақш тўқ қизил рангга бўялган. Энг охирида мато яна сувга чайилган.

Мато композицияси ромб, доира, яримдоира, учбурчак, салиб каби геометрик нақшлар ҳамда лола, анор ва бодом гули каби ўсимликсимон ва ислими нақшлардан ташкил топган. Айрим пайтларда анор гули қалампир каби нақшлар қолипи катта ҳажмда ишланган. Бундай нақш мато марказига босилган. Мато юзаси араб алифбосида ёзилган ёзувлар ҳам композиция яратишда кенг қўлланилган. Рангларнинг ўрин алмашуви, доира юзасини бутунлай ёки бир неча рангли халқада ишлаш ва майда-майда нуқталар тушириш йўли билан нақшлар композицияси бойитилган. Жумладан, қизил, қора рангли йўл-йўл чизикларнинг ўрин алмашуви, доиралардаги

рангларнинг шахмат тахтаси йўналишида алмашуви натижасида нафис нақшли композиция яратилган.

XX аср бошидаги босма нақшда ишлатилган қора, қизил ранглар каторига кўк, яшил, сариқ рангли бўёқлар ҳам қўшилади. Шунингдек, нил бўёғи – тропик ўлкаларда ўсадиган ўсимликдан ёки кимёвий йўл билан олинадиган кўк бўёқ ҳам ишлатилган. Босма нақшли мато асосан кўрпа, кўрпача ва белбоғ учун ишлатилган, XIX асрда матога гул босиш санъати Ўратепа, Хива ва Бухоро атрофидаги қишлоқларда кенг тарқалган.

Ўрта Осиёда ишланган босма нақшли мато Россия бозорида ҳам сотилган.¹⁶

Ўрта Осиёда мато ишлаб чиқаришда қуйидаги ютуқларга эришилган:

- V-VI асрларда Ўрта Осиёда шойидан мато тўқиш йўлга қўйилиши;
- илк ўрта аср деворий сюжетли тасвирлар композициясида матога хос безакнинг замин сифатида қўлланилиши;
- IX-X асрлардан бошлаб пахта ва жундан мато тўқишнинг кенг кўламда йўлга қўйилиши;
- матони тўқишда чизмадан фойдаланиши;
- IX-XII асрларда мато турларининг кўпайиши;
- Ўрта Осиё матоларининг Шарқ ва Ғарб мамлакатларига кенг миқёсда чиқарилиши.¹⁷

Бадий каштачилик ва унинг турлари

Каштадўзлик яъни каштачилик кашта тикиш касби бўлиб, амалий санъатнинг қадимий соҳаларидан ҳисобланади. Каштачиликнинг пайдо бўлиши теридан қилинган боғлам ва чокларнинг юзага келиши билан боғлиқ. Даврлар мобайнида тошдан суяк бигизларга, ундан эса металл бигизларга

¹⁶ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б.92-96.

¹⁷ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б.108.

ўтилган. Бундан ташқари, тўқиш, мато тўқиш, бўяш ва шу каби бошқа ишлар билан ҳам боғлиқ ҳисобланади. Каштачилик тараққиёти Қадимий Осиё, Европа, Америка маданий ёдгорликларида ҳам сақланиб қолган.

Ўзбек миллий каштачилиги амалий санъатнинг энг қадимий турларидан биридир. Каштачилик санъати ўзининг кўп меҳнати, ипларининг рангли жозибаси ва гўзал нақшлари билан одамни ўзига ром этади. Бадиий каштачилик узок тарихга эга. Буни археологик топилмалар ва ёзма манбалар ҳам исботлаб бермоқда. Ўзбек кашталарида ўсимликсимон, геометрик, гул нақшлари кўп бўлса, козоқ ва қирғиз кашталарида эса кўпроқ ҳайвонлар, шох ва туёқларни эслатувчи элементлар тасвирланган. Кашта ўзбек ҳонадонининг асосий безакларидан биридир. Айниқса, байрам тўй, маросим пайтларида улар ўзбек ҳонадонига алоҳида кўрк бағишлайди.

Ўрта Осиё халқлари хоналарни ранг-баранг кашталар билан безашган. Кашталар тахмонлардаги кўрпа-ёстик устига, сандал, бешик устига ёйилган. Кашталар ишлатилишига қараб жойнамоз, зардевор, кирпеч, чойшаб, бўғжомо ёки бўхча деб номланган. Жойнамоз, маълумки намоз ўқиш учун тўшалган, кирпеч кийим-кечак тахланган токчага тутилган, рўйжо тахмондаги кўрпа-тўшак устига ёпилган, бўхча кийим-кечакларни ўраб кўядиган чойшаб вазифасини ўтаган. Кичик-кичик кашталар хона буюмлари устига тутилган. Йирик кашталар кўп жойларда сўзана (“қўлда игна билан тикилган” маъносини англатади) дейилган. Бухоро, Нуротада кичикроқ кашталарни нимсўзана дейишади.

Ота-боболаримиз кашталарни қадимдан ишлатиб келишган. Кўп жойларда келин сепи ҳам бир нечта кашта – сўзана, нимсўзана, рўйжо, жойнамоз, сандалпўш бўлиши одат тусига кирган. Сўзаналар хонани мавсумий безатишда қўл келган. Чиройли ишланган кашталар байрамларда, тўйларда, ҳатто оилавий тантаналарда ҳам хона деворига осиб қўйилган. Кашталар мотам маросимларида хотин-қизлар тобути устига ҳам ёпилган.

Қадимий сўзаналарнинг бизнинг давримизгача сақланмаган, лекин сўзана суратини қадимий меъморчилигимиздаги деворий суратларда учратишимиз мумкин. Жумладан, милод аввалига оид Панжакент саройидаги хоналардан бирининг деворидаги тасвирий суратда сўзана осилганлигини кўрамиз. Сўзанада саккиз доира турунж икки вертикал каторда жойлаштирилган. Сўзана нақшлари замини ҳам худди XIX асрлардагидек оқ матони ташкил қилган. Мазкур далилнинг ўзиёқ сўзана, каштачилик Ўрта Осиёда қадимдан бўлганлигидан далолат беради.

Қадим замонлардан кашталарга расм чизадиган махсус рассомлар бўлган. Уларни “қаламқаш”, “чизмақаш” дейишган. Кашталар XIX асрнинг охиригача “оқ қарбос” га ва сариқ рангли малла матога ишланган. XX асрнинг охиридан бошлаб кашталар бинафша, кўк, жигарранг шойи ва оқ рангдор газламаларга ишланган. Кашта учун ипак иплардан ташқари очкизил жун иплар ҳам ишлатилган.¹⁸

Кашта тикиш касби амалий санъатнинг қадимий сохаларидан бири бўлиб келган. Археологик топилмалар каштачиликнинг деярли барча халқларда мавжудлигини, иқлим, табиий шароит, ҳар бир халқнинг маданияти, санъати, касб-ҳунар турлари билан боғлиқ ҳолда тараққий топганини кўрсатади.

Каштачилик – Ўзбекистон амалий безак санъати турлари орасида ўзининг қадимий анъаналарига эга бўлган санъат тури ҳисобланиб, Ўрта Осиёнинг йирик савдо-ҳунармандчилик марказлари ва қишлоқларига кенг тарқалган. Санъатнинг ушбу тури ўзининг поетик ранг-баранглигини сақлаб қолиши билан бирга, халқ орасида қадрланиб, ўз моҳиятини йўқотмади. Каштачилик асосан, олтига ҳудудий гуруҳларга, яъни мактабларга бўлинади. Жумладан, Нурота, Бухоро, Самарқанд, Шаҳрисабз, Тошкент ҳамда Фарғона каштачилиги мактабларидир.

Ўрта Осиёда XIX асрда ва XX аср бошларида Нурота, Бухоро, Самарқанд, Шаҳрисабз, Фарғона каштачилик мактаблари етакчи ўринни

¹⁸ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б. 96-97.

эгаллаган. Хўжанд, Юқори Зарафшон каштачилик мактаблари ҳам ўзига хос услубга эга бўлган. Жумладан, Нурота каштачилик мактабига қуйидагилар хосдир: матонинг оқ фонида гулдастлар сийрак жойлаштирилган, ўсимликсимон нақшлар паррандалар сурати билан биргаликда келади. Кашта ўртасида саккиз қиррали ёки ўсимликсимон турунж (гул давра) жойлаштрилиб, кашта композицияси бурчакларидан марказ томон йўналтирилган гулдастлар билан тугатилган ҳолда учрайди.

Бухоро каштачилигида турунж, давра-турунж, бир нечта ҳалқали доиралар, юлдузсимон ва катта-катта нақшлар кенг қўлланилган. Улар ҳар хил композицияда жойлаштирилган. Жумладан, ўртадаги катта давра – турунж кичикроқ турунжлар билан ўралган ҳолда ёки ўртадаги тўрт баргли катта нақш атрофи доирасимон нақшлар билан ўралган ҳолда, шунингдек каштанинг ўрта қисми диагональ чизиқларнинг кесишуви натижасида ташкил қилинган ромбсимон каттачаларга ингичка бандли гуллар жойлаштрилиб, атрофи катта доиралар билан айлантирилган композицияларда келиши мумкин.

Самарқанд кашталарида доира нақшлар йирик қилиб ишланган. Бундай доиралардан бир нечтаси кашта юзасига горизонтал ва вертикал ўқларда жойлаштирилади. Доиралар кенг камалак ҳалқалардан ташкил топган. Самарқанд каштачилигида қўлланиладиган “чорчироқ” деб аталувчи элемент кашталарга ўзгача гўзаллик бағишлайди. Марказий давра турунждан тўрт томонга ёйилган барглари олов алаңасига ўхшаганлиги учун “чорчироқ” – тўртта чироқ дейилган.

Шаҳрисабз сўзаналари марказида катта турунж, бурчакларида эса кичикроқ турунж ёки барг нақши ва энди очилаётган лола нақши ишланган композиция қўлланилади. Сўзаналар юзасининг кўп қисмини нақш эгаллайди.

Тошкентда сўзаналар “палак” ва “гулкўрпа” деб юритилган. Палак сўзи асосан ой-юлдуз расмини ифодаловчи катта-катта доиралар билан тўлдирилган. Доираларнинг сонига қараб палакнинг номи белгиланган.

Жумладан, олти доира тасвирланган бўлса “олти ойли палак”, ўн икки доирали бўлса “ўн икки ойли палак” дейилган. XIX аср охири – XX аср бошларида палак нақшу нигори композиясини енгиллаштириш мақсадида доиралар ҳажми катталаштирилган. Шунинг ҳисобига доиралар сони камаяди. Номлари ҳам ўзгаради, яъни “ой палак”, “қиз палак”, “тоғора палак” деб ҳам аталади.

Гулкўрпа очик қолдирилган юзасининг кўплиги билан палакдан ажралиб туради. Қадимий гулкўрпалар оқ матога ишланган.

Тошкент гулкўрпаларида юлдузсимон нақш нафақат гулкўрпа марказида, балки бурчакларида ҳам ишланган.

Фарғонада XIX аср охири XX аср бошларида кашта ва рўйжолар кўпроқ кўк, бинафша рангли шойи ва сатинларга ишланган. Фарғона кашталари юзасида бўш жой кўп қолдирилади. Тик ва ётиқ чизикларда ишланган доиралар атрофи бўйлаб шамол таъсирида бир томонга эгилган писта гулига ўхшаш ингичка барглар билан айланттирилган композиция кенг қўлланилган.

Хўжанд сўзаналарида оқ матога ишланган баргли ва гулли ўсимликсимон нақшлар асосий ўринни эгаллайди. Қадимий сўзаналар композициясида ётиқ ва тик ўқларда жойлашган мураккаб турунж-давралар ва сўзана марказида жойлаштирилган катта турунж асосий ўринни эгаллайди. Кейинчалик шохчали доира нақшлар юзага келади. Шохча тасвири мураккаб давра-турунжларини сўзана композициясидан сиқиб чиқаради. Ўрнига шохчали “анор гули”, “лола”, “бодом гули”, ҳатто “қалампир гули” каби нақшлар юзага келади.

Зарафшон дарёсининг юқори оқимида жойлашган Фалғардан Панжакентгача бўлган қишлоқларда сўзаналар кенг тарқалган. Масчоҳ ва бошқа воҳаларда кичик-кичик кашталар тикилган. Катта-катта “лола-турунж” ва “чорчироқ” деб аталган нақшлар Фалғар сўзаналарига хосдир. Фалғарда ишлатилган чорчироқлар Самарқанд сўзаналариникидан бутунлай фарқ қилади, улар тўрт хоначали чироқ тузилишида бўлиб, бир нечтаси

бутун сўзана юзасини эгаллайди. Бу нақш Фалғар қишлоқларида “лолаи гули ранг” деб ҳам юритилган. Шунингдек, Фалғар сўзаналари ўртасида катта лола-турунж ва атрофида сербарг гул ниҳолчали нақшлар жойлаштирилган композициялар учрайди.

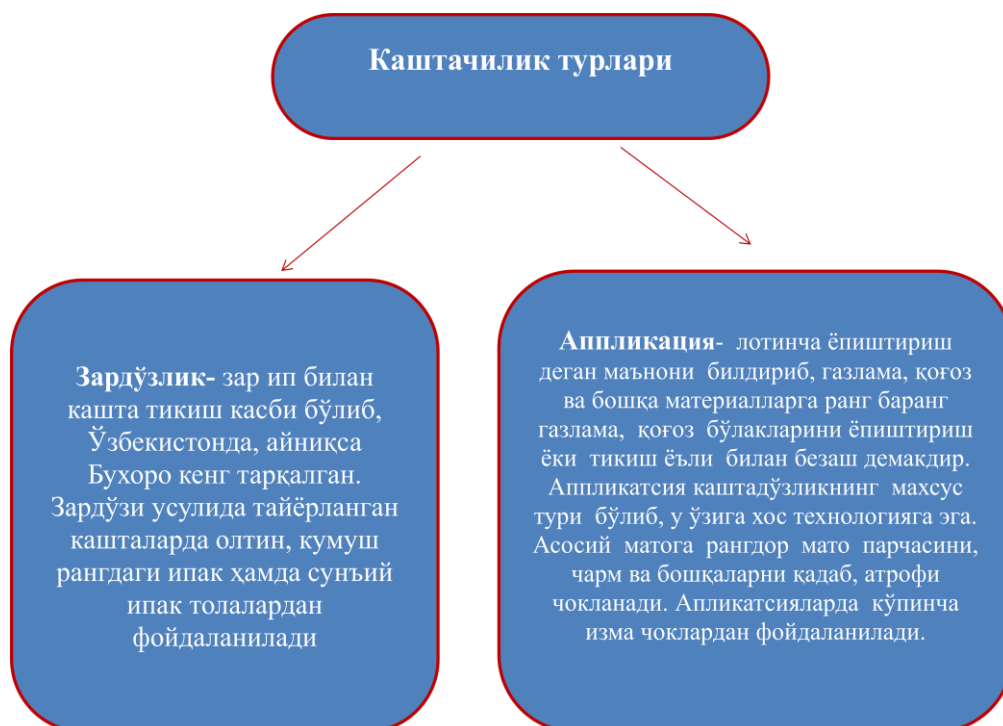
Юқоридагилар шуни кўрсатадики, каштачилар сўзана беаганини енгил матодан, енгил композицияда ишлашга ҳаракат қилишган. Бунинг учун асосан эгри чизиқ ва доирасимон нақшлардан фойдаланишган. Вертикал ва горизонтал ўқлар кесишган ерда бир хил ҳажмдаги доиралар жойлаштирилган. Ҳар хил ҳажмли доиралар ишланганда ўртада каттаси, унинг атрофидан кичиги ўрин олган. Уларнинг ранглари ҳам кўпроқ бири-бирига яқин гаммада (рангларнинг яқин тизмасида) ишланган. Шунинг учун ҳам уларда умумий, яхлит композиция сақланган. Сўзана нақши композициясининг яхлитлиги, оддийлиги билан киши кўзни қувонтиради. Деворнинг очиқ жойларига осилган сўзана хонанинг баҳаво ва тантанавор тус олишига ёрдам беради. Шунинг учун ҳам илк ўрта асрларда ишланган сўзаналар композицияси ҳанузгача сақланиб қолган.¹⁹

Каштачилик санъати тараққиётида эришилган ютуқлар куйидагилардан иборат:

- бир хил рангли оддий матонинг санъат дурдонаси даражасига етказилиши;
- сўзана тўқишда чизмадан фойдаланиш;
- сўзана беагида композицион етакчилик (доминант) вазифасини бажарувчи катта-катта доира, кўп қиррали турунжларнинг кўзга ташланадиган рангда ишланиши;
- сўзана юзасидаги катта доиралар атрофи бўйлаб ёки сўзана бурчакларида икки-уч хил кўринишдаги барг, гул каби ўсимликсимон нақшларнинг эгри, тўғри чизиқли новдалар билан бирлашмасидан тузилган яхлит композицияларнинг яратилиши;

¹⁹ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б. 98-101.

- сўзана юзасида нақшлар композицияси яхлитлигини таъминланиши, ранглар мутаносиблигини ҳосил қилиниши;
- сўзаналарнинг хона ички қисмларини безашга мўлжалланганлиги;
- сўзана нақшининг маросим ва байрамларга мўлжалланиши.²⁰



Нақш – арабча тасвир, гул деган маънони англатади. Каштадўзлик санъатида ҳар бир миллатнинг ўзига хос энг кўп қўллайдиган нақшлари бўлади. Ўзбек кашталарида ўсимликсимон, геометрик ҳамда гул нақшлари кўп бўлса, рус каштачилигида геометрик, ўсимликсимон шакллар, гуллар, куш ва мевалар кўп тасвирланади, қозоқ ва қирғиз каштачилигида эса кўпроқ ҳайвонлар, шох ва туёқларни эслатувчи элементлар тасвирланади.

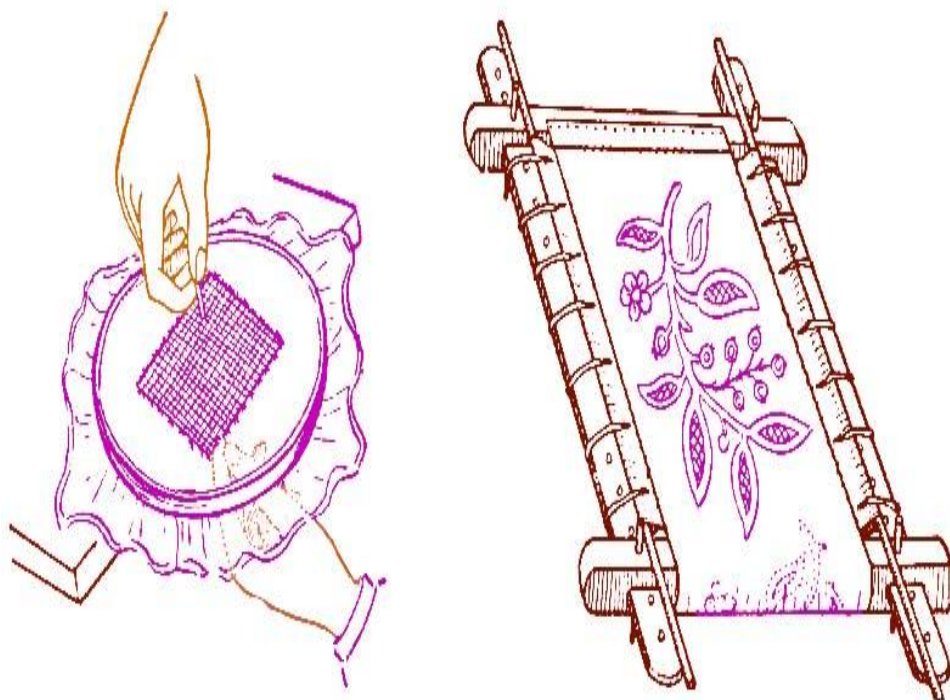
Каштачиликда ранг асосий ва муҳим ўринни эгаллайди. Каштанинг ранги унинг фонидан яъни, асосидан келиб чиқиб, ранг колорити танланади. Оқ бўз ҳеч қачон сутдек оппоқ бўлмайди. Унинг бироз кулранг, сарғиш туси узвий колоритни ҳосил қилишга бир қадар мосдир. Агар фон бўлса, у ҳолда шу рангга мос кашта ипаклари танлаб олинади. Баъзан фон ипаклар билан бирга орнаментнинг ранг-баранг очилиб туришига хизмат қилади.

²⁰ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б. 108.

Ўрта Осиёда каштачилик жуда кенг тарқалган бўлиб, оилада ҳар бир аёл кашта тикишни билиши керак бўлган. Шунинг учун ҳар бир оила ўзи учун кирпеч, сўзана, дорпеч, ойнахалтага, чойхалта ва бошқаларни ўзи тайёрлаган. Безак буюмларининг тури жуда кўп масалан: сўзана, кирпеч, чойшаб, ойнахалта, чойхалта, зардевор, палак, гулкўрпа, дорпеч, бўхжома, парда, белбоғ, такяпуш, дўппи, кўйлак, дастрўмол, хамён, жойнамоз, сумка, нимча, махси ковуш, халтача ва бошқалар бадий дид билан безатилган.

Кашта – турли рангдаги ипак, мулина, зар ип билан игна, илмоқли бигизли ҳар хил матога машинада гул тикишдир. Кашта ҳар хил кийимларга, рўзғор буюмларига тикилади. Каштачиликда мато, қирғиз, чарм, картон, зиғир, жун, ипак, сунъий иплар, зар иплар, майин сим, хом чармдан тайёрланган тасмалар, мунчок, маржон, металл бўлакча, қимматбаҳо табиий ва сунъий тошлар, шишадан тайёрланган мунчоқлар ва бошқа материаллар ишлатилади. Каштачиликда ўзига хос иш қуроллари мавжуд бўлиб, улар улар ўзига хос операцияни бажаради. Каштачиликда игналар, илмоқли ва илмоқсиз бигизлар, тўғнағич, ангишвона, қайчи ҳамда чамбараклар ишлатилади.

Чамбарак асосан ёғочдан ясалади, у доира, квадрат, тўғри тўртбурчак шаклда бўлади. Кичик кашталарга доира чамбарак ишлатилади, чунки у қулайдир. Ҳамма кашталарга ҳам чамбарак ишлатилавермайди. Ип ва игна кашта тикиладиган матолар қалинлигига мос қилиб танланади. Каштачиликда ёғоч дастали икки хил, яъни илмоқли ва илмоқсиз бигизлар ишлатилади. Айрим материалларга масалан, чарм ва картонга қийналмасдан тикиш учун илмоқсиз бигизлар ишлатилади. Нақшлар учун ўткир учли 10-12 см узунликдаги қайчилар ишлатилади. Тикиш қулай бўлиши учун қатим 50-60 смдан узун бўлмаслиги лозим, кашта чамбаракда тикилса, ангишвона қўлланилмайди. Нақш нусхаси ҳар хил материалларга турли хил йўллар билан туширилади.



Чок турлари



Кашта тикиш асбоблари ва мосламалари

Қўлда кашта тикиш учун ўзига хос асбоблар бўлади. Каштачиликда игналар, ангишвона, қайчи, сантиметр лента, илмоқли ва илмоқсиз бигизлар ҳамда чамбарак ишлатилади.

Каштачиликда оқ, кул ранг, оч сарик, оч малла рангли сурп, бўз, карбос, шойи, бахмал, чит ёки сатин каби матолар ишлатилади. Бундай матоларда нақшлар чизилганда яхши кўринади, рангли ипларнинг аксарияти унга мос келади.

Гул, расм, нақшлар чизиш учун чизгичлар, юмшоқ ва каттик каламлар, дафтар, альбом, ўчирғич, миллиметрланган қоғоз ва шаффоф қоғозлари керак бўлади. Чамбараклар газламани таранг тортиб туриш учун ишлатилади. 20-40 смли иккита гардишдан иборат бўлиб, бир-бирини ичига тушиб туради. Агар кичик гардиш ичига қийин тушадиган бўлса, катта гардишнинг ички томонини жилвир билан тозалаш керак.

Илк даврларда эса кашта фақат ип, яъни пахта, жун, зиғир каби табиий толалардан тикилган. Бугунги кунда каштачиликда сунъий толалардан тайёрланган пишиқ иплар, зар симлар, ҳатто хом чармдан энсиз қилиб тайёрланган тасмалар ҳам кенгаймоқда.

Сурхондарёда каштачилик санъати халқ хунармандчилигининг ажралмас қисми сифатида қадимдан маълум. Шуниси ҳам борки, каштачилик қадим даврлардан бери сайқал топиб ва мазмунан бойиб, нақш ҳамда тасвирлар шакли кўпайиб, алоҳида яратилган ва бутун бир санъат асари даражасини кўтарилган. Сурхон каштачилик мактаби асосан икки йўналишда: бойсун ва кўнғирот услубида шакллана борган. Бу усуллар бир-биридан кескин фарқ қилмаса-да, лекин нақш турлари, шакллар, ранглар жиҳатдан ўзаро ажралиб туради.

Каштачилик мактаблари ичида Нурота каштачилиги ўзининг композицион тузилиши ва ёрқин колорити билан эътиборга молик бўлиб келган. Нурота анъанавий каштачилигида шох, новда, барг сингарилар қўшимча унсурлар сифатида киритилса, асосий моҳиятни очиб бериш, айнан

гулларга юклатилади. “Гули сафсар”, “гули хафранг”, “гули лола”, “чиннигул”, “мукчагул”, “хибча”, “махбал” каби гулли нақшлар ишлатилади.

Ранг – костюмдаги энг ифодали воситалардан бири. У одамларнинг кайфиятига, ахволига, ҳиссиётига қаттиқ таъсир қилади. Масалан, қизил ранг – қуёш, олов, қон, ҳаёт рамзи. Бу ранг одатда қувонч, нафосат, яхшилик, илиқлик билан боғлиқ, лекин яна ташвишни, ҳаёт учун ҳавф-хатарни ҳам билдиради. Қора ранг физик нуқтаи назардан – бўшлиқ, нур ва ранг йўқлиги: унинг анъанавий маъноси – ҳамма (тунлик), ёмон, инсонга душман нарсалар, ғам-ғусса ва ўлим. Бошқа ранглар ҳам турли хил мазмунга эга, лекин бу анчагина шартли ва ҳар хил.

Каштадан фойдаланиладиган иплар рангининг ўзаро мувофиқлиги каштанинг жозибадор чиқишига сабаб бўлади. Каштадўз кашта тикмоқчи бўлган кийим шаклига, матоси рангига қараб кашта нусхасини танлаши керак. Кашта иплари пахта толасидан тўрт қаватли қилиб, турли рангларда тайёрланади, хира бўлади ва 50-метрли калава тарзида савдога чиқарилади.

Мулина – юқори сифатли пахта толасидан тайёрланади. 12-қатли, махсус ишлов бериб сифати оширилган, чидамли бўлади. Ўн ёки йигирма метрлик калава тарзида чиқарилади. Ипак иплар – табиий ва кимёвий толалардан тайёрланади. Пишитиб – йигирилган турли размердаги оқ рангга бўялган бўлиб, калава илинган (40 гр ли), ғалтак ва қоғоз патронларга ўралган (50, 100, 200 м узунликда) бўлади. 13-18 номерли ипак иплар жун, зиғир поясидан, сунъий толалардан тайёрланган иплар бўлиб, майин сим, зар ип, чармдан энсиз илиб тайёрланган тасмалар билан тикилади.

Кашта тикиш технологияси

Қўлда кашта тикишнинг икки тури мавжуд: биринчиси, матонинг арқоқ ҳамда ўрим ипларини санаб кашта тикиш. Иккинчиси эса матога нақш, гул, тасвир контурини чизиб, эркин кашта тикиш турлари.

Ўзбек каштачилигида ироқи, илма, бурма, босма, хамдўзи, чамак, чинда хаёл, баҳя чоклари кенг таралган. Турли жойлардаги бадиий кашталарда чоклар турлича тикилади. Чунончи, Тошкентда кўпроқ босма чоки, Шаҳрисабзда йўрма, кандахаёл, ироқи, Бухоро, Самарқанд, Нурота йўрма чоки билан тикилади.

Йўрма чоки – йўрмаки, илмоқли бигиз ёки игна билан матонинг ўнг томонида халқалар занжири, тескари томонида эса тўғри чизиқчалар ҳосил қилиб тикилади. Бу чок машинада тикилади. Машина чоки попоп номи билан машҳур. Йўрма чоки билан кўпинча жияклар, безак буюмларининг хошиялари, кашта ичини тўлдириш, шуниндек, йирик кашталарнинг айрим қисмлари, гул ва баргларни асосий шохга улайдиган банд ва бошқалар қадимдан шундай усулда тикилган. Йўрма чокдан Самарқанд, Бухоро, Қашқадарё каштдўзлари кўп фойдаланадилар.



Чинда хаёл – дуруя чоки, матога игна қадалиб бир меъёрида тикиб чиқилади. Шу тариқа матонинг олди ва орқа томонидан бир хилда гул ҳосил

қилинади. Бу чок билан икки томони ҳам кўзга ташланадиган буюмлар, яъни сочиқ, рўмол ва бошқаларни безашда ишлатилади.

Хамдўзи чоки икки ёқлама текис тикиладиган бўлиб, ип тик ёки сал қияроқ қилиб тикилгани учун шу ном билан аталган. Дўппи гулларида белбоғга нозик геометрик нақшлар тикиш ва шу кабиларда бу чокдан кўп фойдаланилади.



Илма чоклари, одатда босма чоки билан тикиладиган кашталарнинг хошиялашда ишлатилади. Илма чоки Фарғона водийсида кўпроқ тарқалган аввал бир халқа ҳосил қилиб олгач игна халқа ичига санчилиб, ип устидан олинади, чап қўлнинг боши босиб турган ип санчилиб чикқан игна ортида қолдирилади.



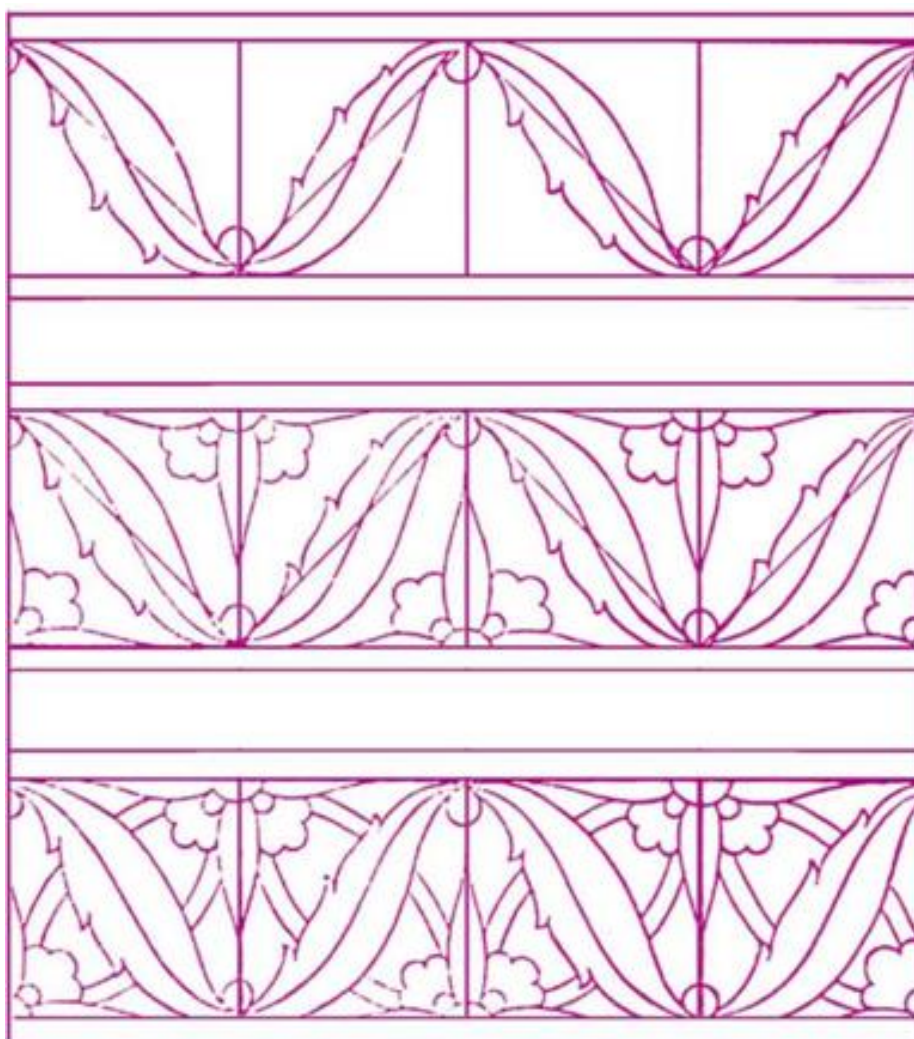
Чамак чоки — кашта тикиш чокларидан бири бўлиб, чапдан ўнгга икки параллел чизиқ бўйлаб тикилади ва ип ўтказилган игна ўнгдан санчилади. Сўнг юқорига чапга томон қия қилиб чиқарилади ва пастки чизиққа параллел равишда тўғри қадалади ҳамда пасти ҳам қия қилиб чиқарилади. Чамак чоки кўпинча нақшларни рамкага олишда ёки дўппи кизакларига бадиий безак беришда ишлатилади. Қайчини кичик ўткир учлиси ишлатилади. Чамак чоки рус каштадўзлари орасида “козлик” дейилади.

Бахя чоки — кашта четларини мустаҳкамлашга хизмат қилиб, матога худди кўклагандек, лекин бир текис чок ҳамда масофа ҳисобга олиниб тикилади. Шундан сўнг мато ўгирилиб яна тикиб чиқилади, натижада текис ип чизиқ ҳосил қилинади. Бу чок жуда қадимдан қўлда, кейинчалик машинада тикиладиган бўлган. У икки қатор, яъни қаторлар ўзаро тутшиб чиқиши ҳам мумкин.

Кўппа чоки — турли йўналишда, яъни чапдан ўнгга, ўнгдан чапга, юқоридан пастга, пастдан юқорига сидирға тикиб ҳосил қилинади. Ёнма-ён тикиладиган чоклар бир текис ёки гул шаклига қараб кичикдан катталашиб, каттадан-кичиклашиб боради. Бу чок дуруя, (икки томонлама) санама, пилтадўзи номлар билан юритилади. Дўппидўзликда ва кашталарда жуда кенг фойдаланади.

Кашта тикишда нақш элементлари

Каштачиликни ўрганишда нақш чизиш муҳим аҳамиятга эга. Нақш чизишни билмасдан туриб, каштачиликда катта муваффақиятга эришиш мумкин эмас. Ҳар бир халқ амалий санъат турларида ўзига хос тузилишга, кўринишга ва мазмунга эга бўлган нақшлар ишлатилади.



Барг – ўсимликсимон нақш элементи бўлиб, наққошлар томонидан табиатдаги ўсимлик баргини услублаштириб олинган тасвири.

Гидам ва гилам маҳсулотлари экспертизаси

Гидам маҳсулотлари – бу маиший ёки хўжалик вазифасига эга бадиий текстиль буюмлари.

Гидам – бу кўп рангли бадиий текстиль буюмлари, тўғри тўртбурчак, овал, думалоқ шаклда, орнамент тасвирлар марказий қисмида туташган бўлиб, хошия билан чегараланган. Гидамлар уйларни безатиш ва иситиш учун пол, девор, мебель, от, мотоцикл, автомобил ўриндиқлари ва бошқаларга ёзиш учун фойдаланилади.

Ишлаб чиқариш ҳолатига кўра гилам маҳсулотлари қўл ва машинада ишлаб чиқаришга мўлжалланган бўлади.

Қўлда тўқилган бадиий гиламлар қадимги даврлардан бери маълум, улар ҳақида маданият ёдгорликлари гувоҳлик бериб турибди. Қўлда гилам тўқиш Хитойда сўнгра Марказий Осиёда пайдо бўлган. Катта машҳурликка эронликларнинг қўлда тўқилган гиламлари эришган, бу гиламларнинг катта қисми экспорт қилинади. Қўлда тўқиладиган гиламлар Ҳиндистон, Туркия, Венгрия, Туркменистон, Тожикистон, Ўзбекистон, Озарбайжон, Арманистон, Грузия, Украина, Молдавия, Россия Федерациясида – доғистонча, курскча, воронежча, тульскча, тамбовча, тюменча ва бошқалар ишлаб чиқарилади. Қўлда тўқиладиган гиламлар оддий қўлда ясалган гилам тўқийдиган дастгоҳнинг горизонтал ва вертикал типлари, патли ва патсиз бўлиши мумкин. Патсиз гиламлар бир тизимга эга ип асосида ва патлилари қўшимча патли ипга эга бўлади – улар гиламга тасвир туширади. Гидамнинг каркасида куйидагилардан фойдаланилади: асос учун – жун, пахта ипидан, зиғир ва бошқа иплардан; арқоқ учун – жун, пахта ипидан, ипак ипдан. Гидам тайёрлаш учун хомашёнинг асосий кўриниши қўй (дағал ва ярим дағал баҳорги олинган жундан), эчки, туя жунидан бўлади. Жун тола дағал,

эластик, эзилишга бардошли, тез босимда ҳолатини тикловчи ҳамда яхши бўяладиган бўлиши керак.

Машинада тўқиладиган гиламлар патли, патсиз ва аралаш бўлади. Бу маҳсулотлар учун турли хил хом ашё қўлланилади: пахта, зиғир, каноп тола, жун, вискоза, мтилон-В, мис-аммиак тола, капрон, нитрон, лавсан, хлорин, полипропилен ва бошқалар.

Машинада тўқилган гиламлар турли ҳолатларга кўра гуруҳларга бўлинади.

Маҳсулотнинг ҳолатига кўра – мато (жаккард икки томонли, чивикли) аксминстрекли (жаккардли ва найсимон) тасмали, лирофлор).

Номланишига кўра – деворий, полга ёзиладиган безакли, полга тўшаладиган.

Қўлланиладиган хом ашёсига кўра кўриниши патли асос учун – соф жун (дағал ва ярим дағал жун); ярим жун (ярим дағал жун, дағал жун ва кимёвий тола); кимёвийлари – кимёвий тола ва иплардан қилинади.

Патли қопламанинг баландлиги – энг паст пати 4 мм дан паст бўлади; ўртача пати 4 дан 6 мм гача; энг баланди 6 дан 10 мм гача.

Зичлиги бўйича – патли тутамларнинг сони 1дм^2 1000 дан 3600 гача патли тутам бўлиши керак.

Патли қопламаларнинг характериға кўра – қирқиладиган патлар; қирқилмайдиган патлар; аралаш патлар (қирқиладиган ва қирқилмайдиган патлар); рельефли патлар билан ишлаш (патларнинг баландлиги турлича бўлади).

Патли юзадаги тасвирнинг шакли характериға кўра — жаккард машинасида нақш билан безатилган; патли иплар ёрдамида нақш тасвири туширилган, тугамас занжир кўринишида нақш берилган (аксминстерск усулида); тикма усул билан, патли юзага босма усулда нақш бериш; турли узунликдаги иплар билан рельефли безаклар бериш; аффект ўриш ёрдамида безак бериш; олачипор эффеќтда нақш ишлаш.

Патли тутамларнинг бирикиш характерига кўра (матю буюмлар учун) – бир, икки, уч нуқтали патли тутамларнинг бирикиши; патларнинг орасига кўйилганлиги.

Кўшимча ишлов берилган турлари – киришмайдиган, ёжимланмайдиган, пишиқ, чиримайдиган.

Композицион тузилишига кўра гилам махсулотлари куйидаги турларга бўлинади:

◆ геометрик кўринишдаги нақшлар билан безатилган: бу буюмларнинг нақш ва мотивлари кўпбурчак, ромб, саккизбурчак, квадрат, тўғри тўртбурчак, лангар, юлдуз ва бошқа;

◆ гул, ўсимлик ва ҳайвон тасвири билан – бой колористик безалади.

◆ уч медальон билан. Медальонлар кўпбурчак, овалъ ёки деярли думалоқ шаклда гиламнинг ўрта қисми тўлдирилиб чиқилади;

◆ гултувакли – бу гуруҳ гиламлардаги бош мотив унчали катта бўлмаган гуллари билан тасвирланган гултуваклар (обир ёки бир неча турли хил кўшимча ўсимлик ва ҳайвонлар тасвири билан безатилади);

◆ боғ гиламлари, боғлар ва архитектура иншоотлари – сувли бассейнлар, каналлар, хиёбонлар, сувда сузаётган балиқ, қуш, жонивор ва бошқалар билан уйғунликда тасвирланади.

Гилам махсулотлари ўзининг сифати билан норматив-техник хужжатларга мос келиши керак. Гилам буюмларининг сифати унинг кўрсаткичлари билан баҳоланади, иқлим ва механик таъсирларга бардошлилиги, едилмаслиги, бадий-эстетик ва бошқа истеъмол ҳолатлари билан ўлчанади.

Сифат кўрсаткичлари умумий тарзда барча гилам махсулотларида бажарилиши шарт бўлган (хом ашё таркибидаги жун иплар, буюмнинг қалинлиги, йўлкасини қалинлиги ва сантиметрлардаги ўлчами, 1 м² буюмнинг граммлардаги оғирлиги, патли юзадаги бўёқларнинг турғунлиги, ишқаланишга бардошлилиги, буюмнинг намликка кондиционлиги фоизи, бадий-эстетик кўрсаткичлари) ва кўшимча (жунларнинг бирикиши

мустаҳкамлиги, ёрилиш босими, жун ип узунлиги, тўлдирилиш коэффиценти фоизларда, патли қопламанинг ғижимланишга бардошлилиги кумоқ пайдо бўлишига бардошлилиги, қаттиқлиги, киришиши, иссиқ ўтказиш ҳолати, овоз ютиш коэффиценти, электр ўтказиши, кирланишга чидамлилиги ва бошқалар).

Гидам ва гидам маҳсулотларининг умумий ва қўшимча сифат кўрсаткичлари уларнинг номланишидан, хом ашёси рўйхатидан, тузилиши, маҳсулот ҳолати ва бошқалардан келиб чиқади.

Гидам ва гидам маҳсулотларининг сифат кўрсаткичларидан келиб чиқиб 1 ва 2 сорт маҳсулотларига бўлинади. Гидамларнинг сортлари улардаги камчиликларга асосан балларга баҳоланиб нарх чиқарилади. Камчиликлар ҳам ташқи кўринишдаги дефектлар ва физик-механик сифатидаги камчиликларга бўлинади. Биринчи сортдаги 6 балл, иккинчи сорт – 16 баллгача бўлади.

Гидам маҳсулотларининг сифатини баҳолаш, идентификация ва классификация қилиш

- гидамларни классификацияси маҳсулотнинг тузилиши позицияси ва субпозициясини баҳоловчи аломатлардан келиб чиққан ҳолда гуруҳларга бўлинади: тайёрланиш ва қайта ишланиш ҳолати, материал кўриниши, шакл ва ўлчам;
- товар ёки хом ашёнинг шартли номланишига кўра ёндошув. Масалан, гидам каркаси пахта ипдан қилинган, пат ярим жундан тайёрланган;
- далил кўрсатиш услуги билан маҳсулотлар идентификация қилинганда уларга аниқ тавсифнома берилиши керак (ҳолати, ҳолат кўрсаткичлари ва уларни тайёрлаш усули) норматив ёки техник ҳужжатлар кўрсатилиши керак. Идентификация буюмнинг номланишидан, унинг махсус кодидан ва буюмга тегишли талаблардан келиб чиқади. Масалан, шартли

белгиси ГОСТ 28415-89. Гилам маҳсулотининг қопламаси мато тўқиш машинасида ишланган. Умумий техник шарти. Бу ҳолда идентификация кўрсатилган аниқ товарнинг барча ўлчовлари бўйича бўлиб, маҳсулотнинг ишлаб чиқарувчиси ҳақидаги маълумот ҳам кўшилади;

- автоматик идентификация методида маҳсулотлар ҳақидаги маълумотлар сканерлаш йўли билан олинади. Автоматик идентификация учун штрих код, радиоэтикетка ва бошқалар шарт бўлади.

Идентификация мақсадларидан келиб чиққан ҳолда бошқа методлар ҳам қўлланилиши мумкин: тавсифий, тавсифий-далилий.

Гиламларнинг идентификацион экспертизасида асосий эътибор таҳлилий ва физика-кимёвий экспертизага қаратилади.

Қўлда тўқилган гиламлар

Қўлда ишланган гилам маҳсулотлари юзасининг тузилишига кўра патли ва патсиз (текис) бўлади.

Патли тузилишга эга гилам ипининг 3 хил кўриниши мавжуд: асос ва арқоқ, полотно кўринишидаги мато ва рангли ипларга эга асосга безак берилган гилам маҳсулоти. Патли гиламнинг грунти (каркас) пахта ёки жун иплардан қилиниб, патли қисмига жун ёки ипак иплардан асос қилинган.

Патли кўринишдаги гиламларнинг тўқилиш услуби бир яримта ёки икки гилам тугунидан иборат бўлади. Бир яримта гилам тугунига эга патли гиламнинг грунти бир ип асосга, икки тугунлисиники эса икки асосга эга бўлади. Арқоқ ипи патли ипларни грунгда қисиб турган. Икки тугунли гиламларнинг икки томони асосида ҳар бир ипни иккита петля тутиб туради.

Одатда тугунларнинг уч тури мавжуд ҳисобланади:

- 1) гиордиес ёки туркча тугун, патли ип икки бир-бирига яқин асосий ип орасига қистирилади ва охирида қайтадан яна ўша иплар орасига шу тарзда ипнинг бутун айланиб чиқиши учун бириктириб қўйилади; иккала ип охирида гиламнинг юзасига кўтарилиши учун шундай қилинади;

2) сенна ёки форсча гилам тугуни, патли ип битта асосий ип атрофида қайрилиб ўралади ва кейин кейинги асосий ипга ўтказиб юборилади, иккала ип ҳам иш сўнггида гилам юзасига кўтарилади;

3) бир асосий ип тугуни, ҳар бир арқоқ ипи бир асосий ип билан бириктирилади, шунинг учун иш сўнггида уларнинг иккалови ҳам юқорига кўтарилади.

Патли гиламлар турли қалинликда бўлади: қалинлиги паст бўлган – 1 м² да 90 мингтача тугун, ўртача қалинликдаги – 90 дан 176 мингтача бўлган тугун ва юқори қалинликдаги – 176 минг тугун. Уларнинг барчаси одатда полга тўшалади, баъзида декоратив кўринишда (драпировка, дастурхон ва ҳоказо).

Патли гиламлар қўл маҳсулоти бўлиб асосан шарқда пайдо бўлган: Туркия, Эрон, Ўрта Осиё республикаларида, Афғонистон, Покистон, Хитой, Ҳиндистон ёки Шимолий Африка (Жазоир, Тунис, Марокко, Миср)да.

Патсиз гиламлар ва гилам маҳсулотлари қўл меҳнати орқали бир томонига ёки икки томонига тасвир туширилган кўринишда ишланган, рангли иплар ва арқоғи полотно усулида тўқилган.

Тасвир бир томонламали қилиб тўқилган усулда асосий ипга нақш ишланадиган иплар териб чиқилган. Тасвир гиламнинг юза қисмига тизимли кўринишда чоклар текис қилиб бажарилган (яман) ёки ўрим кўринишида (СуМакс). “СуМакс” усулидаги жун гиламларнинг арқоғининг асоси баъзан жун, баъзан эса пахта толали ёки эчки жунидан бўлган. Бу каби гиламларнинг фони медальон кўринишидаги кўп рангли юлдузлар (учтадан бештагача бўлган) билан безатилган. Ҳошияси бош кенг йўлдан ёки икки ва уч катта йўлдан иборат бўлган. Орқа томонида бир неча сантиметр узунликдаги арқоқ ипларидан қолганлари олиб ташланган.

“СуМакс” гиламлари ҳам “силэ” гиламлари каби тайёрланиб улардаги тасвир мотивлари S шаклида бўлган, гилам юзасидаги айланалар атрофида ҳайвон шакллари ўрин олган. Уларнинг арқоғи ҳам жундан бўлган (камдан-кам ҳолларда пахта толали асос учрайди).

Икки томонлама патсиз гиламлар асос ипларининг бирлашишидан ёки рангли арқоқ ипларидан тўкилади. Арқоқ ипларининг ранг характеридан келиб чиққан ҳолда тўқиш усуллариининг бир қанча вариантлари мавжуд: “палас” – тўқиш усулида турли рангдаги арқоқлар асос иплар билан бирига улаш ёрдамида тайёрланади; “килим” ёки “кермони” – турли рангдаги арқоқларни ўзаро улаш ва асосий асосга бириктириш билан яратилади.

“Килим” гиламларида охирида кичик хошия бўлади ёки умуман қўлланилмайди. Бу гиламларнинг беаги тўғри чизикли бўлади, уларда ўсимликсимон ёки гулли безаклар қўлланилмайди. Асос одатда жундан, арқоқ жун ёки пахта ипидан бўлади.

Патсиз гиламлар ўзининг оғирлиги билан бошқа қўлда ишланган матолардан фарқ қилади. Улар одатда кўп рангли текис юзага эга илмоқ ва патсиз бўлади.

Машинада тўқилган гилам маҳсулотлари

Машинада тўқилган гилам маҳсулотлари ҳам патсиз (палослар) бўлиши мумкин, бир қаватли матони ўзида ифодалаб асоси ва арқоғи рангли ип бўлган, мато дастоҳида оддий ёки диагонал тўқиш усулида ишланган. Жаккард патсиз гиламлари жаккард машинасида тўқилган гобилеи маҳсулотлари (беш хил ранг гаммасидан ошмаган) ҳисобланади.

Икки полотноли жаккард гиламлари икки алоҳида грунтга эга полотно шаклида тўқилиб сўнгра бирлаштирилади. Кейин махсус механизмда куйи ва юқори қисмларга бўлинади. Мазкур машинада ишланган гилам маҳсулотлари ичида энг пишиқ ва юқори сифатдагиси ҳисобланади. Бу маҳсулотларни ишлаб чиқаришда ярим жун ва кимёвий волоконлардан фойдаланилади.

Машина тўқилган патли гиламларнинг юз қисми кўп қатламли патдан иборат бўлади, асосан икки ёки уч ип қатлами асос бўлган арқоқга эга бўлади. Улар турли дастгоҳларда ва турлича ҳолатларда тўқилиши билан қисқача тарзда характерланади.

Чивикли дастгоҳларда чивикли гиламлар тўкилади. Уларни уч тури фарқланади: патли, асосли, тўшаладиган. Патлар икки ёки уч тўкилиш усулига эга бўлиб, шу сабабдан ҳам кесилмайди. Ранг жиҳатидан безашда улар бир рангдаги (қизил, кўк, сарик, яшил ва бошқа) ёки икки, уч ва тўрт хил рангли бўлади. Пат баландлиги 5 мм гача узунликда бўлиши мумкин.

Аксминстерскли гиламлар ва гилам маҳсулотлари ўзида кўп рангли безакли гиламларни ва йўлак гиламчаларини қўл ишига жуда ҳам ўхшатган ҳолда тайёрланиши билан ажралиб туради: гилам юзаси қўлда ишланган патли тугунларни эслатади, U- кўринишидаги алоҳида патли боғламларнинг беш ва ундан ортиқ ранглари билан тасвир ҳосил қилинади. Каркас туби тўшаладиган асос ва арқоқдан тайёрланади. Патларнинг баландлиги 8-9 миллиметр бўлади.

Лентали гилам маҳсулотлари икки босқичда ишлаб чиқарилади. Дастлаб мато дастгоҳида ярим жун кўп рангли полотно тайёрланади, у узун алоҳида икки йўл – лентадан иборат бўлади. Ленталар буғланади ва арқоқ эшилади. Бундай лентлар ҳолати бахмал ипни эслатади. Кейин дастгоҳда жун арқоқ ёрдамида тасвир ва сурат тасмаларга туширилади. Шу сабабдан ҳам ранглар чекланмаган бўлади.

Тафтали гиламлар. Улар тафта тўқувчи кўп игнали тикиладиган машиналарда бошқача кўринишда яратилади. Олдиндан тўқилган джут (Ҳиндистон канопи), зиғир ёки синтетик волокон ёки мато бўлмаган материал билан орқа томонига патли ип ёки синтетик тузилишдаги ип билан тикилади. Пат петля кўринишида қолдирилади ва кесилади. Тафта гиламлар ишлаб чиқариш технологияси патли-тикилган маҳсулот ҳисобланади.

Игна ёрдамида яратиладиган тўшамалар (асосан пол учун) игна билан махсус кертикларга бириктирилган икки қисмдан – декоратив ва астарбоп полимерлардан ташкил топади. Игна ёрдамида яратиладиган маҳсулотлар ўзининг юқори даражада юмшоқлиги ва тешиklarининг кўплиги билан ажралиб туради.

Трикотаж гилам маҳсулотлари рашель машиналарида бир хил технологияда уч хил типда яратилган бўлиши мумкин: патли, асос ва тўшаладиган. Бу каби маҳсулотларда патли иплар капрон чилвир, ҳажмли лавсан ип ёки сунъий ва синтетик волокон аралашмасидан қайта ишланган бўлиши мумкин.

Флокирланган гилам маҳсулотлари мато бўлмаган буюмлар ҳисобланиб, патли ипдан ишланган машина (механик) маҳсулотлар ҳисобланади. Уларни тайёрлаш учун электростатика ҳолатидан фойдаланилади, патли ип ва грунт бериш ҳам шу йўсинда амалга ошади.

Флокирланган гилам маҳсулотларини олиш учун куйидаги ишлар амалга оширилади: икки-уч миллиметр пат учун бўялган полиамид волокон бўлаклари тайёрланади; елимли асосдаги грунт материали ишланади; электростатик асбобда гиламнинг патли ва грунт қисми флокир камерасида бирлаштиради.

Камерадаги патли ип дозатор бункерига олинади. Электростатик асбоб ҳаркати кучи ва ўзининг ҳажми билан патли ип грунтнинг елимли қатламига ўрнашади.

Флокирланган патли қопламаларнинг тузилиши иссиқ ёрдамида қайта ишлананади ва астар томонига қатрон билан ишлов берилади.

Тўқиладиган-тикма гилам маҳсулотларини тайёрлаш жараёни тўқидадиган-тикма машиналарда – илмоқли трикотаж машина принципларига асосланган ҳолда кечади. Улар трикотаж гиламларидан ўзининг тугунлари конструкциясининг бир мунча қаттиқлиги билан фарқланади. Тўқиладиган-тикма гилам маҳсулотларини яратиш жараёнида иплар уч хил системада қўлланади: патли асос, тикма асос ва арқоқ. Астар томонига қатрон билан ишлов берилади, каркас қисмига губкали резинка ўрнатилади.

Жаккард гиламлари ҳудди патли гиламлар сингари беш хил рангдан кўп бўлмаган безаклардан иборат бўлади. Патли иплар одатда жун, ёки ярим жундан бўлиб, тескари томони гилам тасвирини такрорлайди.

Патли гиламларга кўшимча равишда бахмал иплар билан ишлов берилган бўлиши ҳам мумкин. Бахмал ип учун яна кўшимча асос, айланган арқоқ ипи керак бўлади.

Гилам тўқиш санъати ҳам халқ амалий безак санъатининг кенг тарқалган турлари ҳисобланиб, у кўп асрлик миллий анъана ва узоқ тарихга эга. Унинг тарихий аҳамиятини дунё халқлари музейларида сақланувчи гиламдўзлик ёдгорликлари, турли коллекциялар, бадиий фондлар, шунингдек тарихий қўлёзмалар ҳам тасдиқлаб туради. Барча халқларда гиламдўзлик санъати қадим замонлардан бери ривож топганлигини археологик топилмалардан ҳам кўриш мумкин.

Гилам тўқиш санъати тарихи ва ўзига хос хусусиятлари

Гилам тўқиш санъати, айниқса, чорвачилик билан шуғулланадиган кўчманчи халқлар орасида тарқалган. Гилам қадим замонлардан бери хона ичини безатиш, иссиқ сақлаш, товушни камайтириш учун хизмат қилади. Гилам асосан полга ёки бўйра устига тўшалади, хонани безатиш учун деворга осилади ва ўтов ичига ўралади.

Ўрта Осиёда гиламчилик қадимдан ривожланиб келган. Чорвачилик билан шуғулланган халқлар орасида айниқса кенг тарқалган. Гилам Ўрта Осиё халқлари турмушида катта ўринни эгаллаган. Гилам хона полига тўшалган, деворига осиб қўйилган. Ўтовларнинг ташқи томони ва алоҳида қисмлари ҳам гилам билан ўралган. Улар ўтов қисмларига мўлжаллаб тўқилган. Ўтов ташқи томони учун энсизроқ ва узун, эшиги учун 1,5 x 2 м гиламча, эшиги атрофи учун “П” ҳарфи шаклидаги гиламчалар тўқилган. Улар дўл тўрва дейилиб, ўтов деворига осиб қўйилган.

Ўрта Осиёда гиламларнинг тўқима (гул тўқиладиган), тикма (тайёр буюмга гул тикиладиган), босма (гули бўяб босиладиган) хиллари бор. Гиламларнинг патли ва патсиз (полос) турлари бўлган. Патли гиламлар калта

патли (3-7мм) ва узун патли (8-17 мм) қилиб тўқилган. Патли гилам тўқишда арқоқдан ташқари пат ҳосил қиладиган қўшимча нах (ип) ҳам ишлатилган.

Гилам жун (қўй, эчки, туя жуни) ва ўсимлик (пахта, зиғир, жут) толасидан тўқилган. XIX асрга қадар гиламлар гилам тўқувчилар калава ипни ўсимликлардан тайёрланган бўёқлар, кейинчалик эса анилин бўёқлар билан бўйлашган.

Гилам тўқиш сермашакқат иш бўлиб, уни ер бағирлаб ётиқ ҳолда ўрнатилган пастак дастгоҳларда тўқишган. Бир гиламдўз 1м² патли гилам тўқиш учун бир ой вақт сарфлаган. Қишлоқларда қўни-қўшни аёллар навбат билан йиғилишиб, хонадонларда гилам тўқишган. Тажрибали рассом мутахассислар гиламнинг нақш нусхасини яратишган. Гиламдўзлар шу нусхага қараб тўқишган.

Гиламлар нақшу нигорида кўпроқ чизиқлар ёрдамида геометрик кўринишдаги юзалар ташкил қилинган. Катта нақшлар композицияси ёрқин ранглар билан қисмларга бўлинган. Шунингдек, кичкина ҳажмдаги геометрик нақшдаги чизиқлар билан тўлдирилган. Ҳар хил қалинлик ва йўналишдаги йўл-йўл чизиқли композициялар кўпроқ патсиз гиламларда қўлланилган.

Нурота гиламларининг ўрта қисмига қалқон нусха нақш солинган. Асосан саккизбурчак тузилишидаги юза марказий ўқлар ёрдамида тўрт қисмга бўлинган. Ўқларнинг туташган жойида квадрат нақш жойлаштрилган. Қисмлар заминида оч ва тўқ ранглар навбатма-навбат келади. Катта юзаларда тирик мавжудот (одам, қуш) тасвирига ўхшаш нақшлар ишланган.

Саккизбурчаклар оралиғига майда геометрик (учбурчак, ромб, кўпбурчак) нақшлар солинган.

Қашқадарё гиламлари патсиз бўлишига қарамасдан ўзига хос бадиий безакка эга. В.Мошкованинг кузатишича, улар “қиз гилам” ва “бозор гилам” деб номланган. Бозор гилам сотувга мўлжалланганлиги учун ҳам шундай номланган. Қиз гиламни турмушга чиқаётган қиз сепига атаб тўқишган. Бозор гилам юзаси йўл-йўл чизиқлардан ташкил топган. Унинг марказида

геометрик (квадрат, ромб, учбурчак, кўпбурчак) нақшлар жойлаштирилган. Марказий юзанинг катта нақшлари “гумбаз”, “куҳ нақш”, “тўражон”, “патнис” каби майда гуллар билан тўлдирилган. Шунингдек, “шоҳак”, “чилимкаду” каби хўжалик буюмларига тақлидан шакллар ишланган. Бозор гиламнинг майда нақшлари “качкул”, “кажгул”, “печ” каби ўралиб кетган ўсимликсимон гуллардан ташкил топган. Атрофи эса “шоҳак”, “куҳ тоғ” каби гуллар ва занжира хошиялар билан айлантирилган.

Қиз гилам икки хил тузилишда бўлган. Биринчисида гилам марказини катта-катта ҳажмда ишланган хўроз ва товуқ тасвирлари эгаллайди. Иккинчи турида парранда тасвирлари кичик ҳажмда кўндаланг йўналган йўл-йўл чизиқлар оралиғида жойлаштирилади. Шунингдек, қиз гилам марказида “товоқча”, “чашмари морак”, “бағалак”, “джуз”, “зулфи заргар”, “сван” каби хандасавий, ўсимликсимон ва ҳайвонлар номи билан юритиладиган нақшлар ишланган.

Гилам атрофи эса “илон изи”, “чизиқ”, “покиак” (ҳамтоз, тоштуёк), шойи мато номлари билан юритилган шоҳизар, зебосанам каби нақшлар билан бойитилган.

Фарғона гиламлари. Ўрта Осиё гилам санъатини чуқур ўрганган олима В.Мошкова Фарғона гиламлари марказий композицияси нақшу нигорини беш турга бўлади.

1. Гилам марказини горизонтал йўналишдаги ҳар хил рангли ингичка йўл-йўл чизиқлар ташкил қилади. Қадимий гиламларда тик йўналган йўл-йўл чизиқлар майда нақшлар билан тўлдирилган. Мазкур турдаги нақшлар кўпроқ тақир гилам (полос) ларда қўлланилади.

2. Гилам марказида бир хил рангдаги нақшлар тўғри ва диагонал ҳолда келади. Фарғона қирғиз гиламларида шу композиция уч хил кўринишда учрайди: ҳашам мотиви турунжлардан ташкил топади. Унда турунж нақшлар ҳам ҳар хил узокликда, уфқ ва тик нақшларда жойлашади; гилам маркази бир-бири билан боғланмаган бир хил, асосан ўсимликсимон

нақшлар билан тўлдирилади; ҳашам мотиви тўғри ва силлиқ чизиқлар билан боғланиб, марказий юзада яхлит композиция вужудга келади.

3. Марказий юза катталиги бир хил бўлган бир-бири билан туташ тўртбурчак, квадрат ёки ромбиксимон нақшлар билан тўлдирилади. Уларнинг ораларига майда нақшлар солинади.

4. Марказий юзани яхлит ўсимликсимон нақш қоплаган. У новдалари ҳамма томонга ёйилган бута ёки мевали дарахтга ўхшаб кетади.

5. Гилам маркази оч (кўк, сариқ, мовий ранг) заминида катта доира, бурчакларидан эса кичик доиралар ўрин олган.

Фарғона гиламларининг барча турларида марказий катта нақшлар майда нақшлар билан бойитилган. Бу нақшлар узунчоқ турунж, кўчқор шохи, жуфт кўчқор шохи, кўп қиррали юлдузлардан иборат.

Гилам атрофида битта кенг ва иккита тор йўл-йўл чизиқ, яъни ҳошия билан айлантрилган. Йўл-йўл чизиқларнинг ичи ҳам нақшлар билан бойитилган. Жумладан, марказий йўлак, чизиқ ичига “ромб”, “кўчқор шохи”, “учбурчак шакллари”, “мадохил”, “ит қуйруғи”, “саккиз писта” нақшлари солинган. Ўрта йўлак йўлбарс изи, охириги йўлак эса учбурчак нақши билан безатилган.²¹

Гиламдўзлик юртимизда қадимдан ривожланган. Ушбу мактаб ўзига хос ёрқин ва такрорланмас ранглари, кўркем нақшлари, тўқилиш услуби билан ажралиб туради. Жаҳоннинг турли мамлакатларидаги қадимий шахристонлар, археологик ёдгорликлардан заминимизда яратилган гиламларнинг намуналари топилгани, кўплаб давлатларнинг етакчи музейларида ўзбек гиламдўзлигининг ноёб намуналари сақланаётгани миллий ҳунармандчиликнинг ушбу турига дунё миқёсида эътибор ва қизиқиш катта эканидан далолатдир. Гиламлар юқори сифати хомашё ва бўялиш сифати билан белгиланган. Гилам тўқиш учун сифатли қўй жунининг табиий ранглари: оқ, қора, кулранг, жигаррангдан фойдаланишган. Ўзбекистонда гилам тўқиш мактаби асосан икки – Самарқанд ва Андижон

²¹ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б. 102-104.

гиламлари ўзининг чидамлилиги, пишиқлиги, аниқ қизил-кўк колориди билан фарқ қилади. Фарғона, қорақалпоқ гиламлари асосан икки хил, яъни қизил ва тўқ кўк рангларда тўқилади. Ўзбек гиламларининг четига рута, ўртасига турунж ёки доира нақш ишланади.

Жиззах, Андижон ва Нуротада тўқилган гиламлар нисбатан йўғон, дағал толали "жулхирс" бўлиб, айиқ пўстинини эслатади. Жулхирс гиламлари унчалик зич бўлишига қарамай, жуда момик ва юмшоқ бўлиб, қадимги нақш гуллари унинг анча кўхналигидан далолатдир.

Бухоро гиламлари ранг-баранг ва катта ҳажмлилиги ҳамда толаларининг қуюқлиги, Самарқанд гиламлари ўзига хос бўлган қизил-қора-кўк ранглар уйғунлигидаги тасвири билан ажралиб туради.

Андижон вилоятида гиламлар қизил-кўк ранг уйғунлигида тўқилади.

Фарғона водийсининг баъзи ҳудудларида гиламдўзлар қирмизи, тўқ қизил ва тўйинган кўк рангларининг ажойиб уйғунлигини гиламда акс эттира олганлар.

Гиламлар нақш безаклари, тўқилиш услуби, бўялиш техникаси ва сифат даражасига қараб бир-биридан фарқланиб туради. Гиламларнинг тўқима, тикма ва босма хиллари мавжуд.

Тўқима гиламда – гиламнинг гули тўқилади. Ўзбекистонда патли ва патсиз (палос) гиламлар тўқилади.

Тикма гилам – тайёр буюмга гул тикиладиган гилам.

Босма гилам – гули бўяб тикиладиган гилам.

Гиламлар калта патли 3-7 мм ва узун патли 8-17 мм қилиб тўқилади.

Ўзбекистон ҳудудида амалий безак санъати неолит даври (мил.ав. 5-2 минг йилликлар) даёқ юзага келган. Кундалик рўзғорда ишлатиладиган буюмларни тайёрлаш шунингдек турар жойларни жиҳозлаш билан боғлиқ ҳолда пайдо бўлган. Маълумотларга қараганда энг қадимги (эрамиздан аввалги V асрларга мансуб) қўлда тўқилган гиламлардан бири 1949 йилда археологик олим С.Н.Руденко томонидан Собик Иттифоқ ҳудудининг Пазариқ воҳасидан 5 км узоқликда Олтой тоғи музликларидан топилган.

Гидамларнинг тўқима, тикма ва босма хиллари мавжуд. Гидамлар калта патли 3-7 мм ва узун патли 8-17 мм қилиб тўқилади.

Гидамнинг 2500 йил музликларда қолиб кетишига қарамай, деярли шикастланмай сақланганлиги қадимги гидамдўзларнинг улкан маҳоратидан далолат беради. Ҳозирда гидам Эрмитаж музейида сақланиб келинмоқда.

Тарихий манбаларнинг гувоҳлик беришича қадимдан Оссурия, Бобил кейинчалик Эрон, Ҳиндистон, Туркия гидамлари машҳур бўлган. Эронда гидамдўзлик, айниқса, шоҳ Таммаша (1524-1576 йиллар) ва шоҳ Аббос даврлари (1586-1623 йиллар) да кенг ривож топди. Устахоналарда гидамлар жун, ипак ва зар иплардан тайёрланган.

XII аср қўлёмаларида ўша даврларда гидам тўқиш санъати Ўрта Осиёда ҳам ривож топганлигини тасдиқлайди.

XI-XII асрларда Ўрта Осиёда шу жумладан, Ўзбекистон ҳудудида гидам тўқиш санъати жуда ривожланган.

XIV асрнинг 2-ярмида Ўрта Осиёда гидамчилик санъати ривожланиб кетди. Турли хорижий мамлакатлардан келган усталар гидам тўқиш устахоналарида ишлаганлар.

XIV-XV асрларда X-XIII асрларда шаклланган нақш услуби янада тараққий этди. Буюмлар шакли, унга уйғун ҳолда бўлиниши ва берк ҳандасий майдон, хошия, йўл, турунжларга бўйсиндирилган ўсимлик ва ёзувли нақш мужассамоти уларга узлуксиз ҳаракат, куч, чексизлик, барқарор сокинлик ҳиссини бахш этиш билан бирга ҳаёт жўшқинлиги, абадийлиги ва гўзаллигини яратди.

XVIII асрдаги мураккаб тарихий шароитларда амалий санъат секин ривожланди, бироқ у ўзининг асосий ҳаётийлик мазмунини ва ип-матолар ишлаб чиқариш, ипакчилик, гидамчилик, палос тўқиш заргарлик, кулолчилик, чарм, тош, ёғоч, металлга бадий ишлов бериш каби барча турларини сақлаб қолди.

Андижон, Самарқанд, Бухоро, Марғилон, Хива, Тошкент тўқимачилик марказларида гулсиз ва мураккаб гулли ип, жун матолар, гиламлар тайёрланган.

XIX асрнинг охиригача гилам тўқишда ўсимликлардан тайёрланган бўёқлар ишлатилган, кейин эса анилин бўёқларидан фойдаланила бошланди.

XIX асрнинг энг яхши анъаналари патли гилам буюмлар ва анъанавий хандасий гулли палослар ишлаб чиқарилди. Илк бор портретли гилам (уста Ғ.Абдуллаев) яратилди.

Ўзбекистоннинг турли туманларида гиламчилик корхоналари тузилди авваллари хонадонларда ишлаб чиқариш билан чегараланган гиламчиликнинг маҳаллий анъаналари ва тўқувчиларнинг маҳорати кенг омма мулкига айланди.

Гиламлар нақш безаклари, тўқилиш услуби, бўялиш техникаси ва сифат даражасига қараб бир-биридан фарқланиб туради.

Гиламлар тўқилган жойи ёки тўқилган корхонанинг номи билан юритилади. Туркман гиламлари ёвмут, текин, бешир гиламлар деб юритилади. Туркман гиламлари геометрик нақшли бўлади.

Туркман гиламлари. Туркманистон гиламлари ўзининг хилма-хиллиги билан Ўрта Осиёдаги бошқа гиламлардан ажралиб туради. Улар бир неча турларга бўлинади. Йомуд, Текин, Керкин, Қизилоёк, Бешир, Эрсарин гиламлари ҳам нақшлари билан бир-биридан ажралади. Номлари уруғ номи билан белгиланади. Туркман гиламлари нақшу ниғори, композицияси жиҳатидан бир неча турга бўлинишига қарамасдан, уларда умумийлик мавжуд. Бу туркман гиламларининг қадимдан бир хил услубий гуруҳга бўйсунганидан далолат беради.

Йомуд гиламларининг маркази гул нақши оқ рангли йўл-йўл чизиқлар билан айлантирилган ҳолда кўп учрайди. Гилам қисмлари тўқ қизил, жигарранг рангларни ташкил қилади. *Текин гиламларининг* маркази вертикал ва горизонтал йўналишда кўп бурчакли нақшлар билан тўлдирилган. Кўп бурчаклар марказий ўқлар ёрдамида тўрт қисмга бўлиниб, улар оқ ва тўқ

ранглар билан ажратилган. Оқ заминли қисмида тўқ рангларда нақшлар ишланган. *Керкин гиламларида* тўғри тўртбурчак юза марказида салиб нақши жойлаштирилган. Унинг марказидан ташқарига йўналган горизонтал ва вертикал ўқлар кўчқор шохига монанд тузилишда тугатилган. Тўғри тўртбурчак бурчакларида ҳосил бўлган юзалар оч ва тўқ заминида ҳар хил геометрик нақшлар ишланган. *Қизилоёқ гиламлари* беағи билан Керкин гиламларига ўхшаб кетади. *Бешир гиламлари* юзасини кўпбурчаклар, сарик патли тўртбурчаклар эгаллайди. Гилам беағида кўк ранг ҳам ишлатилади. *Эрсарин гиламлар* юзасида квадратга яқин шаклли композициялар эгаллайди. Кўчқор шохига ўхшаш бурама жуфт нақшлар оддийлаштирилган формаларда қўлланилган. Саккизбурчаклар ўсимликсимон нақшлар диагоналлар бўйлаб тарқалган. Улар боғ тасвирини эслатади. Барча турдаги гиламларда кўчқор тасвири кенг қўлланилади.²²

Кавказ гиламларнинг машҳур ширвони, аҳти, дарбанди турлари бўлиб, пушти, қизил, кўк, сарик ва бошқа рангларда барг, гул, куш тасвирлари ишланади.

Эрон гиламлари ўзига хос бўлиб, гул, ўсимлик, куш, ҳайвон тасвирланган доирасимон шаклларда ишланади. Хитой гиламлари дунёга машҳур бўлиб, патларининг нақши ҳар хил меъёردа қирқилиб, рельеф ҳосил қилинган, тасвир замини эса қисқароқ патли қилиб ишланади.

Француз гиламларида сюжетли нақшлар, манзаралар, гуллар ишланган бўлиб, кишини ўзига жалб этади.

Хива, Андижон, Ургут, Қарши ва бошқа жойларда тўқима гиламлар тайёрланади. Улар ўзининг ўсимликсимон, геометрик нақши, бежиримлиги, табиийлиги ва сифати билан машҳурдир.

Ҳар бир гиламнинг тўқилишида бир неча гилам тўқувчи қатнашади. Ҳар бир тўқувчи ўзига гилам бўлагини қўлида чизма, лойиха асосида бажарган. Гиламлар ўз-ўзидан оғирлиги, қалинлиги, технологик жиҳатдан мураккаблиги билан монументал кўринишга эга. Гилам монументаллигини

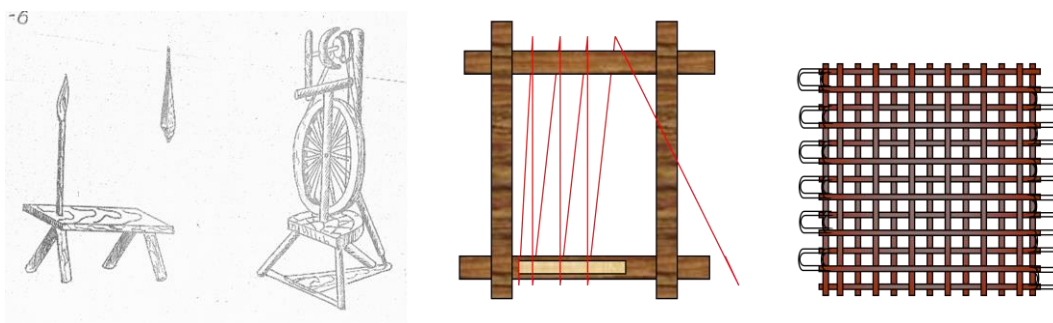
²² Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б. 105-107.

сақлаб қолиш учун унинг нақшлари йирик геометрик бадий конструкция асосида яратилган.²³

Ўрта Осиёда гилам тўқиш санъати эришилган ютуқлар:

- жун сифатига қараб гилам турларини жорий қилиниши;
- хўжалик анжомларини сақлаш учун гилам буюмларининг тўқилиши (хуржун, тўрва ва бошқалар);
- гилам тўқишда рассом-наққошларнинг қатнашиши;
- гилам тўқишда чизма (нақш), яъни лойиҳадан фойдаланиши;
- гилам юзасида бир андазали – стандарт учбурчак, тўғри тўртбурчак, квадрат, ромб нақшлар ва мавҳумлаштирилган ҳайвонлар тасвиридан унумли фойдаланиб, композиция яратилиши;
- гилам безагида рангларни алмашиб турадиган яхлит-яхлит заминли композициянинг тўғри ва силлиқ чизиқлар ёрдамида яратилиши.²⁴

Гилам тўқишда ишлатиладиган асосий асбоб ускуналар



– **пичоқ** – асосан патли гиламлар тўқишда ҳар бир патни узунлигини 0,8 – 8мм гача қолдириб, калта патли бўлса, 3 - 7мм гача қолдириб, қирқиш учун ишлатилади.

– **қайчи** – гилам тўқишда гилам патларини бостирма ип ва квадрат ипларни зичроқ ҳолатга келтиришда хизмат қилади.

²³ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б. 107.

²⁴ Нозилов Д.А. Ўрта Осиё дизайн тарихидан. – Т.: Фан, 1998. – Б. 108.

– **тўқмоқ** – (тароқ) тўқмоқнинг тароқли томони билан танда ипини тез тараганда маълум куч билан уриб чиқилади.

– **ўлчаш асбоби** – гилам тўқиш жараёнида тўқилиш текислигини аниқлаш учун ишлатилади. Дастгоҳдан туширилгандан сўнг гиламнинг текислиги яна бир бор текширилади.

Гилам тўқиш қурилмасининг тузилиши



Гилам тўқиш дастгоҳи қуйидагича тузилган:

1. *Тиргак* – бутун қисми кўтариб туради ва ўқни бошқарувчи қотиргич ҳамда бўшатгич, юқориги ва пастки ўқ орасидаги масофани

камайтириб, танда ипини бўшроқ, зарур ҳолларда тарангроқ ушлаш учун керак бўлади.

2. *Пастки ўқлар* – танда ўқининг ипини ушлаб туради ва иплар таранглигини мустаҳкамлашга ёрдам беради.

3. *Дастакнинг тахтачаси* – дастгоҳнинг тахтачаси ва кузов бир жойда турганлиги сабабли дастгоҳ тўқиладиган гилам ҳажмига мослашган икки қатор кичик(мих) игналар қоқилган бўлиб, игналарнинг бир қаторида асосий иплар, иккинчи қаторида ёрдамчи иплар бўлади. Қўшимча иплар билан шу игналарга боғланиб асосий ва ёрдамчи ипларни ажратиб туради.

4. *Танда ипини ажратувчи ва таранглигини мустаҳкамловчи қисм (кузов)* – дастгоҳда асосий ва ёрдамчи ипларни зарур ҳолларда алмаштириш, яъни ёрдамчи ип ўрнида асосий ипни олдинги қаторга чиқариш учун ишлатилади, ҳамда танда ипининг таранглигини мустаҳкамлашда ёрдам беради.



Гилам тўқиш дастгоҳи, асбоби ва мосламалари ўз хусусиятларидан келиб чиқиб иш жараёнида турлича вазифаларни бажаришга хизмат қилади:

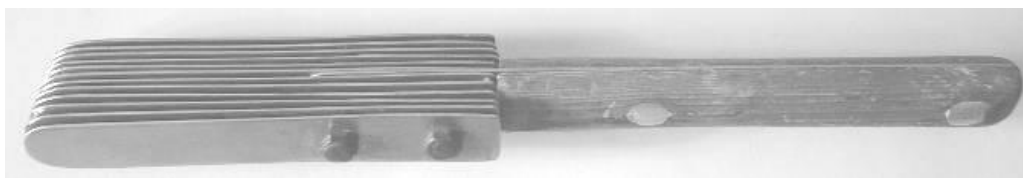
гилам қайчиси - (гилам тўқиш қаторларидан кейин тўқима юзасини текислаш учун ишлатилади);

махсус пичоқ - крЮчок (тўқишдаги тугун боғламларини тўқиш ва уларни кесиш учун ишлатилади). Пичоқ асосан патли гиламлар тўқишда ҳар бир патнинг узунлигини 0,8 – 8 ммгача қолдириб, қирқиш учун ишлатилади;

махсус (колотушка) уриш асбоби - (тўқиш қаторларидан кейин ўтказиладиган арқоқни тушириш усун ишлатилади);

гилам тўқиш дастгоҳи;

пичоқ - крЮчок – гиламдўзликда тугун боғламларини боғлаш ва уларни қирқиш жараёнида фойдаланилади;



Арқоқни тушириш мосламаси – ҳар қатордан кейин арқоқ ипни тушириш ва тўқима қаторларни зичлаш вазифасини бажаради. Бу асбоб асосан металлاردан, баъзида эса қаттиқ ёғоч навлардан тайёрланади;



гилам қайчи – гилам тўқима юзасидаги пат боғламларини ҳар қатордан кейин текислаб қирқиб бориш учун ишлатилади. Қайчи гилам тўқишда гилам патларини бостирма ип ва квадрат ипларни зичрок ҳолатга келтиришда хизмат қилади. Гилам қайчи энг аъло сифатли металлاردан тайёрланади. Қайчи гиламдўзнинг ишлатиши учун доимо қулай ва тиғи чархланган бўлиши керак;



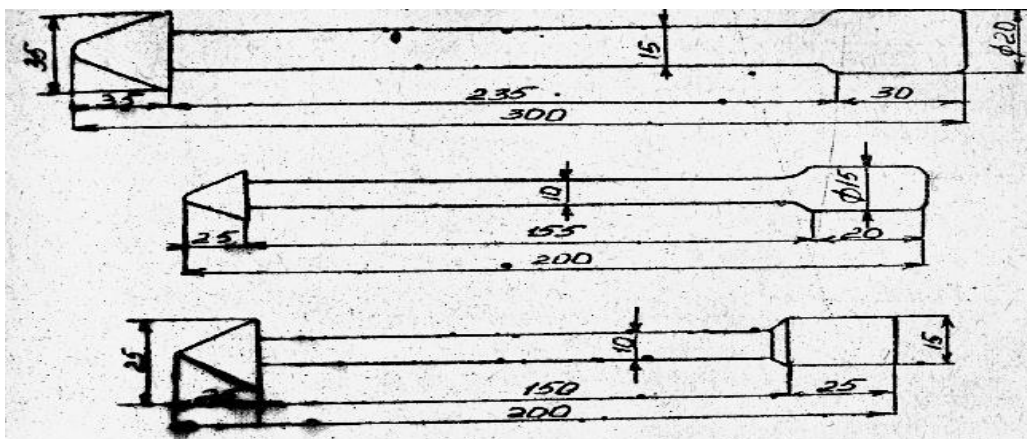
тарашлаш тароғи – тўқилган пат боғламларидаги ортиқча юнг ва чиқитларни тарашлаб тозалаш мақсадида фойдаланилади. Шунингдек, тўқилган пат боғламларининг зичлигини орттириб яхшилашда ҳам муҳим аҳамиятга эга;



тўқмоқ (тарок) - тўқмоқнинг тароқли томони билан танда ипини тез тараганда маълум куч билан уриб чиқилади;



урчук – (челнок) – бу мосламага гиламларни тўқиш жараёнида ўтказиладиган арқоқ ип ўралади. Унга ўралган арқоқ ип ўз тузилишига кўра арқоқнинг асос ип орасидан осон ўтиши учун қулайлик яратади;



рейка (линейка) – дастгоҳга ўралган асос ипнинг олдинги ва орқа қаторларини ажратиб туришини таъминлайди;

Халқ гиламлари нақш безаклари, тўқилиш услуби, бўялиш техникаси ва сифат даражасига қараб бир - биридан фарқланиб туради. Гиламларнинг тўқима, тикма ва босма хиллари мавжуд .

Тўқима гиламда – гиламнинг гули тўқилади. Ўзбекистонда патли ва патсиз (палос) гиламлар тўқилади.

Тикма гилам – тайёр буюмга гули тикиладиган гилам.

Босма гилам – гули бўяб босиладиган гилам.

Гиламлар тўқилган жойи ёки тўқилган қабиларнинг номи билан юритилади. Туркман гиламлари ёвмут, текин, бешир гиламлар деб юритилади. Туркман гиламлари геометрик нақшли бўлади. Кавказ гиламларнинг машҳур ширвони, аҳти, дарбанди турлари бўлиб, пушти, кизил, кўк, сариқ ва бошқа рангларда барг, гул, қуш тасвирлари ишланади.

Гилам тўқишда Фарғона водийсида кўплаб Эрон, Озарбайжон “боғли” (Кирман, Тебриз, Ардебил) ва Хитой (уйғур) “анор” (Қошғар, Хотан) намуналарини кўриш мумкин. Чунки, маҳаллий гиламчиликда интерпретация ўзига хос услубга эга эди. Айниқса, гиламлардаги тўқ кўк, бу тасвирли гиламлар *қошғар* гиламлари деб аталади. Бу гиламлар марказида асосан, медальон, гултуваклар, ғунчалар тасвири тўлдирилганлиги боис, Ўрта Осиё амалий санъатида ўзига хос хусусият касб этади. Чунки, Фарғона водийси этномаданий алоқаларнинг муҳим марказларидан бири бўлганлиги боис, анъанавий хунармандчилигида ҳам яққол сезилади. Тукли гилам маҳсулотларида айниқса, Андижонда ўзига хос ўрин тутади.

Хива, Андижон, Ургут, Қарши ва бошқа жойларда тўқима гиламлар тайёрланади. Улар ўзининг ўсимликсимон, геометрик нақши, бежиримлиги, табиийлиги ва сифати билан машҳурдир.

Гилам тўқишда ишлатиладиган хом-ашёлар

Пахта толали йигирилган ип (дастгоҳга асос ипни ўраш учун ишлатилади).

Табиий ва сунъий толали йигирилган тўқув иплари (тугун боғламаларини боғлаш учун ишлатилади).

Техник чизма (гиламнинг тўқима гули, нақшини қараб тўқиш учун фойдаланилади).

Чўзилувчан, эгилувчан, кўндаланг кесимли калталиклари узилишига нисбатан анча кичик тўқимачилик маҳсулотлари гилам тўқиш учун энг қулай ва зарур маҳсулотлар ишлатилади;

– ўсимлик толасидан олинадиган иплар гилам тўқишда асосан танда ип сифатида ишлатилади.

– жун толасидан олинадиган иплар гилам тўқишда патли ва патсиз ип сифатида фойдаланилиб, босма гиламда (кигиз) ишлатилади.

– ипакли иплар кўп ҳолларда патли гиламлар тўқишда ишлатилади.

– синтетика иплар кўпроқ патли ва патсиз (палос) тўқишда ишлатилади.

Пахта толасидан олинадиган толалар тўқимачилик санъатининг муҳим хом ашёси ҳисобланади. Нурота тоғ этакларида яшовчи аҳоли қадимдан гиламчилик билан шуғулланган. Улар босма кигиз, содда тўқиладиган олачадан тортиб, тақир гилам, жулхирс қош (қалин) гиламларгача тайёрлашган. Жундан фойдаланишда аввал у махсус жун тароқда таралган, сўнгра урчуқ ёрдамида йигирилиб, ип ҳолатига келтирилган.

Толалар ва унинг турлари

Жундан кигиз, хуржун, қоп, чакмон ҳамда турли хилдаги арқоқ иплар тайёрланган. турли хилдаги технологиялар асосида ишлаб чиқарилади. Толанинг биологик тузилиши: неча °С ҳароратдаги сувда ювиш керак, толани бўйаш технологияси, сунъий ва табиий толаларнинг фарқлари ҳақида тушунчалар берилади.

Гилам тўқишда асосан жун ип ишлатилади. Оддий ипдан эса камдан-кам фойдаланилади. Тўқиш учун ип навлари жуда кўп. Улардан ип йигирилади. Буларнинг энг яхшилари – толаси ипакка ўхшаш, юпқа, узун ва

эластик бўлган жунлардир. Ангор, меренос, туя жунлари ва мохер жунлар каторига киради.

Ангор жун – бу ангор қуённинг юмшоқ, енгил момиғидир. Тўқиш биргина ангор момиғининг ўзидангина эмас, балки уни йигириб, оддий жун, ёки ипак билан қўшиб ишлатилади.

Меринос жун – меринос қўйнинг ингичка майин жуни. Австралия меринос қўйларининг жуни бундай жунларнинг энг яхшиси ҳисобланади.

Туя жуни – туя жунининг юмшоқ ёки дағал бўлиши унинг ёшига боғлиқ. Жуннинг оч жигаррангдан тўқ жигарранггача бўлган табиий чиройли ранги бу жунни бўямасдан ишлатиш имконини беради.

Мохер - бу ангор эчкиларининг жуни бўлиб, узун ингичка, пишиқ, ипаксимон жилваси билан ажралиб туради. Табиий ранги тиниқ бўлади. Мохерга кўпинча синтетик ёки жун ип қўшилади.

Рангни танлашдан олдин бўяшга тайёрланган ипга бошқа толалар аралашмаганлигини аниқлаб олиш зарур акс ҳолда ип сиз ҳоҳлаган рангга бўялмайди. Буни қуйидагича текширинг: ёниб турган гугуртни ип учига тутинг, агарда у секин-аста ёнишда давом этса ва ёниб бўлган учига қора куйган шарча қўл теккизганингизда уваланиб кетса, (куйган суяк ҳиди келади) ипнинг тоза жундан эканлигига гумон қилмасангиз бўлади.

Оддий ип, зиғиртола ва вискоз иплар алангаланиб тез ёнади ва улардан куйган қоғознинг ҳиди келади. Ёниб бўлгандан кейин сочилганда кул қолдиради (учида шарча ҳосил бўлмайди). Жун аралашмаган синтетик ип ёнмасдан эрийди. Ип учида эзилиши қийин бўлган қаттиқ шарча ҳосил бўлади.

Агар ипнинг тоза жундан эмаслигига гумон туғилиб қолса, унда жун ва оддий ипга мўлжалланган иккита бир хил ранг бир вақтнинг ўзида ишлатилади. Уларнинг ҳар қайсисини сувда эритиб, кейин қўшиб юборилади.

Ип асосан, копток ўрам ёки “калава” ҳолда сотилади. “Копток ўрам”, “Калава”, “Ливит” тушунчаларини бир-биридан ажрата билиш зарур.

Копток ўрам – бу копток шаклида ўралган ип.

Калава бу – бирор нарсага, масалан стулнинг суянчиғига ўралган ип.

Ливит – калава ипнинг бир бўлаги.

Ип харид қилаётганда унинг пишитилишига, эластиклигига ва рангининг айнимаслигига аҳамият бериш лозим. Ҳаддан ташқари чийралган ипда тўқилган полотно фақат дағал бўлиб эмас, балки баъзи пайтларда қийшиқ чиқиши ҳам мумкин.

Эластиклик – бу бирор таъсир этаётган кучдан кейин ипнинг ўз холига қайтиши. Ипнинг эластиклигини текширганда унинг пишиқлиги ҳам аниқланади, чунки ипнинг эластиклиги билан пишиқлиги бир-биридан ажралмасдир. Агар ип қўлда чўзилганда, пружиналаниб асли холига қайтишга кескин интилса, бундай ип пишиқ бўлади ва ундан тўқилган буюм чўзилиб, қийшайиб кетмайди. Агар ип салга узиладиган бўлса, унга бошқа пишиқроқ ип қўшиб тўқиш керак, акс ҳолда бундай ипдан тўқилган буюм “узокқа” бормайди.

Агарда сиз турли рангдаги ипдан гулли ёки бир-бирига хил тушмайдиган йўллари бор нарса тўқимоқчи бўлсангиз, ипнинг ранги айнамаслигини текшириб кўришингиз лозим. Бунинг учун ипнинг ранги хўлланиб, оқ мато орасига олиб дазмолланади. Ип ранги матога юқмаса у айнамайдиган бўлади.

Калаваларни совунли сувда ювиб, яхшилаб чайиб, кейин сирка эссенцияси кўшилган (1 литр сувга 1 ош қошиқ) сувга солинг. Паст оловда 20 - 25 минут давомида тинмай айлантириб туриб қайнатинг. Қайнаш жараёнида калавалар сувда бемалол сузиб юриши лозим. Кейин ипни яна бир марта ювиб, чайиб олинг, шундан кейин ҳам айниса унда ип сифатсиз бўёк билан бўялган бўлади.

Ипак номери. Фабрикада ишлаб чиқарилган ипнинг этикеткасида касрли рақамлар билан ип номери белгиланган бўлади, масалан, 32/2 ёки 10/2. Чизиқча бўлган рақамлар ип қалинлигини билдиради: бу рақам қанча

катта бўлса, ип шунча ингичка бўлади. Чизикдан кейинги рақам шу ип неча қаватлигини кўрсатади.

Гидамларда қўлланиладиган нақш турлари

Мари гули



Мари гули 3 хил рангда тўқилади. Биринчи қаторнинг ярми тўқилади, иккинчи қаторнинг ярми тўқилади сўнгра ўртаси – плюс нақши тўқиб чиқилади. Гулнинг ўртаси кейин, иккинчи қаторнинг қолган ярми ва ниҳоят биринчи қаторнинг қолган ярми тўқилади. 1, 2, 3 ранглар бир-биридан яққол ажралиб туриши лозим. Мари гули туркманча бўлиб, гиламнинг ўрта қисмида жойлашган бўлади. Бу гулнинг кийими 16 жуфт бир сирин бўлади. Мари гули нусха ёрдамида тўқилади.

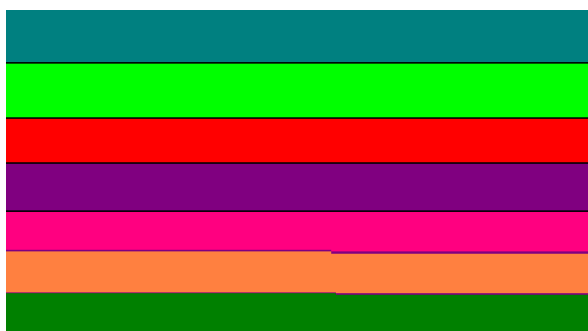
Шахмат гули



Шахмат гули 2 хил рангда тўқилади. Бу гул тўқилиш жихатидан шахматга ўхшагани боис, шундай ном олган. Бу нақш асосан ҳозирги

замонда тўқилаётган плинтус сифат гулнинг қадимги кўриниши. У тўқилиши жуда мураккаб бўлмасада, катта диққат ва эҳтиёткорликни талаб қилади. Натижада эса бежирим, кўркем ва чиройли гилам тўшамаси ҳосил қилинади.

Қил нақши

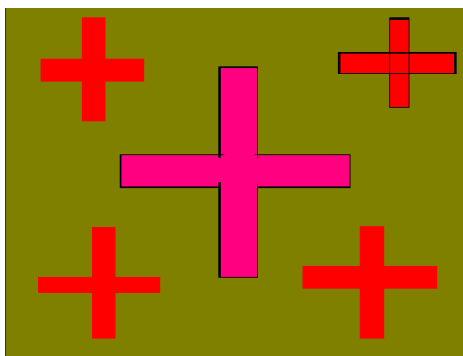


Қил нақши худди қилдай тўқилади. Бир қатор бир хил ранг тўқилади, яна шу ранг такрорланади. Бу нақш кўнгдалангликка ҳам, энига ҳам тўқиса бўлади. Бу учун кўнгдаланг тўқилиш услуб шунчаки, энига тортилиб тўқилса бас.

Шунингдек, рангларни бир-бирдан яққол ажратиб тўқиш катта самара беради. Сабаби бу ранглар жилоси ўз навбатида камалакни эслатиб туради. Балки шунинг учун ҳам, тарихда гиламдўзлар ўз болаларининг хонасига тўшашган. Чунки ёрқин ранглар болани дунёқарашини кенгайтириш билан бир қаторда, зеркиш, бир хиллик, бузғунчилик ва кераксиз хаёллардан озод

қилишини ҳамма психологлар бир овозда таъкидлашган. Бу нақшнинг яна бир афзаллиги бу нақшни инсон ўзи истаган ва ёқтирган тусда тўқиши мумкин саналади.

Плюс гули



Плюс нақши миллий нақш турларидан бири саналиб, у асосан девор безаги учун қўлланиладиган осма гиламларда фойдаланилган. Плюс нақшида асосан турли сифат ранглардан ва турли хил катталиклардан фойдаланиш мумкин. Чунки, плюс катталиги унинг, яъни гиламнинг катталиги билан боғлиқ бўлади.

Гольбейн гилами – турк гиламлари турига мансуб бўлиб, ўз санъат асарларида ушбу нақшларни гиламдўзлик санъатига олиб кирган рассом Ганс Гольбейн кичикка атаб қўйилган. “Гольбейн” гиламидаги нақшлар кўпгина қайта тирилиш эпохасининг асарларига ўхшаб кетади. Улар Ганс Гольбейн кичикка нисбатан анча олдин бошқа рассомлар полотноларида ҳам ўз аксини топган. Улар тўрт турга бўлиниб, фақатгина иккитаси расмда ўз исмини битиб қолдиргани маълум. Гольбейн гилами кўпинча чизган расмларида стол ёки полни безаб турган гиламлар тасвирини туширади.

Гольбейн гилами анатолий хили кўпчиликни ташкил этади. Гиламни асосан геометрик шакллар, ромб, плюс белгиси ва саккиз бурчаклар асосий гилам майдонида акс эттирилади.

Юқорида айтиб ўтилганидек, изланувчилар гиламларни IV турга бўладилар:

I тур. Кичик тасвири “гольбейн” гилами, уларда тасвирилар кичик ва такрорланувчи бўлади.

II тур. “Лотто гилами”.

III тур. Катта тасвири “гольбейн” гилами, уларда тасвирилар такрорланувчи ва катта квадрат ичида, орасида кичик чизиклар бўлади, унда “гул” нақши тасвири бўлади.

IV тур. Катта тасвири “гольбейн” гиламлари, катта квадрат ичида саккизбурчакчалар бўлиб, улар орасида “гул” нақши тасвири ўз аксини топган.

Қизиқарли маълумотлар:

✓ Ерон ўз гиламлари билан машҳур саналади. Эронлик усталар ҳар бир тўқиган гиламларининг бир четини атайин кичик камчилик билан яратишар экан. Нега дейсизми? Йўқ, бу кўпчилик ўйлаганидек, оригиналидан нусхани фарқлаб олиш учун эмас. Уларнинг мантиғи шундан иборат эканки, бу дунёда бенуқсонлик фақат Яратгангагина хос, бандалар эса камчиликлардан холи эмас. Уларнинг мақсади айнан шуни барчага намойиш қилиш экан.

✓ Бирлашган Араб Амирликларининг Дубай шаҳрида ноёб гиламлар кўрғазмаси бўлиб ўтди. У Дубай Шоппинг Фестивал (ДСФ) доирасида ташкил этилган. Кўрғазмага келтирилган форс гиламидан бири 5 млн дирҳам (1,4 млн доллар)га баҳоланган бўлиб, унга 4,2 кг олтин ишлатилган. Дубай божхонаси директори Аҳмад Маҳбуб Мусабихнинг сўзларига кўра, умуман, кўрғазмага 200 минг дона ноёб, қўлда тўқилган гиламлар олиб келинган, уларнинг умумий нархи тахминан 2 млрд дирҳам (545 млн доллар)ни ташкил этади. Кўрғазманинг илк ҳафтасида жами қиймати 1,5млн долларга яқин 300 атрофида гилам сотилган. Кўрғазманинг

асосий экспонати ҳисобланган ва юқорида сўз юритилган 6 метрга 10 метр ўлчамдаги “Олтин гилам” ни тўқиш учун 6 кишининг 7 ярим йиллик умри сарфланган. Олтин гилам полотноси 800 дан ортиқ тусда жилоланади ва Форслар тарихи, хусусан Сафавийлар империясига доир лавҳаларни акс эттиради. Кўргазмага келтирилган бошқа ноёб гиламлар орасида 400 ва 150 йиллик иккита Эрон гилами ҳам бор эди. Бу иккисининг нархи 14 млн долларга баҳоланган. “Carpet and Art Oasis” деб номланган кўргазма 2017 йил 15 январгача Дубайнинг Бутунжаҳон савдо марказида бўлиб ўтди.

✓ Форс гиламлари асосан Эронда ишлаб чиқарилади ҳамда дунёдаги коллекция тўпловчиларнинг олмос сингари энг қадрли буюмларидан бири ҳисобланади. Бу каби гиламларни ишлаб чиқаришга 10 йилга яқин вақт сарфланади.

Чинни (чин сўзидан олинган бўлиб) – сув, газ ва электр ўтказмайдиган, ўтга чидамли, жарангдор, асосан, оқ рангли (юпқаси ёруғлик ўтказадиган) маҳсулот, керамиканинг нафис тури ҳисобланади. Махсус тупроқ (чинни гили), каолин, кварц, дала шпати ва бошқа хом ашёлар аралашмасидан тайёрланади. Чиннидан рўзғор буюмлари (чойнак, пиёла, коса, ликопчалар, лаганлар), безак буюмлари (гулдон, ҳайкалча), меъморлик деталлари, санитария-гигиена буюмлари ишланади, кислоталар таъсирига чидамли (фторид кислотадан ташқари) бўлганидан кимё саноатида, электр ўтказмаслиги туфайли радиотехника ва электротехникада фойдаланилади. Сифати жиҳатдан нафис чинни (туркча фарфур, форсча – фағфур; энг сифатли чинни тайёрланган қадимий Хитой вилоятининг номи), дағал чинни (фаянс, итальянча – Фаэнц; йирик керамика маркази бўлган шаҳарнинг номи), техник, хўжалик, сирланган ва сирланмаган чинни фарқланади. Нафис чиннининг сувни сингдириши 0,5% гача. Дағал чинни нафис чиннига нисбатан серғоваклиги, сувни кўпроқ сингдириши (9-12% гача) билан фарқ қилади, шунинг учун ҳам у сирланади. Нафис чинни ҳам, дағал чинни ҳам бир хил хом ашёлардан тайёрланади (таркиби: оқ гил ва каолин 45-50%,

кварц қуми 25-35%, дала шпати 12-25%, бўр 0-10%, чинни синиқлари 5-15%), фақат тайёрлаш технологияси ҳар хил бўлади. Чиннининг қаттиқ ва юмшоқ турлари ҳам бор. Идишлар ясашда, техника ва саноатда қаттиқ чинни ишлатилади, бадий ва безак чинни маҳсулотлари юмшоқ чиннидан тайёрланади. Қаттиқ чинни юмшоқ чиннига нисбатан чидамлироқ, хом ашёси таркибида тупроқ кўпроқ (4-60%) бўлади, шунинг учун ҳам юмшоғига нисбатан юқори града (юмшоғи 1300°гача, қаттиғи 1450°гача) пиширилади. Чинни маҳсулотлари сирланиб, бўялиб, гуллар солиниб ёки гул босилиб ишлаб чиқарилади. Хитойда IV-VI асрларда чиннисозлик санъати юксак даражага кўтарилган. Чиннининг таркиби ва тайёрлаш технологияси сир сақланган. IX-XIV асрларда Эрон, XVI асрда япон чинниси шуҳрат қозонди. XVI асрда Европада (Флоренция, Франция, Голландия, Англияда) илк чинни буюмлари пайдо бўлди, дастлабки чинни заводи 1710 йилда Майсенда, 1717-1718 йилларда Венада, 1744 йилда Петербургда қурилди. Дания (Копенгаген), Швеция (Мариенбург), Голландия (Гаага), Бельгия (Турне), Швейцария (Цюрих), Чехия (Славков, Клаштерец) бадий чинниси шуҳрат қозонди. XVIII-XIX асрда чиннидан безак маҳсулотлар ва бадий буюмлар ясалган. XX аср бошларидагина чинни саноат миқёсида ишлаб чиқарила бошлаган. Ўрта Осиёга чинни қадимдан Хитой ва Эрондан, кейинчалик Россиядан келтирилган. Маҳаллий кулоллар (айникса, Риштон кулоллари) сополнинг чиннига яқин хилларини ишлашган. Ўзбекистонда чинни саноати XX асрнинг 50-йилларида юзага келди, бирин-кетин Тошкент, Самарқанд, Қува, Ангрен шаҳаларида чинни заводлари қурилди.

Чинни-фаянс саноати – чинни, фаянс ва бошқа нафис керамика маҳсулотлари ишлаб чиқарадиган саноат тармоғи. Уй-рўзғорда ишлатиладиган чинни буюмлар ва бадий чинни маҳсулотлар, фаянс, ярим чинни ва майолика маҳсулотлари ишлаб чиқаришни қамрайди. Чинни фаянс маҳсулотлари рўзғорда, айрим саноат тармоқларида кенг қўлланилади.

Фарфор – бу оқ лойнинг энг яхши навларидан бири (синиқли кўшимчасиз) сув ва газлар кира олмайдиган чинни кулолчиликнинг энг

кадрли ва қадимий турларидан бири ҳисобланади. Чинни маҳсулотларининг фарқланувчи сифатлари бу унинг соф оқ ранглиси ҳисобланади.

Чинни маҳсулотларнинг хусусиятлари унинг функционалиги, органомиклиги, муаллифлик намунасининг эстетик устиворлиги, чиннининг таркиби ва маҳсулот тайёрлашнинг сифати билан белгиланади.

Чиннининг физика-кимёвий хусусияти: қаттиқлиги, чидамлилиги, глазурнинг белизнаси ва зичлашиши билан ўлчанади.

Чинни – материални қиздириш ҳисобига ҳосил бўладиган керамик материал, масалан каолин 1200 ва 1400С° ҳароратда қиздирилади (2200 ва 2600°). Чиннининг бошқа сопол идишларга нисбатан чиройи унинг услуби (ялтироқлиги), софлиги, асосан mullite минералининг юқори ҳароратда шаклланишидан пайдо бўлади. Баъзи манбаларда чини (фарфор)нинг номи эски италянча сўз “porcellana” (каури чиғаноғи) сўзидан келиб чиққан. Айрим инглиз тилида сўзлашадиган давлатларда чиннини юпқа чинни дейишади. Хитой чиннини яратган давлат ҳисобланади.

Фарфорнинг хусусияти – бу чидамлилик ва эгилувчанлик, қаттиқлик, услуб, оқлик, шаффофлик ва резонанс, кимёвий унсурларга ва иссиқликка қаттиқ қаршилиги. Чинни қаттиқ, сув ўтказмайдиган оқ ёки сунъий рангли, тиниқ, шишага айланадиган материал сифатида таърифланган. Агар улар ўхшаш усулда тайёрланган бўлса, айрим ҳолларда керамик буюмлар билан чиннини ажратиш қийин бўлади. Чинни фақат нафис идишларда эмас, балки санъатда ҳам қўлланилади.

Чиннининг таркиби. Чинни иккита компонент аралашмасидан ташкил топган – каолин ва хитой тоши (дала шпатини бир тури). Каолин – соф, тоза, оқ лой (сопол), у дала минерал шпати емирилишидан ҳосил бўлади. Хитой тошини кукунга айлантириб каолин билан аралаштирилади ва аралашмани 1250-1450°С ҳароратда қиздирилади. Тош эриб табиий шиша пайдо бўлади. Каолин юқори ҳароратга жуда чидамли, эримайди ва буюмга ўз шаклини сақлаб қолиши учун шароит яратиб беради. Хитой тоши каолин билан қотиштирилиб жараён яқунланади.

Ойна солиш – бу безак элементи бўлиб, буюмни жуда самарали ва чиройли қилади. Бугунги кунда денгиз тўлкинини рангидаги “Longquan” чинни буюмлари жуда машҳур. Чиннини бўйлаш ҳам мумкин, унда буюмга чанг(кир) ўтирмайди.

Бадиий безаш. Чинни доғлар билан, кобалт ва мис ёки эмал билан қопланиб, безалади. Ҳозирда чинни 1000°С гача қиздирилади. Кейин қоплама билан ишлов берилиб яна 1300°С да пиширилади. Бу бирмунча замонавий услуб бўлиб, бугунги кунда ундан фарфор тайёрлаш билан шуғулланадиган фабрикалар фойдаланади.

Бисквит (юшоқ) чинни. Бундай чинни печда юқори ҳароратда пишириш орқали ҳосил бўлади. Юқори ҳароратда қаттиқ жисм шишага айланади.

Чинни тарихи

Хитой чинниси. Афсоналарга кўра, қадимги хитойликлар идиш тайёрлаш учун қайси материални танлашни билишмаган: нефрит – қиммат, лой – хунук ва кўпга чидамайдиган, ёғоч – эстетик эмас. Хитой усталари чинни тайёрлаш усулини тасодифан топишди. Бу услуб бутун дунёдан қаттиқ сир сақланарди. Ушбу сир чинни тайёрланадиган хом-ашё бўлиб, Цзянси вилояти чинни тош хазинаси эди. Бу тоғ жинси кварц ва слюда (шаффоф минерал) дан ташкил топган. Чинни аралашмаси чинни тош ва каолиннинг (буюмни оқартириб кўрсатадиган лой) брикетланган кукунидан тайёрланган. Ҳосил бўлган ярим маҳсулотни пластик ҳолга келтириш учун бир неча ўн йил ушлаб туришган. Кейин печда юқори ҳароратда пиширишган, бунда жисмнинг физик таркиби ўзгариб, у тиниқ ва сув ўтказмайдиган ҳолга келтирилган. Эрамизнинг бошида хитойликлар, кулоллар маълум ҳароратга эга бўлган печларни яратишган. Буни археологик қазилмалар ҳам тасдиқлайди. Маҳсулот ялтироқ кўриниши учун (глазурни) қопламани турли тиниқликдаги бир неча қаватдан тайёрлашган. Эрамизнинг I асрида Цзянси

вилояти шаҳарларидан бирида чинни ишлаб чиқариш устахоналари пайдо бўлган. Кейинчалик у Цзиндечжен – хитой чинниси маркази бўлди. Бу ерда тайёрланган чиннилар юқори сифатлилиги билан ажралиб турган. Улар қор қаби кўзни қамаштирган, қоғоз сингари юпқа, металл қаби мустаҳкам бўлган.

Хитойнинг кўп асрлик тарихида чиннининг кўплаб турлари бўлган ва уларга турлича таъриф ва саналар берилган.

1-усул. Чинни тайёрланган санасига қараб тавсифланган. Масалан, Тан сулоласи даврида тайёрланган – Тан чинниси.

2-усул. Чиннини тайёрланган жойига қараб ҳам аниқлашган. Масалан: юеск чинниси – Чжецзян – хитой шарқий вилоятида тайёрланган. Яочжу чинниси шимоли ғарбдаги Шаньси вилоятида ишлаб чиқарилган.

3-усул. Ишлаб чиқариш турига қараб. Чинни турли вилоятларда турлича тайёрланган. Авваламбор маҳсулотнинг ташқи кўринишини, материал сифатини, ранги, безаги ва нақши усулини аниқлаш зарур. Бу борада энг асосий кўрсаткич глазур (қоплама) унинг ранги, сифати, қуймаси ҳисобланади. Чинни ишлаб чиқаришда ишлатиладиган қоплама ҳар хил рангда бўлиши мумкин: кўк, оқ, қизил, кўк, мовий, сариқ, яшил ва қора.

Бундан ташқари фарфор буюмларини ижтимоий ишлаб чиқариш ҳам мавжуд, оқсуяклар учун ўзининг безаклари, жимжимадорлиги билан ажралиб турадиган, ёрқин рангларга эга чинни буюмлар тайёрланган. Ва ниҳоят хитой чинниси тайёрланиш жойи ва пишириш типига қараб ҳам гуруҳларга ажралади. Қадимги Хитойда одатда чинни давлат ва хусусий устахоналарда тайёрланган.

Европа чинниси. Европага экспорт қилинган хитой чинниси у ерда ҳам мустақил равишда маҳсулот ишлаб чиқариш имкониятини вужудга келтирди. Хитой чиннисидан “нусха олган” ҳолдаги биринчи фарфор фаянс Хитойниқидан қолишмаган ҳолда XVI асрда Флоренцияда илк бор чинни ишлаб чиқарила бошланган. XVI аср бошида португалиялик савдогарлар Хитойдан ўз уйларига каолин наъмуналарини олиб келишган. Бироқ хитойликларнинг услуги ва чиннисининг таркиби тўлиқ ўрганилмаганди.

Кўплаб экспериментлар омадсиз бўлди. Немис давлати Саксонияда чинни яратиш рецептини излаш 1708 йилда якунига етди. Эринфрид Валтер фон Чирнхаус қаттиқ оқ, тиниқ чиннини яратди ва унга Colditz саксон шахтасидан қолган каолин ва алебастрни қўшди. Бу Саксония корхонасининг хақиқий коммерсантлик сирига айланди.

1712 йилда кўплаб изланишлардан сўнг хитой чиннинисини сирини бутун Европага француз иезуитлар отаси Франсуа Ксавье Энтреколль томонидан кўрсатилди. д'Энтреколль хитой чиннинисини сирини ўқийди ва уни Хитойда тасдиқлайди, сўнгра бу бутун Европага маълум бўлади. Мейсен Эренфрид Вальтер ва Йохан Фридрих Беттгерлар Буюк Август томонидан ёлланган эди. Эренфриднинг фан соҳасида бой билими, уни чиннини яратиш сири устида изланишга ундайди ҳамда 1705 йилда Беттгер бу вазифани уддалайди. Беттгер дастлаб кимёгар сифатида ўрганган, ундан аввалроқ у алхимё тадқиқотларини бошлаган эди, у олтин чиқиндиларини қайта ишлаш сирини билгани Август эътиборига тушишига олиб келди. Август тадқиқотларни тезлаштириш стимули сифатида уни турмада сақлайди, Беттгер бошқа алхимёгарлар билан олтин қолдиқларини чексиз миқдорда тилла олиш сирини ўрганишга мажбур эди, охир-оқибат унинг олдига ёрдамлашиш учун Эренфрид Вальтерни жўнатишди. Бу икки инсонинг ҳамкорликдаги изланишлари натижаси қизил Исиня сопол буюми сифатида ёдга олинади. Европа чиннисини 1708 йилда ишлаб чиқарилди. Тадқиқот ишларини Эренфрид назорат қилиб турган, аммо у шу йили октябрда вафот этган. Уларнинг барчасини Беттгерга ишонишда бошқа чоралари қолмаган эди. Шундай қилиб, Эренфриднинг катта хизмати бўлишига қарамай, айнан шу одам бетакрор фарфорни яратган ҳисобланади.

Мейсен чиннисини. 2010 йилда Мейсен мануфактурасига асос солинганига 300 йил бўлди. Барчаси қаттиқ чинни формуласини очишга уринишдан бошланиб, Мейсен мануфактурасига 1710 йилда асос солиниш билан тугади. Бу санадан бошлаб европача чинни тайёрлаш мануфактураси фарфор буюмлар тайёрлаш билан шуғуллана бошлади. Ўз тарихи давомида

улар барча кўринишдаги сервизлар, интерьер буюмлари, статуэткалар ва хатто ҳайкаллар яратишган. Мейсен чинниси доимо машҳур бўлган ҳамда унинг юқори сифати билан ҳеч қанси марка тенглаша олмаган. Барча буюмлар кўлда ишланган ва уларга Мейсен клеймоси туширилган. “Кесишган қилич” деб аталадиган мазкур марка бутун дунёга машҳур бўлган. Бу клеймо 1710 йилда яратилган. Кўплаб коллекционерлар Мейсен буюмлари сифатининг юқорилигига ишонишган ва айнан мана шу жиҳат Мейсен маҳсулотларини 300 йил давомидаги машҳурлигини таъминлаган.

Рус чинниси. Рус фарфори – бу ягона ном эмас, балки тадбиркорликнинг бутун бир мажмуи, унинг таркибига Россия, Кичик россия ва Болтиқбўйининг XVIII асрдан то бизнинг кунимизгача бўлган фарфор ва фаянс маҳсулотлари киради. Ҳозирда Россияда чинни бадий буюмлар кўплаб корхоналарда ишлаб чиқарилади: Император чинни заводи, Гиелск чинни заводи, Дмитров чинни заводи, Дулев чинни заводи, Речицкий чинни заводи, Сысертский чинни заводи, Жанубий Урал чинни заводи ва бошқалар. Уларнинг орасида ҳақиқий шедевр асарлар яратувчи, халқаро кўргазмаларда фахрли ўринларни эгаллаганлари ҳамда кенг миқёсда ўртача даражадаги буюмлар ишлаб чиқарувчилар бор. Уларнинг орасида маркалари бутун дунёга машҳур кўхна манфактуралар ҳам бор: Гарднер чинниси, Кузнец чинниси, Попов чинниси Император чинниси ва албатта, рус фарфорининг онаси бўлган – Гжел чинниси. XVII ва XVIII асрлар ораси Россия тарихида ишлаб чиқариш кескин ривожланган давр ҳисобланади. Бу даврда Пётр I чинни ишлаб чиқаришни йўлга қўйишга ҳаракат қилган. Россияда фарфор ишлаб чиқариш Ломоносов заводи тарихи билан боғлиқ. Бу завод кўплаб тарихий воқеаларга гувоҳ бўлган, уч аср давомида “чинни кўлёмаси” ни асраб келади. 1744 йилда Санкт-Петербургда Прозелин мануфактураси тuzилган, бу ерда уч йилдан сўнг Д.Виноградов маҳаллий материаллардан қаттиқ чинни олиш усулини ихтиро қилган. 1753 йил 19 мартда ҳатто “Санкт-Петербургских ведомостях”да чинни “пакетли

табакерка” ларни тайёрлашга буюртмалар қабул қилиниши ҳақида эълон ҳам чиққан.

Чиннининг турлари. Чиннининг бир нечта турлари бўлиб, уларнинг бир-биридан тайёрланиш технологияси, сифати ва хосслари билан фарқ қилади.

Асосий турлари:

- юмшоқ фарфор;
- қаттиқ (юқори ҳароратдаги) фарфор;
- суякдан ясалган фарфор.

Фарфор буюмларининг атрибуция ва экспертизаси

Атрибуция экспертизанинг бир қисми ҳисобланади, у санъат асарини идентификациялайди, асарнинг асл эканини тавсифлайди. Атрибуция асарнинг санъатшунослик тавсифини яъни ташқи тузилишини билдиради. Экспертизанинг муҳим вазифаси санъат асарини ҳақиқийлигини аниқлаб, тасдиқлашдир. Шунинг учун экспертиза асарнинг ички тузилишига кириб боради ва учта таҳлилдан иборат:

- Формал-стилистик .
- Тарихий-санъатшуносликка доир .
- Техник-технологик.

Атрибуция ва экспертизанинг фарқига оид мисолларни Ўзбекистон ва жаҳон музейларида топиш мумкин. Санъат буюми музейга келиб тушиб атрибуциядан ўтади. У юқори бадий қийматга эга бўлмаса, вақт етишмаслиги бошқа сабабларга кўра асар омборхоналарида кўп йиллар қолиб кетади. Фонд текширилганда янги технологик тадқиқотларда ёки тажрибали ишчи пайдо бўлса, қолиб кетган асарнинг алоҳида аҳамиятига эътибор берилиши мумкин. Ана шундай вазиятда экспертизага мурожаат қилишади. Асарни технологик текширувга жўнатишади ва олинган маълумотларни атрибуция билан солиштиришади.

Чиннида кўпинча атрибуция қўлланилади, чунки тарелкадан бўёк катламини олиш жуда қийин бўлиб, уни техник-технологик таҳлилга жўнатилиш керак. Айрим пайтларда битта сервис буюмлари турли мануфактураларда ишлаб чиқарилган бўлиши мумкин, битта завод бошқа мануфактуранинг ҳайкалтарошлик сюжетида фойдаланган бўлиши мумкин. Безаклар бир кўлдан чиққан бўлиши, аммо турли фабрикаларда тайёрланиши ҳам мумкин. Бундай мисоллар жуда кўп. Чинни ишлаб чиқаришдаги иккинчи томон бу қалбаки бозор. У XIX аср ўртаридан тараққий этган ва ҳанузгача бор. Шунинг учун расмий атрибуция жуда зарур. У антиквариант музей буюмлари ва музей жамияти учун коллекцияларни ишончли ҳимоялашда керак.

Тўлиқ атрибуция учун зарур ва чинни қийматида таъсир этувчи тавсифларни таснифлаб чиқиш зарур. Бу рўйхат санъат асарларининг асл нусха эканини тасдиқловчи ёки тасдиқламайдиган асосий белгиларни асослаб беради. Асар қалбаки бўлса, айнан клеймонинг вариантга тўғри келмаслигидан билиш мумкин. Атрибуцияда предметнинг яратилган даври муҳим аҳамиятга эга. У предмет стилистик ечимининг турмуш ва маданий муҳитга мослигини кўрсатади.

Чинни асарларни тавсифий таснифлаш чиннини тўлиқ атрибуция қилиш ва унинг қийматини аниқлаш учун муҳим.

1. Марка (клеймо). Биринчи набватда клеймо – бу чинни буюмнинг “паспорти”, у бизга асар “туғилган жойни” кўрсатади. Иккинчидан, клеймо – бу “чинни бренди”, ҳар бир мануфактура ўзининг маркасига эга у турли рангларда, рамзларда, график ёки ҳарфли кўринишларда бўлиши мумкин. Айнан клеймо фарфор асарларини қалбакаларидан ажратишга ёрдам беради. Бунда оригинал ва нусха асарлар бир-бирига клеймоларини солиштириш орқали ажратилади.

2. Асар яратилган давр ҳам буюм атрибуциясида муҳим роль ўйнайди. Бу даврга хос стилистик маданий-маиший хусусиятларда кўзга ташланади. Масалан Екатерина II давридаги классик кўринишга эга чинни буюмларни

Александр I давридаги амбир маданияти таъсирида ишланган чинни буюмлар билан адаштириб бўлмайди. Чинни буюмлар қиймати ҳақида сўз борганда ҳам олдинги асрлар чинниси кейинги асрлар чиннисига нисбатан қимматроқ бўлади.

3. Предметнинг ҳолати, уни сақланиши жуда ҳам муҳим бўлган кўрсаткичлардан бири ҳисобланади. Аввало сақланиш ҳолати буюм нарҳини белгилашда муҳим роль ўйнайди.

4. Бундан ташқари чинни буюм баҳосига таъсир қилувчи иккита тавсиф мавжуд. Бу буюмнинг ноёблиги ва унинг камёблиги ҳисобланади. Ноёблик турли сабаблар билан белгиланади – бажарилиш техникасини нодирлиги, буюмни тайёрлаш қийинлиги ва унинг ўрнини босадиган аналогини мавжуд эмаслигида намоён бўлади.

7-мавзу. Музей ашёларини паспортлаштириш жараёни

Режа:

1. Музей ашёларини паспортини яратиш.
2. Музей предметларини илмий ўрганишда паспортлаштиришнинг ўрни.

Таянч тушунчалар: *музей ашёси, илмий паспорт, паспортлаштириш жараёни, кирим китоби, инвентарь китоб.*

Санъат асарларини паспортлаштириш – асл нусхадаги санъат асарини юқори даражада ишлаб кўчирилган асар нусхасига алмаштириш мақсадидаги сохталаштиришга бирмунча самарали қарши курашишдир. Паспортлаштиришнинг бош вазифаси - санъат асарини сотилишидан, таъмирга беришдан, экспертиза ва сақлашга беришдан олдин қайд қилинган ҳолатидир. Бу борада санъат асарини сохталаштирилмаланлигини тасдиқловчи ҳужжатлар, яъни санъат асарини рентген нурларида ва яққол кўришиб турадиган спектрдаги тасвири бўлагини ва шунга ўхшаш маълумотларнинг тўлақонли шахсий дело-досъеси (ҳужжатлар тўплами) тузилади. Санъат асари ва ҳужжатларни маркалаштиришнинг мажбурий тартиби ишлаб чиқарилади.

Паспортлаштириш жараёнида ўзига фотография, ҳужжатлар каталоги, сақланиш ҳолати таснифи (эски рангтасвир асари учун), ҳимояловчи голографик наклея, ваколатли орган муҳри ва раҳбар имзосини қамровчи санъат асари паспорти юзага келади. Паспортнинг бир нусхаси электрон шаклда, ёзма шаклдаги юқори даражада ҳимояланган ташкилот бланкида, иккинчи нусхаси санъат асари эгасида сақланади.

Санъат асари паспорти суд ва мунозарали, шунингдек, ўғирлик ишлари бўлган тақдирда ҳам айнан ўша картина эканлигини тасдиқлаш учун муҳим ва зарур. Бу борада паспорт буюм асл эканлигига кафолат бермайди,

мазкур асар рўйхатдан ўтканлигини, даъвогарнинг биринчи талабномасини тасдиқлайди.

Муаллиф гувоҳномаси муаллифга паспортлаштириш жараёни тугаллангандан кейин берилади. Бунда муаллиф гувоҳномаси доим санъат асарига ҳамроҳлик қилади, муаллиф томонидан имзоланганлиги боис, у асарнинг ҳақиқийлиги кўрсатувчи ҳужжат гувоҳномаси ҳисобланади. Муаллиф гувоҳномаси сотувчига санъат асарини келиб чиқиши ҳақида тугал маълумот беради. Унинг ҳар бир эгасига улар қўлга киритган санъат асари ҳақиқий эканлигигани тасдиқлайди ва буни текшириб кўришга имкон беради. Муаллифлар санъат асари ҳар бир қайта сотилганда гонарар олиш имкониятига эга бўладилар.

Шундай қилиб, гувоҳнома олиш билан муаллифлар бозорда санъат асарига мурожаат қилиш муваффақиятини таъминлашга ва ишончли ҳужжатга эга бўладилар.

Ҳозирда маданий бойликлар бўйича эксперт касбига (мутахассислигига) талаб жуда катта. Бизнинг давримизда арт-бозорнинг илдамлаб кетаётгани боис, бадиий асарлар экспорти ва импортнинг тезлашиши, бу соҳада кафолат, бошқача қилиб айтганда, суғурта компаниялар ва банклар сонининг ошиши хусусий экспертиза тушунчасида кенг тасдиқ топади. Ҳозирги пайтда Ўзбекистонда маданий бойликлар бўйича экспертиза олиб бориш фаолияти шаклланмоқда. Экспертларнинг амалий тажрибалари бозор субъектлари (эгалари) томонидан тан олинган, касбий салоҳияти эса уларнинг эксперт хулосалари учун кафолат бўла олади. Бироқ, умуман олганда, бадиий кадриятлар бўйича экспертлар тўгараги берк қолмоқда. Давлат тизимида бўлганлиги сингари хусусий тизимда ҳам музей ва илмий-тадқиқот ишлари бўйича тажрибага эгаллиги билан тавсия қилиб келинаётган биргина мутахассисга мурожаат қилинмоқда. Айнан касбий маҳорат, маълум бир гуруҳдаги обрў бир ёки бошқа экспертга мурожаат қилишга ишонч бўлиб келмоқда. Давлат эксперт марказларини ташкил этилиши бадиий асарлар экспертизаси муаммоларини ўзига хос тарзда

ечишга ва шу билан унинг халқаро экспертлар ҳамжамиятига фаол кириб боришига имкон яратади.

Давлат суд-экспертиза муассасаларида суд-санъатшунослик экспертизалари бўлимларини ташкил қилиниши ҳам соҳа ривожининг ижобий ҳолатларидан саналади. Бундай бўлимларда махсус тайёргарликдан ўтган ва мураккаб суд-санъатшунослик экспертизасини олиб боришда эксперт-ташкилотчи вазифасини бажарувчи мутахассислар ишлаши мумкин.

Суд-санъатшунослик экспертизаси олиб боришнинг умумий ва хусусий услубларига тайёргарлик, экспертлар даражасини ошириш ва таълим дастурлари, эксперт фаолияти муаммолари бўйича координат-услубий кенгашнинг тегишли шўъбаларини тузиш (суд экспертизаси бўйича идоралараро илмий-услубий кенгашлар) талаб этилади. Бу борада суд-муаллифлик экспертизасининг бой тажрибаларини ҳисобга олиш ва уларни қўллаш назарда тутилади. Тегисли экспертиза бўлимларида эса, санъат асарларини тадқиқ қилишдаги катта талаб - мазкур мутахассислар таянч пунктларини тузиш, текширилаётган предметни тўғри ва бир тахлитда баён этиш учун атамалар луғатини тайёрлаш мумкин.

Хорижда санъат асарлари ва предметлари устида олиб борилган суд ва суддан ташқари экспертизаларнинг умумий сони мазкур мустақил турдаги экспертизанинг кейинги ривожига талаблар кучайганлигидан далолат беради.

Бугунги кунда классик рангтавирда бир қатор пигментлар қўлланилиши доираси ва ривожланиши бирмунча аниқроқ ҳолатда маълум бўлмоқда:

- авваллари маълум бўлмаган, лекин ўтмишда қўлланилган пигментлар аниқланди;
- янги давр саноат ишлаб чиқаришида янги замон пигментларининг топилганлигининг аниқ санаси маълум;
- XX аср бошлари ва ўрталарида кашф этилган ва тарқалган пигментлар гуруҳи маълум.

Буларнинг натижаси ўлароқ, турли даврларда турли миллий мактаблар ва бир мунча атоқли усталари ишлатган пигментларнинг ўзига хос тўпламлари ҳақида кенг кўламли маълумотлар йиғилмоқда.

Шундай қилиб, исталган экспертиза сўнгида экспертнинг малака ва маҳорати ҳамма ишни ҳал қилади. Фарқи шундаки, малакалилик мазкур пайтда субъектив ҳис қилиш ва ички сезгиларга асосланмасдан – маълум уста, вақт ёки мактабнинг ҳақиқий картинаси тадқиқ этилганда ўхшаш шароитда олинган ҳолис маълумотлар билан экспертиза қилинаётган асар текширилиши вақтидаги олинган лаборатория маълумотлари мувофиқ келишига – мантиқий англашга асосланади. Картинанинг ҳар бир тузилиш жараёнининг лаборатория таҳлили натижасида, айти пайтда йиғилган техник маълумотлар экспертиза қилинаётган асарнинг келиб чиқиши ҳақидаги фикрга асосланганлигининг турли босқичларини аниқлашга имкон беради.

Эксперт жамият ишончи учун унда мутахассис сифатида ишлайди, мутахассис муҳокамаси эса, мулоҳазанинг оқилона асосланганлиги билан фарқланади. Эксперт мулоҳазаси шахсий тажрибага таянади, бу эса эксперт сўзининг (лат.expertus - тажрибали) келиб чиқишида яққол аниқ бўлади. Бироқ шахсий тажриба шунчаки, оддий ҳаётий тажриба билан эмас, балки касбий тажриба билан ҳам боғлиқдир. Бу дегани, санъатшунослик ва музей иши соҳасидаги эксперт шунчаки мутахассис эмас, балки қиёслаш ва таҳлил қила олишни эплайдиган мутахассисдир.

Шундай қилиб, бадиий, маданий ва тарихий меросни сақланишга ва кўпчилик томонидан эътироф этилган ахлоқ меъёрларини мустаҳкамлашга имкон туғдирувчи суд-санъатшунослик экспертизаси услубларини яратиш ва такомиллаштириш давлат аҳамиятига молик вазифалардан ҳисобланади. Ташкилий ишлар, малакали кадрлар ва илмий-услубий ҳарактердаги меъёрларни зудлик билан амалга оширишни талаб этади.

Экспертиза – муаян масалаларни экспертлар томонидан текширилиши (мазкур сўзнинг умумий қабул қилинган маъносига кўра) объектнинг миқдор меъзонларини ўлчашга имкон берувчи ўлчов ва ташҳис қўйиш воситалари

ёрдамида тадқиқ этишга мўлжалланади. Техник-технологик экспертиза изчил текшириш жараёни бўлиб, бунда жумладан текширилаётган объектнинг ҳақиқийлигини(асллигини) инкор этиш ёки тасдиқлаш мумкин бўлади. Баъзан экспертиза сўзи бирмунча кенг маънода, яъни тадқиқ этилаётган объектнинг тан олинган нуфузини тасдиқловчи хулоса сифатида қўлланилади. Бундай пайтда у (экспертиза) ўз ичига атрибутцияни ҳам олади. Экспертга хос малакани умумлаштирган ҳолда санъат асарларини эксперт тадқиқи вазифаларини иккига, яъни диагностик (ташҳис) ва идентификацион (ўхшатиш) турга бўлиш мумкин. Диагностик вазифаларга асар муаллифи ишлатган материаллар хусусиятини ўрганиш ва уларнинг маълум бир даврга тегишлилиги, муаллифнинг ишлаш техникасини аниқлаш жараёнлари киради.

Муаллиф томонидан қимматбаҳо тош ёки маъдан ишлатилган тақдирда тамғанинг ҳақиқийлиги, софлик даражасини кўрсатувчи рақам ишончлилигини, яъни унинг қимматбаҳо маъдан таркиби билан тўғри келишини аниқлаш, шунингдек, геммологик (минерал хусусиятларига кўра) экспертиза қилиш зарур.

Амалий аҳамиятга эга бўлган экспертизаларнинг асосий вазифаларига қуйидагиларни киритиш мумкин:

- асар ёки буюм ҳақиқийлигини аниқлаш;
- асарнинг яратилган даври ва жойини, мактабини ва муаллифини аниқлаш;
- санъат асарининг бадий қийматини белгилаш.

Экспертиза ёки техникавий-технологик изланишлар (бу борада уларнинг ҳар иккаласи маънодош) – бу тадқиқ этилаётган объектни тасдиқлаш ёки рад этиш мақсадида олиб борилган жараён. Амалий экспертизанинг асосий вазифалари умумий тарзда олиб борилган изланишлар даврида ўз ечимини топади ва улар қуйидаги йўналишларни ўз ичига олади:

- расмий-услубий таҳлил;

- тарихий-санъатшунослик таҳлили;
- техникавий-технологик таҳлил.

Санъат асарларининг услубий белгилари объект яратилган давр, мактаб, аслилик ёки нусха олинганлик, маълум бир ҳолларда муаллифликни тасдиқлашга изн беради. Мазкур масалаларни охиригача ечиш учун технологик далиллар зарур бўлади. Текширишнинг технологик тури химиявий ўрганишни, услуб таҳлили, рентгенографик текширишни, ультрабинафша ва инфрақизил нурланишни, микроскопик тадқиқ этишни ўз ичига олади.

Экспертиза ва атрибуциянинг бош масалаларидан яна бири маълум бир санъат асарини таъмирланган ёки таъмирланмаган ҳолатларини аниқлашдир. Бу масала бўйича эксперт фикрини тасдиқловчи маълум мутахассислар белгилари ҳам мавжуд. Жумладан, санъат асари яратилиш даври ва муаллифи ҳақида бирмунча ишонарли хулоса чиқаришда микроскопда текшириш, кимёвий ва бошқа маълумотларни услубий ўзига хослигини таққослашга суяниш мумкин. Таъмирланмаган картина ўзига хос хусусиятга эга бўлади, негаки, у ўзининг дастлабки «қўл тегизилмаган» тўқис тузилиши ҳақида барча маълумотларни сақлаб қолган бўлади. Бу эса, жуда қимматли маълумот бўлиб, асарнинг тахмин қилинган вақти ва муаллифини аниқлаштириб, унинг ҳақиқий эканлигини тасдиқлаши, шунингдек, картинани тўлақонли тавсифлашга ҳам имкон бериши мумкин.

Таъмирлаш асарнинг аслиги муаммолари, айнан асар яратилиши тўғрисида маълумот берувчи дастлабки кўринишининг сақланганлиги билан изчил боғлиқ. Таъмирлаш ишларидан кейин асар ўзининг аввалги “таржимаи ҳол”ини йўқотади.

Муסיқа асбоблари учун _____ -сон П А С П О Р Т

(Ф.И.О.) _____					
Асбобнинг номи _____					
Ёрлиғи (асл транскрипциясида, сақланиши) _____					
Хажми (мм да): кутисининг узунлиги __ кутисининг энг катта эни ____					
пастки айланасининг катта бўлмаган эни _____					
кути учидан эфес кертмасигача бўлган узунлик _____					
бўғизининг узунлиги ____ учининг узунлиги _____					
Ўмровининг эни _____					
Андаза (кути) шакллариининг белгилари _____					
Тавсифи:	устки қопқоғи	пастки қопқоғи			
материал	_____	_____			
тузилиши	_____	_____			
ранги	_____	_____			
локи	_____	_____			
қили	_____	_____			
кўшимчалари	_____	_____			
(бўлақларнинг сони)	_____	_____			
сақланган ҳолати (ёриқ жойлари, ямалган жойлари, ёғочдаги кўз излари ва бошқалар) _____					
Гардишининг тавсифи _____			Устки қопқоғи фото сурати (18x8 см)	Пастки қопқоғи фото сурати (18x8 см)	Гардишининг фото сурати (18x8 см)
Бўғизи, ўмрови, қалпоғи _____					
Алоҳида белгилари (харфлар, рақамлар, номлари ва б.)					

Эгасининг имзоси _____ 199_ йил _____			
Экспертнинг Ф. И. О. _____			
Паспорт берган муассасанинг мухри			

Маданий бойликларнинг олиб
чиқилиши
ва олиб кирилиши тартиби тўғрисидаги
Низомга 5а-илова

Камон учун _____ -сон П А С П О Р Т			
Эгаси (Ф.И.О.) _____			
Камон тавсифи: таёқчаси, учи, винтли калодкаси (материали, техникаси, қиммат баҳо металлари ва тошлари бўлганда уларнинг пробаси кўрсатилиши керак, оғирлиги ва сони) _____			
Маркалаш (тамғаси, устанинг белгиси, ҳарфлари, рақамлари, безак шаклидаги шартли белгилари)			
Ҳажмлари (мм да): камоннинг узунлиги			
Эгасининг имзоси _____ 199 « _____ » йил _____	Учи билан таёқча	Калотка ва винт билан учи ён	Калодка ва винт билан учи пастки
Эксперт қилувчининг Ф. И. О.	қисмининг фото сурати (18x8 см)	қисмининг фото сурати (18x8 см)	қисмининг фото сурати (18x8 см)

Паспорт берган муассасанинг муҳри			

Маданий бойликларнинг олиб чиқилиши
ва олиб кирилиши тартиби тўғрисидаги
Низомга
5б-илова

**Халқ музыка асбоблари учун
_____ -сон П А С П О Р Т**

Эгаси (Ф.И.О.) _____			
Асбобнинг номи _____			
Ёрлиғи (асл транскрипциясида, сақланиши) _____			

Ҳажми (см да) асбобнинг умумий узунлиги _____			
қутисининг энг катта эни _____			
энг катта чуқур жойи _____ қутусидан узунлиги			
юқори бошигача _____ бўғизининг узунлиги			
бурагич бошчаси билан _____			
Тавсифи:	устки қопқоғи	пастки қопқоғи	
материали	_____	_____	
ранги	_____	_____	
(асбоб бўлакларнинг сони) _____			
сақланган ҳолати (ёриқ жойлари, ямалган жойлари, ёғочдаги кўз излари ва бошқалар)			

			Умумий кўринишдаги фото сурати (12x18)

Бўғизи, қалпоғи (бургач солинадиган қути)		
Алоҳида белгилари (харфлар, рақамлар, номлари ва		
бошқалар _____		
Эгасининг имзоси _____ 199_ йил _____		
Экспертнинг Ф. И. О. _____		
Паспорт берган муассасанинг мухри		

|

|

8-мавзу. Музей ашёлари тадқиқида экспертизанинг тутган ўрни

Режа:

1. Музей ашёлари тадқиқида экспертизанинг ўрни.
2. Экспертиза тушунчаси ва турлари.

Таянч тушунчалар: *экспертиза, идентификацион экспертиза, экспертиза хулосаси.*

Экспертиза – бу маълум соҳа мутахассислари томонидан ўтказиладиган тадқиқот бўлиб, бирор-бир шахс ёки муассасанинг топшириғи ҳамда буюртмасидан келиб чиққан ҳолда амалга оширилади. Экспертиза ечими топилиши лозим бўлган саволга жавоб мақсадида ўтказилиб, махсус англашни талаб қиладиган тадқиқот ҳисобланади.

Даль томонидан тузилган луғатда экспертиза атамасига шундай таъриф берилади: “Экспертиза – французча *expertise* сўзи – лотинча *expertus* – кўриб чиқиш, текшириш, экспертларнинг нимадир ҳақида текшириш ўтказиши ҳамда шу ҳақида қандайдир хулоса бериши ҳисобланади”.

Экспертиза – экспертлар томонидан саволга хулоса бериш учун ўтказиладиган тадқиқот. Эксперт – билимдон, ўз ишини пухта биладиган одам.

Ҳамма билимдонлар икки гуруҳга ёки икки партияга бўлинади. Академик кафедраларда ўзини тарихчи деб атовчи хўжайинларни учратишимиз мумкин, музейларда эса билимдонларни учратамиз. Тарихчилар умумийдан бўлинма бўлиб, абстракт ҳолатдан конкрет, бўлиши мумкин бўлган ҳолатдан кўра кўриниб турган ҳолатда ҳаракат қилишни маъқул кўрадилар. Билимдон (эксперт, санъатшунос)лар эса уларга қарма-қарши йўлни маъқул кўрадилар, иккалалари ҳам ҳаракат қиладилар ва тўқнашмайдилар²⁵.

²⁵Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -150pg.

Бадиий қимматни аниқлашга доир экспертиза жараёнида буюртмачи томонидан тақдим этилган мазкур санъат асари ҳақида тадқиқот ўтказилади ва асар ўрганилади. Бу жараёнда асарнинг яратилган вақти ва у ёки бу рассомга тааллуқлилиги текширилади. Натижада – картиналар, иконалар, вазалар, заргарлик буюмлари ва ҳоказоларга қўйилган саволлар бўйича ёки тасдиқловчи, ёки инкор этувчи эксперт хулосаси юзага келади. Экспертиза соҳасидан келиб чиқиб, санъат асарининг идентификациясини у ҳақида гувоҳлик берувчи тўпланган билимлар билан белгилаш мумкин.

Эксперт ўз жавобини оптимал вақт давомида бериши керак. Хулосани секинлаштириш, мулк эгасини, харидорни шу жумладан, агар буюртмачи музей бўлса, уларнинг қизиқишини сўндиради. Айнан шунинг учун экспертиза бадиий бозор талабини қондирувчи ҳамда санъат буюминини ўрганишнинг бирламчи оператив босқичи ҳисобланади.

Мутахассис қилган меҳнат учун камдан-кам ҳолда яхши рағбат олади, у буни кўпроқ ўз ҳамкасблари орасида кузатади, фақатгина мутахассисга таъна қилинаётганда улар қандайдир цитат бериб ўтадилар. Бугун у олган ҳукм эртага ҳамма учун дарс бўлиб умумийлашади.²⁶

Санъат асарлари экспертизасининг турлари ва усуллари

Санъат асарлари илмий экспертизасининг асосий вазифалари қуйидагилардан иборат:

- муаллиф ҳақидаги саволларнинг ечими (муаллифликни аниқлаш, тасдиқлаш ёки инкор этиш);
- асар санасини аниқлаш;
- рангтасвир мактабини аниқлаш;
- асар иконографиясини аниқлаш;
- асл нусхами ёки қайта ишланган иш эканлиги ҳақидаги саволга ечим излаш;

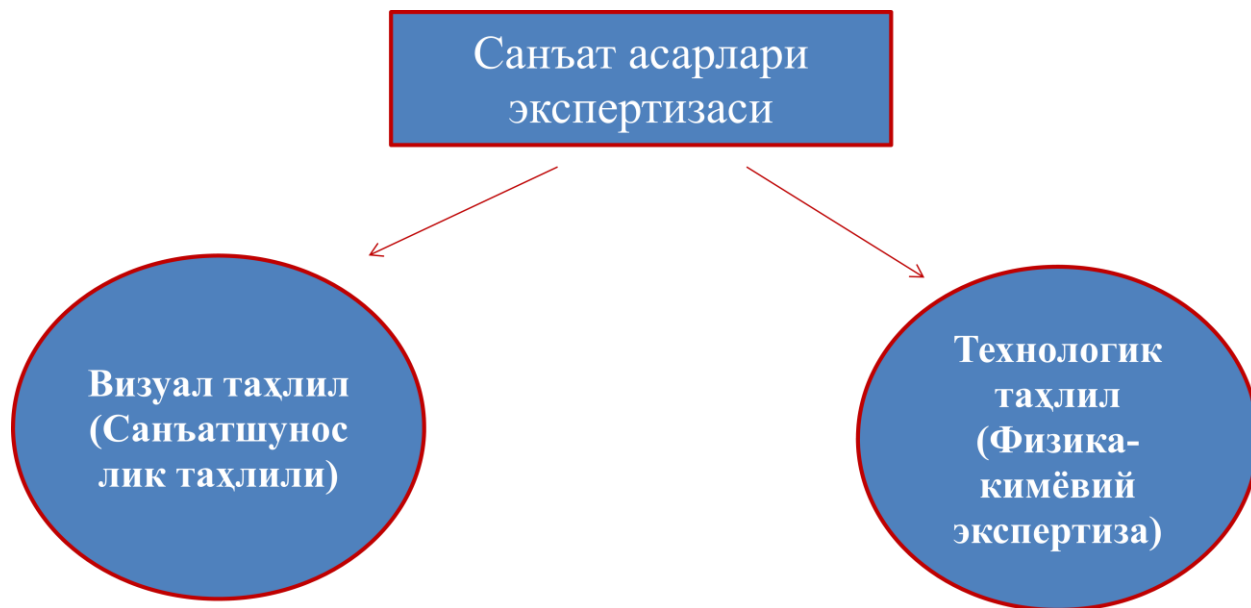
²⁶Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -181pg.

— агар асар нусха бўлса, нусханинг типини аниқлаш (нусха, муаллиф ёки ҳаммуаллифлар такрори, устахона, мактаб, доира, уста кетидан эргашишга киришини аниқлаш, имитация, қалбаки асар, стилизация);

— сақланиш ҳолатини аниқлаш;

— асарнинг бадиий даражасини аниқлаш.

Экспертиза жараёнида санъат асарини тадқиқ ва таҳлил этишнинг бир неча усуллари ва кўринишлари мавжуд.



Санъат асарлари экспертизасининг икки кўриниши мавжуд бўлиб, визуал экспертиза – экспертизанинг дастлабки ва қадимий кўринишларидан биридир. Асарларни техника ёрдамида таҳлил қилиш имконияти бўлмаган бир даврда санъатшунослар санъат асарларини ўрганишда, оригинал ва копия асарларни бир-биридан фарқлашда ўз билимлари, маҳоратларига таянган ҳолда визуал (кўз билан кўриш орқали) аниқланганлар. XX асрда техника тараққиёти натижасида санъат асарлари экспертизасида ренген нури ва аппаратларидан кенг фойдаланила бошлади. Кейинчалик бу жараёнга бошқа техник жиҳозлар (микроскоп, ультрабинафша, инфрақизил нурлар ёрдамида таҳлил қилиш ва бошқалар) жалб қилинди. Лекин шунга қарамай визуал таҳлил ҳамон ўз аҳамиятини йўқотмаган. Санъат асари дастлаб санъатшунослар томонидан визуал тарзда ўрганилиб, экспертизага қўйилган

саволлардан келиб чиққан ҳолда технологик экспертизанинг бирор-бир усулига мурожаат қилинади.

Визуал ва технологик экспертиза натижалари умумлаштирилиб яхлит ҳолда санъат асари экспертизасига қўйилган саволларга жавоб бўла олади.

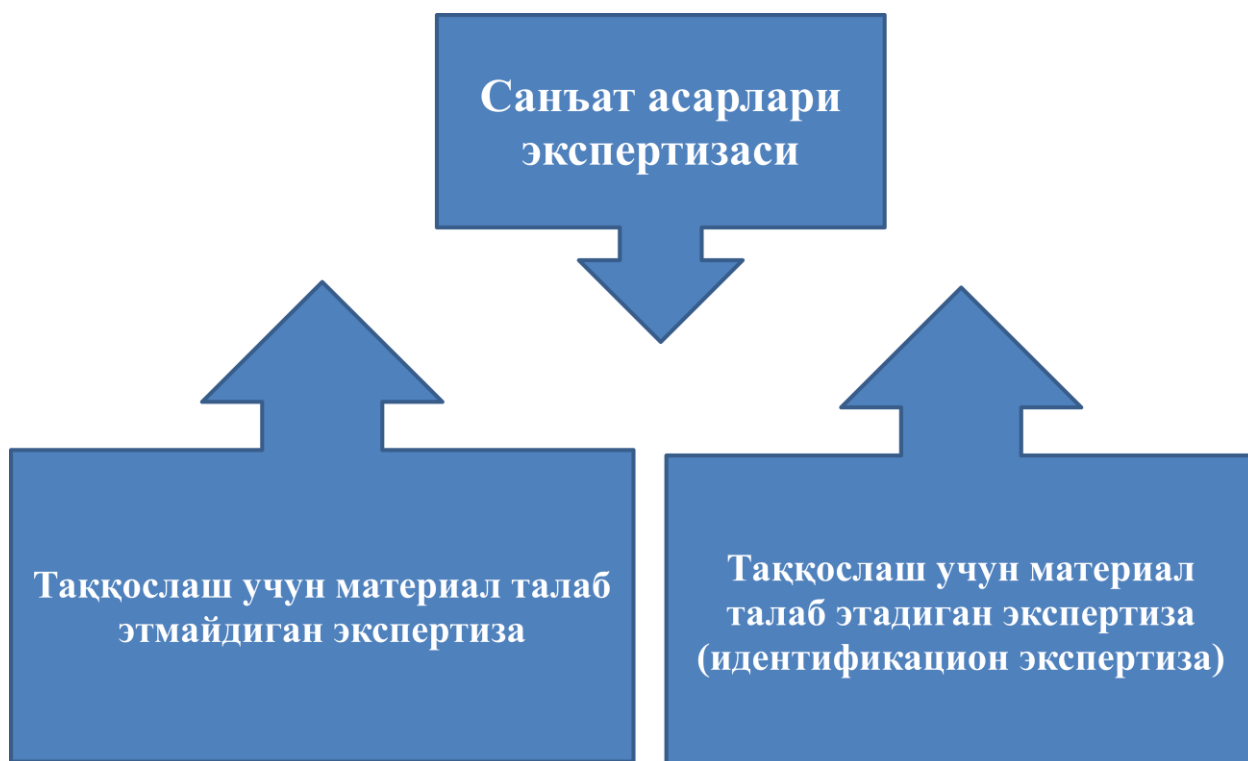
Визуал экспертиза санъат асарининг иконографик (жанр-сюжетли ва стилистик (композицион, колористик, нур ва сояли, чизиқли-пластик ва бошқалар) таҳлили асарнинг муаллифи, яратилиши вақти, рангтасвир мактабини аниқлашга ёрдам беради.

Охирги ҳукм учун технологик экспертизанинг далиллари лозим бўлади.

Техник-технологик экспертиза (физика-кимёвий экспертиза) ўз ичига қуйидагиларни қамраб олади:

- I. Микроскопик таҳлил.
- II. Ультрабинафша нурларида тадқиқот ўтказиш.
- III. Инфрақизил нурларда тадқиқот ўтказиш.
- IV. Рентгенографик таҳлил.
- V. Рангтасвир юзасидаги далиллар таҳлили.
- VI. Рангтасвир материаллари кимёвий таркиби таҳлили.

Бадиий асарнинг технологик экспертизаси жараёнида идентификацион тадқиқотларни ўтказиш туриб, таққослаш учун талаб қилинадиган ашёни тасдиқлашни талаб қилувчи ва уни талаб қилмайдиган ҳолатларни ажратиш ёки икки турга бўлиш лозим бўлади.



Бу икки турдаги экспертизани назарий ва амалий маънода чегарлаш жуда муҳим бўлиб, шунингдек, бу нафақат специфик вазифаларгагина эга бўлиб қолмай, балки турли хил аниқланган маълумотларни ҳам талаб қилади.

Услубий текширувга асосланган хулосани ҳақиқий ёки ёлғон деб айтолмайсиз. Вақти келиб муҳокама тўғрилиги ошкор бўлади, бу эса уни тасвирлашда кўринади. Нотўғри муҳокама ҳар доимгидек самарасиз. Тўғри муҳокама эса – бошқачароқ бошланади, шу орқали кейинги жамият курилади, изланувчилар бошқа йўллар билан борадиган янги кашфиётларга далиллар яратадилар.²⁷

Асарни экспертизага бера туриб, турли ташкилотлар ва музейлар одатда уни амалга ошиши мумкинлиги тўғрисида аниқ жавоб бермай, лаборатория олдига атрибуция масаласини кўядилар. Яъни экспертизанинг имкониятини ҳаддан ортиқ кенг маънода тушунилади ва у баъзан экспертнинг контингентини оширувчи масалалар бўйича тайинланади.

Экспертиза тайинлашда шу нарса зарурки, унинг имкониятини ҳисобга олган ҳолда тадқиқот объектини ва қўйилган вазифани аниқлаш лозим. Экспертизанинг объекти асарнинг яҳлитлиги ёки қандайдир қисми

²⁷Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -177 pg.

ёки унинг ҳаққонийлигига гумон пайдо бўлганда (композиция лавҳаси, рассомнинг имзоси ва ҳоказо) юзага келади. Шунингдек, тўлдирувчи ашёда экспертизага талабни аниқлаш жуда муҳим.

Қиёслаш учун материал талаб этмайдиган экспертизада фақат тадқиқ қилинаётган объект ва уни ўрганиш давомида олинган маълум хулосалар бўйича маълумотларга таянилади. Бу жараёнда асарнинг сақланишини аниқлаш учун рангтасвирнинг ҳаққоний қисмини ажратиш ҳамда асардаги қийин фарқланувчи ёзувларни ўқиш учун картинадаги аргументли имзоларни аниқлаш мақсадида ўтказилади. Бу турдаги экспертизалар асарни яратишда қўлланилган ашёлар ва уларнинг кимёвий таркибини аниқлаш учун ўтказилади. Бундай ҳолларда асарни яратиш жойи ёки тахминий санаси тикланган бўлиши мумкин.

Идентификацион экспертизани олиб боришда тадқиқ қилинаётган асарга мос келувчи аломатларга эга ва бошқа баҳссиз, ҳаққоний, маълум муаллифга, мактабга, даврга тааллуқли аломатларга эга асарга таққослаш ёрдамида хулоса қилинади. Бошқача айтганда, бундай экспертиза натижасида тадқиқотнинг турли объектларининг алоҳида маълумотлари жамланади. Идентификацион экспертиза аввалдан маълум далилларга, яъни мазкур асар асл, нусха ёки қалбакилиги ҳақидаги маълумотларга суянади.

Агар асар нусха деб тахмин қилинаётган бўлса, экспертиза олдида нусха деб тахмин қилинаётган асарнинг аломатларини аниқлашга доир масала туради. Бирор мактабга тааллуқли, маълум бир даврга оид баъзи умумий аломатлар, индивидуал белгилар, алоҳида усталарнинг картиналари учун характерли қўшимча аломатлар инкор этилмайди. Шунинг учун бир картинадаги барча аломатлар, муаллиф деб тахмин қилинаётган рассомга тааллуқли асарлардан йиғилмайди.

Шу билан бирга мазкур белгилар рассомнинг ижоди давлари билан боғлиқ ўзгаради. Машҳур рассомнинг картинаси у қайси жанрда бўлишидан қатъий назар оддий рассомга нисбатан белги ва аломатларнинг кўплиги билан ажралиб туради. Айнан шу туфайли тажрибали санъатшунос йирик

рангтасвирчининг таниқли асари олдида “яшиндек” номаълум картинасини рассом қўллайдиган белгиларга кўра аниқлайди. Бироқ, барибир бу аломатлар қалбакиликда ёки нусхалар атрибуцияларида хатога олиб келади.

Экспертизаларнинг идентификациялилиги асосида тартибсизлик ҳақидаги саволни ечишда асосан мазкур аломатларнинг жамлигида ётади. Экспертизанинг идентификацияси – бу таққословчи аломатларнинг тадқиқоти ҳисобланиб, уни бевосита кузатиш ёки махсус услублар ёрдамида ўрганиш мумкин. Идентификацион экспертизалар – бу махсус услублар ёрдамида кузатиш мумкин бўлган аломатларни таққословчи тадқиқотлардир. Шу билан бирга идентификация жараёнида биз буюмларнинг ўзини умумлаштирамиз, яъни буюмнинг алоҳида белгиларини (ашёнинг табиий хусусияти, рассомнинг дастхати ва ҳоказо) ўрганамиз ва уларнинг бир услубга тааллуқлилигини аниқлаймиз.

Экспертиза идентификацияси жараёнида, ўрганиладиган объектга ҳамоҳанг (аниқлаш масаласи турган, номаълум рассомнинг бадий асари бўйича) ва ўрганилган объектга (асос, грунт, пигмент, устанинг дастхати, имзоси ва ҳоказо) объектнинг ҳар бир категориясини акс танлаш бўйича идентификация талаби қўйилади.

Таққослаш учун намуналарга икки асосий талаб қўйилади: текширувчи объектдан келиб чиқувчи иккиланишлар ва мос келувчи объектлар билан таққослаш. Масалан, бир муаллифнинг номаълум портретини Репинга ҳақиқатдан тааллуқлими деган саволга жавоб топиш учун ўша рассомнинг асл асарига таққослаш лозим. Масалани тўғри ечилиши учун образнинг яроқлилиги ёки етариллиги ҳақида таққослаш муваффақиятли идентификацияларнинг муҳим гарови ҳисобланади. Бирор рассомнинг аниқ унга мансуб асарида унинг ҳақиқийлигидан гувоҳлик берувчи маълумот қолади, бу таққослашга бир мунча енгиллик беради.

Бироқ, шундай ҳолатлар ҳам бўлиши мумкинки, таққослаш учун аниқ объект йўқ бўлиши мумкин. Бундай ҳолатларда экспертиза индивидуал ҳолатда эмас, аксинча гуруҳли аломатлар ёки маълум гуруҳли ёдгорликларни

хронологик ва ҳудудий доиралар билан чегараланган объектлар доирасида тадқиқ этади. Бундай вақтда тарихий, иконографик ва технологик маълумотлар қанчалик кенг бўлса, асарнинг ҳақиқийлиги мазкур муаллиф ёки мактабнинг маълумотлари қанча очиқ ва аниқ бўлса, экспертиза ҳам осон кечади. Ҳар қандай санъат асарининг технологик тадқиқоти ва экспертизаси лаборатория натижаларида яққол намоён бўлади. Қачонки техник мутахассис санъат асарлари ва санъат тарихини чуқур билсагина самарали натижага эришади. Бу ўринда Леонардо да Винчининг “Агар кимки ўзи бирор нарсага иқтидорли бўлмаса-ю, аммо у экспериментал услубдан нимадир олишга ишонса, у онгли эмас”, – деган мулоҳазасини келтириш ўринли.

Экспертнинг бадиий қарашини кенг бўлиши лозим, унинг вазифаси санъат асарининг ҳаётига янгилик кирита олиши керак ва санъат асарига бошқалар орасида йўқолиши эмас, аксинча яшаши учун имконият бериши даркор. Экспертнинг кучи унга тадқиқот буюми қанчалик кам таниш бўлишида намоён бўлади.

Санъатшунослик таҳлилини экспертизада қўллашнинг асосий фарқи шундан иборатки, яъни у биринчидан асарнинг нафақат бадиий жиҳатдан устуворлиги ва камчиликлари ҳақида, даври билан индивидуал ўзига хосликларини қидириб топишда намоён бўлади. Яқинда XVI асрга тааллуқли бўлган бир иконанинг тадқиқоти, фикримизга яққол мисол бўлиши мумкин.

Технологик маълумотларга кўра картинадаги бўёқларнинг кимёвий таҳлили объектив ва ижобий бўлган. Аммо санъатшунослар томонидан ёдгорликни изчил таҳлил қилинганда, объектив маълумотлар шу даражада тўғрилиги, объектининг ўзига қанчалик мос келиши ҳақида савол қўйилган. Охир оқибатда икона XX асрга тааллуқлилиги сунъий ва қалбакилиги тан олинган.

Экспертнинг муҳим методологик тамойилларидан бири, хулоса тадқиқ қилинган буюмга нисбатан олдин олинган бўлиши мумкин ва у фақатгина академик билимлар даражасида бўлибгина қолмай балки, маълум

этик асосда ҳам бўлиши мумкин. Бир-бирига туташмаётган унсурларни аниқлаш йўли билан асар ҳақидаги ҳақиқатни билиш мумкин.

Технологик тадқиқотлар табиий равишда амалиёт натижасида олинган натижаларни аниқ маълумотлар билан таққослайди. Бундан ташқари асарни технологик кўриқдан ўтказиш экспертизанинг технологик томони тадқиқотнинг объективлиги билан боғланади. Экспертиза тадқиқотнинг ҳужжатли қисми ҳисобланиб, санъатшуноснинг билими кўп ёки оз даражада субъектив технологияни тасдиқлаши, аниқлаши ва тўлдириши керак.

Экспертизанинг хатолиги ва натижанинг нообъективлиги сабаби кўйидаги факторлар бўлиши мумкин:

- таққословчи ашёларнинг етарли эмаслиги (эталонлари);
- илмий маълумотларнинг хилма-хиллигида;
- фан ҳақида илмий билимнинг тўлиқмаслиги (давр бўйича ҳар хил пигментларни қўлланилиши);
- адабий манбалар ва амалиёт маълумотларининг ўзлаштирилиши (бадий ашёларни тайёрланиши рецептураси);
- қўлланилувчи аппаратларнинг мукамал эмаслиги;
- ташқи аралашмаларнинг борлиги (таъмирлаш) ва асарнинг тузилишини оригинал ўзлаштирилиши.

Экспертиза жараёнида тадқиқотнинг хилма-хил йўналишлари баробар боради. Бироқ бундай ҳолда яъни топилган объектив маълумотлар назарияга тезлик билан қўлланилмаслиги лозим. Фақатгина ўзининг турли характери бўйича етарли ашёлар тўплангач, гумон билан таққослашда уни намоён қилиш мумкин ва фақат иш далилларининг ҳисобга олишни объектив кўп қирралилиги, унинг субъектив интерпретациясидан мутахассисни ҳимоялаши мумкин.

Буларнинг ҳаммаси яхлитлигича экспертизага маълум талабни тақдим этади, яъни тадқиқотнинг мажмуалилигини шакллантириши мумкин. Иш жараёнининг бир қанча чўзилишлари асар билан бевосита муносабат ҳамда

олинган барча маълумотлар, аргументлар ва хулосаларни хужжатли ҳисобга олишни талаб қилади.

Бу билан экспертиза тадқиқоти ҳали тугалланмайди, микроскоп остида олинган ашёларни хужжатлаштириш орқалигина тадқиқ этилаётган асар бўйича хулоса бериши мумкин. Бир томондан, ягона тадқиқотнинг натижалари ёзма ҳолда баён этилиши ва аргументацияси бўйича экспертнинг репутациясини амалга тадбиқ қилади ва текширади. Бундан ташқари, асар ва унинг эгасига (ёки сақловчисига) эксперт хулосаси асар фавқулодда йўқолганда, шикастланганда ёки ёдгорликнинг тақдиридаги бошқа ўзгаришлардан уни химояловчи хужжат бўлиб хизмат қилади. Ҳар қандай санъат асари, у музей даражасида бўлишидан қатъи назар, у ўз статусига эга бўлади.

Биринчидан, эксперт хулосаларини тузилишини белгиловчи, қатор умумий қисмларга ажратиш мумкин. Бу биринчи навбатда, ашёни тақдим этишнинг аниқ шаклланган тизимларига эгалигидир.

Иккинчидан, тадқиқот кўрсатмалари кетма-кетлиги ва тўлиқлиги (илк бошланғич гумон ва охириги натижада фойдаланилган асбоблар).

Учинчидан, асарнинг тўлиқ ёзилувчи аломатлар тизимлари (далилий кўрсатмалар, технологик характеристикларни сақланиш ҳолати, назорат тасвирлари).

Тўртинчидан, шахсий хулосаларнинг кўп ёки оз бўлиши, аргументацияларининг ривожланиши. Ва ниҳоят, шундай айтиш мумкинки, хулосани тайёрлаган ташкилот ва ижроияга кўрсатма кўринишида тайёрлаш ҳисобланади. Шундай қилиб, биз хоҳлаймизми ёки йўқми экспертизанинг хулосаси зарур нарсага айланади. Баъзан экспертиза тадқиқотлар хулосаси бир хил белгили бўлмаслиги мумкин. Алоҳида ҳолатларда мутахассислар орасида консенсусга эришиш мумкин. Аммо бунинг иложи бўлмасачи? Бундай ҳолатда пиринципиал тарқалиш – охириги хулоса матни ҳисобга олинади. Музей амалиётидан мисол келтирамиз. 1951 йили копенгагенлик Глиптоаканню Карльсберг Армен Гиймоннинг ишидек импрессионистик

манерадагидек ишини сотиб олган ва иш келгусида гумон келтириб чиқарди. Имзони ўқиш шунингдек, иш манераси бўйича ва рассомнинг фамилияси бўйича – Антуан Гиймонга яъни муаллифга яқинлигини кўриш имконини берди. Бундан ташқари экспертлар бошқа тахминларни айтдилар, яъни мазкур иш Клод Моненинг картиналаридан бирининг нусхаси деб исботланди. Охир оқибатда, ҳамма олинган маълумотлар музей каталогига рўйхатга олинган, шу билан бошқа мутахассисларга бу масалани ечишга йўл очилди.

Хулосада қилиб айтиш мумкинки, буларнинг барчаси экспертиза соҳасидаги кўп йиллик тажрибали муаллифлар иши бўлиб, бу муаммоларни турли хил экспертиза жамоалардаги ҳамкасблари билан мулоқот ва муҳокама қилиш натижасидир.

- **“Санъат асарлари таҳлили ва тавсифи” ни ўрганиш тартиби:**

Таянч тушунчалар тартиби: санъат, бадиий образ; морфологик санъат; санъат тури, жанри; санъатнинг синтетик кўринишлари; тектоник ва тасвирийлиги; стиль, санъат “тили”; семиотика, герменевтика, бадиий матн; формал метод, стилистик таҳлил, иконография, иконология, атрибуция, билимдонлик; эстетик баҳо, тақриз ёзиш, санъатшуносликнинг миқдорий методлари.

- – Санъатнинг эстетик назарияси: бадиий образ – санъатнинг универсал шакли ва бадиий тафаккур; асарнинг бадиий тузилиши; санъатдаги макон ва вақт; санъат турларининг тарихий динамикаси; тарихий-маданий жараёнда санъат асарларининг синтези.

- – Морфологик санъат: санъат турларининг классификацияси; жанр бадиий морфологиянинг категорияси сифатида.

- – Пластик санъатнинг специфик ўзига хосликлари тур сифатида: архитектура, ҳайкалтарошлик, графика, рангтасвир.

- – Санъат асарлари таҳлили ва тавсифи контекстида семиотика ва герменевтика: санъат тили, санъатни ўрганиш учун рамзли ёндошув, санъат асарлари ҳудди матн сифатида, матнни герменевтик тушуниш.

- – **Бадиий матн таҳлилининг методологик асослари: формал-стилистик, иконографик, иконология.**

Ҳар бир фан каби санъатшунослик назарияси ҳам ўзининг методларига эга. Уларнинг асосийларини номланиши: иконографик метод, Вельфин методи ёки формал-стилистик таҳлил методи, иконологик метод, герменевтик метод.

Иконографик методнинг асосчилари рус олими **Н. П. Кондаков** ва француз олими **Э. Маль** ҳисобланади. Иккала олим ҳам Ўрта асрлар санъати билан шуғулланган (Кондаков – византист, Маль Ғарбий Европа санъати билан шуғулланган). Бу методнинг асосида “тарихий образ”, сюжетнинг ўрганилиши ётади. Асарни ғоя ва мазмунини тушуниш учун нима тасвирланганлигини ўрганиш лозим. Қадимий иконаларни тушуниш учун фақатгина образларнинг вужудга келиши ва ривожланишини чуқур тарихий тадқиқ қилиш мумкин.

Нафақат нима тасвирланганлиги муаммосини, балки қандай тасвирланганлиги муаммоларини ўрганиш билан таниқли немис олими **Г. Вельфлин** шуғулланган. Санъат тарихига Вельфлин худди “формалист” каби кириб келган, санъатни тушуниш бўйича тадқиқотларга унинг формал структураси ҳам кириб келган. У *формал-стилистик таҳлил* ўтказишни таклиф қилган, бадиий санъат асарларини “объектив факт” каби ўрганиш бу йўналишга хос бўлиб, унга тегишли бўлган ундан олдинги ҳамма нарсалар ўрганилган.

Санъат асарларининг *иконологик таҳлил методи* билан америкалик тарихчи ва санъат назариётчиси **Э. Панофский** (1892-1968) шуғулланган. Олимнинг фикрича, образни тушуниш учун фақатгина иконографик ва формал-стилистик методдан иборат бўлмаслиги лозим, асарни синтез қилиш ва рассомнинг ички руҳий олами, унинг шахсий ва даврга оид дунёқарашини, фалсафа, диний қарашни, “давр рамзлари” ҳисобланган – ижтимоий ҳолатни ҳам англаш лозим. Бунда санъатшуносдан маданий ҳудудларни билишга доир катта билим талаб қилинади. Бу фақатгина таҳлил қилиш ҳолати

бўлибгина қолмай, ички интуитцияни ҳам талаб қилади, биргина санъат асари ёрдамида бутун даврни синтез қилиш имкониятини вужудга келтиради. Панофский шу тарзда Дюрернинг бир қанча гравюраларини, Тицианнинг ишларида ва бошқалардаги ёрқин ғояларни очган. Мазкур барча уч методнинг классик санъатни тушуниш учун ўзига хос бўлган ижобий ва салбий хусусиятлари мавжуд.

XX асрга келиб санъатни тушуниш қийинлашиб борди ва айниқса XX асрнинг иккинчи ярмида постмодернизм санъати тушунчаларга мос келмади: санъат асарларида ғоя бўлиши ва бўлмаслиги ҳам мумкин бўлиб қолди. Постмодернизм санъатининг асосида тотал асосдаги ўйин ётарди, томошабин асар яратиш жараёнида ҳаммуаллиф сифатида иштирок этади. **Герменевтика** – бу интерпретация асосида тушуниш ҳисобланади. Бундан ташқари И. Кант бу ҳақида юқори даражадаги интерпретация мавҳум ва асосида мажбурий акт ётган нарсаларни тушунтириш ҳисобланади деб қайд этади. Ҳа, худди шундай. Замонавий санъатни тушуниш учун биз бу “қоидасиз ўйинни” тушунишга мажбурмиз ва замонавий санъатнинг назарияси образларни параллел ҳолда яратади ва фаҳмлаганларини интерпритация (изоҳлаш)лайди.

Бу образлар ёрдамида яратилган санъат асарларини тушунишнинг тўрт методи мавжуд бўлиб, ҳар қандай олим бу ёки бошқа давр билан шуғулланганда ҳар доим асарнинг ғоясини очишда ўзининг йўналишини услубини топиши лозим. Бу эса санъат назариясининг асосий ўзига хослиги ҳисобланади.

- – **Санъатни фактографик ўрганиш. Санъат асарларининг атрибуцияси: атрибуция ва экспертиза, атрибуция назарияси ва унинг тарихий ривожланиши, атрибуцион ишнинг принцип (тамойил) ва методлари (услублари).**

Экспертиза тарихи ёрқин ва батафсил тарзда санъатшунос-олимлар **В. Н. Лазарев** (1897-1976) (“Экспертиза тарихи”), **Б. Р. Виппер** (1888-1967) (“Атрибуция муаммолари”) томонидан тавсифланган. XIX асрнинг

ўрталарида янги типдаги санъат “эксперти” атрибуциянинг мақсади асарнинг ҳақиқийлигини, унинг яратилган жойи ва муаллифлик ашёларини аниқлаш деб ҳисоблайди. Эксперт фавқулодда кучли хотира ва билимга, бенуқсон дидга эга бўлиши лозим. У кўплаб музей коллекцияларини кўрган бўлиши ва ўзининг атрибуция методига эга бўлиши лозим. Экспертизанинг ривожланишида катта роль ўйнаган, ўзига хос услубни олиб кирган италиялик **Джованни Морелли** (1816-1891), рангасвир асари тузилишининг баъзи бир қонуниятларига биринчи бор ўзгартириш киритишга интилиб, атрибуцион усулининг асоси бўлиш керак бўлган (ва бўлди ҳам) “бадий тилнинг алфбосини” яратишга интилган. Морелли италия санъати тарихида қатор қимматли кашфиётлар қилди. Мореллининг издоши бўлган **Бернард Бернсон** (1864-1959), идрок қилишнинг ҳақиқий ягона манбаи асарнинг ўзи ҳисобланади деб таъкидлаган. Бернсон узоқ ва ёрқин ҳаёт йўлини яшади. **В. Н. Лазарев**нинг мақолаларида экспертиза тарихи ҳақида олимнинг ҳамма ижодий йўли батафсил ёзилган. Экспертиза тарихида немис олими **Макс Фридендернинг** (1867-1958) изланишлари ҳам анчагина қизиқарли. Фридендер асосий атрибуция методини санъат асарини кўрганда олинган биринчи таассурот деб ҳисоблаган. Бундан сўнг кичик деталлар эга бўлган маъно илмий таҳлилга кириш учун асос бўлиши мумкин. У ҳар қандай тадқиқот буни тасдиқлаши мумкин ва биринчи таассуротни тўлдириши ёки уни инкор этиши мумкин деб ҳисоблаган. Аммо у ҳеч қачон уни ўрнини боса олмайди. Фридендернинг фикрича, эксперт бадий хис ва интуиция билан эгаллашга интилган бўлиши керак, ҳудди “компаснинг кўрсаткичидек, тебранишига қарамай, у бизга йўл кўрсатади”. Мамлакат санъатшунослигида кўрлаб олимлар ва музей ишчилари атрибуция иши билан шуғулланган эксперт ҳисобланишган.

Услубий йўналишда бошқа муҳокамаларга асосланган атрибуциядан қочмоқ даркор, чунки бир муҳокама иккинчи муҳокамани синдирмоқчи

бўлганда хатога йўл қўйиш мумкин, бир хато иккинчисини олиб келишидан сақланиш лозим.²⁸

Б. В. Виппер атрибуциянинг учта асосий ҳолатини аниқлаган: интуитив, фавқулодда ва учинчиси – атрибуцияда асосий йўл, – қачонки тадқиқотчи турли усуллар ёрдамида муаллиф асарини тиклашга яқинлашади. Виппернинг методини белгиловчи критериялари картинанинг фактураси ва эмоционал ритми ҳисобланади. Фактура остида эса бўёқ ва доғнинг характери ва бошқалар назарда тутилади.

Эмоционал ритм – бу картинадаги туйғулар динамикаси ва рухий ифодалаш ёки бошқа ҳар қандай тасвирий санъат тури. Маҳорат ритм ва фактура моҳиятини тўғри тушуниш ҳамда бадиий сифатга баҳо беришга ажралади.

Шундай қилиб, экспертлар, музей ҳодимлари томонидан кўплаб атрибуция ва кашфиётлар қилинди, улар санъат тарихига ақл бовар қилмас хисса қўшдилар: уларнинг кашфиётларисиз биз ҳақиқий муаллифнинг ишини била олмаган, қалбаки ишни асл нусха деб қабул қилган бўлар эдик. Ҳақиқий экспертлар доим кам бўлган, улар ҳақида санъат оламида билишган ва уларнинг фаолиятини юқори баҳоланган. Эксперт-билимдоннинг роли асосан XX асрда ўсиб борди, қачонки арт-бозор улкан куч билан тасвирий санъат асарларининг нусхалари билан тўлган бир вақтда.

Ҳеч бир музей, коллекциячи пухталиқ билан ўтказилган экспертизасиз асарни сотиб олмайди. Агар биринчи билимдонлар ўз хулосасини билим асосида ва субъектив идрок асосида қабул қилган бўлсалар, замонавий экспертлар объектив маълумотларда техника ва технологик таҳлилларга суянадилар ва айнан: картинани рентген нурлари билан ёритиш, бўёқнинг кимёвий таркибини аниқлаш, мато, ёғоч, грунтни ёшини аниқлашга таянадилар. Шу йўл билан хатодан қочиш мумкин. Шундай қилиб, музейларни очилиши ва билимдонлар фаолияти натижасида олинган

²⁸Max Friendlander. On art and connoisseurship. Boston. Beacon PRESS. 2013. -175 pg.

билимлар санъат тарихини тузилишини мустақил гуманитар фан даражасига олиб чиқди.

- – **Санъат асарларини эмоционал-эстетик баҳолаш. Санъатшунослик тадқиқотнинг услублари, жанрли шакллари.**

Санъат асарлари ниҳоятда кенг тушунча бўлиб, уларни экспертизадан ўтказувчи мутахассислар ҳам санъат асарларининг турлари бўйича ихтисосликка эга ҳисобланадилар. Санъат асарларининг турларидан келиб чиқиб экспертиза турлари ҳам турличадир.

***Суд-санъатшунослик экспертизалари турларига қуйидагилар
киради:***

рангтасвир асарлари экспертизаси

график асарлар экспертизаси

хайкалтарошлик асарлари экспертизаси

бадий фотосуратлар экспертизаси

кинофильмлар ва видео ёзувлар экспертизаси

халқ ҳунармандчилиги бадий асарлари экспертизаси

антиквар буюмлар экспертизаси

алоҳида кадрли мусиқа асбоблари экспертизаси

адабий асарлар экспертизаси

муסיқий асарлар экспертизаси²⁹

²⁹Ж.Х.Исмаилова, М.С.Мухамедова. Музей предметларининг трибуция ва экспертизаси. Ўқув қўлланма. - Т.: PREMIER PRINT.2013. – Б.82.

Тасвирий санъатга доир асарлар ҳам ўз навбатида қатор турлар, жанрлар, мактаб, оқим ва йўналишларга кўра гуруҳларга ажратилади. Тасвирий санъат асарларини турларидан келиб чиққан ҳолда технологик экспертизанинг маълум усуллари қўлланилди. Жумладан, рангтасвир ва хайкалтарошлик асарларида микроскопик, инфрақизил, ультрабинафша нурлари ёрдамида тадқиқот олиб борилса, заргарлик буюмлари учун асосан геммалогик экспертиза хосдир. Мато ва гиламлар, чинни ва сопол буюмларнинг таркиби кимёвий экспертиза натижасида аниқланади. Шунинг учун ҳам санъат асарлари экспертизаси уларнинг турларига кўра алоҳида гуруҳларга бўлинади.

Маданий бойликларнинг олиб чиқилиши
ва олиб кирилиши тартиби тўғрисидаги

Низомга 8-илова

Чиқиш рақами _____	
199_ йил «__» _____	_____ ш.
Санъатшунослик эксперти	
ХУЛОСАСИ	
Мен (биз) _____	
(Ф.И.О., лавозими)	

_____ томонида	
Н	

—	
(бадий экспертизадан ўтказувчи муассасанинг номи)	
Божхона органлари _____ -сон пости томонидан _____	
_____ да яшовчи _____ га борувчи	
	(сана, рейс рақами, давлат)
фуюқаро _____ дан (Паспорт рақами _____ серияси _____	
_____ берилган) ушлаб	
қолинган:	
(ким томонидан, қачон)	

—	
(номи, сони)	
_____ экспертизасидан ўтказилди.	

Экспертиза натижасида қуйидагилар аниқланди:	
199__ йил «__» _____	Имзо _____

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

Асосий адабиётлар

1. Minor, Vernon Hyde. Art history's history. 2nd ed. NJ: Prentice Hall, 2001.
2. Н.Абдуллаев. Жаҳон санъати тарихи. Маърузалар матни. МРДИ.Тошкент. 2007.
3. Н.Абдуллаев.Қадимги дунё санъати тарихи. Маърузалар матни. МРДИ. Тошкент. 2009.
4. Н.Абдуллаев. Санъат тарихи. 1-2 томлар. Тошкент 2007.

Қўшимча адабиётлар

1. Мирзиёв Ш.М. Танқидий таҳлил, қатъий тартиб-интизом ва шахсий жавобгарлик – ҳар бир раҳбар фаолиятининг кундалик қоидаси бўлиши керак. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2016 йил якунлари ва 2017 йил истиқболларига бағишланган мажлисидаги Ўзбекистон Республикаси Президентининг нутқи. // Халқ сўзи газетаси. 2017 йил 16 январь, №11.

2. Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегияси. Тошкент ш., 2017 йил 7 февраль, ПФ-4947-сон Фармони.

3. Эркин ва фаровон, демократик Ўзбекистон давлатини биргаликда барпо этамиз. Ўзбекистон Республикаси Президенти лавозимига киришиш тантанали маросимига бағишланган Олий Мажлис палаталарининг қўшма мажлисидаги нутқ /Ш.М. Мирзиёев. - Тошкент: «Ўзбекистон»,2016. -56 б.

4. Мирзиёев Ш.М. Танқидий таҳлил, қатъий тартиб-интизом ва шахсий жавобгарлик - ҳар бир раҳбар фаолиятининг кундалик қоидаси бўлиши керак. Мамлакатимизни 2016 йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг асосий якунлари ва 2017 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг кенгайтирилган мажлисидаги маъруза, 2017 йил 14 январь. - Тошкент: «Ўзбекистон», 2017.-104 б.

5. Авторская коллегия. Всеобщая история искусство. М.,

6. Авторская коллегия. История искусств западная страна. М.,

7. Энциклопедия импрессионизма и постимпрессионизма / Сост. Т.Т. Петровец. М.: Олма- пресс, 2001.

8. Якимович А.К. Новое время. Искусство и культура XVII-XVIII веков. СПб. «Азбука-классика» 2004. ISBN: 5-352-00706-5

9. Якимович А.К. Двадцатый век. Искусство. Культура. Картина мира. М.: Искусство, 2003 г.

10. Мировое искусство. Иллюстрационная энциклопедия. Направления и течения от импрессионизма до наших дней. СПб. 2006
11. Обухова А., Орлова М. Живопись без границ. От поп-арта к концептуализму. Альбом. М.: Галарт: ОЛМА-ПРЕСС, 2001.
12. Иконников А.В. Архитектура XX в. Утопии и реальность. Изд-е в 2-х тт. М.: Прогресс-Традиция, 2002.
13. Герман М.Ю. Импрессионизм. Основоположники и последователи. СПб "Азбука-классика" 2008 г. ISBN: 978-5-395-00053-8.
14. Герман М.Ю. Модернизм. Искусство первой половины XX века.
15. СПб «Азбука-классика» 2005 г. ISBN: 5-352-00314-0.
16. Грицак Е.Н. Энциклопедия импрессионизма: мастера, предшественники и последователи. М.: Изд-во. Эксмо, 2003.
17. Даниэль С.М. Европейский классицизм. СПб. «Азбука-классика» 2003. ISBN: 5-352-00313-2.
18. Новая история искусства. СПб., 2000 г.
19. Мировое искусство. СПб., 2006 г
20. Чагадаева М. Соцреализм. М. 2003
21. Полевой В.М. Двадцатый век. Изобразительное искусство и архитектура стран и народов мира. М.: Советский художник, 1989.

Интернет сайтлар

1. www.ziyonet.uz
2. www.edu.uz
3. www.google.com
4. www.smallbay.ru
5. www.wikipediya.ru
6. www.artyx.ru
7. www.biblioteka.ru

ГЛОССАРИЙЛАР

ГЛОССАРИЙЛАР

Атаманинг ўзбек тилида номланиши	Атаманинг инглиз тилида номланиши	Атаманинг рус тилида номланиши	Атаманинг маъноси
Атрибуция	Attribution	Атрибуция	бадий асарнинг асарнинг асиллиги, яратилган жойи, вақтини аниқлаш. Атрибуция музей ишининг энг муҳим соҳаларидан биридир.
Идентификацион экспертиза	Identification expertise	Идентификационная экспертиза	қиёслаш ва ўхшатиш учун зарурий бўлган материални талаб этади ган экспертиза тури.
Консервация	Conservation	Консервация	санъат асарлари, археологик материаллар, архив хужжатлари ва бошқа нарсаларни узок вақт сақлаш тадбири. Бунинг учун ҳарорат, ҳаво намлиги доимо бир хил, ёруғлик ва вентиляция бир меъёрда бўлиши, чанг ва ҳашаротлар киришига йўл қўймаслик керак. Консервация музейдаги таъмирлаш ишлари билан узвий боғлиқдир.
Таъмирлаш	Restoration	Реставрация	санъат асарларини учган, синган, бузилган қисмини тиклаб асл ҳолатига келтириш.
Эксперт	Expert	Эксперт	бирор масалани кўриб чиқишда хулоса берадиган мутахассисдир.
Экспертиза	Expertise	Экспертиза	мазкур сўзнинг умумий қабул қилинган маъносига кўра муайян масалаларни экспертлар томонидан

			текширилиши ҳисобланади; экспертлар томонидан бирор масалани хулоса бериш учун кўриб чиқишдир.
Арт-криминалистика	Art forensic	Арт-криминалистика	санъат соҳасидаги жиноий ишларни текшириш услуги, усули ва техникаси ҳақидаги ҳуқуқшунослик фани.
Криминалистик вазият	Criminological situation	Криминалистическая ситуация	моддий шароит рўй берган ҳодиса ва у ердаги алоҳида ўрганилаётган воқеа-ҳодисалар қонуниятлари ҳақидаги таълимот.
Габитология	Gabitology	Габитология	инсон ташқи қиёфасининг ўзига хос хусусиятларини инсон онгида акс этиши қониниятлари билан бир қаторда, турли тасвирлар бўйича одамларнинг айнан ўхшатиш усуллари ва воситаларини ўрганадиган фан соҳаси.
Санъатшунослик интеграцияси	Integration of art criticism	Искусствоведческий экспертиза	бир-бирига муносиб тарзда ривожланган тармоқлар.
Фопоскопик восита	Phonoscope means	Фопоскопическая средство	нутқ товушлари хусусиятларини ўрганишда ишлатиладиган асбоб.
Технологик экспертиза	Technological expertise	Технологическая экспертиза	санъат асарини ташкил этувчи унсурларни таҳлил этиш жараёни.
Бўёқ	Paint	Краска	рассомлар ва айрим шахслар томонидан рангтасвир асарларини яратишда ва бадий безак ишларида ишлатиладиган махсус турли рангдаги қоричма.
Технолог-эксперт	Technological expert	Технолог-эксперт	санъат асарини ташкил этувчи унсурларни таҳлил этувчи технологик

			экспертизани олиб борувчи мутахассис.
Геммалогик экспертиза	Gemological expertise	Геммалогическая экспертиза	тошлар ёки минералларга ташхис қўйишга, мазкур тош қимматбаҳоми ёки сохталаштирилганлиги, табиий, сунъий ёки ясама эканлигини, тошнинг оғирлигини, ҳажмини ва қийматини, ишлов берилмаган тошнинг асл маконини, тошга ишлов бериш шароитини, ишловни амалга оширган шахс маҳоратини, ушбу тош аввал заргарлик буюмлари таркибида бўлганлигини, бирор бир асбоб-ускуна (предмет)да бўлганлигини намоён этишини аниқлаштиришга имкон берадиган экспертиза.
Имприматура	Imprimature	Имприматура	бу грунтни бир тусли бўёк, юпқа, қарийб лессировкали қатлам билан қоплашдир.
Нусха	Сору	копия	асл ашёни такрорлаш ёки унинг ўрнини тўлдириш мақсадида яратилади. Нусха икки турга бўлинади. 1. Музей ашёсини худди аслидай такрорлайди, бу эса нусха кўчиришнинг мақсад ва вазифалари нуқтайи назаридан муҳимдир. Ушбу нусха кўринишни илмий-кўмакчи фонд таркибига киради, лекин асл ашё йўқолганда музей аҳамиятига эга бўлади. 2. Тасвирий санъат асарини муаллиф ёки бошқа рассом томонидан такроран ишланиши. Агар нусхани муаллиф ишласа “муаллиф такрори” ёки “реплика” деб аталади. Нусха аслидан

			техникаси ёки ҳажми билан фарқ қилиши мумкин, лекин усули ва композициясини аниқ такрорлаши лозим.
Қотишма	Alloy	Сплав	икки ва ундан ортиқ компонентдан эритиб ҳосил қилинган жисм.
Клеймо	Mark	Клеймо	(немисча Kleim , (баъзи манбаларда инглизча slam) таржимада "клей, аралашма, пластырь" маъноларини англатади. Бадий хунармандчилик маҳсулотларида эса клеймо — хунарманд ёки устахона белгисини акс эттириб, муҳр, имзо, фирма маркаси, муаллиф тамғаси сифатида эътироф этилиб, маҳсулотнинг сифати ва яратилган вақти, жойи каби маълумотларни ҳам умумлаштиради
Гобелен	Tapestry	Гобелен	гиламлар туркумига кирувчи безак газлама, деворга осиб, дераза ва эшикларга тутиш, мебелларга қоплаш учун ишлатилади.