

ИРОДА ЖОНИЕВА

МЕЪМОРИЙ
ЁДГОРЛИКЛАР
БЕЗАГИНИ
ТАЪМИРЛАШДА
АШЁДА ИШЛАШ



93
72.3.2
Ж 77

ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ
КАМОЛИДДИН БЕҲЗОД НОМИДАГИ
МИЛЛИЙ РАССОМЛИК ВА ДИЗАЙН ИНСТИТУТИ

Жониева Ирода Ёқубовна

**“МЕЪМОРИЙ ЁДГОРЛИКЛАР БЕЗАГИНИ
ТАЪМИРЛАШДА АШЁДА ИШЛАШ”**

Ўқув қўлланма

K. Behzod nomidagi Milliy Rassomlik va Dizayn Institutl
AXBOROT RESURS № 33387

ТОШКЕНТ
«INFO CAPITAL GROUP»
2018

УЎК: 72.04(075.8)

КБК: 85.12я73

Ж 77

Такризчилар: Архитектура фанлари доктори, профессор
Д.А. Нозилов
Камолитдин Беҳзод номидаги МРДИ
Бадий кулол ва Меъморий ёдгорликлар беагини
таъмирлаш кафедраси мудир К.Сиддиқов

Жониева, Ирода

**Меъморий ёдгорликлар беагини таъмирлашда
ашёда ишлаш.** – [Матн]: ўқув қўлланма/ И.Жониева. – Тош-
кент: Info Capital Group, 2018. – 128 б.

Ўзбекистоннинг архитектура ёдгорликлари инсоният жа-
мияти ривожининг бошланғич даврида юзага келган, ин-
сонларнинг амалий талаб ва эҳтиёжларини қондириш за-
рурияти туфайли юзага келган, халқнинг асрий маданияти
тимсоли, меъморлар тажрибасининг хазинаси, усталар ис-
теъдодининг ифодасидир.

Ўқув қўлланманинг қисқача мазмуни талабаларда ашёда
ишлаш фанидан ганч ўймакорлиги композициясини яра-
тишда турли усул ва услублардан фойдаланиш йўлларини
ўргатишдан иборатдир.

*Мазкур қўлланма Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта
маҳсус таълим вазирлигининг 2017 йил 24 августдаги 603-сонли
бўйруғига асосан наирга тавсия қилинган.*

УЎК: 72.04(075.8)

КБК: 85.12я73

ISBN 978-9943-5342-3-0

© И. Жониева, 2018.

© «Info Capital Group», 2018.

МУНДАРИЖА

КИРИШ.....	5
------------	---

I БОБ. ГАНЧ ҶЙМАКОРЛИГИ САНЪАТИ ТАРИХИ

1.1. Ганч Ҷймакорлигининг меъморчиликда қўлланилиши.....	12
1.2. Ўзбекистонда ганч Ҷймакорлик мактаби.....	15
1.3. Ганч Ҷймакорлиги турлари.....	21
1.4. Ганч Ҷймакорлигида ишлатиладиган материаллар ва уларнинг ишлатилиш технологияси.....	25
1.5. Ганч Ҷймакорлиги беаги учун ганч тайёрлаш усуллари.....	28
1.6. Ганч Ҷймакорлиги учун нақш композицияларини тузиш усуллари ва нақш элементларини чизиш.....	33
1.7. Пардоз ва унинг турлари.....	45
1.8. Ганч Ҷймакорлигида ишлатиладиган асбоб ускуналар.....	51
1.9. Ганч Ҷймакорлиги асбобларини ишга тайёрлаш.....	53

II БОБ. ГЕОМЕТРИК ШАКЛЛАР ҶЙМАКОРЛИГИ. ЗАНЖИРА

2.1. Занжира эскизини босқичма-босқич чизиш усуллари.....	56
2.2. Занжира учун ганч қуйиш.....	61
2.3. Занжирани Ҷйиш.....	62
2.4. Занжирани пардозлаш.....	63

2. Панжара ганч Ҷймакорлиги беаги.

2.2.1. Панжара эскизини тайёрлаш.....	73
2.2.2. Панжара учун ганч қуйиш.....	74
2.2.3. Панжарани Ҷйиш.....	74
2.2.4. Панжарани пардозлаш.....	74
2.2.5. Қуйма панжара тайёрлаш.....	75

III БОБ. ҶСИМЛИК ЭЛЕМЕНТЛАРИДАН ТАШКИЛ ТОПГАН ГАНЧ ҶЙМАКОРЛИГИ (ГУЛ ВА НОВАЛАРДАН ИБОРАТ ИСЛИМИЙ НАҚШЛАР)

3. Текис юзали қирма.....	77
3.1 Текис юзали қирма эскизини чизиш ва асос тайёрлаб ганч қуйиш.....	77

3.2. Текис юзали қирмага нақш тушириб заминини ўйиш.....	77
3.3. Текис юзали қирма учун рангли ганч тайёрлаш ва ўйилган жойларини рангли ганч қоришмаси билан тўлдириш.....	78
3.4. Текис юзали қирмани текислаб, пардозлаш.....	79
3.2. Рельефли қирма.....	83
3.2.1. Рельефли қирма эскизини чизиш ва асос тайёрлаб ганчқуйиш.....	83
3.2.2. Рельефли қирмага нақш тушириб заминини ўйиш.....	85
3.2.3. Рельефли қирма учун рангли ганч тайёрлаш ва ўйилган жойларини рангли ганч қоришмаси билан тўлдириш.....	85
3.2.4. Рельефли қирмага пардоз бериш.....	86
3.2.5. Рельефли қирма учун бўёқ тайёрлаш ва ундан фойдаланиш технологияси.....	87
3.3 Тошойна устига ганч ўйиш. (Ганч ойнакорлиги)	
3.3.1 Ганч ойнакорлиги безаги эскизини тайёрлаш.....	91
3.3.2 Ганч ойнакорлиги безаги учун ганч қуйиш.....	91
3.3.3. Ганч ойнакорлиги безагини ўйиш.....	92
3.3.4 Ганч ойнакорлиги безагини пардозлаш.....	92
3.4. Ислимий намоён.	
3.4.1 Ислимий намоён эскизини тайёрлаш.....	94
3.4.2. Ислимий намоён учун ганч қуйиш.....	95
3.4.3. Ислимий намоённи ўйиш.....	95
3.4.4. Ислимий намоённи пардозлаш.....	95
Тарқатма материаллар.....	98
Хулоса.....	109
Атамалар луғати.....	111
Фойдаланилган адабиётлар рўйхати.....	127

Албатта, ҳар қайси ҳалқ ёки миллатнинг маънавияти-ни унинг тарихи, ўзига хос урф-одат ва анъаналари, ҳаётий қадриятларидан айри ҳолда тасаввур этиб бўлмайди. Бу борада, табиийки, маънавий мерос, маданий бойликлар кўҳна тарихий ёдгорликлар энг муҳим омиллардан бири бўлиб хизмат қилади.

И.А.Каримов

КИРИШ

Республикамизда бадиий таълим ислохотларини янада чуқурлаштириш, соҳалари бўйича малакали мутахассис кадрлар тайёрлаш борасида, уларнинг касбий хусусиятларини ривожлантирувчи, шунингдек, иқтидорли, ижодкор мутахассис кўникмаларини ўзида намоён этувчи ва соҳага қизиқиш уйғота олувчи, ўз йўналишини топишда, айниқса, амалий санъатда меъморий бадиий безакли асарлар яратишда ашёда ишлаш, асарнинг мазмун ва моҳияти жиҳатидан зарур бўлиб, малакали кадрлар тайёрлаш учун фан сифатида зарурият жуда каттадир. Баркамол авлодни тарбиялаш инсониятнинг ҳамешалик орзуси бўлиб келган. Бугунги кунда миллий маънавиятимиз ривожини амалий санъат наъмуналарисиз тасаввур этиб бўлмайди.

Ўзбек ҳалқи қадимий, тарихий маданий ёдгорликлари, такрорланмас меъморчилик асарлари билан бутун жаҳонга маълум ва машҳурдир. Самарқанд, Бухоро, Хива, Тошкент, Шаҳрисабз каби шаҳарлар Ўзбекистон маданияти ва санъати тарихи жуда узоқдан бошлангани ҳақида гувоҳлик беради.

Рўйи замин сайқали бўлган кўҳна Самарқанд ҳамеша дилларни мафтун этувчи ажойиб ёдгорликлари билан дунё нигоҳида туради. Шоҳизинда, Регистон, Бибихоним ансамбллари, Улуғбек расадхонаси, Ишратхона, Оқсарой,

Нодирдевонбеги ёдгорликларининг ҳар бири бебаҳо та-рихий аҳамияти билан маданиятимизнинг ёрқин саҳи-фаларини ташкил этади. Гўзаллиги, бежиримлиги, ғоят мустаҳкамлиги билан асрлар оша яшаб келаётган, ки-шиларни ҳайратга солаётган бу осори атиқалар ҳалқ ис-теъдоди, ижодқорлигининг нодир намуналаридир. Са-марқанд ёки Бухоро, Тошкент ёки Шаҳрисабз бўйлаб сайр этаркансиз, мовий гумбазлари, улуғвор миноралари ва залворли пештоқлари минг бир тусда товланаётган имо-ратлар эътиборингизни тортади. Ахир, Бухородаги Сомо-нийлар мақбараси, Мирараб ёдгорлиги, Шаҳрисабздаги Оқсарой, Хивадаги Исломхўжа ёдгорликларини, Тошкент-даги Кўкалдош мадрасасини ким билмайди дейсиз. Улар-га боқсангиз, қуёш нурида товланаётган сиркор кошин-лар, ганч ўймакорлиги безаклари, гул-ўсимлик типидagi нафис нақшлар беихтиёр ўзига мафтун этади. Бу лажу-вард буёқлар ва кошинкор нақшлар, ганч ўймакорлиги безаклари бундан бир неча ўн асрлар муқаддам тайёрлан-ган бўлса-да, ҳозиргача чиройини ҳам, нафосатию кўр-кини ҳам йўқотган эмас. Лекин даҳшатли вақт шамсли бу ёдгорликларнинг бағридаги такрорланмас жозибани еми-ришга, кошинларни кўчиришга, улуғвор иморатларни қу-латишга ҳаракат қилди. Вақт жароҳат солган обидаларни асл ҳолига келтиришдек муқаддас, шарафли, айни чоғда масъулиятли ижодий вазифа, асосан, таъмирчи усталар таъмиршунос рассомлар зиммасига тушади. Тўғри, ҳалқ усталари меъморлар, таъмиршунос рассомлар, лойихалов-чилар, қурувчилар, монтажчилар билан ҳамкорликда иш юритишади. Қачонки ана шу ҳамкорликда архитектура санъатига хизмат қилувчи уйғунлик мавжуд бўлса, таъ-мирлаш ва бошқа ишлар сифати шунчалик юқори даража-да бўлади. Ҳар бир ижодкор ўз асарларида ўлмас ғояларни бош мақсад сифатида ифода этса, ҳеч шубҳасиз адабиёт ҳам, маданият ва санъат ҳам маънавий юксалишга хизмат қилиб, ўз ижтимоий вазифасини тўлиқ адо эта олади.

I БОБ. ГАНЧ ҲИМАКОРЛИГИ САҢЪАТИ ТАРИХИ

Ганчкорлик қадимий санъат турларидан бири бўлиб, ўз акси ҳусн-жамолини дунё меъморчилигида, шу жумладан, Ўрта Осиё, Эрон, Туркия, Арабистон, Афғонистон ва бошқа Шарқ мамлакатлари меъморчилигида намоён этиб келмоқда. Айниқса, Ўрта Осиёда яратилган асарлар ўзига хос бадиийлиги композицияси ва ишланиш услуби билан фарқ қилади. Ҳозирги кунда ганч серқуёш Ўзбекистонимизда ардоқланиб, авайлаб муҳофаза қилинаётган кўпгина ёдгорлик обидаларига кўркамлик, гўзаллик бахш этиб турибди. У Самарқанд, Бухоро, Тошкент, Қўқон, Марғилон, Хива, Шаҳрисабз ва бошқа шаҳарлардаги тарихий обидаларни қуриш ва безатишда ишлатилган. Ганч қоришмаси янгилигида осон кесилади, ундан хоҳлаганча шаклларни ўйиш, ясаш мумкин, лекин у қотгандан сўнг қаттиқ тошга ўхшаб қолади. Усталаримиз унинг бу ажойиб хусусиятидан қадимдан фойдаланиб келганлар. Шу тариқа ҳозиргача бу ҳунар авлоддан-авлодга ўтиб тарихий анъана сифатида ривожланиб борапти. Ганчкорлик – санъатимиз фаҳри, беқиёс ва бебаҳо хазина. Ҳеч шубҳасизки, уни чуқур ўрганиш илмий ва амалий аҳамиятга эгадир. Ҳар қандай бинони безашда аввал унинг тузилишига мос ганч ўймакорлиги турини танлаш, қўллаш ўз-ўзидан муҳим аҳамиятга эга. Кичик хонага майда текис ўймакор ва унга мос бўлган пардоз тури, катта меҳмонхоналарга (залларга) эса йирик ёйма ва ўзига хос ганч ўймакорлиги қўлланилади. Ганч ўймакорлиги, йирик ўйма, чуқур ўйма, ясси ўйма, қирма, замини кўзгули ўйма, замини рангли ўйма, чизма пардоз, панжарасимон ўйма,

занжира, хажмли ўйма турларидан иборат. Бундан ташқари, ганч ўймакорлиги турлари заминли ва заминсиз ўймаларга бўлинади. Ганч қоришмаси янгилигида осон кесилади, ундан хоҳлаганча шакллارни ўйиш, яшаш мумкин, лекин у қотгандан сўнг қаттиқ тошга ўхшаб қолади. Усталаримиз унинг бу ажойиб хусусиятларидан қадимдан фойдаланиб келганлар. Шу тариқа ҳозиргача бу ҳунар авлоддан авлодга ўтиб тарихий анъана сифатида ривожланиб борапти. Ганчкорлик санъатимиз фаҳри, беқиёс ва бебаҳо ҳазина. Ҳеч шубҳасизки, уни чуқур ўрганиш илмий ва амалий аҳамиятга эгадир. Ганч ўймакорлиги санъати асрлар давомида ўзига хос услуб билан ривожланиб келган. Бу санъатнинг энг қадимги, ўрта асрлардаги ва ХХ асрдаги ривожланишини кўздан кечириб, ўрганиб чиқсак бу даврлардаги ганч ўймакорлиги бир-бирдан мутлақо фарқ қилади. Қадимги ганч ўймакорлиги ҳажмий бўлиб, реалистик тасвирлар асосида ишланган. Уларда кўпинча одамлар, ҳайвонлар, қушлар тасвири ишлатилган. Эрамизнинг биринчи асрларидаёқ кишилар ганчни ажойиб хусусиятга эга эканлигини билиб, қалъалар, карвонсарой ва бошқа жойларни безай бошлаганлар. Бўлиб ўтган жанглари оқибатида улар вайронага айланиб, фақат қолдиқлари сақланиб қолган. III асрда Тупроққалъанинг серҳашам сарой меҳмонхоналари ўйма ганч билан безатилган. Варахша шаҳарчасида жуда катта аҳамиятга эга бўлган ва эрамиздан аввалги III-IV асрларда ишланган ганч ўймакорлиги намунаси топилган. Унда ўсимликсимон нақшлар, пальметта, геометрик шаклли нақшлар ганчдан ишланган. Айниқса, горельефли ишланган балиқ тасвирида ўйилган ганч намунасини кўрсатиш мумкин. Варахшадаги топилмалардан VII-VIII асрлардаги Бухоро саройи қолдиқларидан намуналар топилган. Бу топилмаларда қушлар, ҳайвонлар балиқларни, ўсимликсимон ва геометрик шакллarning ўйма намуналарини кўриш мумкин. Ўрта Осиёни араблар босиб олганидан кейин ислом дини ҳукмрон бўлиб қолди, у тирик мавжудотни тасвир-

лашни таъқиқлади. Буни Ўрта Осиёдаги архитектура ёд-горликларидан кўриш мумкин. Хусусан, VII-VIII асрлардаги ҳукмдорларнинг Варахшадаги саройларида бу санъатнинг хилма-хил намуналари сақланган. Бухородаги Исмоил Сомонийлар мақбарасида ганч ўймакорлиги намуналарида тўлқинсимон ишланган нақшлар топилган. Унда ўсимликсимон нақшнинг ислими тури кўп ишлатилган. X-XI асрларда наққошлик, ёғоч, тош ва ганч ўймакорлиги янада ривожланган. Мураккаб абстракт тасвири акс эттирадиган нақшлар пайдо бўлди. Ганч ўймакорлиги ишлари уйнинг ички ва намгарчилик тегмайдиган қисмига ҳам қўйилган. Ҳар хил геометрик шаклли қилиб гишт териш ривожланган. Афросиёбда археологик қазималар натижасида X-XI асрларда ишланган саройларнинг қолдиқлари топилган. Айниқса, изора (панел) ганчи топилган бўлиб, унда геометрик ва ўсимликсимон нақшнинг чуқур ўймалари ишлатилган. Ўйма чуқурлиги 2-3 см бўлган, нақш қорамтир соя ҳисобига аниқ оппоқ бўлиб кўриниб турибди. Ганч деворга қалин қилиб сувалган, нақш тасвири девор сиртига тўппа-тўғри чизилиб ўйилган. Ўша давр усталар ахтадан(улгудан) фойдаланмаганлар. Биноларнинг ташқи қисмига эса қўйма асосида ганч ишлари бажарилган. III асрларда мураккаб нақшлар пайдо бўлади. Усталар табиатдан ўсимлик ва ҳайвонларнинг тасвирини стиллаштириб, ганч ўймакорлигида ишлатганлар. Шу деворларда ўйманинг чуқурлиги 7 мм дан ошмаган. Уйларнинг ташқи қисмига намоён, устун ва пештоқларига ганч ўйма ишлатилган. Фарғона водийсида XII асрда безак безак сифатида ҳар хил плиткасимон ўйма ганч намуналари ишлатилган. Бу биноларни ганч билан безатиш кенг авж олганлигини кўрсатади. Ўзган ёдгорликлари шартли равишда шимолий, ўрта, жанубий деб номланган мақбараларнинг интерьерлари, девор пештоқлари, равоқлари жуда ҳам нафис ўйма нақшлар билан ишланган. Мовароуннаҳрда ганчкорлик санъати, айниқса, равнақ топган, меъморчиликнинг асосий беағи даража-

сига кўтарилган. Унда фантастик ҳайвонларнинг тасвири-ни кўриш мумкин. Термиз мақбараларидаги ганч ўймакорлик санъати ўша даврнинг юқори чўққиси деса бўлади. XII асрда муқарнаслар ҳосил бўлади ва кўпгина биноларда ишланила бошланган. Муқарнаслар оддий ганч ўймакорлигидан фарқ қилиб, анча мураккабдир. У тахмон ва бошқа жойларда безак сифатида қўлланила бошланди. Биноларнинг ички қисмларига ишланган муқарнаслар айниқса, ажралиб туради. XIII асрда ганчкорлик санъати янада юксалди. Бунга Афросиёбда топилган ажойиб ганч ўймакорлиги ишлари мисол бўла олади. XIV-XVIII асрларда ҳам биноларнинг ички томонларини безатишда ганчкорлик санъатидан фойдаланилган. Бу даврларда янги-янги нақшлар яратилди. Биноларда ганч ўймакорлиги, узвий боғланган кошинлар ва тошдан ясалган безаклар кенг ишлатила бошланди. Кошин ва тошдан ўйилган безаклардан фойдаланиш натижасида ганчкорлик аста-секин минораларнинг ички қисмига қўлланиладиган бўлди. Унинг ташқари қисмига эса жула кам қўлланилди. Ганч ўймакорлигида машҳур бўлган XVIII аср устаси Уста Мулла Обид, унинг фарзанди Муҳаммад Мусо отасининг касбини қунт билан эгаллаб, ўша вақтда ҳалққа танилганлардан. Муҳаммад Мусо ўғиллари Мадусмон, Исохон ва Юсуфалилар ганчкорликда бир қанча вақт ишлаган, ғишт теришда ҳам обрў қозонишган. Ганчкорликнинг гуллаб яшаган даври XVIII асрнинг охири XIX асрнинг бошлари бўлди. Унинг услублари, техникаси анча мураккаблашди. Ганч ўймакорлигининг барча турлари ривожланди. Қурилган биноларда халқ усталари ёрқин жилвали бўёқлар билан ганчга жило бердилар. Безакларнинг ҳамма турларига хос аниқ композицион қонунлар ишлаб чиқилди. Тошкент, Самарқанд, Бухоро, Фарғона водийси ва Хивада ўзига хос мустақил мактаблар вужудга келди. Ганч ўймакорлиги техникаси кишини қойил қиладиган даражада ўсди. Бухоро безаклари майин, гуллари жуда ҳам нафис, Марғилоннинг гулдор безаклари яхлит кўри-

нишга эга, Тошкентники эса қатъий ва ритм асосида тузилган, Хиванинг динамик ўйма нақшлари ўзига хос спиралсимонлиги билан фарқланади. XIX асрнинг бошларида буюк ганч ўймакорларидан Абдурахим Ҳаётов, Уста Мурод, Уста Фузайл, Уста Носир, Уста Ҳаёт Носиров, Уста Ҳожи Ҳофиз, Уста Насруллобой, Уста Абдужалил, Уста Азим, Уста Омонullo, Усто Ғофир, Уста Иброҳим, Уста Саври, Уста Абдуфаттоҳ ва бошқалар фаолият кўрсатдилар. Аср бошларидаги ишлар эса ўйма рельефли жуда муайян услуб техникаси пайдо бўлди. Рангли ганчлар, бўёқлар, нақш ва тасвирлар қўлланиладиган бўлди. Бойлар, хонлар ва амалдорлар ўзларига саройлар, боғлар ва қасрлар қурдириб, уларни ўйма ганч билан безаттирдилар. XX асрнинг бошларида дипломат амалдор А.Половцев Тошкентда яшарди. У Туркистон археологияси ҳаваскорлари тўғарагига аъзо бўлиб, шарқ маданиятига жуда қизиқар эди. Шунинг учун у қизига шарқона уй қурдирди. Бино баланд айвон, меҳмонхона, ётоқхона ва бошқа хоналардан иборат эди. А Половцев ўзбек ҳалқи санъатини яхши биладиган этнограф М.С. Андреевни безак ишларига бошлиқ қилиб тайинлайди. У ўзбек ҳалқи санъати намуналарини йиғиб, уларни ўрганишга ҳаётини бахш этган ажойиб этнограф олим эди. Бу бинони безашга Тошкентдан ташқари Фарғона, Бухоро, Қўқон ва бошқа шаҳарлардан ганч ўймакорлари, ёғоч ўймакорлари ва наққошлар таклиф қилинган эди. Шулар жумласидан, Уста Ширин Муродов, Уста Арслонқул Назаров, Уста Усмон Икромов, Тошпўлат Арслонқулов ва бошқа ганч ўймакорлар ҳам бор эди. М.С Андреев ганчкорлик ишларини усталарга тақсимлаб берди, чунончи Тошкент усталарига айвон, меҳмонхонанинг шарқий ва шимолий деворлари; токча, ғарбий ва жанубий деворларни безатиш эса Бухоро усталарига топширилди. 1902-1903 йилларда европача қурилган уй ўзбек миллий беагида пардоз қилинди. Бинонинг айвон, катта зали ва ётоқхонаси жуда жимжимадор қилиб безатилган. Айниқса, Тошкент ганчкорлари-

нинг ишлари ўзига хос характерда бўлиб, ўйма нақш композициясида катта шохбарг ва тўпбарглар йирик жимжимадор қилиб безатилган. Бу ерда пардознинг ҳамма турлари қўлланилган. Деворларга ўйилган ганч ўймакор намаёнлар вертикал ҳамда горизонтал жойлаштирилган, атрофи геометрик, майда энсиз занжира, ислими ҳошия нақшлар билан безатилган. Намоёнлар худди юқорига қараб ўсаётган табиат ўсимликларини эслатади. Пардоз турлари хонага тушаётган ёруғлик ҳисобига жуда ўринли танланган. Деразадан тушадиган ёруғлик ўймани янада бадиийлаштирган. Намоёнга назар ташлаб турган киши хоҳ узоқдан хоҳ яқиндан қарамасин, у ўзига хос жозибага эга эканлигини кўради. Албатта, уларни усталар аввалдан ҳисобга олганлар. Намоёнлар худди гўзал табиат манзарасининг нафис тасвирини эслатади. Ўйма ганч заминлари ажойиб рангларда берилган. Бу бино ХХ асрнинг бошларидаги энг кўринган архитектура ёдгорлиги бўлиб қолди. 1913-1914 йилларда Бухорода амир Аҳадхон томонидан Ситораи Моҳи – Хоса қурилди. У ганч ўймакорлиги билан безатилди. Айниқса, Оқ уй меҳмонхонаси ўша даврдаги ганч ўймакорлигининг ажойиб намунаси деса бўлади. Бунда ойна заминидан ганч ўймакорлиги бажарилган. У ўзининг нозиклиги, жимжимадор қилиб безатилиши билан ажралиб туради. Мазкур саройнинг безак ишларини Уста Ширин бажарган. Ўша даврда энг кўзга кўринган ганчкор усталардан эди.

1.1 Ганч ўймакорлигининг меъморчиликда қўлланилиши.

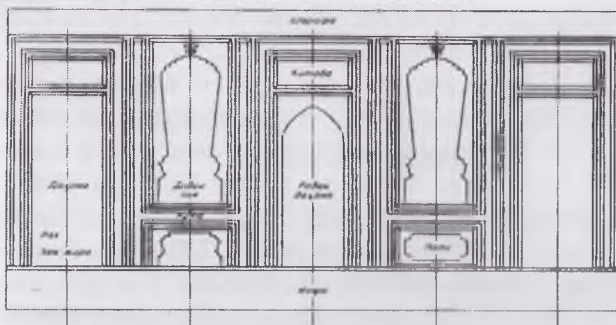
Нозик ва нафис ганч ўймакорлиги намуналари меъморчилик тараққиётининг ўзига хос хусусиятларини кўрсатувчи бадиий воситалардан биридир. Ганчдан ўйиб ишланган ўйма турлари кўп бўлиб, моҳир ўймакор усталар улардан фойдаланиб, мўъжизалар яратиб келганлар. Улар биноларнинг ташқи, айниқса, ички қисмларини

нафис ганч ўймакорлиги билан безаб, кишиларимизга эстетик завқ бахш этганлар. Булардан ташқари, усталар маҳаллий шароитга мослаб, яъни хоналар қишда иссиқ, ёзда салқин, ёруғ, кенг, чиройли бўлишини назарда тутиб иш кўрганлар. Маълумки, бинодаги меҳмонхона ёзги хона ҳисобланиб, у салқин бўлиши учун асосан шимолга қаратиб қурилган. Деворлари икки қатор синчли қилиб, ичи гувала ёки ғишт билан тўлдирилган. Деворнинг узун қисми тоқ сонга бўлинган, масалан, учга, бешга ва еттига. Деворларда дераза, токча ва тахмонлар учун жойлар қолдирилган. Токча, тахмон, деразалар орасида жой қолдирилиб, улар ўйма намоён билан безатилган. Усталар бинонинг интерьерини безашда уни уч қисмга бўлишган. Деворнинг пастки қисмини изора (панел) билан безаганлар, ўрта қисмига кўпинча токча, намоён ва даҳана ишланган, деворнинг энг тепа қисми шарафа билан безатилган. Тахмон, токча, дераза четлари занжира деб аталадиган нақш билан ҳошияланган. Бу занжиранинг эни кўпинча 4-5 см бўлади, чуқурлиги бир неча мм дан ошмайди. Занжирадан каттароқ 12-20 см бўлган ислими ёки рута (ҳошия) нақш деб аталади. Булардан ташқари токча, тахмон, дераза ва бошқаларнинг четига раҳлар қилинган. Рута занжиралар кўпинча қўйма асосида ишланган. Токча ёки тахмонларнинг шарафа оралиғида жой қолдирилган, буни “китоба” деб аталган. Изора билан токча орасида қолдирилган жой “лали” деб юритилган (расмлар). Токчалар ички қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча бир неча кичкина бўлакчаларга бўлиниб, унинг четлари ўйма ганч билан безатилган, буни усталар “токчабанди” деб атаганлар. Бу “токчабандига” чойнак пиёла, лаган ва бошқа ҳар хил идишлар қўйиб ясатилган. Усталар токчаларни ҳар хил йўллар билан безаганлар. Лали дейилган жойга ўсимликсимон ёки геометрик нақшлар чизилган. Китобага арабча ёзувлар ёзиб, чизиб ёки ўйиб безатилган.

Намоёнларга эса кўпинча гул тувакли гулдаста ўйма нақшлар тасвири туширилган. Буни усталар дарахти мунаббат деб юритганлар. Ганч ўймакор усталар мачитларни, сарой ва турар жой биноларини безашда хонанинг ҳажмига, ёруғлигига, қўйиладиган талабни, намгарчилик ва бошқаларни ҳисобга олганлар.



Бухоро ўзбек
хонадони
(Меҳмонхона)



Ўзбек меҳмонхонаси деворининг безатилиши схемаси

1.2. Ўзбекистонда ганч ўймакорлик мактаби.

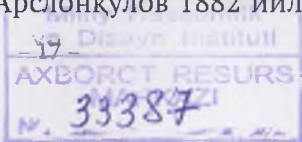
Хоразм ганч ўймакорлик мактаби. Хоразм ўзининг қадимий ёдгорликлари билан жаҳонга машҳурдир. Хоразмдаги Исломхўжа минораси, Фахриддин Рози мақбараси, Жума мачити ва бошқа тарихий обидалар Ўрта аср Шарқ меъморчилиқ санъатининг гўзал намуналаридан биридир. Улар ўзининг соддалиги ва нақш мотивларининг улуғворлиги билан дунёга донг таратган. Хивадаги тарихий обидаларнинг ҳар бири шаҳар меъморчилиқ ансамблининг таркибий қисми бўлса-да, аммо уларнинг ҳар қайсиси ўзига хос такрорланмас санъат асаридир. Жума масжидининг нақшлари ранго-ранглиги билан кишини қойил қолдиради, ўйма мармар плиталар, сирланган ғиштлардан терилган нақшин деворлар, терракота мозаикадан ишланган шакллар токчалар, деворларга солинган тасвирлар ўзаро уйғунлашиб яхлит бадиийлик ҳосил қилади. Фахриддин Рози мақбарасидаги ўйиб, чизиб, пишириб ишланган нақшлар кўзни қамаштиради. Бу нақшлар Хоразм халқининг ўзига хос хусусиятга эга эканлиги билан ажралиб туради. Девор токча ва шарафаларга ишланган нақшлар айланма, динамикавийлиги ва нозиклиги билан ажралиб туради. Хоразмнинг бадиий архитектура ёдгорликлари XIX-XX аср бошларида Хива шаҳрида бир жойда яхлит ҳолида тўпланиб қолганини кўрамиз. Хоразм архитектура ёдгорликларидаги ўйиб, чизиб, пишириб ишланган нақшларнинг ўзига хос шакллардан иборатлиги, нақшларнинг ўзига хос айланма спиралсимон композицион тузилишга эгалиги ҳамда новдаларнинг жуда нозик чизилиши, ўйилиши, чизиқларни бир-бири билан кесиб ўтганлиги жимжимадорлиги билан ажралиб туради. Хоразм санъатида гулларнинг спиралсимон тузилиши жуда қадимдан қўлланиб келганлигини кўриш мумкин. Эрамиздан олдинги III- асрларда қурилган Тупроққалъа саройи хоналаридаги безакларда кўриш мумкин. XIX асрда Хоразмда спиралсимон тузилишдаги

нақшлар билан ёдгорликлар безатилган. Хоразм меъморчилигининг манзарали безакларида геометрик нақш кенг ўрин олган бўлиб, Ўзбекистоннинг бошқа вилоятларига қараганда ўзига хослигига эга. Лекин улар жуда кам фарқ қилади. Айниқса, ўсимликсимон нақшлар спирал шаклида айланма ҳаракатчанлиги, динамиклиги билан фарқ қилади. Хоразмда “мадохил”, “турунж”, “қалампир” шаклидаги нақш композициялари ва бошқалар кенг ўрин олган. Хоразм ганч ўймакорлигининг нақш композицияси сўзанани эслатади. Сирли кошин нақшларига қараганда ганч ўймакорлик ёғоч ўймакорлик Хоразмда унча ривож топмаган бўлса-да лекин ўзига хос хусусиятлари билан бошқа шаҳарларда ўйилган нақшлардан фарқ қилади. Чунончи Тошҳовли ва Саидбой мачитига ишланган ганч ўймакорлиги қандайдир қўпол ўйилган бўлса-да тез ўйилган бўлиб ўйма нақш динамикалигига эга. Бу ганч ўймакорлигига чока пардоз берилган. Хоразмда кўпинча чока пардоздан фойдаланиб келинган. Хивалик қадимий ганч ўймакор усталар фақат ганч ўйиш, нақш чизишни билибгина қолмай, балки улар мусиқа, шеърятни, тарихни яхши билганлар ва ниҳоят мадрасада ўқиганлар. Бундай усталарни ҳақиқий ганч ўймакор уста ҳисоблаганлар. Улар мусиқа асбобларида чалишни, шеър ёзишни яхши билганлар. Улар мусиқадаги ритм, оҳанг, нозиклик ёрқинлик ва бошқаларни ўйма ганчлар орқали, табиатдаги гўзалликларни эса майин ўймалар орқали кўрсата билганлар. Ганч ўймакор усталар ўз шогирдларига нақш элементларини чизишдан тортиб пардоз билан тугагунча бўлган босқичларни, оддий нақш композициялар чизишни кейин эса занжира, рута, мунаббат, доира, турунж, намоён, меҳроб ва бошқа композициялар чизишга ўргатганлар. Уларга деворни изорасига, фризига, ўрта қисмига шифтига ва бошқа жойларига мослаб нақш композициялари чизишни ва ўйишни ўргатганлар. Шогирдлар устозларидан 5-7 йиллаб таълим олган ва кўп йиллаб амалий ишлар қилганлар. Улар устозларидан нақш элементлари-

ни ўрганиб нақш композицияларини тўплаб борганлар. Баъзи шогирдларда ўлмас санъаткорона чизилган нақш композициялари устозларидан эсдалик бўлиб қолган. Шогирдлар ўз устозлари нақш композицияларидан ижодий фойдаланиб ва ўзларини мустақил оригинал композицияларини чизиб ўйиб тасвирлаб келганлар ва келмоқдалар.

Бухоро ганч ўймакорлиги мактаби. Ганч ўймакорликнинг энг ривожланган ўчоғи Бухоро бўлган. Бухоро, усталаридан бири академик **Уста Ширин Муродов (1879-1957)**. 1879 йил Бухоро шаҳрида қурувчи-ганчкор оиласида дунёга келди. Ёш ганч ўймакор, меъмор Ширин, фақат қурилишда ишламасдан балки устанинг бошқа шогирдлари билан уйда расм солади, ўсимликсимон, геометрик нақш композицияларини, биноларнинг кўринишини, чизма ва хомаки нусхаларини чизишни чуқур ўрганиб боради. Амакиси ҳар доим Ширинни бирга олиб юради. У уста Ҳаётнинг ҳамма ишларини бажаради. Ўша вақтларда Уста Ҳаёт кўпинча машҳур усталар билан суҳбат қуришар, дунё воқеалари, бўлиб ўтган тарихий ҳодисалар ҳақида гаплашиб ўтирар эдилар. Ширин бундай суҳбатларни жуда кўпида қатнашади. Айниқса, Ўрта Осиё тарихини яхши ўрганади. Ширин амакиси Уста қўлида ўн саккиз йил ишлайди. Ширин шундан сўнг шогирдликдан уста даражасига кўтарилади. Қобилиятли бўлиб етишдилар. 1948 йили эса Алишер Навоий номли опера ва балет театрининг Бухоро залини безагани учун Давлат мукофотига сазовор бўлади.

Тошкент ганч ўймакорлик мактаби. Тошкентда ганч ўймакорлиги жуда қадимдан ривожланиб келаётган санъат турларидан бири. Бу мактабда Усмон Икромов, Уста Тошпўлат Арслонқулов, Маҳмуд Усмонов, Ҳаёт Абдуллаев, Зиёдулла Юсупов, Тоҳир Умаров каби қатор етуқ усталар етишиб чиққан. **Тошпўлат Арслонқулов (1882-1962 йил)**. Ўзбек ганчкорлик санъатининг машҳур усталаридан бири Тошпўлат Арслонқулов 1882 йили Тошкент



шаҳрида ганч ўймакор уста оиласида туғилади. Отаси Арслонқул Назаров ўша даврда машҳур усталардан бири эди. Унинг ота-боболари ҳам ганч ўймакор бўлган. Арслонқул Назаров ўз ўглини 12 яшарлигидан ҳунар ўргатиш учун ўзи билан олиб юрди. Унга ганчкорлик санъатининг сирларини, нақш композициялар тузишни, уларни ўйиб ўзига хос пардоз бериш йўлларини ва бошқаларни яхшилаб ўргатиб борди. Айниқса, чока пардозда кўп ишлади. Тошпўлат кўп йиллар давомида отасига ёрдамчи бўлиб юрди. У аввал отасига ганч қориб бериб турди, кейин нақшлар заминини ўйди, сўнгра оддий пардозларни бажарди. Тошпўлат аста-секин оддий ва мураккаб вазифаларни бажарди, баъзи композицияларни ўзи мустақил тузди, унинг хатоларини отаси тузатиб биноларда қўлай бошлади. Унинг ишларини кўрган кишилар жуда кўп жойларга таклиф эта бошладилар. Улар Тошкент, Қўқон, Самарқанд, Бухоро, Фарғона каби шаҳарларга бориб, ганч ўймакорлик ишларини бажардилар. Бу шаҳарлардаги маҳаллий бойларнинг меҳмонхоналарини, саройларини ажойиб ганч ўймакорлик ишлари билан безадилар. Уларнинг номлари кўпгина шаҳарларга танилди. Улар хонани ўйма гулли намоёнлар, токчалар, китоба ва бошқа ишлар четини занжира ва рута ислимли ҳамда геометрик нақшлар билан ишлар эдилар. Хонага нур ва ҳаво кириб турадиган жойларини кўпинча ганч панжара билан ўйганлар. Айниқса, бойларнинг айвон ва меҳмонхоналарини ганч ўймакорлиги билан кўп безатар эдилар. Ўйма ганчлар ўзбек уйларининг зеб-зийнати ҳисобланган. Унинг шифтини кўтариб туриш учун муқарнас бошалик устунлар қўйилган бўлиб, хонага ўзига хос ўйма ва нақш безаклар танланган. Меҳмонхона ва айвоннинг бичими жуда яхши тузилиб хонанинг баландлигига мос нисбатда изора, намоён, токчалар, фризлар тўғри топилган. Айвоннинг ўрта деворларига ҳар хил шаклдаги намоёнлар ишланган, айниқса мажнунтол ва бир қанча ислимий номоёнлар ўзининг динамикавийлиги билан кишини

мафтун қилади. Ҳар бир намоённинг атрофи ўзига хос ҳар хил қалинликда ва геометрик занжиралар билан ўралган бўлиб, намоён композицияларининг кўримлигини оширади. Занжирадан кейин раҳ қолдирилган. Хонадаги ҳар бир намоён атрофида дурафтор ҳошия ислимий нақш билан ўралган. Китобага эса “беш-саккиз-ўн икки” раҳли гириҳ композицияси ишланиб, бу тўртбурчак юзига мос тушган. Унинг атрофи ўзига хос бошқача геометрик занжира билан ўралган. Изорага эса геометрик нақш композицияси ўйилган. Бино айвонида муқарнасли токча, дераза атрофига геометрик нақшлар ўйилган. Ганч ўймакорлигининг замани ҳар хил ранглар билан бўялган. Ганч ўймакорлигини Тошпўлат Арслонқулов чока пардозда бажарган. Пардоз берилаётганда хонага тўшаётган ёруғлик ҳисобга олинган. Тошпўлат Арслонқулов ҳар бир токча, ҳошия, тахмон атрофларини икки қатор ҳар хил геометрик занжиралар билан ўраб чиққан, бу ўйма нақшларнинг кўримлигини оширади. 1902-1903 йилларда А.Половцевнинг Европача қурилган уйи ўзбек миллий беагида битказилди. Уйнинг айвони, катта меҳмонхонаси ва ётоқхонаси жуда жимжимадор қилиб безалган. Айниқса, Тошкент ганчкорларининг ишлари ўзига хос ҳарактерда эди, уларнинг ўйма нақш композициясида катта шобарг ва тўпбарглар йирик жимжимадор қилиб безатилган бўлиб, ўйма чока пардоз берилган. Деворларга ўйилган ганч ўйма намоёнлар вертикал ҳамда горизонтал жойлаштирилган бўлиб, атрофи майда энсиз занжира, ислимий рута, яъни ҳошия нақшлар билан ўралган. Намоёнлар ўсувчан ислимий динамик худди юқорига қараб ўсаётган табиат ўсимликларини эслатади. Т.Арслонқулов горизонтал жойлаштирилган икки пештоқни ўйиб бу пештоқларга ўйма нақшлар турунжсимон ислимий композициясини ишлаган. Бу намоёнларни уста лўла пардоз асосида беаган. Бу композициядаги қўш чизиқли меҳробсимон таноб ўйма композицияни бадий қилиб кўрсатиб турибди. Ўйма чуқурлиги 10 мм атрофида бў-

либ деразадан тушаётган ёруғлик ҳисобга олиниб пардоз турлари тўғри топилган. Чунки деразадан тушган ёруғлик ўйма нақшларни янада бадиийлаштиради. Бинодаги ўйма нақшга ёруғлик кам бўлганидан оппок, ганчлар заминига яшил ва ҳаворанг берилганлиги заминни жуда нафис қилиб кўрсатади. Намоёнга қараб турган киши хоҳ узоқдан хоҳ яқиндан қарамасин унинг ўзига хос жозибдорлигини кўради. Албатта, усталар буларни аввалдан ҳисобга олганлар. Ўйма намоёнлар худди гўзал табиат манзарасини нафис қилиб тасвирлаганини эслатади. Бу усталар ижодларидаги муҳим томони шундаки, замонавий биноларнинг баландлиги кенглиги ва функциясига мос ҳолда, замон талабига жавоб берадиган асарлар ижод қилишдир. Бу икки санъаткорнинг келажаги янада порлоқ. Ҳозирнинг ўзида дунёнинг айрим шаҳарларидаги биноларни ўзбек миллий ганч ўймакорлиги билан безамоқдалар. Келажакда чет элликлар хонадонига ҳам ганчкорлик безак тариқасида муносиб ўрин олади. Чунки чет элдан ташриф буюрган меҳмонлар ўз уйларида бундай безакларнинг бўлишини орзу қилиб кетмоқдалар.

Самарқанд ганчкорлик мактаби. Самарқанд бутун дунёга машҳур энг қадимий шаҳарлардан бири. Ундаги ҳар бир нақш бебаҳо бир асар билан тенг. Бу ерда халқ амалий санъатининг барча турлари кенг тарқалган ва ривожланган. Шулар қатори ганч ўймакорлиги санъати ҳозирда ўзига хос услубларда ривожланиб ўсиб бормоқда. Самарқанд ганч ўймакорлигининг намояндаларидан Уста Анвар Қулиев, Уста Турсунбой Исмоилов, Шамсиддин Ғофуров, Қули Жалилов ва бошқалардир. Уста Анвар Қулиев Самарқандда туғилган. У 13-14 ёшида Самарқанд шаҳрида очилган (1940 йилда) қурилиш усталари тайёрлайдиган курснинг ганч ўймакорлиги бўлимида таълим олди. У ерда ганч ўймакорлигидан машҳур бухоролик уста Уста Ширин Муродов дарс берар эди. Анвар Қулиев ўша вақтлардан бошлаб Уста Ширинга шогирд тушади. У ганч ўймакор бўлиш орзусида халқ амалий санъатини айниқса,

ганчкорлик санъатини чуқур ўрганди. Анвар Қулиев геометрик, ўсимликсимон, гулли гириҳ ва бошқа нақш композицияларини тузиш сирларини ўрганди. Ганч ўймакорлигининг барча турларини амалда бажаришни мукамал ўрганди. У ёш бўлса-да, серғайрат бўлиб, нақш композицияларини осонлик билан чизар ва ўйиб гул солар эди. 1943 йили Тошкентдаги Муқимий номли муסיқали драма ва комедия театри биносини безашга таклиф этилди. У ерда машҳур усталар билан ҳамкорликда ишлади. Мазкур бинони анъанавий ажойиб классик ганч ўймакорлиги билан беади. Бу санъат кошонаси Уста Анвар Қулиев истеъдодини улуғлашда катта босқич вазифасини ўтади. У усталар орасида янада танилиб ўз ижодини давом эттирди. 1946 йили Алишер Навоий номли ўзбек Давлат академик опера ва балет катта театри биносини қуришда ҳамма вилоятлардан усталар таклиф қилинди.

1.3. Ганч ўймакорлиги турлари

Ҳар қандай бинони безашда аввал унинг тузилишига мос ганч ўймакорлиги турини танлаш, қўллаш ўз-ўзидан муҳим аҳамиятга эга. Кичик хонага майда текис ўймакор ва унга мос бўлган пардоз тури, катта меҳмонхоналарга (залларга) эса йирик ёйма ва ўзига хос ганч ўймакорлиги қўлланилади. Ганч ўймакорлиги, йирик ўйма, чуқур ўйма, ясси ўйма, қирма, замини кўзгули ўйма, замини рангли ўйма, чизма пардоз, панжарасимон ўйма, занжира, ҳажмли ўйма турларидан иборат. Бундан ташқари, ганч ўймакорлиги турлари заминли ва заминсиз ўймаларга бўлинади.

Заминли ўйма йирик ўйма биноларнинг фасадлари (ташқи томони)ни ва катта меҳмонхоналарни безатишда қўлланилади. Ўйма рельефининг чуқурлиги 2–3 см бўлади. Ўйма замини бутун юзанинг 15–30% ни эгаллайди. Ўйма ганч қора фонdda оппоқ, фақат сояси қоп-қора яхлит бўлиб кўринади. Йирик ўйма намуналари қадимдан

ишланган бўлиб, Термиз (IX–X аср), Самарқанд (X) ва бошқа шаҳарлардаги ўйма ганч намуналари далил бўла олади. Ҳозир эса биноларнинг катта хоналари ва баъзи бирларининг ташқи томони фасади ганч ўймакорлиги билан безатилади. Ганчкорликда ҳажмли-барельефли, хайкалсимон, муқарнаслар, қубба, қош ва бошқалар ишлатилади. Булар ҳажмли ўймалар дейилади. Уларни ўйиб ишланади. Энг кўп қўлланиладиган ўйма ясси ўймадир. У интерьерда кўп қўлланилади. Албатта, катта бўлмаган хоналарда. Ўйманинг чуқурлиги 1-1,5 см бўлиб, унга ҳар хил пардоз турлари берилади. Ўйма нақшнинг замини умумий юзанинг 30-60% ни эгаллайди. Унга жойига мослаб пах пардоз, чока пардоз, лўла ёки табақа пардоз берилади.

Қирма пардоз X асрлардан бошлаб ишлатилган. У Бухоро ва Самарқанд шаҳарларида XVI асрда жуда кенг қўлланилган. Уни, айниқса, Бухоро усталари яхши билганлар. Қирма биноларнинг интерьер ва экстерьериди ҳам кенг қўлланилган. Қирма – ўйилган жойларни рангли ганч қоришмаси билан тўлдиришдир. Қирма икки турга бўлинади, биринчиси текис юзали қирма, иккинчиси рельефли қирма. Текис юзали қирма худди деворга график усулида бажарилган нақшга ўхшаб кўринади. Бу қирмада замин маълум чуқурликда чақа қилиб чиқилиб, гуллар оралиғи қайтадан ранг аралашмали ганч билан тўлдирилади. Унинг юзасини шутургардан (туя буйин) ва андавада қириб текислаб чиқилади. Бунда рангли текис юзали гуллар ҳосил бўлади, буни текис юзали қирма дейилади. Рельефли қирмада эса юқоридан текис юзали қирма ни давом эттириб, гул ва новдаларга ўйиб, чока пардоз берилади. Қирмани ҳам ўзига хос хислатлари бўлиб, у кўп рангни хоҳламайди. Ўйма заминини кўзгу ташкил этган ганч ўймакорлигининг ойнавандлик турини XIX асрда Бухоролик Уста Ширин Муродов яратган. У биринчи бўлиб Бухоро хони Аҳадхоннинг “Ситораи Моҳи-Хоса ёзги саройидаги “оқ уй” (хонаи сафед) ни безашда (1913–1914

йилларда) қўллаган. У ердаги замини бўлган кўзгу ўйма ганч ажойиб нафис кўринишга эга. Ўймакорликнинг бу тури ўймакорликнинг бошқа турларидан оз меҳнат қилиб юқори самарадорликка эришиш билан ажралиб туради. Ганч ўймакорлигида ўймани янада бадиий ва кўркем бўлиши учун ўйма замини рангли бўлади. Ўйма заминига ранг беришнинг икки йўли бор: 1. Ганч сувоқ устидан 2 мм дан 5 мм гача қалинликда рангли ганч билан тезда сувалади. Кейин устидан гул ўйилади (оқ ганч чиққунча). Сўнгра уни шундоқ қолдирилади ёки пардоз турлари берилади. Рангли ганч тайёрлашда қуруқ бўёқлар (пигментлар) дан фойдаланилади. 2. Рельеф ўйилгандан сўнг елим бўёқ ёки мой бўёқ билан замини мўйқаламда бўяб чиқилади. Ўймани рангли бўёқларда бўяш, айниқса XIX асрда жуда кенг тарқалган.

Чизма пардоз ганч ўймакорлигининг турларидан бири, ганч юзасига туширилган нақш нусхасининг устидан тирнаб чизиб чиқишдир. Чизма пардоз, айниқса, ёруғ хоналарда қўлланилади. У кўпинча, ҳошия ишлашда кўп фойдаланилиб тирналган жойининг чуқурлиги 2–3 мм атрофида бўлади.

Панжарасимон ўйма бинолардаги токча ва туйнукларни пардозлашда ва қандиллар тайёрлашда қўлланилади. Бу ўйма ўйманинг бошқа турларидан фарқ қилиб ўйилаётган ганч тахтанинг иккинчи томонидан тешиб ўйиб ўзига хос пардоз тури берилади. Панжарасимон ўйма қадимдан қўлланиб келинаётган бўлиб, Варахша (VIII аср) биноларида, Шохи Зинда композициясида (XIX аср), Мир Араб, Абдуллохон (XVI аср) мадрасаларида унинг ажойиб намуналарини кўриш мумкин. Панжарасимон ўйма орнаментининг тузилиши ўсимликсимон, геометрик ва нишон тарзида бўлади. Ҳозир замонавий бинолар, Муқимий номли театр, халқ амалий санъати музейи, Мовий гumbаз кафеси, метро станциялари ва бошқа жойларда панжарасимон ганч ўймакорлигини кўриш мумкин. Ганч ўймакорлигида асосий нақш билан ҳошия нақшни боғлаб

турадиган нақш бу, занжирадир. Занжира намоён, токча, эшик, дераза, тахмонларни, изора (панел) ва бошқа жойларининг четига ишлатилади. У рамка вазифасини ўтайди. Занжиранинг эни 2-8 см бўлади. Унинг нақши геометрик ва ўсимликсимон бўлиб, геометрик занжира кўпроқ қўлланилади. Занжира содда бўлишига қарамай, шакллари ўйганда соя, ёруғ ва ярим соя ҳолида кишини ўзига жалб этади. Занжиранинг гиштин занжира, аразлаган занжира, чашми булбул, қўш занжира ва бошқа турлари бор.

Чуқур ўйма биноларнинг ташқи томонини, катта хоналарини безашда қўлланилади. Ўймасининг чуқурлиги 2-3 см бўлади. Ўйилганда заминга қараб 45° – 60° қияликда ўйилади. Уларни чуқур ёки унча чуқур олмаслик ўйманинг ҳажмига боғлиқ. Бундай чуқур ўймаларга бўёқ бериш талаб этилмайди. Баъзи вақтларда умумий қолипга битта ранг берилиши мумкин. Чуқурлик қанча паст бўлса, нақш шунча контраст кўринади. Агар ёруғлик ўйилаётган юзага тик тушса, унда нақш ярим сояли майинроқ кўринади. Чуқур ўйма “ёруғ-соя уйини”га бой ва яхши кўринишга эга бўлади. Занжирадан каттароқ 1-20 см бўлган ислими ёки рута (хошия) нақш деб аталади. Булардан ташқари токча, тахмон, дераза ва бошқаларнинг четига раҳлар қилинган. Рута занжиралар кўпинча қуйма асосида ишланган. Токча ёки тахмонларнинг шарафа оралиғида жой қолдирилган, буни “китоба” деб аталган. Изора билан токча орасида қолдирилган жой “лали” деб юритилган. Токчалар ички қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча қисмининг тепасига ярим шарсимон қилиб шарафа ишланган ёки токча бир неча кичкина бўлакчаларга бўлиниб, унинг четлари ўйма ганч билан безатилган, буни усталар “токча-банди” деб атаганлар. Бу “токчабан-дига” чойнак, пиёла, лаган ва бошқа ҳар хил идишлар қўйиб ясатилган. Усталар токчаларни ҳар хил йуллар билан безаганлар. Лали дейилган жойга ўсимликсимон ёки геометрик нақшлар

чизилган. Китобага арабча ёзувлар ёзиб, чизиб ёки ўйиб безатилган. Намоёнларга эса кўпинча гул тувакли гулдаста ўйма нақшлар тасвири туширилган. Буни усталар дарахти мунаббат деб юритганлар. Ганч ўймакор усталар масжидларни, сарой ва турар жой биноларини безашда хонанинг ҳажмига, ёруғлигига, қўйиладиган талабни, намгарчилик ва бошқаларни ҳисобга олганлар.

1.4. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган материаллар ва уларнинг ишлатилиш технологияси

Архитектура ёдгорликларида кўп ишлатилган минерал боғловчи – гипсдир. Гипс тоши заҳираларининг кенг тарқалгани, осонликча боғловчилик хусусиятига эга бўлиши (140-170 °C да пиширилади), сув билан аралаштирилганда тез қотиб, мустаҳкамликка эришиши, осон ишлов бериш имконияти ва шу каби хусусиятлари гипснинг тарихий обидаларда кенг миқёсда ишлатилишини такозо этган. Гипстошига табиий ҳолатда соз тупроқ (каолин) аралашган бўлиши ва у куйдирилганда майин боғловчи ганчга айланиши аввалдан маълум бўлган. Гипс ва ганч обидаларни безашда тенги йўқ материал бўлган. Ганч ўймакорлиги, панжара ва бошқа архитектура қисмларини қолиплаш шулар жумласидандир. Гипс ва ганч бино ва иншоотларнинг пол, девор, шип қисмларини безашда, хоналарни бўлиш учун пардевор блоклари сифатида, ташқи карниз буюмлари олишда ишлатилган. Гипс ва ганчнинг қотишини секинлатиш мақсадида турли табиий ва сунъий сиртактив моддалар жуда оз миқдорда (0,1-1 %) қўшилган. Бундан ташқари, улар бино ва иншоотлар чокларини тўлдиришда ҳам қўлланилган. Ганч ўймакорлиги намунаси қуйидаги жадвалда келтирилган.

Тоғ жинсларининг генетик синфланиши

Магматик жинслар	Массив	Чукурликдаги	Гранит, сиенит, диорит, габбро
		Тошиб чиккан	Порфир, кварц, диабаз, трахит, порфирит, андезит
	Бўлакланган (отилиб чиккан)	Сочилувчи	Вулкон кули, пемза
		Цементланган	Вулкон туфи
Чўкинди жинслар	Механикавий чўкиндилар	Сочилувчан цементланган	Гил тупрок, кум, шагал, кумтош, конгломерат, брекчия
	Кимёвий чўкиндилар		Гипс, ангидрит, магнезит, доломит, оҳак туфи, оҳактош
	Оргоноген чўкиндилар		Чиганоқли оҳактош, мел, диатомит, трепел
Метоморф-фик жинслар		Гнейслар (гранитсимонлар), гил, сланецлар (гил тупроқли) Мармарлар (оҳактош, доломитлар) Кварцитлар (кумтошлар)	

Таъкидлаш зарурки, ганч ўймакорлигида худудий услуб турлича бўлган. Бунда Хоразм, Самарқанд, Бухоро услублари бир-биридан гулларининг тури, шакли билан фарқланади.

Марказий Осий, Ҳиндистон, Фарбий Хитой, Афғонистон худудида жойлашган архитектура ёдгорликларида ганчдан ишланган муқарнас (сталактит) биноларни безаш учун кенг миқёсда ишлатилган.

Тарихий манбаларда ёзилишича муқарнасининг асл ватани Мовароуннахр, яъни ҳозирги Ўзбекистон Республикаси худуди бўлиб, аста-секин шарқий ва жанубий мамлакатларга тарқалган. Муқарнас ўзининг геометрик

шакли, ўлчамлари, гулдорлиги билан турлича бўлиб, биноларнинг ичидан ва ташқарисидан безаш учун ишлатилади. Муқарнас нафақат бино бўғотида (карнизиди) масжид, мадраса меҳробларини ҳам безаги ганчда ўйилган.

Гипсли боғловчилар. Уларга қурилиш гипси, юқори ҳароратда куйдирилган гипс (ЮХКТ) ва ангидритли цемент киради. Қурилиш гипси ($\text{CaSO}_4 \cdot 0,5\text{H}_2\text{O}$) 130-1700С ҳароратда пишириб, кейин майда қилиб туйиб олинади. Гипс кукуни сувда қорилгач, майин ёпишқоқ “хамир” ҳосил бўлади. Гипс боғловчи тез қуюқлашиши ва қотиши билан характерлидир. Бунда гипс боғловчиси кимёвий мувозанатни сақлаш учун етарли сувни бириктириб яна гипстошига айланади. Қурилиш гипси қотиш вақтига нисбатан А-тез қотувчан (2-15 мин), Б-нормал тезликда қотувчан (6-30 мин) ва В-секин қотувчан (20 мин) гуруҳларга бўлинади. Давлат стандартида қурилиш гипсининг сиқилишдаги мустаҳкамлик чегарасига нисбатан 12 маркаси белгиланган (МПа): Г-2, Г-3, Г-4, Г-5, Г-6, Г-7, Г-10, Г-13, Г-16, Г-19, Г-22, Г-25. Бунда гипсининг эгилишдаги мустаҳкамлиги мос равишда 1,2 дан 8 Мпа гача бўлиши керак.

Гипс хамирига қанча кўп сув қўшилса, унинг мустаҳкамлиги шунча камаяди, чунки буғлангач сув ўз ўрнида ғоваклар қолдиради. Гипс буюмларининг қотишини тезлатиш учун 650С гача ҳароратда қуритиш хоналарида сақлаш мумкин. Гипсининг намликка чидамлилигини ошириш учун унга оҳак, шлак кукуни қўшилади.

Куйма гипс майин ва рангининг тоза оклиги билан қурилиш гипсидан фарқланади. Қурилиш гипси ва куйма гипс пардадевор плиталари, архитектура қисмлари, нақшлар, безак буюмлари тайёрлашда ва сувоқчиликда ишлатилади. ЮХКТ гипс тошини 600-9000С ҳароратда куйдириб олинади, шу туфайли асосан ангидритдан (CaSO_4) иборат бўлади. Бунда ангидрит қисман парчаланиб CaO ҳосил бўлади ва у гипс боғловчига активизатор вазифасини бажаради. Гипс таркибига активизаторларни

оҳак, куйдирилган доломит) киритиб ЮХКГ боғловчиси (ангидритли цемент) олиш мумкин. ЮХКГ қурилиш гипсига нисбатан секин қотади, лекин сувга чидамли бўлади шуниг учун у чоксиз поллар, сувоқчилик қоришмалари ва шу кабиларни тайёрлашда ишлатилади.

Гипс боғловчисининг қотишини секинлаштириш учун ҳайвон елими эритмаси, ЛСТ (лигносульфонатлар) ВРП (сувда эрувчан полимерлар), ГКЖ (гидролизованная кремнийорганическая жидкость) ва шу кабилар қўшилади. Гипс боғловчиси заррачалари юзида бу моддалар адсорбцион пардалар ҳосил бўлиши ундан тайёрланган буюм ва қисмларни намликка, совуққа чидамлилигини оширади.

1.5. Ганч ўймакорлиги безаги учун ганч тайёрлаш усуллари

Ганч – маҳаллий қурилиш материали бўлиб, унинг ранги кўкиш, сарғиш ва оқ бўлади. Ганч турли шаҳарларда турлича номлар билан юритилади. Кавказчада “гажа”, форсча “гаж”, тожикча “ганч”, туркча “урунак” ўзбекча “ганч” деб юритилади. Ганч гипс билан тупроқнинг табиий аралашмаси бўлиб, ганчнинг таркибида 40%–70% гача гипс бўлади. Ганч икки хил: табиий ва сунъий бўлади. Табиий ганчлар катта ҳарсангтош ҳолида бўлиб, ундан тўғридан-тўғри ўйиб, йўниб, тирнаб қурилишда устун, ҳайкал ва безак сифатида фойдаланилади. Сунъий ганчлар эса махсус печларда қиздирилиб кейин уни майдалаб тайёрланади. Қадимда махсус ганч тайёрлайдиган усталар бўлиб, уларни ганчқоплар деб юритганлар. Ганчқорлар олиб келинган табиий ганч тошларни юқори иссиқлик қуввати берадиган хумдонда 120–150 даража ҳароратда кундуз куни 6-7 соат қиздириб эрталабгача аста-секин совитиб қўйганлар. Эрта билан ганч тошларни махсус тўқмоқлар билан майдалашган, уларни ғалвир ва элакдан ўтказишган. Бу ганчлар сортларга ажратилган.

Энг майин, доначали ганчларни гулганч деб, яъни гул ўйиш учун ишлатиладиган ганч деб юритилган. Бу ганч қанчалик майин бўлса, ўйма шунчалик нафис, бадий чикқан. Майин ганчлар нафис ўймакорликда пардозда ишлатилади. Йирик ганчлар ҳар хил сувоқ, қора сувоқ ва ғишт теришларда ишлатилади. Юқори ҳароратда қиздириш натижасида ганч таркибидаги нам жуда камайиб унинг қуввати ошади. Ганч ўрнида алебастр ҳам ишлатилади, у сувоқ, ғишт теришда, айрим ҳолларда эса гулганч ўрнида ҳам ишлатилади, ганч ўймакорлиги билан шуғулланган усталарни ганчкорлар деб аталади. Улар ганчнинг қувватини аниқлаш учун унинг қанча ҳароратда қиздирилишини ва қанчалик тез ёки секин қотишига қараб аниқлайдилар. Жуда катта тажрибали усталар ганчни қўлига олиб қисмлаганининг ўзидаёқ, унинг эски ёки янгилигини, қувватини айтиб бера оладилар. Одатда, усталар ганчнинг қувватини аниқлашда озгина қориб, ўйиб кўрадилар. Агар қуввати жуда кучли бўлса, ҳаттоки минг мартагача сувда айлантиришни талаб қилиши мумкин. Ганчнинг жуда кўп сирли хусусиятлари бўлиб, ундан моҳирона, омилкорлик ва шошилмай фойдаланиш керак. Ганч қориш технологияси унча мураккаб бўлмаса-да, ўзига хос нозик томонларини билиш лозим. Ганчни қадимги усталар сирли лаган идишларда қорганлар, ҳозир эса янги пластмасса идишлардан фойдаланилади. Ганч қоришнинг тез ганч, сохта ганч, дуғоб, Ҳовонда усуллари бўлиб, улар ўзига хос нозик ёки мураккаб бўлади. Қоришма тайёрлашда унинг ушбу нозик томонларини эътиборга олиш усталарнинг асосий вазифасидир.

Тезганч – тез қотувчи ганч қоришмаси бўлиб, ганчкорликда, равоқ боғлашда, сувоқ ва ҳар хил ишларда ишлатилади. Бу қоришмани тайёрлаш учун идишга сув солиб устидан ганч солинади ва тезкорлик билан қорилади, ганчни кўп айлантирилмайди ҳамда керакли жойга ишлатилади. Тезганч қоришмасини тезлик билан ишлатилмаса, у қотиб қолади ҳамда исрофга чиқади.

Сохта ганч – қорилгандан кейин 30 минут атрофида қотмасдан туради. Сохта ганч қоришмасини тайёрлаш учун идишга сув солиниб, устидан эланган ганч сув юзасига сепиб солинади, бу сув юзаси ганч билан беркитилгунга қадар такрорланади. Бунда ганч сувга тўйиб боради. Уста идишда шу сохта ганч қоришмасини бир чеккадан солиб керакли жойга ишлатади.

Доғоб усули – бирор юза ёки нарсани тўлдириш ёки беркитиш учун ишлатиладиган суюқ қоришма. Идишга сув солиниб сув юзи беркитилгунча ганч сепилади. Бу усул сохта ганчга қараганда бироз суюқроқ бўлади. Бу ганч қоришма нарсаларни беркитиш ёки тўлдириш учун ишлатилади.

Ҳовонда – гул ўйишга мўлжаллаб маълум қадар кучи камайтирилган ганч қорилади, уни тайёрлашнинг ўзига хос томонлари бор. Бунинг учун сирли ёки пластмасса тоғорага сув солинади. Унга эланган майда ганчни оҳиста, шошилмай солинади, ганч сув юзига чиқиб кетмаслиги учун идиш ости кафти билан давра шакли аралаштирилади. Тайёрланган қоришма бироз қота бошлаганда уни ишлатиш мумкин. Ганч қанчалик кучли бўлса, шунча марта кўп қорилади. Шунинг учун қадимги усталар юқори қувватли ганчларни ишлатганлар. Улар Ҳовондани моҳирлик билан тайёрлашгани учун ишлари бежирим, нафис ва гўзал чиққан. Усталар юқори қувватли ганчларни жуда кўп қорганлар, шунинг учун ҳам ганч қоришма шунча нафислашган, майинлашган. Секин ва юмшоқ ҳолатда қотган Ҳовондага усталар ширач қўшадилар. Ширач унинг қувватини оширган. Ганч ўрнига гипс ҳам ишлатилади.

Гипс – оқ, рангсиз шаффоф, қизил, қорамтир ёки қора рангдаги минерал. У жуда мўрт бўлиб сувда эрийди. 80–90° ҳароратда қиздирилганда таркибидаги сув буғланиб кетади. Агар 120–140° қиздирилса, алебастрга айланади. У қурилиш материали, ундан қоғоз, цемент саноатида, медицинада ҳайкалтарошлиқда, ўймакорликда ва бўёқ ишлашда ҳам фойдаланилади. Гипс сувга чидамсиз, шу-

нинг учун гипсни намдан асраш учун усти сув ўтмайди-
ган муҳофаза пасталар ёки бўёқлар билан бўялади. Гипс-
лардан умуман қуруқ сувоқ, девор тошлари, тўсиқ плита,
қаватлараро ёпмалар, карнизлар, товуш ютувчи материал
ва ёнғиндан муҳофазаловчи буюмлар ясалади. Гипс ҳозир
айниқса, ганч ўрнида ҳам ишлатилиб келинмоқда. Турк-
манистон, Ўзбекистон, Тожикистон, Шимолий Кавказ ва
бошқа ерларда гипс конлари бор. Қадимда гипс тошлар
200–250° қиздирилса, ҳосил бўлган гипснинг қотиши се-
кинлашиб, куввати ошган. 400–750° ҳароратда қиздирил-
ганда эса у ёниб қуйган, яъни яроқсиз гипс деб аталади.
200–250° дан ҳам қиздирилган ганчнинг куввати паст ҳи-
собланган. Лекин қадимда мисрликлар машҳур пирами-
даларни қуришда гидравлик гипсларни ишлатганлар. Бу
гипсларни 800° да қиздириб аста-секин совитиш натижа-
сида гидравлик гипсларни олганлар. Ҳозир бу техноло-
гия унутилиб, бизгача етиб келмаган. IX–X асрларда хом
ғишт ўрнига пиширилган ҒИШТ ишлаб чиқарилган. Ғишт
теришда лой ўрнига ганч ишлатилган. XIV–XV асрларга
келиб ажойиб технологик хусусиятларга эга бўлгани учун
ундан биноларнинг қобикларида, яъни ҳозирги бетонлар
ўрнида ишлатилган. Ўрта Осиёда ганчкорликнинг гуллаб
яшнаган даври XVIII асрнинг охири XIX асрнинг бошлари
бўлди. Ганчкорлик ўз ҳусни жамолини дунё маъморчили-
гида, шу жумладан Ўрта Осиё, Эрон, Туркия, Арабистон ва
бошқа Шарқ мамлакатлари маъморчилигида намоён этиб
келмоқда. Айнақса, Осиё халқларининг тажрибаси улар
яратган асарлар ўзига хос композиция ва ишлаш услубла-
ри, технологияси билан бошқалардан фарқ қилади. Ганч-
ни қадимдан ғишт теришда, сувоқ ишларида ҳамда нафис
ўймакорликда кенг ишлатиб келинган. Ганчнинг қадим-
дан ишлатилиб келинишининг сабаби унинг бу хусусият-
ларини билиб давр синовларидан ўтказиб, кенг фойдала-
ниб келганлар.

Ганч ўзидан совуқни ва иссиқни жуда кам ўткази-
ди. Бу хусусиятларни билган халқ маъмор усталари уйлар-

нинг девор, шифт, хаттоки полини зах ўтмаслиги учун ганч билан суваганлар. Қадимда қурилган уй, масжид мадрасаларнинг ичига кирсангиз печкасиз, ҳеч қандай электр иситгичсиз хона қишда иссиқ бўлади. Ёзда эса бу хоналар жуда салқин бўлган. Чунки биринчидан, девор қўш синчли қилиниб орасида бўшлиқ қолдирилган, иккинчидан деворлар қалин ганч сувоқ қилинганлигидир. Ганчнинг яна бир ижобий томонларидан бири унинг енгиллигидир. Ганч бетонга қараганда 38-40% енгил бўлгани учун ҳар хил гумбаз ва махсус биноларни қуришда ишлатилади. Шунинг учун қадимий қурилган архитектура биноларининг гумбаз ва махсус жойларини ҳар хил қўйма безаклари фақат ганчдан қилинган. Ганчнинг яна ижобий хусусиятларидан бири унинг физик-механик хусусияти яхши бўлганлигидир. Масалан, ганч қотгандан сўнг торайиш ўрнига кенгаяди, бу эса ёғоч конструкцияларни янада мустаҳкам боғлаб туради. Ганчнинг хусусиятларидан яна бири у юқори босимга чидамли эгилувчанлиги, (мўрт эмаслиги) яъни қаттиқ зарбада ҳам сезилар-сезилмас даражада ўз-ўзидан амортизация бериш қобилиятига эга. Ганч билан терилган ғишт девор ёки ганч сувоқ даҳшатли зилзилалар бўлганда ҳам зарар кўрмайди. Ганч пластик, тез ёпишиб қолиши, девор ва шифтни сидирға сувашда, шакллар тайёрлаш, ўйма нақш, тасвир ишлаш, устидан бўяб тасвир ва нақш ишлашда қулайдир. Кўп рисоаларда, ганч сувга чидамсиз деб кўрсатилган, яъни ганч кўпинча бинонинг ичкарасида ишлатилади дейилади. Лекин ота-боболаримиз қадимда жуда кучли ганчлар тайёрлай олиш сир-асрорларини билганлар, шунинг учун ҳам хаттоки бинонинг ёмғир, қор ташлайдиган том, гумбазларининг ғиштарини ганч билан терганлар. Улардан ҳеч қачон чакки ўтмаган. Бу ҳолатни ҳозирда сақланиб қолган минглаб архитектура ёдгорликларида кўриш мумкин.

1.6. Ганч ўймакорлиги учун нақш композицияларини тузиш усуллари ва нақш элементларини чизиш

Ўзбек халқ усталари қадимдан қўллаб келаётган жамики нақшлар борки, улар табиатни ва воқъеликнинг шартли тасвири бўлишига қарамасдан ўзига хос қонун-қоидаларга эга. Бу қонун-қоидалар табиатнинг ўзидан олинган. Ўсимликлар фақат бир томонга қараб ўсадилар. Масалан, мажнунтол, худди пастга қараб тескари ўсаётгандек туюлади, лекин ҳақиқатда эса, у илдиздан тана, танадан новда, новдадан барг бўлиб, бир томонлама йўналишда давом этиб келади. Табиатнинг бу қонуни нақшда ўз аксини топган. Уста чизадиган нақшлар қоғоз бетини шунчаки тўлдириш эмас балки, онгли равишда табиат ва бадийлик қонун-қоидаларига амал қилган ҳолда манзара тасвирини чизиш тушунилади. Шунинг учун ганчкор ижодида энг қийин ва энг маъсулиятли босқич композиция нусхасини чизишдир. Агар нақш композицияси табиат қонунига зид бўлса, ўйишда ва пардозда ҳар қанча ютуққа эришса ҳам, иш кўнгилдагидек чиқмайди. Дафъатан қараганимизда ўйма нақш жуда чиройли, жозибадор кўринади, бироздан сўнг ундаги нуқсонлар сезилиб қолади.

Композиция нима? Композиция – лотинча сўздан олинган бўлиб, тўқиш, бир-бирига маълум тартибда жойлаштиришдир. Композиция ишлашда симметрия, асимметрия, компановка, даврий такрорланиш, марказ топши, безакнинг динамиклиги, табиийлиги, чиройлилиги, пардозларнинг ва рангларнинг уйғунлиги каби копаненталарни ўз ичига олади. Компановка (жойлаштириш) -чизиш керак бўлган нақшни ёки бирор тасвирни қоғозга ганч фанер ёки бирор юзага тўғри жойлаштиришдир. Симметрия–грекча сўздан олинган бўлиб, ўлчовларнинг бир-бирига муносиблиги саналади. Ритм–нақш элементини маълум масофада бир текисда такрорланиб келиши

бўлиб, нақшдаги ҳаракатнинг узлуксиз ва гўзал кўринишини таъминлайди. Ассиметрия–композицияда симметрик мувозанатнинг бузилиши. Стилизация–табиатдаги ўсимлик, ҳайвон ва бошқаларнинг тасвири, ранги, шакли, шакли ва тузилишини бадийий усулда умумлаштириш. Нақш композиция чизишда қуйидагиларга амал қилиш керак:

а) таноб ёки новда тагидан гул, ғунча, барғни қолдириб тасвирлаш мумкин эмас;

б) танобни новдадан фарқлаб тасвирлаш;

в) тақсимда ортиқча нусха чизиб қўймаслик;

г) танобдан ҳеч қачон гул, новда, ғунча ва бошқаларнинг ўсиб чиқмаслиги;

д) нақш элементларининг нисбатини сақлаш;

е) ганч ўймасига мослаб нақш композициясини тузиш;

э) нақш зичлигига эътибор бериш;

и) нақш орасидаги замин бўшлиқлар нисбатини сақлаш ва ҳоказо.

Ўрганган нақш элементлари асосида оддий нақш композицияларини тузамиз. Симметрик нақшлар тузмоқчи бўлсак, аввал қоғозга масалан, 35x40,40x40 см ва бошқа ўлчамда схема чизиб олиб уни симметрик тўрт бўлакка бўлиб, бир бўлагига нақш чизамиз. Бу бўлакни наққошликда раппорт деб юритилади, яъни нақшнинг такрорланадиган энг характерли қисми. Нақш композицияларидан бир нечта чизиб машқ қилинади. Чизилган нақш композицияларидан энг яхшиси танлаб олинади. Четирага занжирлардан бирини хошия тариқасида қўллаш ҳам мумкин. Агар занжира қилмасангиз четидан албатта, рамка қолдириш. Рамкасиз нақшни безатилмаган уйга ўхшатиш мумкин. Тузган нақш композицияни калька (хитой) қоғозга кўчирилиб ахтаси тайёрланади. Маълум ўлчамга мўлжаллаб, икки қават, яъни ганч ва гул ганч қилиб қуйилади. Ганч плита тайёр бўлганидан кейин унинг усига нақш композицияси ахта ва хока ёрдамида туширилади ёки қўлда қора қаламда тўғридан-тўғри чи-

зиш мумкин. Нақшнинг ўйиладиган чегара чизиқларини скальпелда тирнаб кесиб чиқилади. Чунки ганчни ўйиш жараёнида чизиқлар ўчиб кетиши ёки ўйма нотўғри ўйилиши мумкин. Нақш заминини скальпелда ўйиб, искана ёрдамида унинг замини текислаб чиқилади. Ўйма рельефига мос пардоз тури берилади. Масалан, пах пардоз, чока пардоз, лўла пардоз ёки табақа пардоз. Айрим ҳолларда композицияда бир неча пардозни бирданига қўллаш ҳам мумкин. Ишнинг сўнггида ўйманинг четига ишланган занжирани ўйиб пардоз берилади. Қуйидаги чизмалар орқали биз ганч ўймакорлиги учун нақш композицияларини тузиш усулларини ўрганамиз. Ганч ўймакорлигида нақш чизиш муҳим аҳамиятга эга. Нақш чизишни яхши билмасдан туриб ганчни ҳар қанча чиройли қилиб ўймайлик барибир сизни етук уста наққош деб ҳеч ким тан олмайди. Нақшнинг ўзи нима? Унинг қандай турлари бор? Бу нақшларни қандай қоидаларга асосланиб қайси тартибда ўрганиш керак? деган савол туғилади. Нақшлар қайси бино ёки буюмни безамасин, ўзига хос услуб ва технология талаб қилади. Шунинг учун ҳам ота-боболаримиз нақш турларини пухта ўрганганликлари учун ҳаётдаги шодликни ҳам, ғам кулфатни ҳам жонли чизиқлар, ранг-баранг нақшлар орқали бера олганлар. Албатта, нақшлардаги мазмун ва маънони ўқий олиш учун кишида бадийий маълумот, ўзига хос бир санъат бўлиши керак. Нақш арабча “тасвир, гул” деган маънони билдириб, элементлари маълум тартибда такрорланадиган ўсимлик-симон, геометрик шакллар, ҳайвон, қуш ва бошқаларнинг схематик тасвиридан ташкил топган безак. Ҳар қандай материалга нақш ишлаш мумкин. Чунончи, тошга, ганчга, мисга, ёғочга ўйиш ёки қоғоз, мато, ёғочга, ганчга чизиб, бўяб ишлаш ва ҳоказо. Албатта, буларни ишлашдан олдин нақш чизиш геометриясини билиш зарур. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган нақшлар мазмунига кўра ўсимлик-симон, геометрик, гулли гирих, рамзий ва бошқа турларга бўлинади.

Ўсимликсимон нақш табиатдаги барг, банд, дарахт, бута, ғунча ва бошқа нарсаларни наққош томонидан стиллаштириб олинган шаклини маълум қонуниятлар асосида такрорланишидан ҳосил қилинган.

Геометрик нақш турларидан бири гирих бўлиб чигал, тугун деган маънони англатади. Ҳандасий нақш мураккаб нақш тури. У геометрик нақш турларидан бири бўлиб, тўртбурчак, учбурчак, айлана ва ёйлар ҳамда кўпбурчаклардан ташкил топади. Тузилиши жиҳатидан тўғри чизик, эгри чизик ва аралаш чизиклардан ташкил топган гирихга бўлинади. Геометрик нақш узлуксиз раппортлардан ташкил топган бўлиб, ҳар бир раппорт ўз тузилишига эга бўлади. Европада арабеска деб юритилади.

Гулли Гирих ўсимлик ва геометрик нақш элементларидан ташкил топган. Унинг элементига юқорида санаб ўтилган геометрик ва ўсимликсимон нақшлар киради.

Рамзий нақшлар эса кабутар, ўроқ ва болга, шер, балиқ, давлат герби ва бошқаларни стиллаштириб тасвирланган нақш элементларидан ташкил топади. Усталар табиатдаги гул, барг новда, ғунча, кабутар, товус ва бошқаларнинг тузилишини, ўсиш қонун-қоидалари, кўринишини синчиклаб ўрганиб, улардан турли нақш композициялар ишлаш учун ҳар хил элементларни стиллаштириб олганлар. Чунончи уста гулни стиллаштириб олишда унинг гўзаллигини қайси ҳолатдаги (*устидан, ёнидан ёки тагидан*) кўринишини тасвирлашни излаб топади.

Ҳар қандай киши ганч ўймакорлиги, наққошлик, ёғоч ўймакорлиги ва бошқаларни ўрганиш учун нақш элементларини чиза олишни ўрганиши керак. Бу элементлар нақш ишлашнинг алифбоси ҳисобланади.

Бу машғулотда биз нақш элементлари барг, гул, марғула ва таноб, шукуфт, боғлам ва сиртмоқларнинг турлари, номлари ва уларни чизишни ўрганамиз.

Барг – ўсимликсимон нақш элементи бўлиб, наққошлар томонидан табиатдаги ўсимлик баргини стиллаштириб олинган тасвири. Барг нақш композициясида тўлди-

рувчи ва ҳусн берувчи элементдир. Улар тузилишига кўра оддий ва мураккаб турларга бўлинади. Оддий баргларга уч барг, бодом барги, тол барги ва бошқалар киради. Мураккаб баргларга эса кўп барг, шобарг, садбарг ва бошқалар киради. Баргларнинг қуйидаги турлари бор: чунончи, шобарг (*шоҳона барг*) энг катта барг, қўш барг, кўп барг, чор барг (*тўртта барг*), хурмо барги, тол барги, анор барги, қашқарча барг, мадоҳил барг, қўшбодом барг, қалампир барг, нок барги, самбит барг, бутоқ барг ва бошқа 50 дан ортиқ турлари бор.

Ғунча – табиатдаги ғунчаларни уста томонидан стиллаштириб олинган тасвиридир.

Гул – табиатдаги гулларни наққошлар томонидан стиллаштириб олинган тасвири. Гул нақш композицияда тўлдирувчи ва ҳусн берувчи элемент бўлиб ҳисобланади. Гулларнинг ҳар хил турлари бўлиб, улар ўзига хос номланади. Чунончи уч-беш япроқли ойгул, баргли ойгул, лола гул, пахта гул, нўхат гул, чинни гул, савсар гул, атиргул, гулафшон, гултожихўроз ва бошқалар. Гуллар тузилишига кўра оддий ва мураккабга бўлинади. Мураккаб гулларга писта гул; кўп баргли гул ва бошқалар, оддий гулларга эса ойгул, лола гул, пахта гул, нўхат гул ва бошқалар киради. Гуллар ҳар хил тузилишга эга бўлганлиги учун уларнинг ўзига хос номлари бор.

Шукуфта – ўсимликсимон нақш элементи бўлиб новдалар бир-бирини боғлаш ва юзаларни тўлдириш учун хизмат қилади. Шукуфта тузилиши жиҳатидан турлича бўлади: бир ерда кичик содда бўлса, иккинчи ўринда анчагина такомиллашган, учинчи ўринда икки томондан келаётган шукуфта қўшилиб мадоҳил ёки шунга ўхшаш шаклини ҳосил қилади.

Боғлам ва сиртмоқлар – ўсимликсимон нақш элементлари бўлиб, банди румий бофтанинг оддий тури ҳисобланади. Икки танобни учинчи сиртмоқсимон эгиб ўзига боғлашни сиртмоқ дейилади. Сиртмоқлар бир-бири билан чалкашиб ўтади, умумий кўриниши худди саккиз рақамини эслатади.

Бофта – таноб айланиб ўтиб ҳосил қилган шакл. Ис-лимий нақш элементи. Бофталар тўғри, эгри ҳамда ара-лаш чизиқлардан ташкил топган бўлади.

Марғула – қўш чизиқли гажақ, ўсимликсимон нақш элементи. У мисгарлик, наққошлик, ганчкорлик, зардўз-лик ва бошқаларда ишлатилади. Агар бир новданинг учи-да икки марғула ҳосил бўлган бўлса, уни қўш марғула деб юритилади. Агар новда билан марғула тасвирланган бўл-са марғулали новда деб юритилади. Нақш композицияси-да марғула тўлдирувчи элемент ҳисобланади.

Банд –(новда) ўсимлик банди. Ўсимликсимон нақш элементи бўлиб, у гулларнинг новдаси ҳисобланади. Банд табиатдаги дарахт ёки ўсимликларнинг новдасини стил-лаштириб олинган тасвиридир. Ҳар бир нақш элементи сингари банднинг ҳам композицияда қўлланишининг ўзига хос қоидалари бор. Масалан, банднинг аниқ бир ўл-чамда бўлиши, композицияда гулларга нисбатан сақла-ниши, у нақшда гуллар, барглар ва танобларнинг тагидан ўтиши ва ҳоказо. Турли наққошлар композицияда банд-дан ўзига хос методда фойдаланадилар, шунинг учун ҳам нақшлар бир-биридан фарқ қилади. Чунончи, Хоразм нақшида бандлар ҳам куртак ва барглар деярли бўлмайди. Новдаларнинг ўзи пружина сингари бир-бирига тўқилиб кетади. Бундан ташқари, новда шохлаш пайтида Бухоро, Тошкент ва Самарқанд нусхаларидан кўпинча шукуфт би-лан шохлари бир-бирига мустаҳкамлашса, хоразмликлар-да шукуфт ажратилмай ўрнига новдача қўшилиб кетади. Биз юқорида айтиб ўтилган нақш элементларининг номи-ни пухта билиб олишимиз керак. Чунки кейинчалик нақш тузишда ва унга ном қўйишда муҳим роль ўйнайди.

Таноб ва новдалар. Таноб – арабча чилвир, арқон де-ган маънони беради. Мураккаб нақшлар композицияси асосини ташкил этувчи негизи ва нақшга шакл берувчи чизиқ таноб дейилади. Ўрта Осиё нақшларида бир хил йўғонликдаги чизиқ бўлиб, усталаримиз табиат манзара-сида учрайдиган анорнинг шартли тасвири деб олганлар.

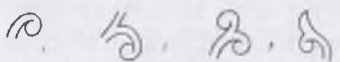
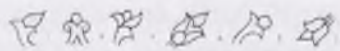
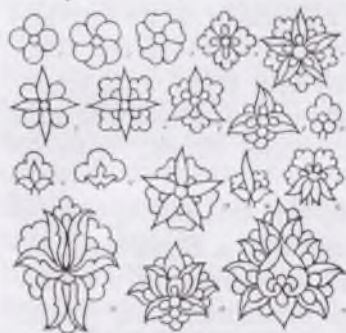
Наққош нақш композициясини чизишдан олдин биринчи навбатда таноб тортиб, кейин новдаларни чизади, сўнгра новдаларни йуналишига мослаб гуллар жойлаштириб чизади.

Усталар нақш композиция чизишда танобни биринчи режага қўядилар. Таноб устидан ҳеч қачон гул, новда ёки барг босиб ўтмайди. Бундан ташқари, таноб тағ ранглари бир-биридан ажратиб туради. Таноблар хилма-хил бўлиб, бир композицияда таноб бошланганича узлуксиз давом этади, баъзи нусхаларда таноб икки нуқтадан бошланиб бир-бирига қараб йўналиб, бир-бирига чирмашиб тугалланади, яна бошқа нусхаларда таноб бир нуқтадан бошланиб, икки томонга йўналиб тақсим четига бориб тугалланади. Таноб эгри, тўғри аралаш чизиқлардан ташкил топган бўлиши мумкин. Агар композицияда таноблар кесиб ўтувчи рангли нақшларда ишлатилса, унда албатта, иккаласи икки хил рангга бўялади. Агар бир хил рангда бўялса, унда асосий шакл ўзини кўрсата олмайди. Таноблар бир-бирини кесиб ўтмай бир-бирига параллел бўлса, бундай нусхани “қўш танобли ислими” деб аталади. Агар тугалланган мустақил композиция бўлса, “қўш танобли намоён” деб аталади.

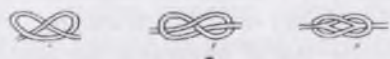
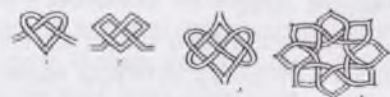
Композицияда таноб бирдан ортиқ ҳам бўлиши мумкин. Агар икки танобли композиция бўлса, бири бош, иккинчиси ёрдамчи таноб дейилади. Композицияда танобнинг устидан новда, гул, барг ва бошқаларнинг ўтиши мумкин эмас.

Ўсимликсимон нақш элементларини ўрганиш, маълум қонун-қоидалар асосида машқ қилишдан бошланади. Бунинг учун миллиметровка, линейка, қора қаламлар (*конструктор*) оқ ўчирғичлар, ўртача юмшоқликдаги қора қалам, расм дафтари ва бошқалар. Дастлаб тўғри, оғма, эгри, тик, айлана ва ёйларни кўз чамасида тенг бўлақларга бўлиш бўйича оддий машқлар бажарилади. Бу машқни яхшилаб ўзлаштириб олганингиздан сўнг асосий машққа ўтамыз.

Ўсимликсимон нақш элементларини қуйидаги гуруҳларга бўлиб чизишни машқ қиламиз. Бунинг учун миллиметировкага қуйидаги тартибда қора қаламда расмларда берилган элементларни қаердан бошлаб, қаерда тугатишни кунт билан ўрганиб оламиз, миллиметировкага линейка ёрдамида қаламни енгил юргизиш схематик катаклар чизиш, шу катакларга нақш элементларини чизишни машқ қиламиз. Ҳар бир бетга битта нақш элементини қайта-қайта чизиш машқ қилинади. Бунда қаламни қаттиқ босмасдан бир хил йўғонликда чизиш симметрия ва асимметрияга қатта эътибор бериш керак. Элементларни раван, тўғри, ингичка ва тоза чизиш муҳим аҳамиятга эга.



кага линейка ёрдамида қаламни енгил юргизиш схематик катаклар чизиш, шу катакларга нақш элементларини чизишни машқ қиламиз. Ҳар бир бетга битта нақш элементини қайта-қайта чизиш машқ қилинади. Бунда қаламни қаттиқ босмасдан бир хил йўғонликда чизиш симметрия ва асимметрияга қатта эътибор бериш керак. Элементларни раван, тўғри, ингичка ва тоза чизиш муҳим аҳамиятга эга.



Ганчкорликда ишлатиладиган нақш элементлари

Нақш намуналарини қаламда чизиши. Ҳар бир нақш маълум қонуниятлар асосида тузилади ва чизилади. Нақшларнинг ўзига хос номлари ва маъноси бўлади. Ҳар бир нақш ва унинг элементини азалдан ота-боболаримиз бирор нарса ва воқеаъликнинг рамзи тариқасида тасвирлаб келганлар, масалан, зирк гулини осойишталик ва умр узоқлик, жингалак нақшлар эса тўкин-сочинлик, бойлик, Анқо – (Куш) кишига бахт келтирувчи ва ҳоказо.

Ҳар қандай нақш оддий ёки мураккаб бўлишидан қатъий назар оддий элементларни маълум тартибда жойлаштириш, солиштириш ва бирлаштириш натижасида ҳосил бўлади.

Масалан, “Гули бодом” нақшини олайлик. У бодомнинг маълум масофада ритмик такрорланишидан ҳосил бўлади. Яъни нақшнинг асосини бодом ташкил қилади. Шунинг учун усталар бу нақшни “Гули бодом” деб атайдилар.

Энди биз нақш намуналарини қора қаламда чизишнинг қонун-қоидалар ва босқичлари билан танишиб чиқамиз. Келинг юқорида айтиб ўтилган ўнта гулни қаламда чизишни машқ қиламиз.

Бу машқларни бажариш учун миллиметровка ёки альбом, ўрта юмшоқликдаги қора қалам, чизғич керак бўлади. Расм дафтарга нақшларни тўғри компановка қилиш, қаламни енгил, босмасдан чизиш керак.

1.“Гули бодомни” қаламда расм дафтарда қуйидаги босқичда чизиб борамиз. Чизишда ритм ва симметрияга риоя қилишни унутманг.

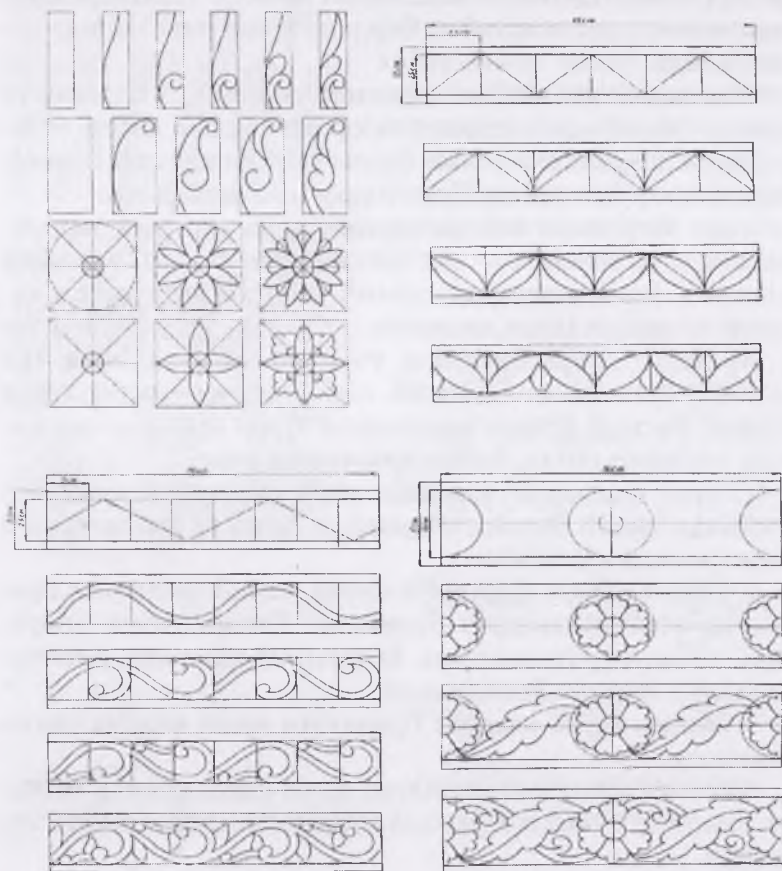
1-босқич. Икки параллел чизиқ чизиб уларнинг оралиғини тенг бўлақларга бўлинади. Квадратларга диагональ чизиқлар ўтказилади. Буларнинг ҳаммаси ингичка чизиқлар асосида бажарилади.

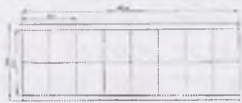
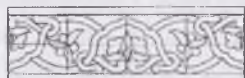
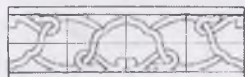
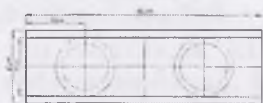
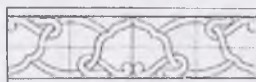
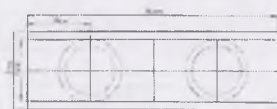
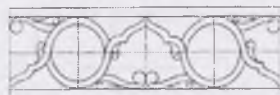
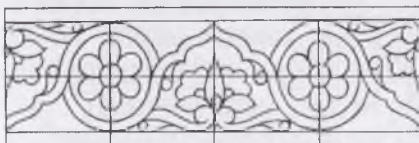
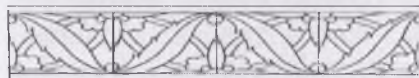
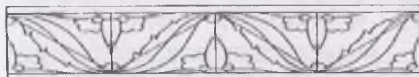
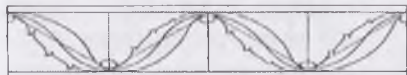
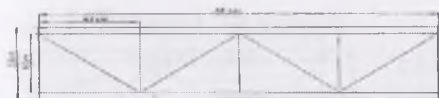
2-босқич. Икки квадрат оралиғига ярим айлана чизиб чиқилади.

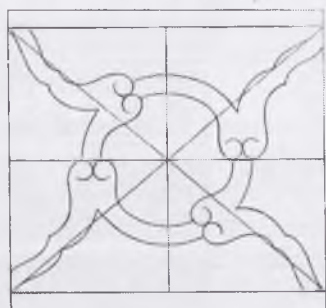
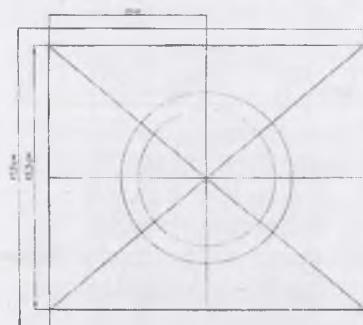
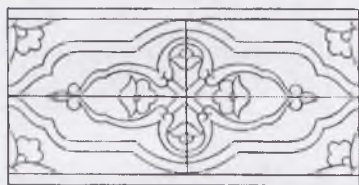
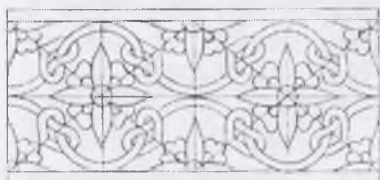
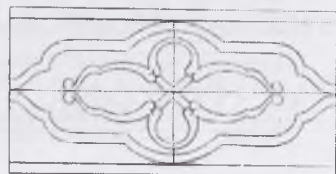
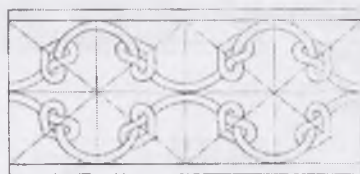
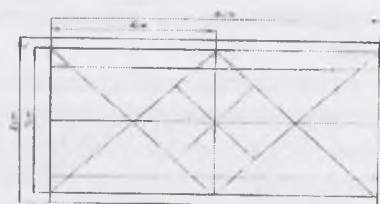
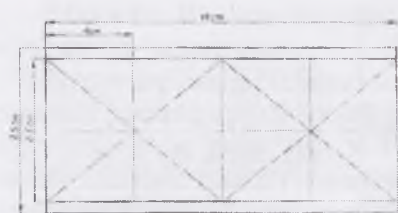
3-босқич. Юқорида чизилган ярим айланаларни тескари ҳолатида қуйидаги расмда кўрсатилганидек қилиб чизилади.

4-босқич. Иккала бодомнинг пастида ва юкорисидан куртаклар чиқарилади.

Худди шу сингари босқичлар асосида қолган нақш гуллари ни расмга қараб чизиб олинг. Ҳар бир нақшни пухта ўрганиб олиш учун уни 5–7 марта такрор-такрор чизиб машқ қилинг. Нақш гуллар чизишни шундай ўрганингки, уларни ёддан чиза оладиган бўлинг. Бу машқларни бажаришда чизиқларни раvon, нафис ва чиройли чиқишига эътибор беринг.







1.7. Пардоз ва унинг турлари

Ҳалқ амалий санъати турлари заргарлик, ганч ўймакорлиги, мисгарлик, кулlochилик, ёғоч ўймакорлиги кабиларда буюмга охирги ишлов бериш, пардоз бериш, жилoлашдан иборат. Масалан, ганч ўймакорлигида умуман 6 та пардоз тури бор. Улар қирма пардоз, чизма пардоз, пах (ёйма) пардоз, чока (ёрма) пардоз, лўла пардоз ва табақа пардозлардир. Шундан 4 хили (пах пардоз, чока пардоз, лўла пардоз ва табақа пардозлар) рельефга пардоз беришда ишлатилади. Улардан пак чока ва лўла пардоз оддий пардозга, табақа пардоз эса мураккаб пардозга киради.

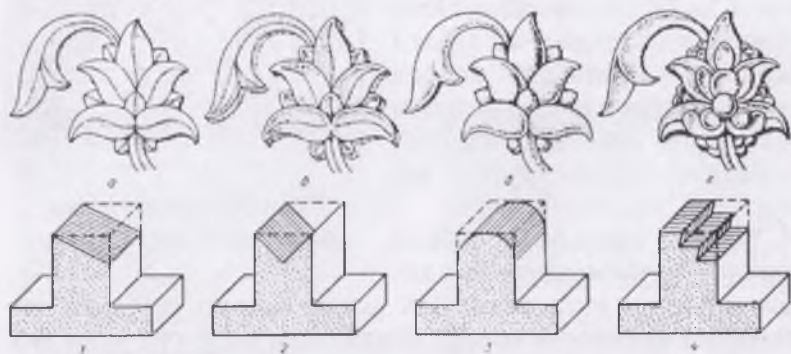
Табақа пардоз – табақа арабча “қатлам, даража” деган маънони англатади. XIX асрда Бухоро усталари томонидан яратилган бўлиб, ўйилаётган барг, гул икки ёки уч қатлам қилиб ўйиладиган пардоз техникаси. Табақа пардоз европача пардозга ўхшаб кетади. Табақа пардоз пардоз турларининг ичида энг мураккаби бўлиб устандан юксак профессионал маҳорат талаб этади. Бу техникани яхши ўзлаштирган бухоролик усталар нақш ўймаларнинг унча чуқур бўлмаслигига қарамай, улардан орнаментнинг хажмини катталаштириб кўрсатувчи ажойиб жимжимадорликни ҳосил қиладилар. Бухоролик Уста Ширин Муродов бу пардозни жуда кўп қўллаган.



*Нақш элементларини
босқичма-босқич чизиши*

Чока пардоз – (ёрма пардоз) нақш бандининг қиялигини ўртага олиб узунасига ўйилган пардоз тури. Фарғона водийсининг усталари кўп қўллайдилар. Баланд бўлмаган уйларда кўп қўлланилади, нур ва соя яхши кўринади.

Пах пардоз – ганч ўймакорлигида ўйма нақш рельефини бир томонга қиялаб кесиладиган оддий пардоз тури. Бу пардозни ёйма пардоз деб ҳам юритилади. Усталар пах пардозни “занжирани” ўйиш натижасида юзага келган дейдилар. Лўла пардоз, чока пардоз, табақа пардозларга қараганда пах пардоз анча осон. Пах пардоз берилган ўймадаги нур ва соя юмшаб майин кўринишга эга бўлади. Пардознинг бу тури кўпроқ шифти баланд меҳмонхоналарга ва уйларда қўлланилади. Ҳозирда турар жой ва жамоат биноларини ганч ўймакорлиги билан безашда пардоздан кенг фойдаланиб келинмоқда.



Пардоз турлари 1. Пах пардоз. 2. Чока пардоз. 3. Лўла пардоз. 4. Табақа пардоз.

Лўла пардоз – ўйма рельефни ярим юмалоқ шаклда ишлов берилган оддий пардоз тури. Лўла пардоз ганч, ёғоч, тош ва бошқа ўймакорликда қўлланилади. Бу пардоз лепка таъсирида XIX асрдан бошлаб қўлланилиб, чока (ёрма), пах (ёйма) ва табақа пардозлар ичида энг ёши ҳисобланади. Лўла пардозда берилган ўйманинг чуқурлиги

камаяди ва нақш майин кўринишга эга бўлади. Лўла пардоз техникаси кундалдан ўзаро фарқ қилади. Лўла пардоз техникасида ўйма фонини чуқурлаштириш ва рельефни кесиб олиб ташлаш билан нақш ҳосил қилинса, кундалда эса фоннинг устига бўртма ҳосил қилинади. Ганч ўймакорлигида лўла пардоз қуйма усулида нусхалар олишда кўп ишлатилади. Қадимдан ўймага лўла пардоз беришда морпеч қалам деган асбобдан фойдаланилган, ҳозирда эса скальпел (жарроҳлиқ пичоғи) дан фойдаланилади. Морпеч қалам бу ўйилган нақшларнинг четларига ярим доиралар, бўртиқ ҳосил қилиш, ўровларни қирқиш ҳамда рельефга лўла пардоз беришда, ўйилган нақшларнинг четларида занжира, хошия атрофларида турли кўринишдаги ўйинчоқлар, ярим доиралар, нуқталар чиқаришда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби. Лўла пардоз техникасида бажарилган ганч ўймакорлигининг намуналарини Тошкентдаги А.Навоий номидаги опера ва балет катта театрида (1947 йил), Муқимий номли театр биносида (1942 йил), Ҳалқ амалий санъати музейида ва бошқа жойларда кўриш мумкин.

Ахта ва хока тайёрлаш. Ахта-нақш ёки бирор расмни шаффоф (калька) қоғозга чизиб, чизиқ йўллариини игна санчиб, буюм юзига тушириш учун тайёрлан-



Оддий нақш композициясини ўйиш босқичлари

ган андаза. Хоразм усталари ахтани улги, Бухоро усталари эса сузан деб ҳам юритадилар. Илк деворларда усталар сиртга тўғридан-тўғри чизиб, ўйиб кетганлар, кейинчалик эса ахта орқали тасвирни тушириш қулайлигини сезиб фойдаланиб келганлар. Наққошлар, ганчкорлар, ёғоч ўймакорлар ва бошқалар нақш композицияларининг эскизини ва ахталарини йиллар давомида сақлаб келинлар.

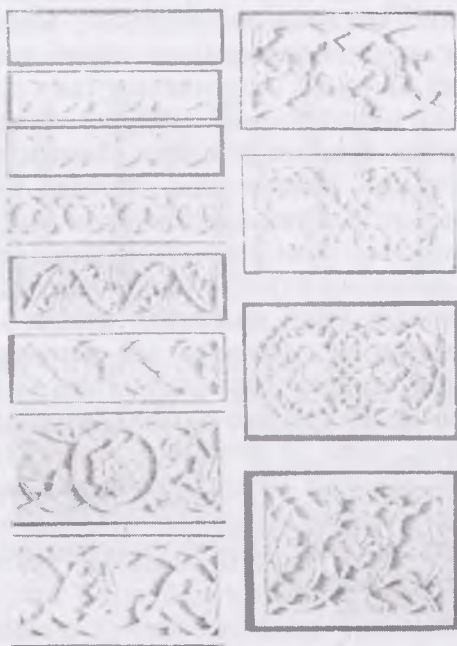
Улар хоҳлаган вақтларида бу ахталардан ижодий фойдаланганлар. Бу ахталар ҳаттоки отадан-болага ўтиб сақланиб келиниб, бир катта бойлик ҳисобланган. Усталар ахтани махсус сандиқларда сақлаб келганлар. Ҳозирда бундай ахталар усталарнинг ўзида ва давлат архивларида сақланиб келинмоқда. Масалан, машҳур ганчкорлар Уста Ширин Муродов, Тошпўлат Арслонқулов, наққошлар Т.Тўхтаҳўжаев, Жалил Ҳақимов ва бошқаларнинг тайёрлаган ахталари архивларда сақланмоқда. Ахта тайёрлаш учун нақш ишланадиган юзага мўлжаллаб юпқа шаффоф (Хитой) қоғоз олинади. Нақш композициясига мослаб симметрия ўқи бўйича шаффоф қоғозни иккига, тўртга ва ҳоказога букланади. Букламанинг бир қисмига нақш чизилади. Нақшни шаффоф қоғозни юмшоқ ёстиқ устига қўйиб нақш чизиқлари устидан игна билан тешиб чиқилади. Нақшнинг йирик-майдалигига қараб игна танланади. Игна тешиги оралиғи нақшнинг майда ва йириклигига боғлиқдир. Санчилган нусха тайёр бўлгандан сўнг, шаффоф қоғоз ёйиб юборилади. Тайёр бўлган ахтани иш юзасига қўйиб устидан хока уриб ва босиб юргизиб чиқилади. Натижада, нақш нусхаси иш юзасига кўчирилади. Хока-дазмол юпқа латта ёки икки қават дока парчасига майдаланган писта кўмир, бўр (мел) ёки белила кукунни солиб уни халтача ҳолида тугилади, буни усталар хока деб юритадилар. Ахта устидан хока уриб чиқилади ёки енгил босиб юргизилади. Натижада, нақш нусхаси керакли юзга ўтиб қолади.



Ўйма боскичлари. 1) ганч юзасига тушурилган нақш чегара чизикларини шутургарданда кесиб чиқиш;

2) шутургарданда нақш заминини ўйиш; 3) минкор ёр-
дамида нақш заминини қириб текислаш;

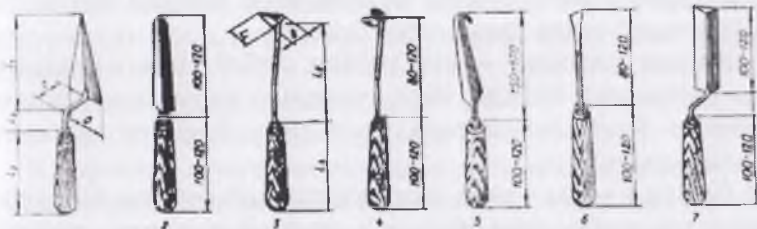
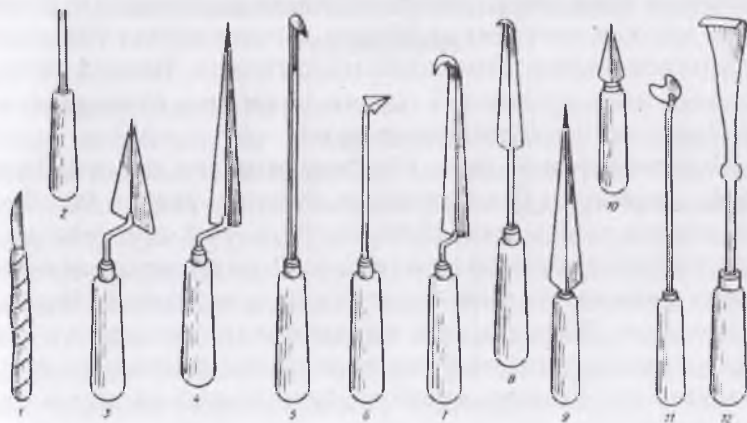
4) шутургарданда нақш бўртиқларига пардоз бериш.



Ҳошиясимон нақшлардан тузилган ганч ўймакорлиги безаги.

Биз ўнта оддий нақш намуналарини оддийдан мураккабга қараб қаламда машқ қилган эдик. Энди худди шу: “Бодом гули” (1-гул), “Печак ислими” (2-гул), “Баргли рафтор” (3-гул), “Баргли ислими” (4-гул), “Айлана ислими” (5-гул), “Гулли рафтор” (6-гул), Кўш меҳробли ислими”. Дастлаб, шу нақшларни аввалги ўлчамга нисбатан икки марта катталиқдаги қоғозда чизамиз. Шу ўлчамга мўлжаллаб қолип рейкаларини ҳозирлаймиз ва тез ганч тайёрлаймиз (ганчни сувда кўп қорилмайди, масалан, 10–20 мартача айлантирилади). Тез ганч қалинлигини 1 см қилиб қуямиз ва 20–25 минутдан кейин тез ганч қотиб қолади. Усти нам латта билан текисланади кейин эса 1,5 см қалинликда ҳовонда (гул ганч) қуйилади. Ганч қотгандан сўнг ганч плита қолипдан олиб скальпелда баъзи бир нотекис жойлари текисланиб чиқарилади. Масалан, мисол тариқасида берилган нақшни бажаришни кўриб чиқайлик. Ганч тахта қуямиз ва нақш намунасини ганч тахтача юзига қаламда аниқ қилиб чизиб чиқамиз. Ўткир скальпель ёрдамида нақш замини ўйилади. Замин искана ёрдамида текисланиб тозаланади. Фотода берилганидек пардоз берилади. Қолган нақшлар ҳам шу тариқа қуйилади ва ўйилади. Нақш заминини ўйишда аввал ярим марғула ва гажаклар атрофи ўйиб чиқилади, кейин эса новдалар атрофи ўйиб чиқилади ҳамда замин текисланади. Ўйилган рельефларга эса фотода берилганидек қилиб пах пардоз берилади. Ганч ўймакорлигида ўйилган рельефга тўрт хил пардоз берилади, яъни пах (ёйма) пардоз, чока (4-гулларни икки қатордан, қолган гулларни эса бир мартадан ўйиб машқ қилинади. 7-гул), “Бофта ислими” (8-гул), “Патнисгул ислими” (9-гул, “Шукуфта ислими” (10-гул) нақшларни ўйишни ва пардозлашни ўрганамиз.

1.8. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган асбоб ускуналар.



Скальпель – пўлатдан ясалган ҳар хил ўлчамли жарроҳлик пичоқчаси. Ундан ҳозир ганч ўймакорлигида ҳам кенг фойдаланиляпти. Ўймани катта ёки кичиклигига қараб усталар ҳар хил ўлчамдагисини ишлатадилар. Аввалги усталар жарроҳлик пичоғидан ганчкорлик асбобларини темирчи усталарга буюртма бериб ишлатганлар. Усталар фойдаланишдан аввал уни чархлаб, дастасини қўлга ботмайдиган қилиш учун икки томонига юпқа фанер қўйиб, изолента ўраб кейин ишлатдилар. Бу пичоқ ўйилаётган гулни чизиб чиқишда, кесишда, ўйишда ва пардоз беришда ишлатилади. Яъни бу

асбоб ўймакорликдаги турли ишларни бажаришда қўл келади.

Искана – дурадгорликда ишлатиладиган оддий асбоб, унинг учи оғма ҳолатда кесик бўлиши ҳам мумкин. Исканалар ҳар хил катталиқда бўлади, кичиги майда ўймаларда, каттаси йирик ўймаларда ишлатилади. Искана темир стерженининг узунлиги 7 см дан 10 см гача бўлиши мумкин. Банди қўпол бўлмаслиги керак.

Шутургардон – ганч ўймакорлигидаги асосий ўйма асбоб, стерженли бел қисми туя бўйнига ўхшаш 90° бурчак остида қайрилган бўлгани учун уни шутургардан, яъни туябуйин деб ҳам юритилади. Ясси пўлатдан ясалган кескич қисмининг тиғи учли бўлиб тенг ёнли учбурчакка ўхшайди. Шутургардон орнаментларнинг контур чизиқларини кесишда ва ўймали рельефга пардоз беришда ишлатилади. Ўймага қараб шутургардоннинг катта-кичиги танланади. Чунончи, катта шутургардон тузилиши жиҳатидан кескич қисми япалоқ ясси шаклда бўлиб учи 90° бурчак остида букланган бўлади.

Қалам ханжар – шаклидаги асбоб. Баъзиларининг учи қайрилган бўлади, ахта ёрдамида туширилган нақшларнинг ўчиб кетмаслиги учун тирнаб чизиб чиқишда ишлатилади.

Пилта қалам – ганч ўймакорлик асбобининг бир тури, унинг учи қайрилган бўлади. У ярим айланадиган рельефлар ҳосил қилишда ишлатилади.

Патак бинни – шутургардоннинг бир тури, у рахларни учли қилиб кесишда ва ўйишда ишлатилади.

Нова – искана кўринишида бўлиб, учи эгри, ички илмоқ сингари букланган, ўткир учли ганчкорлик асбобининг тури. Рельефларни юмалоқ қилиб кесишда ишлатилади.

Қалами шукуфта – айлантириб тешик очишда ва чизиқ чизишда ишлатилади.

Лўлакаш – умумий кўриниши ярим юмалоқ, букланган, учи ярим йирик ёки майдалигига қараб ҳар хил ўлчамда бўлади.

Шарафа қалам – учи қайрилган искана, майда муқарнасларни ўйишда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби.

1.9. Ганч ўймакорлиги асбобларинини ишга тайёрлаш

Ўймани яхши сифатли ва тез бажариш ишлатиладиган асбобларнинг ўткирлигига боғлиқ. Усталаримиз ҳақида бир халқ мақоли бор, устани ўзи уста эмас балки, унинг ишлатаётган асбобидир дейдилар. Ҳақиқатдан ҳам, агар асбоб ўтмас бўлса, иш секин ва сифатсиз чиқади. Ганч ўймакорлик асбоблари сифатли пўлатдан тайёрланади. Асбоблар шундай ўткир бўлиши керакки, қалам очиш даражасига эга бўлиши керак. Улар ҳар хил йирик қайроқдан бошлаб энг майда кум қоғозда чархланади. Биз чархлаш билан танишиб чиқишдан олдин унинг тuzилишини кўриб чиқайлик. Асбоб икки қисм ушлагич ва кескичдан иборат. Асбобларни чархлаш эса уч босқичда бажарилади. Механик чархлаш, яъни қўлда ёки тошда чархлаш.

1. *Бурчак (фаска) ҳосил қилиш.*

2. *Майда қумли тошда чархлаш.*

3. *Қировини тушириш учун махсус тошда чархлаш.*

Чархланаётган асбобни айланаётган тошга қаттиқ ботирмаслик лозим. Асбобни 10–15° қияликда қаттиқ ботирмасдан чархлаш ва бир хилда ушлаш мақсадга мувофиқдир. Чархланаётган асбобни бир хилда айлантириб туриш 30 секунддан ошмаслиги лозим, чунки ўткир кирраси эгилиб кетади. Шундан сўнг майда туртбурчакли тошда чархланади. Қайроқ тошни бироз намлаб асбобни 10–15° қияликда ушлаб олдинга ва кетинга олиб келиб чархланади. Асбобни тошга бир неча бор олиб борилгандан сўнг иккинчи томонини учириб ўткир бўлгунча чархланади. Чархлашда қўл асбоб устида ўзгармаслиги, масалан, ҳаракат олдинга бўлганда қўл олдинга сурилиб кетмаслиги, орқага тортаётганда қўлни кўтар-

маслик лозим. Агар биров қияликни ўзгартирсак, юзаси бир хилда текис чиқмайди. Чархлаш энг майда қайроқ тошда чархлаш билан тугайди. Чархлаш қирови туширилади. Чархлаш 10–15 минутдан ошмаслиги лозим. Агар чархлаш чўзилиб кетса, унда кескич ўтмас бўлиб қолиши мумкин. Асбобларни чархлангандан сўнг уни ўткир ёки ўтмаслигини текшириб ишни бошлаш мақсадга мувофиқдир.

II. БОБ. ГЕОМЕТРИК ШАКЛЛАР ҶИМАКОРЛИГИ.

ЗАНЖИРА.

Ганч Ҷимакорлиги касбини ӯрганувчи ҳавасманд, ишни дастлаб оддий занжира ӯйишдан бошлайди. Занжира ганч Ҷимакорлигининг алифбоси ҳисобланади. Занжирани ӯйишдан мақсад жарроҳлик пичоғини қўлда тўғри ушлаш ва қўзда чамалаб тўғри чизик, текисликларни текис, бир хилда ӯйишни ӯрганишидир. Занжира ӯзи нима?

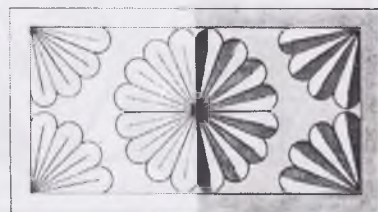
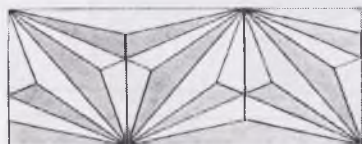
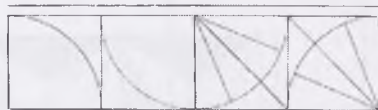
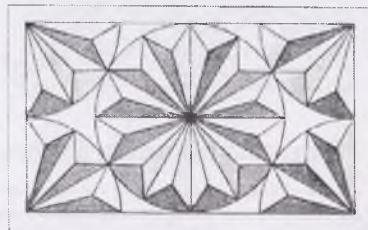
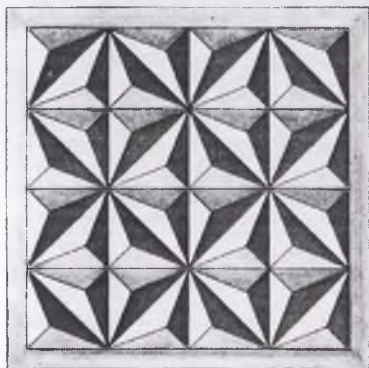
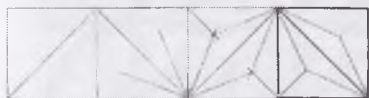
Занжира (русча – кайма), форсча – занжир, композицияда асосий нақш билан рутани боғлаб турадиган ингичка ҳошия нақш. Оддий шаклларни такрорланишидан ҳосил бўладиган занжирсимон нақш. Заминсиз ӯйма бўлиб кўпинча ҳандасавий бўлади. Ганчкорликда ёғоч, тош, мрамар ва металл ӯймакорлигида, наққошликда, каштадўзликда, кулолчиликда кўп тарқалган. Занжирани куйидаги турлари мавжуд. Занжираи рафтор (рафторсимон занжира нақш), ислимий занжира (ӯсимликсимон нақш элементларидан ташкил топган энсиз ҳошия нақш), айланма занжира (айлана шаклидаги занжира тури), ари занжира (ари ини шаклига ӯхшатиб ӯйилган занжира тури), гул занжира (гул шаклида ӯйилган энсиз, заминсиз ҳошия нақш), жингалак занжира (жингалак шаклидаги занжирасимон нақш), лола занжира (лола шаклидан ташкил топган энсиз ҳошия нақш), қўш лола занжира (лола шаклида ӯйилган икки қатор занжира). Ғиштин занжира (энг оддий занжира тури бўлиб, ғишт шаклини эслатувчи энсиз нақш) ва бошқалар. Биз ҳар қандай амалий санъат асарларини кўрмайлик унда, албатта, рамка бўлади. Агар рамкаси бўлмаса, худди бирор нарса етишмаётгандай бўлиб туюлади. Амалий санъат турлари ёғоч, тош,

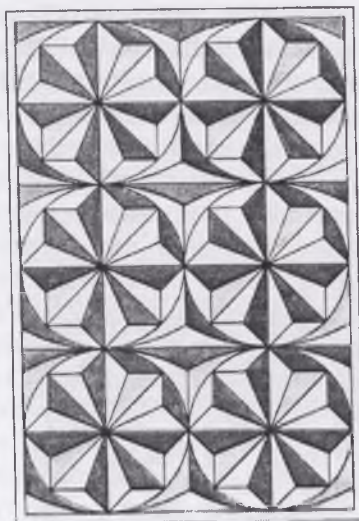
металл, ганч ўймакорлигида, наққошликда, зардўзликда, каштачиликда занжирага ўхшаш мураккаб бўлмаган геометрик ёки ўсимликсимон элементлардан ташкил топган гулдор энсиз ҳошияни кўриш мумкин. Буни усталаримиз занжира деб атайдилар. Занжира ганчкорликда ва ёғоч ўймакорлигида асосий нақш билан рута нақшни боғлаб туради. Занжира содда бўлса-да, жозибали кўринишга эга. Геометрик шакллар ўйилганда соя, ёруғ ва ярим соялар ўзига хос нафис кўринишга эга бўлиб, кишида ажойиб таъсирот ҳосил қилади. Ганч ўймакорлигида намоён, токча эшик, дераза, тахмонларни изора ва бошқа жойларнинг четига ишлатилади. Ганч ўймакорлигида усталар ҳар бир ўймани масалан, намоён, токча, изора ва бошқаларни узоқдан ва яқиндан яхши кўринишини ҳисобга оладилар. Шунинг учун ҳам яхши ганчкорлик асари узоқдан ҳам яқиндан ҳам кишига руҳий лаззат бағишлайди. Бу ўринда занжира катта роль уйнайди. Занжира узоқдан умумий рамка кўринишга эга бўлиб намоён, токча ва бошқаларни кўрсатади. Токча, тахмонларнинг умумий кўринишига ўйма занжира катта аҳамиятга эга. Занжира ўймаларнинг четига қўллашда йирик олинса, унда ўймани кўримсиз, агарда жуда майда олинса, унда ўйма занжира оддий чизиққа ўхшаб кўриниши мумкин. Шунинг учун ҳам ҳар қандай ўйманинг четига занжира танлашда янглишмаслик керак. Занжиранинг эни ганч ўймакорлигида 8 см гача бўлади.

2.1. Занжира эскизини босқичма-босқич чизиш усуллари.

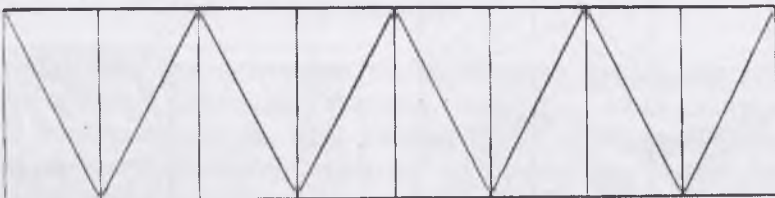
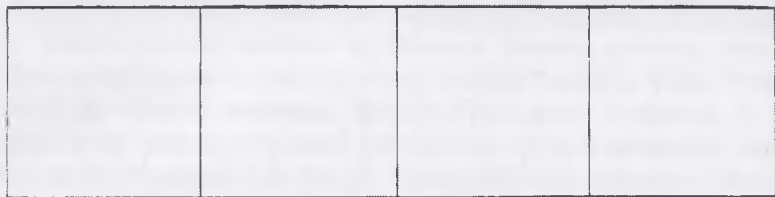
Занжиралар тузилиши ва мазмунига қараб ҳар хил номланади. Масалан, ғиштин занжира, якка занжира, парсул занжира, қўш занжира, гул занжира, айланма занжира, елпиғич занжира ва бошқалар. Занжирага ном қўйишнинг ўзига хос қоидалари бор. Агар бир қатор занжира бўлса, уни якка занжира икки қатор бўлса,

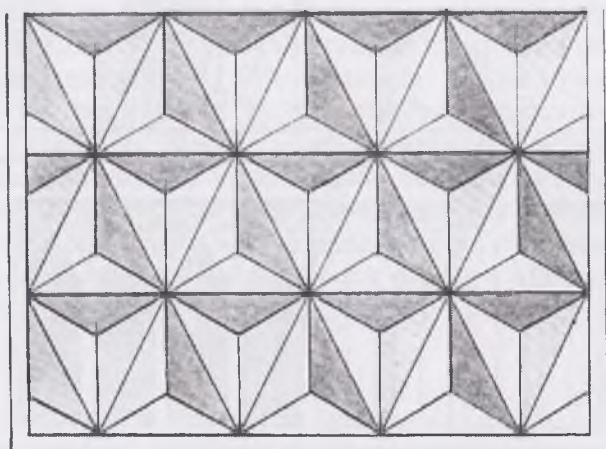
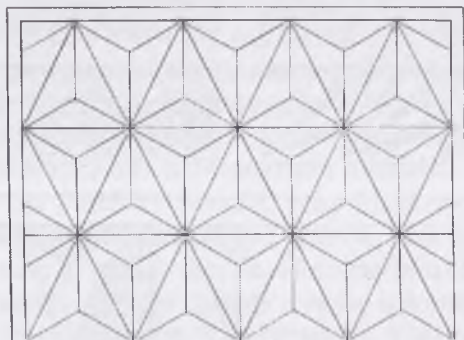
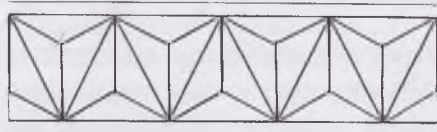
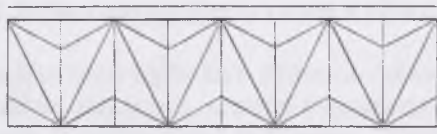
қўш занжира, елпиғич кўринишида ўйилган занжирани эса елпиғич занжира деб юритилади. Занжирани ўйишга ўтишдан аввал унинг чизилиш қонун-қоидасини қуйидаги расмда кўрсатилганидек яхшилаб ўрганиб олиш керак.

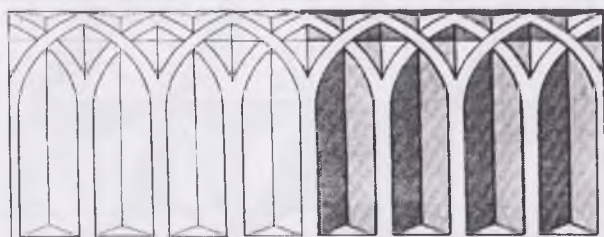
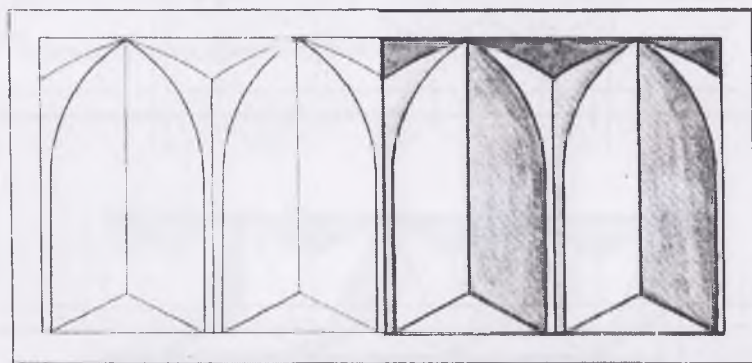
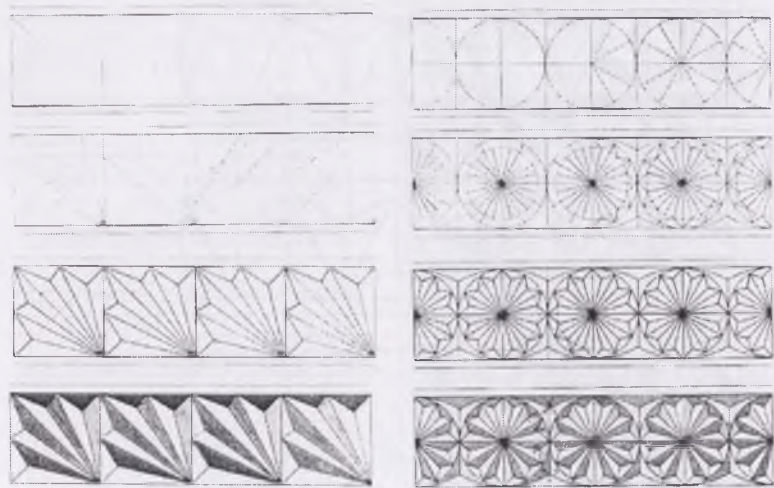




Занжира эскизини босқичма-босқич чизиш усуллари.



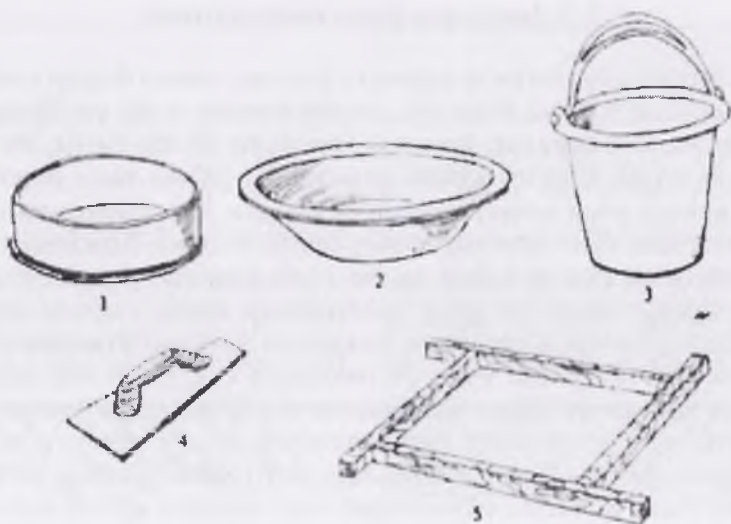




Занжира эскизини босқичма-босқич чизиши усуллари.

2.2.Занжира учун ганч қуйиш.

Энди ганч плитаси қуйишга ўтамыз. Аввал бирор столнинг устига ойна ётқизиб устига узунлиги 60 см бўлган рейкаларни керакли ўлчамда (масалан, 20:20, 20:30, 30:30 ва 25:25 ва ҳоказо) қўйиб оламыз. Бу рамка ганч плитаси қуйиш учун қолип ролини бажаради. Қолипимиз тайёр бўлгандан сўнг Ҳовонда тайёрлашга ўтамыз. Ҳовонда гул ўйишга мўлжаллаб бир қадар кучи камайтирилган ганч қоришмасидир. Ҳовонда тайёрлашда аввал ганчни (ёки гипс, алебастрни) керакли миқдорда элакдан ўтказилади. Ҳовонда тайёрлаш учун уч нисбатда сув, икки нисбатда ганч қориштирилади. Ҳовондани гул ўйиш учун уни неча марта айлантиришни мўлжаллашни билиб олиш керак. Яъни ганч қувватини аниқлаш учун ярим стакан сувга ганч солиб 50 марта айлантириб ганч плитача қўйиб, кейин эса скальпелда ўйиб кўрилади, агар ўйишда қаттиқ бўлса, иккинчи қорғанимизда 100 марта, яна қаттиқ бўлса, 300 марта, ҳаттоки 900 марта айлантиришни ҳам талаб қилиши мумкин. Лекин ҳозир кучли ганчлар жуда кам. Тажрибали ганч ўймакор усталаримиз ганчни қўлга олиб сиққанларидаёқ қувватини айтиб бера оладилар. Қуввати паст, сифатсиз ганчни жуда кўп айлантириб юборсак, у ишдан чиқади. Яъни ганч қотгандан сўнг салга уваланиб, синиб кетадиган мўрт бўлиб қолади. Баъзи кучли ганчларни ҳам айлантириб қўйсак, тайёрланган ганч плитамизни скальпель ўймай синиб кетиши ҳам мумкин. Тез қотиб қолган ганчни усталаримиз тезганч деб юритадилар. Ганч қувватини аниқлаб олгандан сўнг *(гул ўйиш учун сув билан ганчни неча марта айлантириш нисбатини яъни ганчнинг плитага нисбатини)* ганч плитага мўлжаллаб ҳовонда тайёрланади.



Ганч тахта қуйиш учун керакли анжомлар: 1. Элак, 2. Сирли тоғора, 3. Челак, 4. Андава, 5. Қолип.

Пластмасса челақча ёки сирли тоғарачага керакли миқдорда сув солинади, сув сиртига эланган ганчни ўнг қўлда аста солинади, чап қўлда эса ганчни сув билан қўл панжалари билан эзгилаб айлантрилади. Агар яхшилаб эзгилаб айлантрилмаса, баъзи ганчлар сувда эримасдан қолиб гул ўяётганимизда қийинчилик туғдиради. Ганчни тахминан 2–3 минут (кўп марта) масалан, 100 марта айлантригандан сўнг суюқроқ қаймоққа ўхшаб қуюла бошланганда рамкага, яъни қолипга қуйилади. Қуйилган ганч тахминан 2 см атрофида бўлгани маъқул. Қуйилган ганчимиз 10–20 минутдан сўнг қотади.

2.3. Занжирани ўйиш.

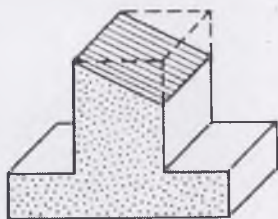
Эҳтиётлик билан рамкаларни олиб ташлаб, ганчни нотекис жойларини скальпелда тўғрилаб, секингина ойнадан ганч плитаси сиртига оддий занжирани чизамиз.

Шундан сўнг скальпель ёрдамида ўйишга ўтамиз. Скальпельни ўнг қўлда ушлаб чап қўлимиз ёрдамида ўйиб чиқамиз. Занжира ўяётганимизда ганч тахта атрофида айланиб ўймасдан балки, бир жойда ўйишни ўрганиш лозим. Занжирани ўйишда бир хил чуқурликда ўйиш ва қирралари бир текисда чиқиши керак. Ўймани бир кунда тугата олмасак, эртасига ўйишимиз ҳам мумкин. Бунинг учун ганч тахтани ҳўл латта билан ўраб селлофан пакетга солиб қўйса, бир неча кун қотмасдан туради. Кейин бемалол ўйишни давом эттириш мумкин. Оддий занжирани ўйиб бўлгач, берилган елпиғич занжира, мураккаб ва айланма занжираларни чизиб ўйиш мумкин.

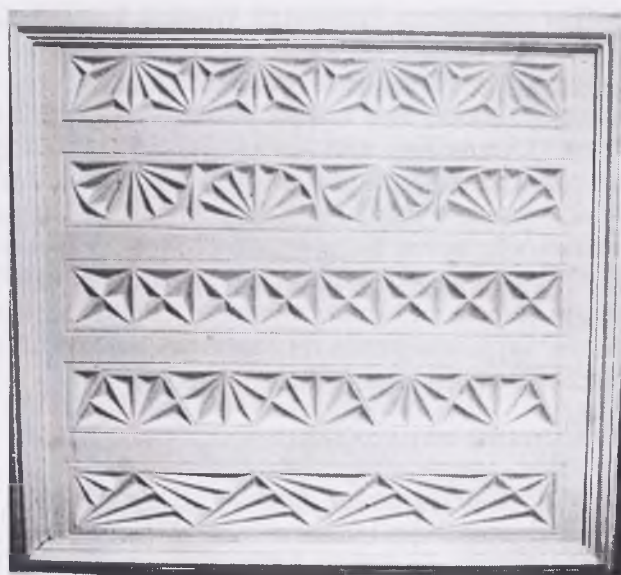
2.4. Занжирани пардозлаш.

Занжирани пардозлашда биз пах пардоз туридан фойдаланамиз.

Айниқса, ўймани пардозлашда қиррالي бўлишига эътибор бериш керак. Ҳар бир қирранинг кесишган чизиқлари битта нуқтада туташishi натижасида пирамидалар ҳосил бўлади. Занжирадаги соя, ёруғ ва ярим соялар жуда чиройли кўринади, худди бу ўйилган занжира ҳаракат қилаётгандек туюлади.



Пах пардоз.





Занжиранинг ганч ўймакорлигида кўриниши.

Европада намгарчилик юқори бўлганлиги сабабли ганч ўрнида тош материаллардан яъни гранит, мрамор ва бошқалардан фойдаланилади. Шунингдек, уларнинг архитектурасида занжирасимон ҳошия нақшлар биноларни карниз, устун ва безак асосларида кенг қўлланилган.



*Филиппино Жиппи, Карафу Кҳарел, С.Мария sopra Минерва
мажозий ентаблементи.*

Рим 1488-1493 (Майкл Ж.)



*Веспасиан Музейи Капиталини ибодатхоналаридан ентаб-
лемент.*

Рим. (Майкл Ж.)



Антонинус ва Фаустина ибодатхоналаридан ентабле-
мент. Рим. (Майкл Ж.)



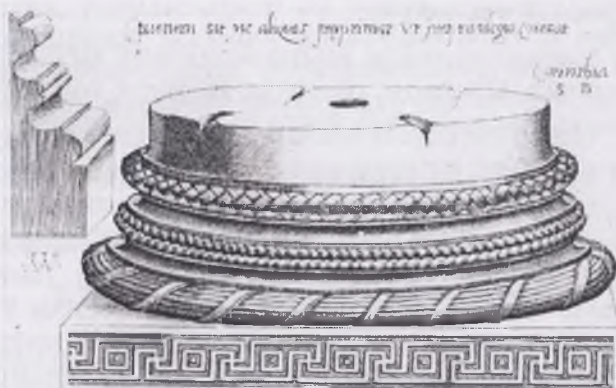
Безак асои. Жаферан Бартистеру. Рим. (Майкл Ж.)



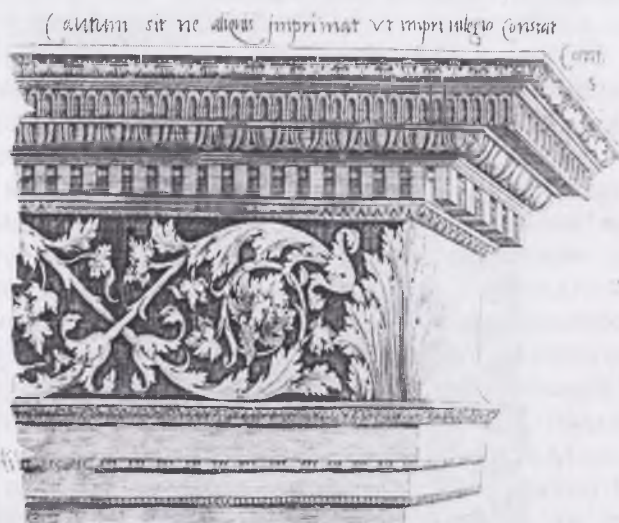
*Гиованни Антонио Амадео. Бутхона колоннасининг асои.
Вергамо С. 1472-1476 (Майкл Ж.)*



Авторлар Гюванни Антонио да Брескиа, Албрехт Алтдорфер. Асос ва ниқоб. 1515. (Британия музейи, Чизмалар ва босма нашрлар). 1910.06.11.9.



Том 17.6. Себастиано Серлио. Италия 1475-1554. Нақиллар Агостино Венезиано томонидан туширилган. Италия. 1490 й. 1540 й.



Коринтҳиан ентаблемент. 1528. Уймакорлик усули. 43/4 x 75/8 ин. 12x19.4 см. Метрополитан санъат музейига берилган. Харрис Брисбане Диск Фунд. 1941. 41. 72. (2.31). Расм муаллифи. Метрополитан санъат музейи ва санъат манбаси.

Намунавий топшириқ.

Тема асосида занжира композициясини чизиш, ўйиш ва пардозлаш. Мустақил равишда занжира композициясини чизиш. Нақшни ўйиб, ўзига хос пардоз бериш.

2.2. Панжара ганч ўймакорлиги безаги.

Алебастрдан ёки ганчдан тайёрланган панжаралар хоналарга деразалар ўрнида кўп ишлатилган. Панжаралар хонани ёритиш ва шамоллатиш вазифасини ўтаган. Қишда эса панжарага оқ қоғоз ёпиштирилиб чиқилган. Панжаралар бадий қилиб ишланар эди, бу хонага янада кўркамлик бахш этар эди. Панжаралар умуман тузилиши жихатидан тўртбурчак, айлана, ярим айлана, сегмент ва бошқа шаклларда бўлиши мумкин. Аввал бу панжараларни табадон деб юритилар эди. Панжаралар ганчдан алебастрдан тайёрланиб унга баъзан ишлов берилар, баъзан ишлов берилмас эди. Айрим панжараларга кошин ёпиштириб ишланар эди, бунда панжара мустаҳкам ва кўркам бўлар эди. Усталар панжара тайёрлашда кўпроқ ширач қўшиб уларнинг мустаҳкамлигини янада оширганлар. Панжаралар ишланиш жойига қараб ҳар хил қалинликда, кўпинча 4-5см бўлган. Панжараларнинг мустаҳкамлигини ошириш мақсадида усталар зангламайдиган ёки мой бўёқлар билан бўялган симлардан фойдаланганлар. Бу симлар панжарани узоқ вақт сақланишига катта ёрдам берган. Баъзи панжараларга эса сим қўлланилмайди. Панжара тайёрлашда ганчкор усталаримиздан Уста Қули Жалилов, Уста Ширин Муродов, Тошпўлат Арслонқулов, Маҳмуд Усмоновлар жуда кўп бадий панжаралар яратганлар. Панжаралар Ўрта Осиёда ўзига хос характерга эга бўлиб, кўпинча геометрик ва ўсимликсимон нақш тузилишига эга.

Панжаралар икки хил технология бўйича тайёрланади: ўйма, қуйма. Биз ҳар иккала технологияси билан танишиб чиқамиз. Ўйма панжара тузилиши жихатидан

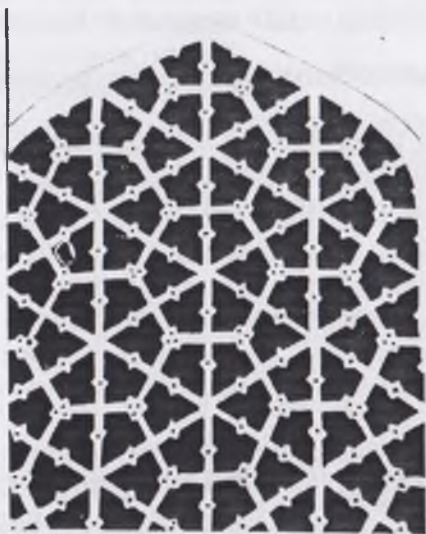
геометрик, ўсимликсимон ва бошқа турларга бўлинади. Панжараларнинг ясалиши жихатидан осон ва мураккаблиги жихатидан оддий, мураккаб панжараларга бўлинади. Айниқса, мураккаб панжаралар ишлашда Уста Ширин Муродов, кўпгина ноёб панжара асарларини яратган. Уста Шириннинг Курант биносига ишланган ажойиб панжараси бунга мисол бўлади. Панжараларни усталар қуйидаги боскичларда тайёрлаганлар:

2.2.1. Панжара эскизини тайёрлаш.

Панжара қўйиладиган жойнинг ўлчами олинади ва унга бир қанча нақш композициялар эскизи тайёрланади.

Маъқул тушган нақш композицияси асосида унинг ахтаси тайёрланади.

Текис горизонтал сатҳга нақш композиция нусхаси туширилади ва атрофи тўрт қиррали река билан яхшилаб чегаралаб қўйилади.



Панжара эскизи.

2.2.2. Панжара учун ганч қўйиш.

Агар симтўр қўймоқчи бўлсак, унинг нақш тасвири туширилган, излари бўйича ўйилмайдиган жойларига зангламайдиган сим тўрлари бир-бирига маҳкамлаб қўйилади.

2. Махсус идишдаги ҳовонда тайёрлаб юзага қўйилади.

3. Маълум вақтдан сўнг ганч қотгач, ганч тахтани вертикал ҳолатда турғизиб қўйилади.

4. Нақш композицияси нусхасини ганч тахтанинг икки томонига аниқ қилиб устма-уст туширилади.

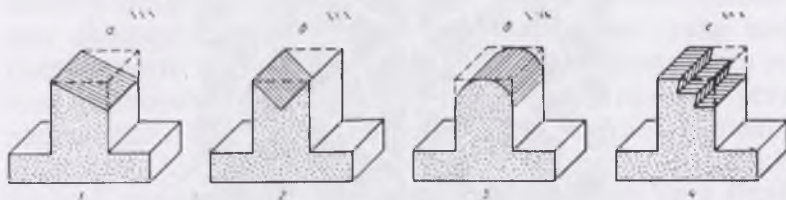
2.2.3. Панжарани ўйиш.

1. Туширилган нақш нусхасининг чизиғи устидан “қаламиток” ёки скальпель асосида тирнаб чизиб чиқилади.

2. Махсус формада “қалам” ёки ганч асбоби ёрдамида кафт орқасига қўйиб айлантриб тешилади. Шу тешик ёрдамида ўймани керакли жойигача ўйиб чиқилади. Баъзи катта панжараларда оддий аррадан фойдаланилади.

2.2.4. Панжарани пардозлаш.

Панжарани пардозлашда биз қуйидаги пардоз турларидан 1. Пах пардоз. 2. Чока пардоз. 3. Лула пардоз. 4. Табақа пардоздан фойдаланишимиз мумкин.



Пардоз турлари 1. Пах пардоз. 2. Чока пардоз. 3. Лула пардоз. 4. Табақа пардоз.

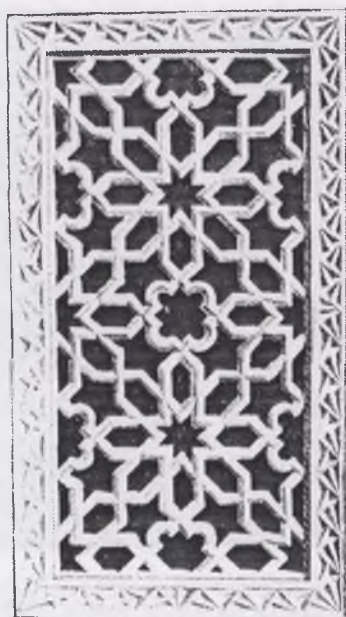
Пардозлаш якунига етгач панжара тайёр бўлади.

2.2.5. Қуйма панжара тайёрлаш.

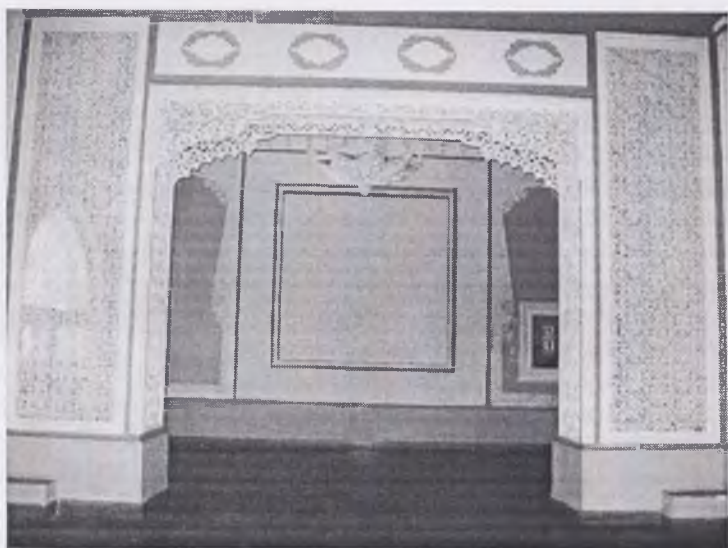
Бунда ишни осонлаштириш мақсадида қолиплардан фойдаланилади. Қолип асосида панжара тайёрлаш анча арзон тушади, лекин ўйма панжарадан сифати жиҳатидан фарқ қилади. Қуйма кўпинча геометрик нақш шаклидаги панжаралар учун тайёрланади. Дастлаб панжаранинг эскизи сўнгра унинг ахтаси тайёрланади ва тўртбурчак рейка ясаб, унинг ичига лой ёки ганчдан қолип ясалади. Нусха яхши кўчиши учун қолипга зиғир мойи суркаб қўйилади ва қаймоқдан суюқроқ қилиб ҳовонда тайёрланиб қолипга

қуйилади. Агар симтўр қўймоқчи бўлсангиз, аввал симтўрни қолипга тўғирлаб қўйиб кейин ҳовонда қуйилади. Қуйилган ганч қотганидан сўнг ажратиб олинади ва ганчкорлик асбоби ёрдамида тўғрилаб чиқилади. Қуйма панжараларни кўпинча уйларнинг ташқи ва ички томонига қўллашган. Бунга Уста ганчкор Тошпўлат Арслонқуловнинг бир қанча асарлари, Уста Ширин Муродовнинг Ситораи Моҳи-Хоса саройидаги панжаралари, Маҳмуд Усмоновнинг кўпгина панжара ишлари бунга мисол бўла олади.

Панжарасимон ганч ўймакорлиги санъати. А. Навоий номидаги Академик опера ва балет театри биноси интеръери. Бухоро залига кириш қисми.



Ўйма панжара.



Панжарасимон ганч ўймакорлиги санъати. А. Навоий номидаги Академик опера ва балет театри биноси интеръери. Бухоро залига кириш қисми.

Намунавий топшириқ.

Панжара яшаш. Панжарага мослаб нақш композицияси чизилади ва ганч тахта қўйилади, нақш нусхаси ахта ёрдамида ганч тахтага туширилади. Панжарани ўйиб пардоз берилади, сўнгра керакли жойга ўрнатилади.

III. БОБ. ЎСИМЛИК ЭЛЕМЕНТЛАРИДАН ТАШКИЛ ТОПГАН ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИ (ГУЛ ВА НОВДАЛАРДАН ИБОРАТ ИСЛИМИЙ НАҚШЛАР).

1. ТЕКИС ЮЗАЛИ ҚИРМА

Ганч ўймакорлигининг мураккаб турларидан бири қирма. Қирма деб нақш заминини ўйиб, ўйилган ерларини рангли ганч билан тўлдириб устидан текислашга айтилади. Тузилиш ҳарактерига қараб текис юзали ва рельефли қирмалар бўлади. Улар яна оддий ва мураккаб қирмаларга бўлинади. Қирмада қанча рангли ганч кўп ишлатилса, шунча мураккаб қирма ҳисобланади.

1.1. Текис юзали қирма эскизини чизиш ва асос тайёрлаб ганч қуйиш.

Қирмага мослаб нақш композицияси чизилади. Сўнгра ранглار танланиб хомаки нусхаси тайёрланади. Нақш композициясининг яхши чиқиши учун қирма рангини тўғри топиш керак. Хомаки нусха гуашьда бўялгани маъқул.

Нақш композициясининг ахтаси тайёрланади. Ганч тахта қуйилади.

1.2. Текис юзали қирмага нақш тушириб заминини ўйиш.

Қуйилган ганч тахта юзига нақш нусхаси туширилади. Ўйиш чуқурлиги ганч тахтанинг қалинлигига қараб танланади. Ўйишда новда, гуллар бироз занжирага ўхшаш заминга икки томони қияроқ қилиб ўйиб туширилади. Бу қирмада замин ҳовонданинг 1,0–1,5 см чуқурликда ўйи-

либ замини чака қилиб чиқилади. Чака қилиб, яъни ноте-
кис ўйилиши сабабли рангли ганч билан тўлдирилганда
нақш замини яхши ушлаб қолади. Бундан ташқари новда,
гул, барг ва бошқалар заминига икки томонга ётиқ қилиб,
яъни занжирага ўхшашроқ қилиб ўйилади. Новданинг
кўндаланг кесими трапеция шаклига ўхшаб кетади.

1.3. Текис юзали қирма учун рангли ганч тайёрлаш ва ўйилган жойларини рангли ганч қоришмаси билан тўлдириш.

Ҳаётни рангсиз тасаввур этиб бўлмайди. Табиатга
назар ташласак, уни ҳар хил ранглардан ташкил топга-
нининг гувоҳи бўламиз. Табиат шундай гўзалки, ундаги
рангларнинг сон-саноғи йўқ. Бу табиатнинг иномини, гў-
заллигини, нафосатини юқори дид эгалари ўзларининг
санъат асарларида кўрсатиб келганлар ва келмоқдалар.
Рангларни сезиш, уларни санъат асарларида моҳирона
кўрсата билишнинг ўзига хос қонуниятлари бор. Наққош-
лар табиат гўзаллигини ранг-баранг бўёқлар, жонли
чизиқлар орқали тасвирласалар, ёғоч ўймакорлар ўйиб,
гиламдўзлар тўқиб, шулар қатори ганч ўймакорлар ҳам
ўйиб, ҳам бўяб тасвирлаб келганлар. Ганч ўймакор уста-
лар табиатан ҳаётдан руҳланган ҳолда ўз орзу-истакла-
рини фақатгина ганчни ўйибгина қолмай, балки ранг-ба-
ранг бўёқлар билан ҳам тасвирлаб келганлар. Бу ранглар
ўймани янада таъсирчан жозибали чиқишига ёрдам бер-
ган. Рангли ганчлар X асрлардан бошланган. XVI асрларга
келиб Бухоро усталари ганч ўймакорлигида рангларнинг
қўллашни жуда яхши билганлар. Ранли ганчлар бинолар-
нинг ички қисмида, айниқса, кўп ишлатилган. XIX аср-
нинг охири XX аср бошларида намоёнларни бўяш жуда
куп қўлланилган. Кўпгина қизил, яшил, ҳаворанг, зарғал-
доқ, сариқ ва бошқа рангларни кўпроқ ишлатишган. Рес-
публикамиздаги ўйма ганчни бўяш анъанаси бошқа жойлар-
даги ўймалардан фарқ қилади. Машҳур ганч ўймакор Уста

Ширин Муродов ўйма ганчлар заминини жуда нафис қилиб бўяшга ва қирмаларни бажаришга жуда мохир уста бўлган. У 1945 йили А.Навоий номидаги катта опера ва балет театрини ўйма ганчлар билан безашга раҳбарлик қилган. Уста Ширин Муродов ўйма заминини юқори дид билан бўяган ишларидан намуналар бор. Бу ўймаларда, айниқса, хаворанг, яшил ва кизил ранглар кўп ишлатилган. Ранглар бир-бирига монандлиги ва жуда уйғунлиги билан ажралиб туради.

Ганч яхшилаб эланади, керакли рангдаги пигментдан озроқ қориб ранги аниқлаб кўрилади. Шунинг учун қуруқ қоришма тайёрлашни махсус дафтарга ёзиб борилади. Маълум миқдордаги қуруқ ганчга керакли миқдордаги рангли пигмент қўшиб қуруқ қоришма тайёрланади. Одатда, қирмага қоришма тайёрлашда бирор идишни ўлчов қилиб ганчга ўзи хоҳлаганча зарур бўлган рангдан қўшиб қуруқлигича аралаштириб оладилар. Сўнгра бу қуруқ аралашмадан ўрнига қараб оз-оздан қориб ишлатилади. Олдиндан қуруқ аралашма тайёрлаб олинмаса, кейинги галги қоришманинг ранги оч ёки тўқ бўлиб қолиши мумкин. Қуруқ қоришмани сув билан аралаштириб ҳовонда ҳосил қилинади. Рангли ганчни кафт билан ўйилган жойларга киргизиб чиқилади.

1.4.Текис юзали қирма юзасини текислаб пардозлаш.

Текис юзали қирма юзасини шутургардан ва андавада текислаб пардозланади. Қириб текислаб чиқиш натижасида текис юзали гуллар ҳосил бўлади. Буни усталар текис юзали қирма дейишади. Текис юзали қирма худди деворга график усулида бажарилган нақшга ўхшаб кўринади. Текис юзали қирмани агар усти кир бўлса, қум қоғозда ёки шутургарданда қириб чиқилса яна янгидай бўлиб тураверади.



Текис юзали қирма.

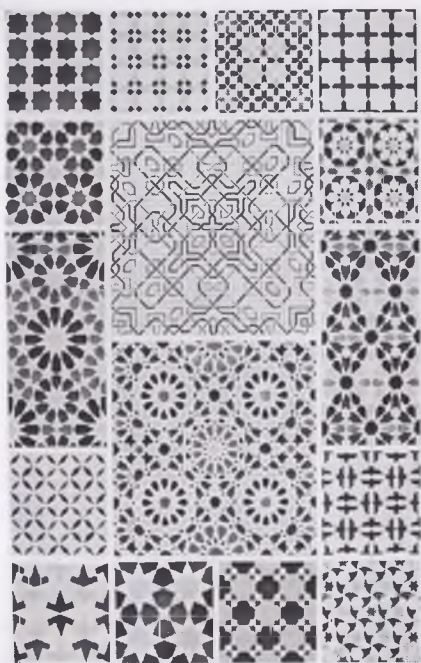
Текис юзали қирма учун ранг танлашда биз ўз замонасининг машҳур дизайн назариячиси бўлган Овен Жонснинг Орнамент қонуниятлари асаридан ҳам фойдаланишимиз мумкин.

Орнамент қонуниятлари Уелс сулоласидан бўлган, Лондонда туғилган архитектор ва дизайнер, замонасининг машҳур дизайн назариячиси бўлган Овен Жонс (1809-1874) нинг шоҳ асаридир. Қироллик Академияси мактабларида ўқиш ва архитектор Луис Вуиллабий билан бирга таълим олиш давомида Жонс қитъа бўйлаб саёҳат имкониятини қўлга киритди. У Италияга ва кейинчалик Грецияга саёҳат қилди. Грецияда у қадимги греклардан полихромни (архитектура ва ҳайкалтарошликни юксалтириш учун бўёқ ва ранглардан фойдаланиш) ўрганаётган француз архитектори Жюль Гоури (1803-1834) ни учратди.



Орнамент қонуниятидаги қушимча рангли сарлавҳа саҳифа.

Гоури ва Жонес Испаниянинг жануби Гранадага келишдан аввал 1834 йилда Алҳамбра саройидаги ажойиб Ислом декорацияси ҳақидаги қўлғизмалари сақланадиган, Кохирадаги Ислом архитектурасини ўрганиш учун Мисрга боришади ва ундан кейин Константинополга ўтишади. Ўша йилнинг август ойида Гоури Гранадада холерея хасталигидан вафот этади. Шунга қарамасдан, Жонес ўқишларини тугатади ва режаларидаги 1842 йилдан 1845 йиллар оралигида Алҳамбранинг кўтарилиши, сексиялари ва деталларини кўплаб қисмларида юзага келувчи бир қанча ишларини тамомлаб, оммага намоиш қилади.



XVIII плитаси. Алҳамбра деворларидаги сопол намуналари кўриниши орнамент қонуниятларидан

Жонеснинг алҳамбрадаги текис тасвирдаги геометрия ва полихром излаишлари бутун борлигича диққатга сазовордир. Жонес ва Гоурининг таъкидлашларича Мавритан безаклари гармониясида асосий ранглар иккинчи ва учинчи рангларни фонда фойдаланиш даражасига қараб муваффақиятга эришилган. Жонес 1851 йилда ўтказилган Буюк кўргазма учун бутун дунё саноати ва ишлаб чиқариш витринасида ҳамма дизайнер ва усталарни илҳомлантирадиган Англия виктория маданияти Суперинтенданти бўлиб тайинланди. Жонес Жозеф Кристал Пакстон саройининг экспонатлар қўйилиш ички



XVIII плитасидан лавҳа: Алҳамбра деворларидаги нақшларнинг қонуният намоишлари

тартибига жавобгар эди. Бу иш Жонесга ўзининг ранглар назариясини амалда қўллаш ва катта омма билан мулоқот қилиш имконини берди. Қадимги Греция, Қадимги Миср ва Алҳамбра архитектурасида изланган полихромда асосий – қизил, сариқ, кўк, яшил ранглар асосида интерьер учун қарама-қарши ранглар схемасини ишлаб чиқди.

Плита LXIV: Келтик 2. Линдесфарн Евангелия қўл-ёзмалари келт орнамент намуналари.

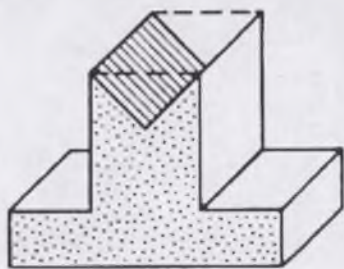
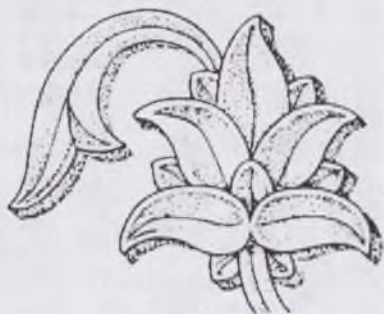


Намунавий топшириқ.

Қирмани амалда бажариш. Қирма қуйидаги босқичларда бажарилади. Қуймага мослаб нақш композицияси тузилади. Нақшнинг ахтаси тайёрланади. Ганч тахта қуйилади. Ганч тахтага нақш нусхаси ахта ёрдамида туширилади. Нақшнинг замини ўйилиб, қуруқ қоришма тайёрланади. Ўйилган жойларга рангли қоришма киришиб, қириб тозаланади. Бажарилган намуна керакли жойга ўрнатиб қўйилади.

3.2.Рельефли қирма.

3.2.1. Рельефли қирма эскизини чизиш ва асос тайёрлаб ганч қуйиш. Рельефли қирмада юқоридан текис юза-



Чока пардоз Рельефли қирмиз эскизи.

ли қирмани давом эттириб гул ва новдаларга чока пардоз берилади.

Рельефли қирма қуйидагича бажарилади. Қирмага мослаб нақш композицияси чизилади.

Сўнгра ранглар танланиб хомаки нусхаси тайёрланади. Нақш композициясининг яхши чиқиши учун қирма рангини тўғри топиш керак. Хомаки нусха гуашьда бўялгани маъқул.

Маълум ўлчамга мўлжаллаб, гул ганч қўйилади. Ганч плита тайёр бўлганидан кейин унинг усига нақш композицияси ахта ва хока ёрдамида туширилади ёки қўлда қора қаламда тўғридан-тўғри чизиш мумкин.

3.2.3. Рельефли қирмага нақш тушириб заминини ўйиш.

Нақшнинг ўйиладиган чегара чизикларини скальпелда тирнаб кесиб чиқилади. Чунки ганчни ўйиш жараёнида чизиклар ўчиб кетиши ёки ўйма нотўғри ўйилиши мумкин. Нақш заминини 10–15 мм чуқурликда чака қилиб ўйиб чиқилади. Ўйиш жараёнида новдаларни бир хил қалинликда чиқишини, уларнинг эластиклигини, ҳар бир элементларни характерли нуқталарини йўқотмаслик керак.

Қирмани ўзига хос хислатлари бўлиб, у жуда кўп рангни хоҳламайди. Шунинг учун оз рангдан фойдаланиб юқори ютуққа эришишни талаб этади. Шу билан бирга унинг пардози ҳам одатдагидек эмас.

Ўйиш чуқурлиги ганч тахтанинг қалинлигига қараб танланади. Ўйишда новда, гуллар бироз занжирага ўхшаш заминга икки томони қияроқ қилиб ўйиб туширилади. Ўйма рельефда унинг синиб кетмаслиги ва пардоз берилиши ҳисобга олинади.

3.2.3. Рельефли қирма учун рангли ганч тайёрлаш ва ўйилган жойларини рангли ганч қоришмаси билан тўлдириш.

Қирмада неча хил ранг ишлатилса, унинг шунча марта иш босқичи ортади. Бунга сабаб нусхада бир-бирига яқин қўйилиши керак бўлган бўёқларнинг ўринлари бир йўла ўйилган бўлса, рангли қоришмани қуйганда бошқа ранг ўрнига ҳам тушиб кетади. Бунда ҳар бир ранг учун ўйма алоҳида ўйиб чиқилади.

Ганч яхшилаб эланади, керакли рангдаги пигментдан озроқ қориб ранги аниқлаб кўрилади. Шунинг учун қуруқ қоришма тайёрлашни махсус дафтарга ёзиб борилади. Маълум миқдордаги қуруқ ганчга керакли миқдордаги рангли пигмент қўшиб қуруқ қоришма тайёрланади. Одатда, қирмага қоришма тайёрлашда бирор идишни

Ўлчов қилиб ганчга ўзи хоҳлаганча зарур бўлган рангдан қўшиб қуруқлигича аралаштириб оладилар. Сўнгра бу қуруқ аралашмадан ўрнига қараб оз-оздан қориб ишлатилади. Олдиндан қуруқ аралашма тайёрлаб олинмаса, кейинги галги қоришманинг ранги оч ёки тўқ бўлиб қолиши мумкин. Қуруқ қоришмани сув билан аралаштириб ҳовонда ҳосил қилинади. Бу рангли ҳовондани атала ҳолатидагисини кафт билан ўйилган ерга киргизиб андава билан текисланади. Текислашда шутургардан (туябўйин), патак бинни асбобларидан фойдаланилади. Агар қирма бир нечта рангли бўлса, яна ахта ёрдамида иккинчи марта нусха туширилади, бу сафар иккинчи бўёқнинг ўрни ўйилади, ранг тайёрлаб қўйилади ва яна олдингиси сингари нақш сатҳи очилгунча қирилади. Учинчи, тўртинчи ранг киритилмоқчи бўлса, худди шу иш босқичлари яна такрорланаверади. Шунинг учун қирмада ранглар сони асосан 2–3 хилдан ортиқ бўлмайди. Қирма яхлитлиги ва ранг турининг камлиги билан рангли нақшлардан яққол ажралиб туради. Ранг қанча кўп қўшилса ҳам, ганч билан аралашганда ганч унинг кучини кесиб мўътадил ҳолга келтириб қўяди.

Қирма рангли нақшга ишланиш техникаси жиҳатидан ганч ўймакорлигига яқин. Унинг яна бир хислати шуки қуёш нури тушса ҳам ялтирамай, бир хил майинликда кўринади. Вақт ўтиши билан нақш устини чанг босса уни қайтадан қириб янгидек қилиш мумкин.

3.2.3. Рельефли қирмага пардоз бериш.

Рельефли қирмада юқоридан текис юзали қирмани давом эттириб, гул, барг ва новдаларга кулчагул шаклида пардоз берилади. У ўзига хос нафислик, кўркемлик бағишлайди.



Қирма пардоз.



3.2.4. Рельефли қирма учун бўёқ тайёрлаш ва ундан фойдаланиш технологияси.

Ганч ўймакорлигида рангли ганчлардан ҳар хил йўллар билан фойдаланиб келинган. Рельефли ўймаларни янада бадий қилиш учун ўйма замини ҳар хил рангли қилиб бўялган. Бу ўймаларнинг заминини рангли қилиш қуйидаги технология асосида бажарилади. Юзага тез ганч сувагандан сўнг керакли ранг танлаб олинган. Ана шу ранг пигментини авайлаб қуруқ ганчга қўшилган. Рангли қоришма тайёрлашда бирор идишни ўлчов қилиб ганчга ўзлари хоҳлаганича қўшганлар. Бу пигмент ганчни қуруқлигида аралаштириб олинади. Сўнгра бу қуруқ аралашмадан

Ўрнига қараб оз-оздан қориб ишлатилади. Рангли ганч ва ширачни сувда қориб суваладиган юзага 2 мм дан – 5 мм гача қалинликда сувалади. Рангли ганч устидан гул ганч берилади. Нақш композицияси нусхаси ахта ёрдамида юзага туширилади. Нақш заминини рангли ганч сувоғи чиққунча ўйилади ва нақш замини тозалаб чиқилади. Рельефга эса пардоз берилиши ёки берилмаслиги ҳам мумкин. Ўйма заминдаги рангли ганчнинг нафислилиги янада ошади. Бундай ўймани усталар “мунаббат ранги” ёки “заминаш ранги” яъни замини рангли ўйма дейишган.

Рангли ганч тайёрлашда қадимда усталар қўлда тайёрланган буёқлардан ҳам фойдаланиб келишган. Чунончи, ганч ўймакорлар рангли ганч тайёрлаш учун қизил кесак, кўмир кукуни, қизил ғишт кукуни ва бошқалардан фойдаланиб келганлар. Бундан ташқари, буёқчи усталар махсус тошга ўхшаш ҳар хил буёқлар тайёрлаганлар, уларни ганчкорлар майдалаб элақдан ўтказиб ишлатганлар. Эски ганчкорлар кўпинча кўк ва ҳаворанг буёқларни ишлатиб келганлар. Ҳозир эса давлат томонидан ҳар хил кўк, ҳаворанг, яшил, қирмизи, сариқ, қизил ва бошқа хил пигментлар ишлаб чиқарилмоқда. Ганч ўймакор усталар ўйиб чиқилган гулларни янада бадийий чиқишини кўзлаб, ўйма заминини рангли буёқларда бўяб чиқмоқдалар. Бундай ўймалар ажойиб кўринишга эга. Ўймани ташқи муҳитдан сақлаш мақсадида мойли буёқлар ишлатилипти. Ўйма тайёр бўлиб, ганч яхши қуригандан сўнг нақш заминдаги мўйқаламда чанглар тозаланиб чиқилади. Ўйма заминига икки марта мўйқаламда алиф суртиб чиқилади. Албатта, бу алиф табиий ёки ярим табиий бўлиши мумкин. Суриб чиқилган алиф яхши қуригандан сўнг икки марта мойли буёқ бериб чиқилади. Мойли буёқда кўпинча бинонинг ташқи қисмидаги ўймалар бўялади. Ҳар бир мойли буёқ суртилганида 20–30 соат қуришиб кейин иккинчи мойли буёқ берилиши керак. Булардан ташқари, мойли буёқ кам ишлатилишининг сабаблари шундаки вақт кўп кетади ва кўп мойли буёқ сарф этилади.

Ютуқ томони эса бўялган бўёқ текис, чиройли, ташқи намгарчиликдан ўймани яхши сақлайди ҳамда ўйма кир бўлса, уни ганчдан тозалаш қулай. Бино ичкарасидаги ўймалар заминини ширачли ва эмульсияли бўёқларда бўялади. Аввал ўйма яхши қуритилгандан сўнг ганчдан тозаланади. Елимли қоришма билан бир марта мўйқаламда суртиб чиқилади (грунтовка). Тайёрланган бўёқда икки марта бўялади, биринчи бўёқ яхши қуригандан сўнггина иккинчи марта бўялади. Рангли колер тайёрлашда ҳар хил рангли пигментлардан фойдаланилади.

Пигмент, сув ва ширач аралаштириб керакли колер тайёрланади. Ўйма ганч замини тилла ва кумуш рангда ҳам бўялади. Бу ранглар кукунсимон, суюқ ва қаттиқ ҳолатда ҳам бўлади. Лекин ганчкорликда тилла ва кумуш рангларни кукун ҳолатдагиси кўп ишлатилади. Тилла ва кумуш ранг кукунни алифга ёки локка қорилади. Бу бўёқдан кўпинча бинонинг ташқи қисмини бўяшда фойдаланилади. Тилла ва кумуш рангли кукунни тайёрлашнинг бошқача йўли ҳам бор. Сув, ўрик елими ва янги тухум сариғи қўшиб тилла ранг колери тайёрланади. Сув, ўрик елими ва янги тухумнинг оқини қўшиб кумуш ранг колер тайёрланади. Тайёр бўлган бўёқларни ўйма ганч за-



Намоён композицияли рельефли қирма.

минига мўйқаламда суркаб чиқилади. Бу буёқлардан интерьедаги ўймаларни бўяшда фойдаланилади.

Намунавий топшириқ.

Рельеф қирмани амалда бажариш. Қирма қуйидаги босқичларда бажарилади. Қуймага мослаб нақш композицияси тузилади. Нақшнинг ахтаси тайёрланади. Ганч тахта қўйилади. Ганч тахтага нақш нусхаси ахта ёрдамида туширилади. Нақшнинг замини ўйилиб, қуруқ коришма тайёрланади. Ўйилган жойларга рангли қоришма кири-тиб, юқоридан текис юзали қирмани давом эттириб, гул, барг ва новдаларга кулчагул шаклида пардоз берилади. Бажарилган намуна керакли жойга ўрнатиб қўйилади

3.3. Тошойна устига ганч ўйиш. (Ганч ойнакорлиги).

Ганч ойнакорлигининг мураккаб ва нозик томони шундаки, тошойна устига ганч ўймакорлиги қўллашдир. Ганч ўймакорлигининг бу тури XIX асрда вужудга келиб биринчи бўлиб бухоролик ганч ўймакор уста Уста Ширин Муродов қўллаган. Унинг ойнакорликдаги энг ажойиб ишларидан бири Ситораи Моҳи-Хосадаги “Оқ зал” (хонаи сафед) дир. Унда ҳеч қаерда қўлланилмаган тошойна устида ганч ўймакорлигини биринчи бўлиб қўллади. Хона оппоқ ўйма ганч билан қопланган бўлиб, тошойнада ташқаридаги манзара ва атрофдаги майин ганч ўймакорлиги акси тасвирланиб хонани янада кенг ва жозибадор, ўзига хос кўринишида ҳосил қилади. 1947 йиллари уста Ширин Муродов Алишер Навоий номли опера ва балет катта театрининг, Бухоро меҳмонхонаси залида тошойна устида янада ажойиб ганч ўймакорлигини бажарди. Кейинчалик эса тошойна устига ганч ўймакорлик бажариш кенг тарқалди. Тошойна устига ганч ўймакорлигини бажариш ҳам қуйидаги босқичлардан ташкил топган. Нақш композициясини тузиш уни шаффоф (калька) коғозга кўчириш, ахта тайёрлаш, тошойнани рамкага

жойлаштириш ва Ҳовонда тайёрлаш уни тошойнага қуйиш. Ганч тахта устига нақш нусхасини тушириш, нақш чизикларини сиёҳли қаламда чизиб чиқиш, нақш заминини ўйиш. Рельефга пардоз бериш, тошойнани тозалаш, ўймани керакли жойга ўрнатиш. Тошойна устига ганч ўймакорлигини бажаришнинг икки усули бор. Биринчиси унча катта бўлмаган тошойналарни четига ёғоч рамка ва орқа томонига фанер ўрнаштириб горизонтал ёки вертикал қилиб алоҳида ўйиш мумкин. Иккинчиси тошойнани деворга ўрнатиб кейин ганч ўймакорлигини бажариш. Биз ёғоч рамкага олинган кичик ҳажмдаги тошойнага ганч ўймакорликни бажаришни кўриб чиқамиз.

3.3.1. Ганч ойнакорлиги безагининг эскизини тайёрлаш.

Тошойнага ўйма бажаришдан аввал бор юзага мослаб нақш композиция чизишнинг ўзига хос томони бўлиб, нақш элементларини бир-бирига тегиб турадиган қилиб чизиш керак. Чунки, нақш композицияда гулнинг бандлари ва элементлари бир-бирига тегиб турмаса, ўйиш жараёнида синиб кетиши мумкин. Нақш четига оддий якка занжира чизилса композицияни янада чиройли чиқишига ёрдам беради. Композиция чизилгандан сўнг нақшнинг асл нусхаси устига шаффоф (калька) қоғоз қўйилиб, юшоқ қаламда кўчириб олинади.

3.3.2. Ганч ойнакорлиги безаги учун ганч қуйиш.

Композициянинг ахтаси (улгиси) тайёрланади. Тошойнани орқа томонига фанер ўрнатилади ва тошойна четига рамка қилинади. Тошойна михлар билан мустаҳкамланиб қимирламайдиган қилиб ўрнаштирилади. Коқилган михлар, албатта, 1 см-1,5 см чиқиб туриши керак. Чунки ганчни яхши ушлаб қолиш учун каркас вазифасини ўтайди. Тошойнанинг ҳажмига қараб ҳовонда тайёрлана-

ди ва қуйилади. Тошойнадаги ортиқча Ховондани тўғри таёкчада қириб ташланади. Бу жараёнлар давомида тошойнанинг орқа томонини намдан сақлаш лозим. Агар тошойнага орқа нам таъсир қилса, дорлар ҳосил бўлиши мумкин. Бу ишнинг умумий кўринишига салбий таъсир этади. Тошойнага қўйилган ганчнинг қалинлиги 0,3 дан – 0,8 см дан ошмаслиги керак. Бу албатта, кичик ва ўртача катталиқдаги тошойналарда бериладиган ўйма ишларга тааллуқлидир. Ганч қотгандан сўнг ахта ёрдамида ганч юзасига нақш композициясининг нусхаси туширилади.

3.3.3. Ганч ойнакорлиги безагини ўйиш.

Туширилган нақш изларининг ўчиб кетмаслиги учун сиёх қаламда устидан чизиб чиқилади. Скальпель жарроҳлик ПИЧОҒИ ёрдамида ўйиш жараёни бошланади. Аввал нақш заминини тошойна чиққунча ўйиб ташланади. Ўяётганда гулнинг бандлари ва элементлари бир-бирига тегиб туришини ҳисобга олиш мақсадга мувофиқдир. Чунки, юқорида айтиб ўтганимиздек ойна синиб кетиши мумкин. Ўйиш жараёнида новдаларни бир хил қалинликда чиқишига уларни эластиклигини, ҳар бир элементларни, характерли нуқталарини йўқотмаслик керак.

3.3.4. Ганч ойнакорлиги безагини пардозлаш.

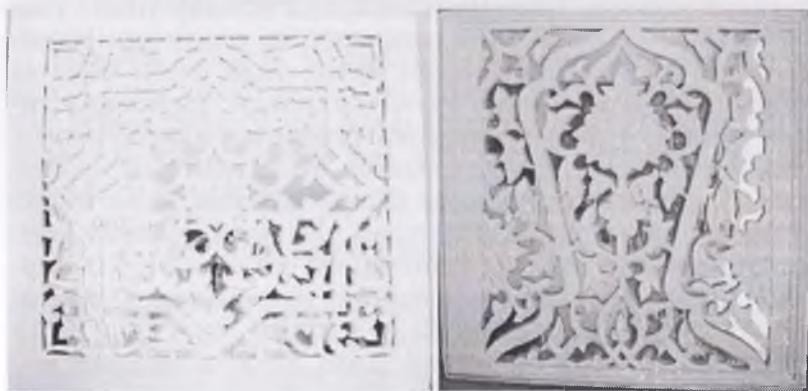
Ганч ойнакорлиги безагини замини ўйилиб бўлинган-



дан сўнг қуйидаги пардоз турларидан бири танланиб ўзига хос пардоз берилади.

1. Пах пардоз. 2. Чока пардоз. 3. Лула пардоз. 4. Табақа пардоз.

Тошойна сирти эҳтиётлик билан учига пахта ўралган чўпда тозаланади. Ўйма заминини тозалашда ганч қирраларига эҳтиёт бўлиш лозим. ЁҒОЧ рамка оқ рангга бўялади ва буюк қотгандан сўнг махсус жойга илиб ёки ўрнатиб қўйилади.



Ганч ойнакорлиги.

Намунавий топшириқ.

Тошойнага мослаб нақш композициясини чизиш, ўйиш ва пардозлаш. Бирор ўлчамдаги тошойнани олиб, унга рамка ясалади. Тошойна рамкага солиб маҳкамланади. Тошойнага мослаб нақш композицияси чизилади, унинг ахтаси ва ҳовонда тайёрланади. Бироз қотгандан сўнг ахта ёрдамида нақш нусхаси ўйилади. Рельефга пардоз берилади. Ўйма замини пахта билан тозаланади ва керакли жойга ўрнатиб қўйилади.

3.4. Ислимий намоён.

Намоён – форсча “кўриниш, манзара” демакдир. Намоён мураккаб етук нақш композицияси. Намоён воқеликнинг умумлашган тасвирий образини ўзида акс эттиради. Намоён композициясида, масалан, чаманзор, боғу

бўстонлар, дарёлар, гуллар, барглар ва бошқалар кўпроқ тасвирланади. Намоён четларидаги ҳошия намоённинг бадий кўринишида муҳим рол ўйнайди. Намоён ҳеч нимага уланмайдиган мустақил композициядир. Унинг ўсимликсимон, геометрик, гулли гириҳ, рамзий ва бошқа турлари мавжуд. Намоённи ишлашда усталар унинг узок ва яқиндан кўринишини ҳам ҳисобга оладилар. Намоён ислимий нақшдан иборат бўлса, унда унинг банд ва таноблари даражаларга бўлиб чиқилади. Намоёнда гириҳ асосий, ислимий нақш эса тўлдирувчи ҳисобланади. Намоён гириҳдан ташкил топган бўлса, уни ҳам асосий, ҳам тўлдирувчи гириҳларга бўлиш мумкин, яъни йирик гириҳлар ичига майда гириҳлар чизилади. Намоён симметрик ва асимметрик тузилишига эга бўлади. XIX асрнинг ўрталарида ҳар бир воҳанинг намоёнлари ўзига хос бўлиб, улар бир-биридан фарқ қилган. Улар ҳарактерли нақш услубига эга. Масалан, Хива наққошлигидаги намоёнларда бандлар бир-бири билан спиралсимон уланиб кетади. Барг, гуллар кам қўлланилади. Уларнинг композицияси динамик характерга эга бўлади. Тошкент усталарининг намоён композициялари ўзига хос бўлиб, ўсимлик ва гулларнинг кўплиги билан ажралиб туради.

Фарғона намоён нақш композицияларида гул, барг, мева (лола, атиргул, бодомгул, мажнунтол, анор ва ҳоказолар) ва бошқалар тўғридан-тўғри тасвирланади. Уларнинг меҳроби намоён, чорси намоён серафтор, шабаки намоён, мажнунтол намоён ва бошқа атамалари бор.

3.4.1. Ислимий намоён эскизини тайёрлаш.

Амалий ишга ўтишдан аввал намоённинг мавзусини аниқлаб оламиз. Чунончи, намоёни Самарқанд, намоёни Бухоро, ислимий намоён, каби мавзулардан бири танлаб олинади ва у қуйидаги босқичда бажарилади: Масалан ислимий намоён.

Мавзусига оид расмлар жамлаб, газета, китоб ва бошқа манбалардан йиғилади ва яхшилаб ўрганилади.

Мавзуга бағишланган композициялар чизилади ва улардан энг яхшиси танлаб олинади.

Хомаки композициянинг ҳақиқий катталиқдаги расмини чизиб, унинг ахтаси тайёрланади.

3.4.2. Ислимий намоён учун ганч қуйиш.

Маълум ўлчамга мўлжаллаб, икки қават, яъни ганч ва гул ганч қилиб қуйилади. Ганч плита тайёр бўлганидан кейин унинг усига нақш композицияси ахта ва хока ёрдамида туширилади ёки қўлда қора қаламда тўғридан-тўғри чизиш мумкин.

3.4.3. Ислимий намоённи ўйиш.

Нақшнинг ўйиладиган чегара чизикларини скальпелда тирнаб кесиб чиқилади. Чунки ганчни ўйиш жараёнида чизиклар ўчиб кетиши ёки ўйма нотўғри ўйилиши мумкин. Аввал нақш заминини биринчи қават чиққунча ўйиб ташланади. Ўяётганда гулнинг бандлари ва элементлари бир-бирига тегиб туришини ҳисобга олиш мақсадга мувофиқдир. Ўйиш жараёнида новдаларни бир хил қалинликда чиқишини, уларнинг эластиклигини, ҳар бир элементларни характерли нукталарини йўқотмаслик керак.

3.4. Ислимий намоённи пардозлаш.

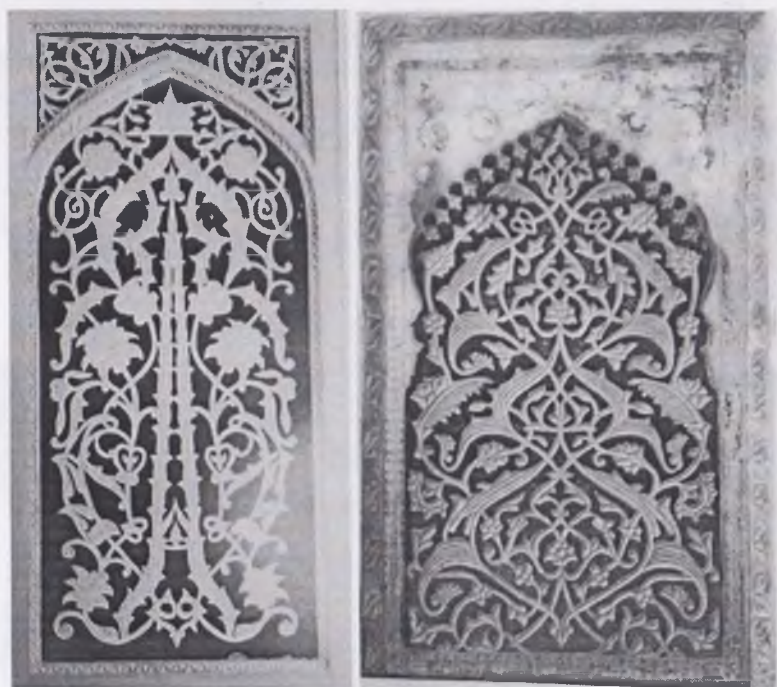
Композицияни ўйиб бўлгач, унга қуйидаги пардоз турларидан тегишлиси берилади.



1. Пах пардоз. 2. Чока пардоз. 3. Лўла пардоз. 4. Табақа пардоз.



Намоён.



Ганч ўймакорлиги безаклари.

Намунавий топшириқ.

Тема асосида намоён композициясини чизиш, ўйиш ва пардозлаш. Мустақил равишда намоён композициясини чизиш. Масалан, ҳалқ амалий санъати усталари, ёзувчилар, тинчлик, дўстлик ва бошқаларга бағишланган темалар асосида композиция чизилади ва шу асосда ганч тахта қуйилиб, ахта ёрдамида нақш нусхаси туширилади. Нақшни ўйиб, ўзига хос пардоз берилади.

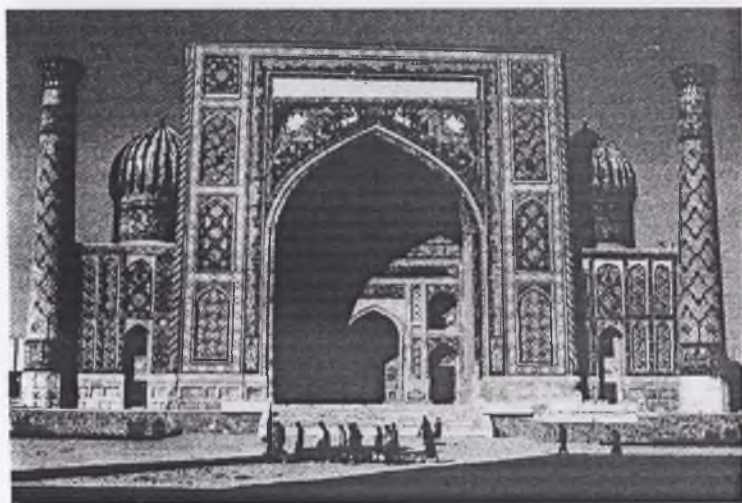
Тарқатма материаллар



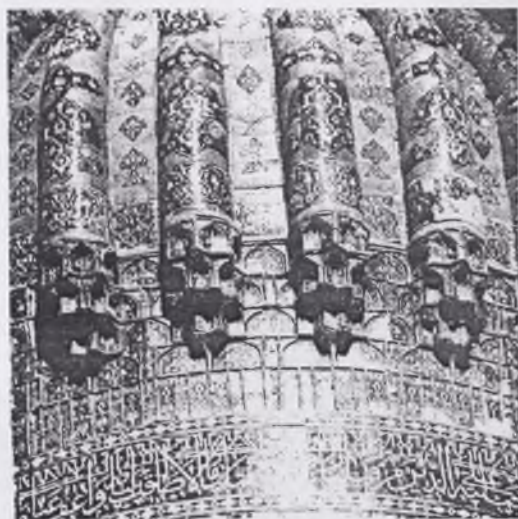
*Сомонийлар мақбараси
(X аср бошлари).*



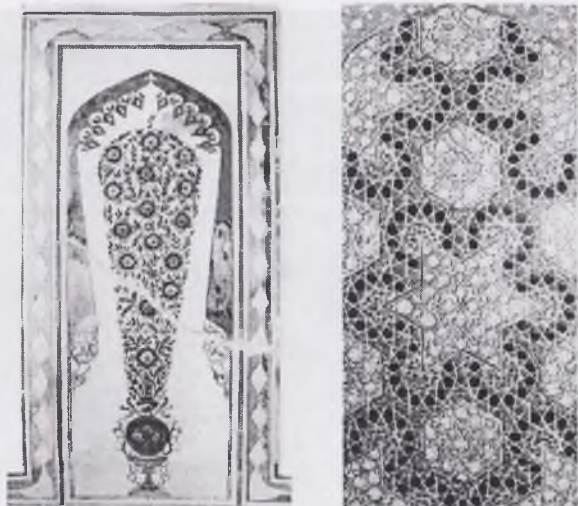
*Афросиёб. Сомонийлар саройи
деворининг изора қисмидаги ўйма
ганч қолдиқлари.*



Самарқанд. Шердор мадрасаси (XVII аср).



Самарқанддаги Шердор мадрасасидан олинган лавҳа.



А - расм. Бухоро кичик қаватли турар жой уй ёзги хона. Панно интерьерда.

Б - расм. Бухоро кичик қават турар жой меҳмонхонаси. Ганч ўймакорлиги нақши.

**Алишер Навоий номидаги опера ва балет театр
биноси интерьеридаги ганч ўймакорлиги
безаклари**





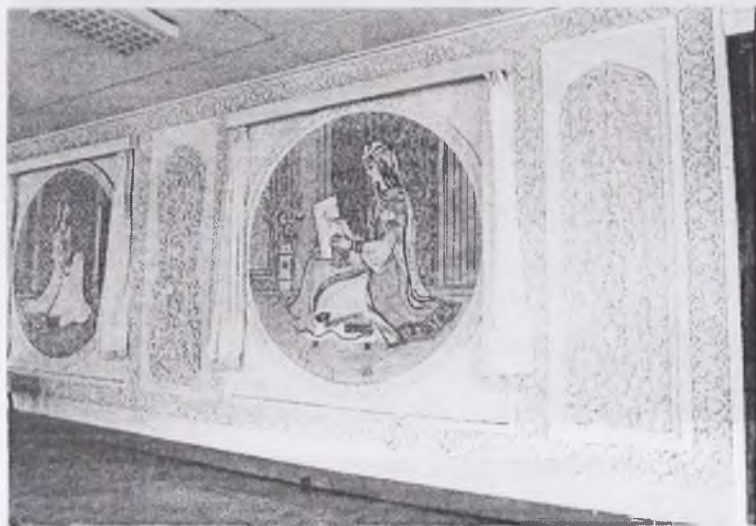






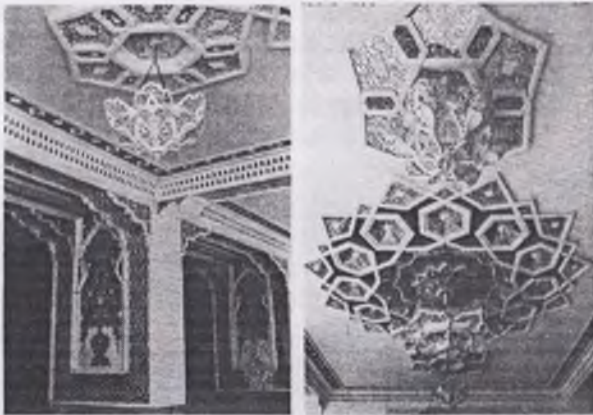


**Санъатшунослик илмий-тадқиқот институтига
ишланган ганч ўймакорлиги безаклари**





Ганч ўймакор усталар З. Юсупов ва У.Тоҳировлар.



*Қандил ва кўп планли мураккаб розетка ва қандил.
Уста З.Юсупов.*

Тошкент шаҳри темурийлар музейида ганч ўймакорлиги безаклари кенг қўлланилган.



Тошкент шаҳри қатағон қурбонлари музейида ганч ўймакорлиги безаклари кенг қўлланилган.



ХУЛОСА

Ўзбек ҳалқининг кўп асрлик тарихида ганч ўймакорлиги санъати бой ва ранг-баранг маданий меросимизнинг энг ажойиб ва оммавий қисмини ташкил этади. Ўзбек диёрида вужудга келиб гуллаб-яшнаган санъат турлари бетакрорлиги билан дунёга машхур. Бундай тараққиёт босқичлари ҳақида хулоса қилар эканмиз, ўзбек меъморчилигида ганч ўймакорлиги санъати турларининг илдизлари, ибтидоий жамиятга бориб тақалишининг гувоҳи бўламиз.

Ўлкамиз заминидаги тарих қатламларини қозишлар натижасида топилган маданий ёдгорликларнинг гувоҳлик беришича, инсоннинг жисмга бадиий ишлов бериши усулида буюм яратиш фаолияти тош асридаёқ бошланган бўлиб, асрлар оша ҳозирги кунгача узлуксиз давом этиб келмоқда.

Ўзбекистон ҳалқларининг бизгача етиб келган меъморий санъат асарлари орасида нақшлар асосида яратилган бадиий асарлар алоҳида кўп сонни ташкил этади. Бошқа амалий санъатга бу қадар чуқур, фалсафий ёндошиш натижасида шартлилик, стиллаштириш, рамзийликка асосланган меъморий безак асарлари яратиш кучайган. Ўзбек миллий безак санъатининг ривожланиши ҳозирда жаҳонга машхур меъморчилик ёдгорликларимиз улардаги ганчкорлик, кошинкорлик, наққошлик, хаттотлик, тоштарошлик ва бошқа турдаги санъатларнинг ажойиб даражада уйғунлашган мужассамлигидан иборат.

Самарқанд, Бухоро, Хива, Шаҳрисабз, Термиз, Тошкент, Қўқон ва бошқа тарихий шаҳарлардаги меъморчилик ва ҳалқ амалий санъати ёдгорликлари ўтмиш авлодларимиз яратган такрорланмас ва тарихан бебаҳо санъат асарларининг намуналари бўлиб, ҳалқимизнинг ва жаҳон маданиятининг бадиий ва маданий меросини ташкил

этади. Ҳалқ меъморий безак санъати кишиларнинг маънавий оламини бойитади, бадий дидини шакллантиради, руҳиятини тарбиялайди. Шунинг учун ҳам ўзбек ҳалқ меъморий санъати кишиларни бадий, ахлоқий, умуминсоний руҳда тарбиялаб, уларнинг илмий дунёқарашларини шакллантиришда ҳамда маданий даражасини юксалтиришда энг зарур манбаалардан бири бўлиб хизмат қилади.

Маълумки, мавжуд барча санъат турлари ўз ўқувчисига, тингловчисига ёки томошабинга ўтказадиган бадий, ҳиссий, руҳий таъсири орқали билим беради ва тарбиялайди. Шу ўринда меъморий безак санъати турларининг фазилатлари жуда ҳам ўзига хос бўлиб, уларни бошқа ҳеч нарса билан алмаштириб бўлмайди. Яъни, бундай санъат асарлари айни чоғда ҳам бадий, ҳам амалий вазифаларни бажара олиши уларнинг ҳалқ орасида кенг тарқалишига сабаб бўлган.

Яқин ўтмишда меъморий ёдгорликлар безак санъатининг энг ривожланган ганчкорлик, наккошлик, ёғоч ва тош ўймакорлиги каби турларининг ўзига хос бажариш технологиялари, ҳақиқий миллий номлари, уларга хос атамалар, услублар ҳамда шу соҳаларда ном қозongan усталарнинг хизматлари унута борилиб, йўқолиб кетиш хавфи остида қолган эди. Бундай ҳолат ҳозирги кунда ҳалқ усталари, олимлар ва санъат ҳаваскорлари олдида меъморий безак санъатини сақлаб қолиш, уларни ҳар томонлама ўрганиш, ривожлантириш ва ёш авлодга санъат сирларини ўргатиш орқали санъат асарларини кенг тарғиб қилиш орқали жамоатчиликнинг эстетик дидини, маданий даражасини янада юқори босқичга кўтарилишига эришиш вазифаларини қўяди. Бу мақсадлар йўлида олиб бориладиган ишлар ҳалқ усталари учун энг қулай шароитлар яратиш, ёшларнинг маънавий, бадий таълим олишларини, ташкил этиш ва тўғри илмий-методик йўналишда олиб бориш, санъаткор-педагоглар тайёрлашни йўлга қўйиш, тегишли илмий тадқиқотларни олиб боришни тақозо этади.

АТАМАЛАР ЛУҒАТИ

АДИЛАК – (arab, adl – текис, тўғри) “шайтон”, юзанинг текислигини аниқлайдиган асбоб.

АЛЕБАСТР – гипсининг дағалроқ тури.

АНДАВА – сувоқчиликда қўлланиладиган текислаш асбоби. Чапланган лой ганч, семент устидан юргизиб, юзасини силлиқлашда ишлатилади. Асосан темирдан баъзан ёғочдан ҳам ясалади. Унинг узунлиги кўпинча 30–40 см, эни 8–10 см, қалинлиги 2 мм, кенг ва силлиқ учи сал тор, устида дастаси бўлади.

АНДАЗА – ўлчов, улги; кийим, поябзал, буюм ва бошқаларни тайёрлашда уларнинг қисмларини бичиш учун нусха кўчирилдиган намуна. Қоғоз, картон, тунука, чарм ва бошқа материаллардан шаклига айнан мослаб қирқиб олинади.

АНОРГУЛ – анор кўринишидаги ислимий нақш тури. Баъзан анорнинг ички қисми ҳам тасвирланади.

АПЛИКАЦИЯ – қ. Қуроқ.

АРАҚИ – девор билан шифт орасига, эшик, дераза тепасига ишланган тахта ҳошия.

АРРА – ёғоч, шох, суяк, садаф, ганч, мис, темир ва бошқаларни кесиш асбоби; қаттиқ темир ёки пўлатдан ясалган. Икки бўлак – қирра тишли қисм ва дастадан иборат. Ясаладиган буюмларнинг хиллари ҳамда ишлаб чиқариш талабига мувофиқ турли касб эгалари арранинг бир қанча турларидан фойдаландилар.

АРРАГУЛ – аррасимон шаклдаги нақш нури.

АСБОБ – иш қуроли; дурадгорлик, ўймакорлик, чилангарлик, кандакорлик, сартарошлик, уй-рўзғор ва бошқаларда бирор иш бажариш учун фойдаланилади. Масалан, пичоқ, қайчи, қозон, товоқ, чўмич ва ҳоказо уй-рўзғор асбоблари; устара, қайроқ ва ҳоказо – сартарошлик асбобларидир.

АСОСИЙ РАНГ – табиатдаги сарик, қизил, кўк ранглар. Шу рангларнинг бир-бирига муайян миқдорда аралаштирилиши натижасида бошқа ранглар келиб чиқади.

АТИРГУЛ – атиргул шаклидаги нақш.

АХТА – (улги), нақш ёки расми қоғозга чизиб, чизик ёйла-

ри игна билан тешиб тайёрланадиган андаза. Нақшни юзага туширишда ишлатилади.

АЙЛАНА ЗАНЖИРА – айлана шаклидаги занжира.

АЙЛАНА ИСЛИМИЙ – йўл ичида айлананинг маълум масофада такрорланиши натижасида ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

БАНД, НОВДА – ислимий нақш бўлаги. Табиатдаги ўсимликлар нов даси тасвири.

БАРГ – ўсимлик баргининг бадиий ифодаси. Қуйидаги турлари бор: шобарг (шоҳбарг), қўш барг, кўп барг, чорбарг, толбарг, мадохил барг, қўшбодом барг, қалампир барг ва бошқалар.

БАРГ ГУЛИ – бодом элементининг маълум масофада ритмик такрорланишидан ҳосил бўлган, оддий, йўлсимон нақш тури.

БАРГЛИ РАПТОР – йўл ичида баргнинг тўлқинсимон ритмик такрорланишидан ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

БОФТА ИСЛИМИЙ – нақш таноби, бофтанинг такрорланишидан ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

БАРГЛИ ИСЛИМИЙ – йўл ичида баргнинг тўлқинсимон такрорланишидан ҳосил бўлган оддий ислимий нақш тури.

БЕЗАК – нақш, гул.

БЕЗАК САНЪАТИ (Декоратив санъат) – инсон атрофидаги моддий муҳитни акс эттирувчи, унга образлилик бағишловчи санъат. Кишиларнинг моддий ва маънавий қизиқишларини ўзида мужассамлаштиради, турли тарихий даврларда ўша даврнинг бадиий йўналишлари, услублари унга ўз таъсирини кўрсатади.

БИЧИШ – андаза олиш, улги яшаш: Кийимни тикишдан олдин кишининг бўй-бастига мувофиқ қилиб андаза асосида қийиб олиш. Мисгарлик, тунукасозлик кабиларда мис ва тунука қисмларини ўлчаб қирқиб олиш.

БОДОМ – бодом шаклидаги нақш; заргарлик, каштадўзлик, дўппидўзлик, зардўзлик буюмларини безашда кенг қўлланилади.

БОДОМ ГУЛИ – бодом шакли такрорланишидан ҳосил бўлган содда ислимий нақш тури.

БОФТА – тўқима, тўқилган шаклдаги ислимий нақш бўлаги.

БЎЁҚЛАР – бўяш, ранг бериш учун ишлатиладиган модда. Мойли, сирли, нафис ва бошқа турлари бор. Наққошлик, ганчкорлик, ёғоч ўймакорлиги, мисгарлик, рассомлик ва бошқаларда кенг қўлланилади. Халқ амалий безак санъатида асосан, акварел, гуашь, темпера, элимли ва мой бўёқлар қўлланилади. Бўёқлар қоғоз, картон, газмол, ёғоч, мис ва бошқа буюмларни бўяш учун ишлатилади. Бўёқлар ўзига хос хусусиятлари ва ишлаш усули билан фарқланади. Суюқ, қуюқ, қаттиқ, хамирсимон кўринишда тайёрланади.

БЎРТМА НАҚШ – рельеф; заминдан бўрттириб шакл ҳосил қилиш усули. Шакл, тасвир замин фондан бўрттириб ёки, аксинча, заминга ўйиб ҳосил қилинади

ЧИЗМА ПАРДОЗ – ганч ўймакорлигининг турларидан бири, ганч юзасига туширилган нақш нусхасининг усти, тирнаб чизиб чиқиш.

ЧОКА ПАРДОЗ – (ёрма пардоз) нақш бандининг қиялигини ўртага олиб, узунасига ўйилган пардоз тури.

ЧИННИ БАРГ – чиннигул барги тасвирланган ислимий нақш тури.

ЧОР ИСЛИМИЙ – ислимий ҳошия нақш турларидан, тўрт қанотли турунждан иборат. Ёғоч, ганч, тош ўймакорлиги, мисгарлик ва наққошлиқда ишлатилади.

ЧОР ИСЛИМИЙ ПАХТАГУЛ – ислимий нақш бўлаги. Пахта гули тасвиридан ташкил топган ислимий нақш.

ЧОРБАРГ – тўрт баргдан иборат нақш бўлаги.

ЧОРБАРГ ҒУНЧА – тўрт япроқли ғунчасимон гул, нақш тури.

ЧОРГУЛ – тўрт япроқли гулсимон ислимий нақш бўлаги.

ЧОРДОНА – тўрт дона, қатор нуқталардан ташкил топган оддий ҳошия-нақш.

ЧОРСАР – тўртбурчак ҳандасий нақш бўлагидан ташкил топган нақш тури.

ДАВРАГУЛ – давра шаклидаги мужассамот; ислимий, ҳандасий ёки гулли гириҳ нақшлари асосида яратилади.

ДУДАМА ҚАЛАМ – икки ёқлама тиеги қаламсимон асбоб.

ДУҒОЛ ҒАНЧ – ганч тури; ганчкорликда бирор чуқурликни тўлдириш учун ишлатиладиган суюқ қоришма.

ГУНЧА ГУЛ – гул гунчасига ўхшатиб тасвирланган шакл.

ГАЖАК – Аёлларнинг безак буюми. Чаккага, қулоқ ёнига тақилади. Тошкент, Фарғона водийсида бодом, Бухоро, Самарқанд вилоятида қўшгажак, яримой, бодомбарг хиллари мавжуд; Зулф, гажаксимон нақш тури; Меъморликда гумбаз остидаги бурчак конструкция.

ГАЗЧОТ – Махсус ёғоч мослама; ганчкорлик ёки сувоқчиликда девор юзасини текислаш, эшик ва дераза қирраларини чиқариш учун ишлатилади. Бир газ узунликдаги ўлчов асбоби.

ГАНЧ – алебастрнинг бир тури гипс ва тупроқдан иборат тошсимон жинсни ўтда қиздириш йўли билан ҳосил қилинадиган бинокорлик материали. Ганчнинг таркибида 40–70 фоиз гипс бўлади. Қиздирилгач, майдаланган ганч ғалвир ва элакдан ўтказилиб, навларга ажратилади. Энг майда ва тоза ганч кукуни – гулганчдан ўймакорлик ва бошқа пардоз ишларида фойдаланилади, нисбатан йирикроқ кукуни – тезганч сувоқ ишларида, ғишт териш ва бошқаларда ишлатилади.

ГАНЧКОП – ганч тайёрлайдиган уста. Ганчкоп ганч тошларни юқори даражада иссиқлик берадиган хумдонда 120–150° да 6–7 соат қиздириб, сўнг оғир, ёрғучоқда майдалаган.

ГАНЧКОР – ганч устаси.

ГАНЧКОРЛИК – ганчкор уста касби. Ўрта Осиёда I асрдан ганч ўйма нақш ишланган. Хоразмдаги Тупроққала, Бухоро хукмдорлари саройлари ва бошқа жойлардаги археологик қазилмалар жараёнида ганчкорлик санъати намуналари топилган. XVIII–XIX асрларда ганчкорлик санъатидан турар жой ва бошқа биноларга безак беришда кенг фойдаланилган. Ўйма ганчлар, асосан, биноларнинг ички қисмидаги деворлар, намоён, тахмон, токча, шарафалар ва бошқа жойларни безашда ишлатилади. Ганчкорлик санъати асрлар давомида ривожланиб, ҳар бир воҳанинг ўзига хос ганчкорлик мактаблари эмас., Бухоро, Тошкент, Фарғона, Хива мактаблари ва ҳоказолар пайдо бўлган.

ГАНЧХОК – қорилма, соз тупроқ, кум ва ганчни сув билан аралаштириб ҳосил қилинади. Ғишт теришда ва деворга қора сувоқ уришда ишлатилади.

ГАРДИШ – ҳалқа; элакнинг гардиши.

ГИЛКОР – сувоқчи уста; гилкор усталар, одатда, қоришма тайёрлаш, гишт, тош териш, суваш, нақш ишлаш бўйича ҳам ихтисошлаган бўлади.

ГИЛКОРЛИК – сувоқчилик соҳаси.

ГИПС – ганч, оқ ёки сарғиш рангли минерал, қурилиш материаллари. Жуда мўрт бўлиб, сувда кам эрийди. Хумдонда 60-90° қиздирилса, таркибидаги сув йўқола боради. Хайкалтарошлик, ўймакорлик ва бошқаларда фойдаланилади. Сувга чидашсиз. Гипсдан қуруқ сувоқ, тўсик, қаватлараро ёпмалар, карнизлар, товуш ютувчи материал ва ёнғиндан муҳофазаловчи буюмлар ясалади.

ГИРИХ – геометрик шакллардан ташкил топган мураккаб нақш тури.

ГУЛ ЗАНЖИРА - гул шаклида ўйилган энсиз заминсиз ҳошия нақш.

ГИПС – минерал, рангсиз (шаффоф), оқ, қизил, қорамтир қора рангда бўлади, мўрт, сувда кам эрийди.

ГУАШЬ – элим ва оқ бўёқни аралаштириб тайёрланадиган бўёқ, у сувда эрийди. Наққошлик, ганчкорлик, ёғоч ўймакорлиги ва рангтасвирда кенг ишлатилади.

ГУЛ – ислимий нақш элементи. Табиатдаги гулларнинг бадиий шакли. Гулларнинг ҳар хил турлари бўлиб, ўзига хос номлари бор. Чунончи уч-беш япроқли ойгул, баргли ойгул, лола гули, пахтагул, пистагул, нўхатгул, бодомгул, чиннигул, сафсаргул, атиргул, гулафшон, гултожихўроз ва бошқалар.

ГУЛГАНЧ – ганчнинг олий нави. Жуда нозик иш жойларида – бадиий ўйма, қуйма ва сувоқ ишларида ишлатилади. Ганч элакдан ўтказилиб, сифати ва қувватига қараб, кам ёки кўпроқ сув аралаштирилади. Қадимда гулганч тез қотиб қолмаслиги учун ширач қўшилган. Унинг хусусияти шундаки, биринчидан, ганч тез қотмаслигини таъминлаган, иккинчидан, ганч қанча кўп ширач қўшилса, унинг қуввати шунча ошган.

ГУЛДОН – гул солинган идиш ва унинг тасвири; ислимий нақш қисми. Амалий санъат турларида наққошлар гул солинган тувакларнинг бадиий қиёфасини тасвирлайди.

ГУЛЛИ ГИРИХ – гирих оралари ислимий нақш билан тўлдирилган мураккаб нақш тури.

ГУЛТОЖИХЎРОЗ – гултожихўроз гули шаклидаги нақш.

ҲАВОЗА – нарвон, зинапоя шаклидаги муваққат қурилма. Усталар бинонинг ташқи ва ички қисмини безашда фойдаланади.

ҲАЛ - тунж, алюминий, жез, рух, қалай, кумуш ҳамда олтиндан тайёрланган кукун, бўёқ; буюмларга жило бериш, безакларни жозибали қилиш учун ишлатилади. Металл буюмлар сиртига ҳаллаб, жило берилади. Улар галваник усулда ёки металлеш, кимёвий ишлов бериш йўли билан қопланади. Нометалл буюмлар сиртига металл ва металл қотишмаларидан тайёрланган кукун, яъни ҳал юритилади. У спиртли лакка қорилади, кейин сиртга сурилади. Заргарлик, миниатюра, наққошлик ва меъморчиликда безакка жуда вунқа қилиб ҳалнинг бир тури - зарҳал /олтин суви/ юигизилади.

ҲОШИЯ ГУЛ – ҳошияга мослаб ишланган нақш.

ҲУНАРМАНД – уйда ёки дўконда бирор маҳсулот ишлаб чиқариш билан шуғулланувчи уста, бирор ҳунарни яхши эгаллаган уста.

ҲУНАРМАНДЧИЛИК, ҲУНАРМАНДЛИК – оддий меҳнат қуроллари ёрдамида хом ашёдан турли маҳсулотлар ишлаб чиқариш касби. Йирик саноат ишлаб чиқариши вужудга келгунга қадар кенг тарқалган, айрим соҳалари ҳозир ҳам сақланган. У давр ўтиши билан такомиллаша бориб, турли ихтисосликлар (қуллолик, дурадгорлик, темирчилик, мисгарлик, бинокорлик, тоштарошлик, ўймакорлик, каштадўзлик, кўнчилик, тикувчилик, тўқувчилик, заргарлик, дегрезлик, рихтагарлик, зардўзлик, бўёқчилик, кемасозлик, тунукасозлик ва б.)га ажрала борган.

ҲУНАР – муайян тайёргарликни талаб этадиган ва тирикчилик манбаи бўлган ижодий меҳнат фаолияти.

ИСКАНА – учи япалоқ, пўлат тигли, дастаси ёғочдан иборат асбоб; ёғочсозликда ва ганчкорликда ишлатилади. Искананинг ўювчи ҳамда йўнувчи хиллари бор. Йўнувчи исканада тахта четларига қирра чиқарилади, тешик тирноқлар ростланади, уялар йўниб, кенгайтирилади. Қалин ҳамда қаттиқ ёғочларни ўйиш ва тешиш ишлари ўювчи исканалар билан қилинади.

ИСЛИМИЙ - ўсимликсимон наботий нақш тури. Бу нақш та-

ноб, банд баргли, куртакли буталардан ташкил топиб, бир-бири билан чирмашиб кетиб, ўсимлик тасвирини беради.

ИСЛИМИЙ ЗАНЖИРА – ўсимликсимон нақш элементларидан ташкил топган занжира тури.

ИСЛИМИЙ ШУКУФТА – ислимий нақшнинг таноби шукуфта элементидан ҳосил бўлган нақш тури.

ЖИЙДАГУЛ – жийда гули шаклидаги нақш.

ЖИЛВИР – буюмларнинг сиртини силлиқлаб пардозлаш учун мослаб тайёрланган дағал қоғоз.

ЖИЛО – силлиқлаш, сайқаллаш натижасида пайдо бўлган ялтираш.

ЖИНГАЛАК – жингалак шаклидаги нақш бўлаги. Нақшда тўлдирувчи қисм вазифасини ўтайди.

ЖИНГАЛАК ЗАНЖИРА – жингалак кўринишидаги занжири тури.

КАСБ – меҳнат фаолиятининг муайян билим ва маҳорат талаб этадиган тури. Унга умумий ёки махсус маълумот ҳамда амалий тажриба йўли билан эришилади. Масалан, ганчкорлик касби.

КАТАК ГУЛ – тўрсимон гириҳ нақш тури. Кўпроқ кандакорликда ишлатилади.

КИТОБА – ўйма ганч ёки нақшли усулда ёзилган ёзув намоён. Ёзувли безак. Зардўзликда меъморий безак элементларига ўхшатиб тикилган кашта ёки тўрт бурчакнинг ичида ўсимликсимон нақшлар билан тўлдирилган безак.

КОСИБ – ҳунарманд, касб эгаси. Маҳси, этик, кавуш ва бошқалар оёқ кийимлар тайёрлайдиган мутахассис, уста.

КОМПОЗИЦИЯ – лотинча “композитио” сўзидан олинган бўлиб, тузиш, бир-бирига солиштириш, нақшнинг ғояси, характери ва вазифасига мувофиқ уйғун ҳамда мутаносиб “жойлаштириш” деган маънони англатади. Қаранг: мужассамот.

ЛОЛА – лолани эслатувчи ислимий нақш бўлаги.

ЛОЛА ҲОШИЯ – лола шаклидаги ҳошия нақш.

ЛОЛА ЗАНЖИРА – лола шаклидаги занжира тури.

ЛЎЛАКАШ – ўймакор бўртма нақшларга лўла пардоз беришда ишлатадиган асбоб.

ЛЎЛА ПАРДОЗ – ўйма релефига ярим юмалоқ шаклида бе-

рилган пардоз. Ганч, ёғоч, тош ўймакорлиги ва бошқаларда қўлланилади.

МАДОҲИЛИ – чапу рост такрорланувчи доласимон нақш тури. Мадохил кўриниши жиҳатидан хилма-хил бўлиб, гунча, лола, гул, уч барг ва бошқа шакллардан иборат бўлади.

МАРҒУЛА – гажак кўринишидаги ислимий нақш бўлаги.

МАЖНУНТОЛ НАҚШ – мажнунтол тасвирланган нақшли намоён.

МЕҲРОБИ – меҳробсимон шаклда ишланадиган нақш тури. Агар ишланган нақш шакли мураккаб бўлса, меҳроби намоён деб юритилади.

МЕҲРОБ ИСЛИМИ – йўл ичида меҳроб шаклидаги нақшнинг маълум масофада такрорланишидан ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

МИНҚОР –қуш тумшугини эслатувчи ганч ўймакорлиги асбоби. Учбурчак куракчали ўткир кескич кўндаланг ҳолатда дастага ўрнатилади. У ўйманинг заминини тозалаш, текислаш ва чуқурлатишда ишлатилади. Минқорнинг катта (2,5-3см) ва кичик (1,5-2 см) кескичли турлари бўлади.

МОРПЕЧ – илон изи ўрами шаклидаги ҳошия нақш. Морпеч мисгарликда мис буюмларнинг четига ва ичига, ганчкорликда токча, намоён, изора четларига ҳамда ёғоч ўймакорлигида эшик, хонтахта, ёғоч ўриндик ва ҳақозо нарсаларнинг четига ишланади.

МОРПЕЧ ҚАЛАМ – ўйилган нақшларнинг четларига айлана шаклидаги нуқталарни чиқариш, бўртиқ ҳосил қилиш ва ўровларни қирқиш учун ишлатиладиган асбоб.

МОҲ – ярим ой; рамзий нақш. Зардўзлик ва мисгарликда кўп ишлатилади.

МУЖАССАМОТ – композиция.

Санъат, адабиёт ва бошқаларда бадиий асар, буюм ва ҳақозоларнинг тузилиши, таркиби, ўзаро нисбати, уйғунлиги кабилар.

Меъморликда бино ёки унинг қисмларини барпо этишда, тасвирий ва амалий санъат турларида уларнинг ғояси, характери ва вазифасига мувофиқ жойлаштирилиши, ўзаро уйғунлиги ва мутаносиблиги.

МУНАББАТ–тўғри тўртбурчакдан ташкил топиб, тўрт томо-

нига такрорланадиган нақш тақсими. Катта юзаларни безашда фойдаланилади.

МУСАВВИР – рассом, расм устаси.

МУҚАРНАС – равоқли косачалардан ташкил топган мураккаб ҳажмдаги безак тури. Муқарнасларнинг ажойиб намуналарини Самарқанддаги Шоҳи Зинда ансамблида, Улуғбек мадрасасида ва бошқа биноларда учратиш мумкин. Карниз шаклидаги муқарнасга “шарафа” дейилади.

МУҚОВАСОЗЛИК, МУҚОВАЧИЛИК, САҲҲОФЛИК – китоб, журнал ва б.ни муқовалаш касби.

МҲЙҚАЛАМ – наққошлик, рассомликда бошқада тасвирлаш, бўяш, чизиш кабиларда ишлатиладиган асбоб. Мўйқалам ҳайвонлар жуни ва пластмассадан тайёрланади. Майин жундан (бўрсик, сувсар, олмахон) тайёрланган мўйқаламдан наққошлик, темпера, графика, рангтасвирда фойдаланилади. Каттиқроқ жундан тайёрланганлари эса мойбўёқ рассомлигида, наққошлик ва бўёқчиликда қўлланилади.

МҲНДИ – сопол кўзанинг дастасиз хили, оғзи тор, қорни кенг бўлади. Ҳтмишда ёғ, сув солинган.

НАВО – хонанинг девор билан шифт ўртасидаги қайрилма қисми.

НАМОЁН – форсча “кўриниш, манзара” демақдир. Намоён мукамал, етуқ нақш композитсияси.

НАМУНА – нусха, эталон.

НАҚШ – бадий безак; бирор нарсани ўйиб ёки бўяб, тикиб ҳосил қилинади; бўлак элементлари маълум тартибда такрорланиши мумкин. Ҳар хил шакллар, ўсимлик, қуш, ҳайвон ва бошқа тасвиридан ташкил топади. Нақшлар ислимий, гирих, рамзий каби турларга бўлинади. Нақш тушириладиган материал хоссаси ва ишланишига кўра турли соҳаларга бўлинади. Мас., ганчкорлик, ёғоч ўймакорлиги, кандакорлик, тоштарошлик, каштадўзлик, зардўзлик, кулолчилик ва бошқалар.

НАҚШИ ГИРДОБ – кулча шаклидаги нақш; ислимий, ҳандасий гулли гирих, нишон тарзида бўлади.

НИЛОБИ (ОЧ ЗАНГОРИ РАНГ) – нақшларда гул ва гунчани, шунингдек, нақш заминини бўяшда фойдаланилади.

ЎСИМЛИКСИМОН НАҚШ – табиатдаги барг, банд, дарахт, бута, гул ва бошқа нарсаларнинг стиллаштириб олинган шакли маълум қонуният асосида такрорланишидан ҳосил қилинган нақш тури.

ЎЙМА – сиртни ўйиб, зарб бериб ишлаш. Ўймакорликда олти хил ўйма мавжуд: чизиқ ўйма, занжира ўйма, ясси ўйма, чуқур ўйма, панжарасимон ўйма ва ҳажмли ўйма. Шунингдек, заминли ва заминсиз ўйма ҳам бор. Қирма пардоз, ёрма ва ёйма пардоз, лўла пардозлар заминли ўймага, чизма ва занжира пардоз заминсиз ўймага киради.

ЎЙМАКОРЛИК – ўйиб нақш солиш касби; халқ амалий санъатининг энг қадимий ва кенг тарқалган турларидан (ганч, ёғоч, металл, суяк, тош ва бошқалар). Нақш ва бирор тасвир ёғоч, ганч, металл, тош, суяк ва бошқаларга ўйиб, йўниб, тирнаб, чизиб, бўрттириб, тешиб ишланади. Ўймакорлик намуналари бино қисмларини, уй-рўзғор буюмларини безашда, ҳайкалчалар тайёрлашда кенг қўлланилади.

ОЙГУЛ – ойгул ислимий – ой шаклидаги ислимий нақш бўлаги.

ОЙНАВАНД ЎЙМА – тошойна заминли ўйма. Нақшлар ойна сиртига юпқа ганч қатлами қуйиб ишланади. Бунда кўзгу ўймининг заминида кўриниб туради.

ОЛМА – олма шакидаги ислимий нақш бўлаги.

ПАРДОЗ – буюм сиртига охириги ишлов бериш, жилолаш; халқ амалий санъати турлари (заргарлик, мисгарлик, ганч, ёғоч ўймакорлиги ва бошқалар)да кенг ишлатилади

ПАРГОРИ ГИРИХ – паргори усулида яратиладиган ҳандасий нақш.

ПАРГОРИ НАҚШ – паргор билан яратиладиган нақш.

ПАТНИСГУЛ ИСЛИМИЙ – патнис шаклига мослаб ишланган ислимий нақш тури.

ПАНЖАРАСИМОН ЎЙМА – токча ва туйнуқларни пардозлашда ва қандиллар тайёрлашда қўлланилади.

ПАТАК БИНДИ – шутургарданнинг бир тури; текис, учи кўндаланг кесилган искана. У раҳларни учли қилиб кесиш ва ўйишда, тўғри қирраларни қирқиш ва чокларни ямашда ишлатилади.

ПАХ ПАРДОЗ – ганч ўймакорлигида ўйма нақш релефини бир томонга қиялаб кесиб ишлатиладиган пардоз тури.

ПАХТА – ислимий нақш бўлаги, пахтанинг соддалаштириб олинган шакли.

ПАХТАГУЛ – пахта чаноғи (элементи) асосида тузилган ислимий нақш тури.

ПИЛТА ҚАЛАМ – ўймакорлик асбобининг бир тури, учи қайрилган бўлади. У релефлар ҳосил қилишда ишлатилади.

ПЕЧАК ИСЛИМИЙ – чирмашиб ўсадиган ўсимлик тасвири, ислимий нақш тури. Печак ислимийнинг кўп хиллари бор: эгри-бугри новдаларни, баргли ва гулли новдаларни, фақат гулдан иборат новдаларни эслатади.

ПИСТА КҶМИР – ёғочни ҳавосиз шароитда чала куйдириб ҳосил қилинадиган юқори углеводли қаттиқ, ғовак маҳсулот. Амалий санъатда хока тайёрлашда ишлатилади.

ПИЧОҚ – дастага ўрнатилган бир томони ўткир тиғли кесувчи асбоб. Тузилишига кўра бодомча пичоқ; катта-кичиклигига кўра ўрта суямлик, кезлик (болапичоқ), чалабузар; безатилишига кўра содда пичоқ, гулдор пичоқ, чилмих пичоқ, руфта пичоқ; дастасининг тузилишига кўра ёғоч сопли, суяк сопли, шохдастали, дандон сопли, 13 садафли, 15 садафли ва бошқалар.

ПУХ ҚАЛАМ – учи қайрилган ганч ўймакорлиги асбоби; но-зик чизиқларни чизиш ва ўйишда ишлатилади.

ҚАЛАМ – 1. Ўртасига ингичка, узун графит жойлашган чўп шаклидаги ёзув-чизув асбоби. Улар ишлатиш ва хусусиятларига кўра ҳар хил турлар ва рангларга ажратилади. 2. Ганч, ёғоч, тош ва ш.к. материаллар ўймакорлигида ишлатиладиган металл асбоб. 3. Кандакорликда хилма-хил нақш зарб қиладиган асбоб.

ҚАЛАМДОН, ЖУЗДОН – наққош ва рассомларнинг иш қуроллари сақланадиган идишча.

ҚАЛАМПИР – ислимий нақш бўлаги; турли кўринишда тасвирланади.

ҚАЛАМТОК – асбоб, ганч юзасига чизиқлар чизиш ва панжарасимон ганч ишларини бажаришда ишлатилади. Учига томон торайиб боради, икки томони ханжарга ўхшаш, ўткир. Унинг бир неча турлари бор.

ҚАНДИЛ – бир неча лампочка ёки шам қўйиладиган осма чироқ; чилчироқ, люстра. Металл, пластмасса, ганч ва биллурдан ясалади.

ҚИР – махсус тайёрланадиган қоришма: ширач, камиш кули, писта кўмир, сўндирилган оҳақ қўшиб тайёрланади. Биноларни намгарчиликдан сақлаш учун ишлатилади. Кўпинча ҳаммомларни сувашда ишлатилган.

ҚИРМА – нақш яратиш усули ва шу усулда яратилган нақш тури. Ганч ўймакорлигида ўйиб олинган чуқурчалар рангли қоришма билан қисман тўлдирилади. Қирма усули ўзига хос бўлиб, кўп рангли хоҳламайди, пардози ҳам одатдагидек эмас. Қирма яхлитлиги ва ранг турининг камлиги билан рангли нақшлардан ажралиб туради.

ҚОЛИП – 1. Нусха кўпайтиришда фойдаланиладиган ҳажмли мослама; ганч ўймакорлигида ўйма нақшни кўпайтириш учун фойдаланилади. 2. Матога босма нақш гул туширишда ишлатиладиган мослама. 3. Андаза, шаблон.

ҚОЛИПАКИ – қолип асосида идишларга нақш ишлаш услуби. Пулатдан ёки биринждан ясалган қолип (ўйиб ёки қуйиб ишланади) нақшнинг устига мис бўлаги, унинг устига юпка қўрғошин пластинкаси қўйилади. Болға билан аста-аста уриш натижасида мис бўлақларида нақш пайдо бўлади. Ҳосил бўлган нақшли мис бўлақлари мис буюмнинг хоҳлаган жойига ёпиштирилади.

ҚУББА – Заргарлик ва зардўзликда безак тури; қиррали ёки думалоқ куббасимон шаклда бўлади. Кашта ёки гулга қўшиб қадалади. Офтоба, кумғон безашда ҳам фойдаланилади. Меъморчиликда гумбаз устидаги тож.

ҚУББА ЗАНЖИРА – бир-бири билан чирмашиб кетган куббасимон занжира нақш.

ҚУРОҚ – майда бўлақлардан улаб, тўплаб ясалган безак.

ҚЎШ БАРГ – қўшалоқ шаклдаги бир жуфт барг.

ҚЎШ БОДОМ – икки бодом кўринишидаги нақш бўлаги.

ҚЎШ ГАЖАК – ислимий нақш бўлаги; жуфт ҳолда қайрилиб ишланган гажаксимон нақш.

ҚЎШ ЗАНЖИРА – икки йўлли занжира нақш.

ҚЎШ МЕҲРОБЛИ ИСЛИМИЙ – меҳроб шакллардан ҳосил бўлган ислимий нақш тури.

РАФТОР – бир ёки икки томонга тўлқинсимон ўсган новдасимон нақш. Тасвирланган новда сонига қараб якрафтор, дурафтор, серафтор каби турлари бор.

РАФТОР – бир ёки икки томонга тўлқинсимон ўсган новдасимон нақш. Тасвирланган новда сонига қараб якрафтор, дурафтор, серафтор каби турлари бор.

РАМЗИЙ – арабча “ишора қилмоқ” сўзидан олинган; табиатни, воқеликни ва бошқа нарсаларни жонли чизиқлар ҳамда ранглар орқали тасвирлаш.

РАМЗИЙ НАҚШ – шартли безак; бирор ғоя, тушунча, ходиса ва шу кабиларни ифодалайди, эслатади.

РАНГ – бирор нарсанинг ўзига хос бўёғи, туси. Бинафша, кўк, яшил, сариқ, зарғалдоқ, қизил каби ранглар бойиб, асосий ранглар сариқ, қизил ва кўк қўшилишидан яшил, кўкиш, бинафша, зарғалдоқ, жигарранг каби ранглар ҳосил бўлади. Ранглар, асосан, икки турга, яъни илиқ қизил, сариқ, зарғалдоқ каби ва совуқ яшил, ҳаворанг ва бошқа рангларга бўлинади.

РАНГЛАР УЙҒУНЛИГИ – рангларнинг бир-бирига мувофиқ тушиши, ўзаро уйғунлашуви.

РАСМ – тасвир, шакл; текис юзада қўлда яратилади.

РАХ – бирор нарсанинг қирраси, чеккаси.

РИТМ – нақш элементининг маълум тартибда ва маълум оралиқда бир текисда такрорланиши; нақшдаги ҳаракатнинг узлуксиз ва гўзал кўринишини таъминлайди. У санъат турлари шакллариининг мужассамотида энг кучли ва муҳим ҳисобланади.

РОМБ – ҳандасий нақш элементи. Ромб илк Жош даврларидан бошлаб аёл, ер тимсоли бўлган.

РУТА – ҳошия нақш

САЛБ – хоч шаклидаги ҳандасий нақш бўлаги. Қадимдан кенг ишлатилади. Салб табиатнинг пайдо бўлиши, қуёш, тирилиш рамзини билдирган.

СЕБАРГ – уч барг; ислимий нақш мужассамотларида кўп учрайди.

СЕМУРГ – афсонавий қуш тасвири. Кулоллик, наққошлик, мисгарлик, ганч ўймакорлиги ва бошқаларда кенг ишлатилади.

СЕРАФТОР – уч йўналишли ҳошия нақш.

СИРТМОҚ – бофтанинг бир тури, банди румий.

СКАЛПЕЛ – (жарроҳлик пичоғи) тиббиётда, жарроҳлик ишларида ишлатиладиган ўткир тигли пичоқ.

СОХТА ГАНЧ – ганч ўймакорлигида секин қотадиган ганч қоришмасини тайёрлаш усули. Сув билан қорилган ганч 30 минут атрофида қотмасдан туради. Сохта ганч қоришмасини тайёрлаш учун идишга сув солиниб, эланган ганч сув юзасига сепиб турилади, бу иш тол сув юзасини ганч беркитгунига қадар такрорланади. Уста идишдаги қоришманинг бир чеккасидан олиб ишлатади.

СТИЛИЗАЦИЯ – қуёш, балиқ ҳашаротлар, барг, гул ва шу кабиларнинг шаклини кўринишини нақшга мослаштирилиб ҳамда умумлаштириб олиш.

ШАБАКА – панжара; мис идишларга майда қилиб ишланади.

ШАБАКА НАҚШ – панжарасимон шаклдаги намоён тури.

ШАРАФА ҚАЛАМ – майда муқамасламил ўйишда ишлатиладиган учи қайрилган искана.

ШИНГИЛА – узум донасига ўхшаш ислимий нақш тури.

ШИРАЧ – лотинча “еремупос”, ғишт териш ва ганч ўймакорлигида ганчнинг секин қотишини таминловчи махсус ёпишқоқ қоришма.

ШОБАРГ – шоҳбарг, ислимий нақш бўлақларидан бири бўлиб, барглار ичида энг каттаси.

ШОБАРГ ИСЛИМИЙ – шобарг асосида ясалган ислимий нақш тури.

ШОГИРД – устанинг раҳбарлигида ҳунар ўрганувчи шахс.

ШОХ – шох шакли ифода этилган нақш бўлаги.

ШУКУФТА – новда ва танобларни боғловчи ислимий нақш бўлаги.

ШУТУРГАРДОН – ганч ўймакорлиги асбоби; нақшларнинг контур чизиқларини кесиш ва ўймали бўртма пардоз беришда ишлатилади. Кескич қисми ясси пўлатдан ясалган, тиг учли, кескич қисмининг кўриниши тенг ёнли учбурчак кўринишида бўлади.

ТАНОБ – мураккаб нақшлар мужассамотининг асосини ташкил этувчи ва нақшга шакл берувчи чизиқ. Нақшларда бир хил йўғонлиқдаги чизиқ бўлади. Наққош нақш мужассамотини яратишдан олдин, биринчи навбатда, таноб тортиб, кейин новдаларни чизади, сўнгра новдаларнинг йўналишига мослаб, гулларни жойлаштириб чиқади.

ТАНОБ ТОРТИШ – нақшнинг асосий қисмини чизиш

ТАРХ – чизма, режа, эскиз, лойиҳа.

ТАРХКАШ – тарх устаси.

ТАХМИН – кошинкорликда безак шаклини чизиш, устига кошин териладиган тахта; кошин безагининг ўрни қабарик бўлса, тахмин ҳам қабарик қилиб тайёрланади.

ТАХМОН – уй ёки айвон деворида сандиқ ўрнатиб, устига ўрин-кўрпа йиғиб қўйиладиган тоқчасимон махсус жой.

ТАҚСИМ – нақшнинг маълум бир шаклда такрорланувчи қисми; рапорт. Усталар аввал тақсим юзини қоғозга белгилаб, ахтаси (улгиси)ни тайёрлайди. Кейин безатиладиган юзага шу ахта ёрдамида нақш нусхаси такрорлаб туширилиб, тўлдириб чиқилади ва безатилади.

ТЕЗ ГАНЧ – тез қотувчи ганч қоришмаси. Гишторликда, равоқ боғлашда, сувоқ ва бошқаларда ишлатилади. Тезганч ўзига хос тайёрланади; мас.: идишга сув солиб устидан ганч солинади ва тез қорилиб, кўп аралаштирилмасдан, тезда керакли жойга ишлатилади.

ТОКЧА – идиш-товоқ ва бошқа анжомлар қўйишга мўлжаллаб девор қатида тайёрланган махсус жой. Кўпинча ўйма ганч - нақшлар билан безатилган, бу эса хонага алоҳида кўрк ва файз бағишлаган.

ТУГМАЧА – тугма нақш, тугма шаклидаги нақш тури.

ТУРУНЖ – овалсимон ёки доирасимон нақш.

ТАБАҚА ПАРДОЗ – табақа арабча “қатлаин, даража” деган маънони англатади. У XIX асрда Бухоро усталари томонидан яратилган пардоз техникасидир.

ТУС – рангни, унинг бир-биридан фарқ қиладиган ҳар бир айрим турини билдирувчи сўз.

ТЎЛҚИН НАҚШ – занжира нақш тури, тўлқин шаклини

эслатади. Бунда сувнинг тўлқинланиб келаётган шакли зина-симон шаклда ўйиб тасвирланади. Бу нақш тури мисгарликда ўзига хос услубда кўп ишлатилади.

УСТА – хунар соҳиби, бирор соҳада малака орттирган шахс. Ўз хунарин яхши биладиган киши, иш боши, раҳбар, устоз.

УСТАЗОДА – уста даражасига кўтарилган фарзанд.

УСТАКОР – устахонага бошчилик қилувчи энг малакали ва тажрибали уста.

УЗУМ – ислимий нақш бўлаги; узум ғужумлари тасвири.

ХАШТ БАРГ – саккизта баргдан ташкил топган ислимий нақш қисми.

ХИТОЙИ ГУЛ – ислимий нақш қисми; хитойи чинни буюмларга ишланган нақш беагидан олингани учун усталар шундай деб юритадилар. Тузилиши жиҳатидан ўта нафис, ўзига хос, чиройли. Наққошлик, ёғоч ва ганч ўймакорлиги ва бошқаларда қўлланилади.

ҲОВОНДА – ганч ўймакорлигида ишлатиладиган ганч қоришмаси. Гул ўйишга мўлжаллаб маълум қадар кучи камайтирилиб тайёрланади. Ҳовонда тайёрлаш учун бирор идишга сув қуйилиб, эланган майда ганч оҳиста, шошилмай солинади ва аралаштирилиб қорилади. Тайёрланган қоришма бироз қота бошлаганида уни ишлатиш мумкин. Ганчнинг қуввати қанчалик кучли бўлса, шунча кўп қорилади. Ҳозир ҳам баъзи усталар уни ширач қўшиб тайёрлашади. Ширач Ҳовонданинг қувватини оширади.

ҲОКА – махсус тайёрланган кукун. Нақш ёки тасвирни ахтандан безатиладиган юзага ўтказиш учун ишлатилади. Майдаланган писта кўмир, бўр кукуни юпқа латта ёки икки қават докага солиниб, халтача ҳолида тугилади. Ахтанинг устидан хока уриб чиқилади ёки енгил босиб юргизилади, натижада нақш нусхаси керакли юзага ўтади.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

Асосий адабиётлар:

1. *The Grammar of Ornament* Special Collections featured item for February 2009 by Fiona Melhuish, Rare Books Librarian.

2. Ремпель Л.И. Резьба и роспись по ганчу и дереву. Изд. Академии наук Уз, Ташкент, 1962 г.

3. Л.И.Ремпель Архитектурный орнамент Узбекистана. Тошкент, Гос .Изд. Художественной литературы.1961 г.

4. И.И.Ноткин, Бухарская резьба по ганчу в работах Уста Ширин Мурадова, Ташкент, Гос .Изд. Художественной литературы.1961г.

5. Прица И. Ташкентская резьба по ганчу. Ташкент, Гос .Изд. Художественной литературы. Уз ССР, 1960 г.

Кўшимча

1. Булатов С. Ўзбек халқ амалий санъати. Тошкент, “Меҳнат”, 1991.

2. Пугаченкова Г.А, Ремпель Л .И. Выдающиеся памятники изобразительного искусства Узбекистана, Ташкент, 1960 г.

3. Абдураззаков А.А. Камбаров М.К.Реставрация настенных росписей Афрасиаба. Изд.Фан Уз ССР, Ташкент, 1975 г.

4. Пугаченкова Г.А ., Ремпель Л.И. История искусств Узбекистана, Изд, Искусство, М.1965 г.

5. Нозилов Д.А. Марказий Осиё меъморчилигида интерьер. 2005 йил.

Интернет сайтлари:

www.vgik.info

e-mail – mail@vgik.info

www.pencil.nm.ru

artinst@mail.ru

ychednoe@mail.ru

www.msus.org

Ўқув қўлланма

Жониева Ирода Ёқубовна

**“МЕЪМОРИЙ ЁДГОРЛИКЛАР БЕЗАГИНИ
ТАЪМИРЛАШДА АШЁДА ИШЛАШ”**

Мухаррир: *Дурдона Одилова*

Мусахҳих: *Севара Рустимова*

Саҳифаловчи: *Умид Раҳматов*

Техник муҳаррир: *Баҳодир Хусанов*

Лицензия рақами: АІ №207, 08.28.2011 йилда берилган.

Босишга 19.06.2018 йилда рухсат этилди.

Бичими 60x84 ¹/₁₆. Нашр табағи 7,5.

Шартли босма табағи 7,0. «Times New Roman» гарнитураси.

Офсет усулида босилди.

Адади 100 нусха.

Ушбу қўлланма бўйича фикр-мулоҳазаларингизни қуйидаги манзилга юборишингизни сўраймиз:

“Info Capital Group” нашриёти, 100128,

Тошкент ш., Лабзак кўч., 29/55.

Тел.: (+998 71) 241-32-21, 241-01-69.

Факс: (+998 71) 241-01-73.

Электрон почта кутиси: *info@infocapital.uz*

ПРОЦЕДЪРЛАР

“МЕЪМОРНИ
ЕДГОРЛИКЛАР
БЕЗ АТИНИ
ТАЪМИРЛАМИДА
АМИДА ИШИЛАШ”



 INFO CAPITAL
GROUP

ISBN 978-9943-5342-3-0



9 789943 534230