

# “АМАЛИЙ САНЪАТДА АШЁЛАР БИЛАН ИШЛАШ ТЕХНОЛОГИЯЛАРИ” МОДУЛИ БЎЙИЧА



- ❖ ЎзДСМИ хузуридаги Тармоқ маркази
- ❖ Амалий санъат (турлари бўйича) йўналиши
- ❖ Досметова Зухра Шавкатовна

**Модулнинг ишчи ўқув дастури Олий, ўрта махсус ва профессионал таълим йўналишлари бўйича ўқув-услубий бирлашмалар фаолиятини Мувофиқлаштирувчи кенгашининг 2020 йил 7 декабрдаги 648- сонли баённомаси билан маъқулланган ўқув дастури ва ўқув режасига мувофиқ ишлаб чиқилган.**

**Тузувчилар:**

К.Беҳзод номидаги МРДИ “Бадий кулол ва меъморий ёдгорликлар беагини таъмирлаш” кафедраси доценти,  
архитектура фанлари номзоди доцент  
Досметова Зухра Шавкатовна

**Такризчилар:**

К.Беҳзод номидаги МРДИ “Бадий кулол ва меъморий ёдгорликлар беагини таъмирлаш” кафедраси катта ўқитувчиси  
Абдусаломов Бахтиёр Убайдуллаевич.

Ишчи ўқув дастури ЎзДСМИ илмий методик кенгашининг мажлисида маъқулланган (2021 йил 29 январдаги 1-сонли баённомаси)

## МУНДАРИЖА

I. ИШЧИ ДАСТУР .....	4
II. МОДУЛНИ ЎҚИТИШДА ФОЙДАЛАНИЛАДИГАН ИНТРЕФАОЛ ТАЪЛИМ МЕТОДЛАРИ.....	11
III. НАЗАРИЙ МАТЕРИАЛЛАР .....	20
IV. АМАЛИЙ МАШҒУЛОТЛАР МАЗМУНИ.....	58
V. КЕЙСЛАР БАНКИ.....	108
VI. МУСТАҚИЛ ТАЪЛИМ МАВЗУЛАРИ.....	110
VII. ГЛОССАРИЙ .....	111
VIII. АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ .....	116

# I. ИШЧИ ДАСТУР

## Кириш

Дастур Ўзбекистон Республикасининг 2020 йил 23 сентябрда тасдиқланган “Таълим тўғрисида”ги Қонуни, Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 7 февралдаги “Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегияси тўғрисида”ги ПФ-4947-сон, 2019 йил 27 августдаги “Олий таълим муассасалари раҳбар ва педагог кадрларининг узлуксиз малакасини ошириш тизимини жорий этиш тўғрисида”ги ПФ-5789-сон, 2019 йил 8 октябрдаги “Ўзбекистон Республикаси олий таълим тизимини 2030 йилгача ривожлантириш концепциясини тасдиқлаш тўғрисида”ги ПФ-5847-сонли Фармонлари ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2019 йил 23 сентябрдаги “Олий таълим муассасалари раҳбар ва педагог кадрларининг малакасини ошириш тизимини янада такомиллаштириш бўйича қўшимча чора-тадбирлар тўғрисида”ги 797-сонли Қарорларида белгиланган устувор вазифалар мазмунидан келиб чиққан ҳолда тузилган бўлиб, у олий таълим муассасалари педагог кадрларининг касб маҳорати ҳамда инновацион компетентлигини ривожлантириш, соҳага оид илғор хорижий тажрибалар, янги билим ва малакаларни ўзлаштириш, шунингдек амалиётга жорий этиш кўникмаларини такомиллаштиришни мақсад қилади.

Қайта тайёрлаш ва малака ошириш йўналишининг ўзига хос хусусиятлари ҳамда долзарб масалаларидан келиб чиққан ҳолда дастурда тингловчиларнинг мутахассислик фанлар доирасидаги билим, кўникма, малака ҳамда компетенцияларига қўйиладиган талаблар такомиллаштирилиши мумкин.

## Модулнинг мақсади ва вазифалари

**Модулнинг мақсади:** педагог кадрларни инновацион ёндошувлар асосида ўқув-тарбиявий жараёнларни юксак илмий-методик даражада лойиҳалаштириш, соҳадаги илғор тажрибалар, замонавий билим ва малакаларни ўзлаштириш ва амалиётга жорий этишлари учун зарур бўладиган касбий билим, кўникма ва малакаларини такомиллаштириш, шунингдек уларнинг ижодий фаоллигини ривожлантиришдан иборат.

### Модулнинг вазифалари:

- “Амалий санъат (турлари бўйича)” йўналишида педагог кадрларнинг касбий билим, кўникма, малакаларини такомиллаштириш ва ривожлантириш;

- педагогларнинг ижодий-инновацион фаоллик даражасини ошириш;

-мутахассислик фанларини ўқитиш жараёнига замонавий ахборот-коммуникация технологиялари ва хорижий тилларни самарали татбиқ этилишини таъминлаш;

-маҳсул фанлар соҳасидаги ўқитишнинг инновацион технологиялари ва илғор хорижий тажрибаларини ўзлаштириш;

“Амалий санъат (турлари бўйича)” йўналишида қайта тайёрлаш ва малака ошириш жараёнларини фан ва ишлаб чиқаришдаги инновациялар билан ўзаро интеграциясини таъминлаш.

### **Модул бўйича тингловчиларнинг билим, кўникма ва малакалари ҳамда компетенцияларига қўйиладиган талаблар**

- Модулни ўзлаштириш жараёнида амалга ошириладиган масалалар доирасида:
- **Тингловчи:**
  - амалий санъатда бадиий воситаларини;
  - ижодкорларнинг ашёдан фойдаланиш йўллари;
  - амалий санъатда ижодий услубларни;
  - амалий санъат асарларини ўрганиш;
  - амалий санъат асарлари бадиий таҳлил қилиш;
  - композиция тузиш усуллари ва ўз ўрнида қўллай *билиши* керак.
  - ранглаш кетмакетлигини ўрганиш;
  - амалий санъатда ранг колоритини сақлай билиш;
  - безакларда мос пардоз танлай билиш;
  - композицияда янги техникаларини ўрганиш;
  - рангшунослик асосларини англаш *кўникмаларига* эга бўлиши лозим.
  - ашёларини ранглаш хусусиятлари;
  - амалий санъатда бадиий фикрлаш;
  - амалий санъатда йўналишлардан фойдаланиш;
  - амалий санъатда ижодий тафаккур юрита олиш;
- *малакаларига* эга бўлиши зарур.
  - амалий санъат орқали ижодий тафаккур юрита олиш;
  - амалий санъатда турли кўринишларида психологик таъсирчанликни амалга ошириш;
  - амалий санъат соҳаси ташкилотларини стратегик бошқариш;
- *компетенцияларига* эга бўлиши лозим.

### **Модулни ташкил этиш ва ўтказиш бўйича тавсиялар**

Модулни ўқитиш маъруза ва амалий машғулотлар шаклида олиб борилади.

Модулни ўқитиш жараёнида таълимнинг замонавий методлари, педагогик технологиялар ва ахборот-коммуникация технологиялари қўлланилиши назарда тутилган:

- маъруза дарсларида замонавий компьютер технологиялари ёрдамида презентацион ва электрон-дидактик технологиялардан;

- ўтказиладиган амалий машғулотларда техник воситалардан, экспресс-сўровлар, тест сўровлари, ақлий ҳужум, гуруҳли фикрлаш, кичик гуруҳлар билан ишлаш, коллоквиум ўтказиш, ва бошқа интерактив таълим усуллари қўллаш назарда тутилади.

### **Модулнинг ўқув режадаги бошқа модуллар билан боғлиқлиги ва узвийлиги**

“Амалий санъатда ашёлар билан ишлаш технологиялари” модули мазмуни ўқув режадаги “Амалий санъат назарияси ва турлари”, “Амалий санъатнинг эволюцион ривожланиши ва замонавий инновацион ёндашувлар”, “Амалий санъатда композицион ечим масалалари” ўқув модуллари билан узвий боғланган ҳолда педагогларнинг касбий педагогик тайёргарлик даражасини орттиришга хизмат қилади.

### **Модулнинг олий таълимдаги ўрни**

Модулни ўзлаштириш орқали тингловчилар олий таълим муассасаларида номоддий маданий мероснинг ўрганилишини таъминлаш, замонавий услублар билан бойитилган ҳолда амалда қўллаш ва талабалар билимини баҳолашга доир касбий компетентликка эга бўладилар.

**Модул бўйича соатлар тақсимоги:**

№	Модул мавзулари	Тингловчининг ўқув юкلامаси, соат				
		Хаммаси	Аудитория ўқув юкلامаси			
			Жами	жумладан		
		назарий		амалий	кўчма	
1.	Амалий санъатда таниқли миллий ва хорижий ижодкорларнинг ашёдани фойдаланиш йўллари	2	2	2		
2.	Амалий санъат асарларидаги замонавий ашёларни ишлатишдаги ечимлар.	2	2	2		
3.	Амалий санъат асарларда ашёларини ранглаш хусусиятлари	2	2		2	
4.	Ранг бериш борасидаги хорижий тажриба амалиётини қўлланилиши. Уста Ширин Муродов ганч услублари.	4	4		4	
5.	Наққошлик мактаблари. Кулолчилик мактаблари.	4	4		4	
6.	Зардўзлик мактабларида ашёлар билан ишлашда анъаналар. Ёғоч ўймакорлик, кошин, атлас ва адрас технологияси.	4	4		4	
7	Амалий санъатда замонавий технологияларни қўллаш.	4	4			4
<b>Жами: 22</b>		<b>22</b>	<b>22</b>	<b>4</b>	<b>14</b>	<b>4</b>

## **НАЗАРИЙ МАШҒУЛОТЛАР МАЗМУНИ**

### **1-мавзу: Амалий санъатда таниқли миллий ва хорижий ижодкорларнинг ашёдан фойдаланиш йўллари. (2 соат)**

Амалий санъат турлари. Амалий санъат ижодкор усталари. Амалий санъатда ишлатиладиган ашёлар. Рангларнинг хусусиятлари. Амалий санъатда композициянинг аҳамияти. Амалий санъатда бадиий воситалар.

### **2-мавзу: Амалий санъат асарларидаги замонавий ашёларни ишлатишдаги ечимлар. (2 соат)**

Амалий санъат усталари томонидан ишланган асарларни ўрганиш. Асарлардаги ашёларнинг ечими ва қоидалари. Амалий санъатда ишлатиладиган ашёларнинг ўзига хос хусусиятлари. Амалий санъат асарларида ишлатиладиган замонавий ашёлар.

## **АМАЛИЙ МАШҒУЛОТЛАР МАЗМУНИ**

Маърузадан сўнг режалаштирилган дастлабки бешта мавзу бўйича амалий машғулотлар маъруза машғулотининг мавзуси асосида ташкил этилади. Бунда тингловчилар мустақил равишда, шунингдек педагог томонидан таклиф этилган амалий санъат турлари бўйича амалий топшириқларни бажарадилар. Топшириқ амалий шаклда бажарилади.

Амалий машғулотлар тингловчиларнинг таклиф этилаётган мавзусига бўлган муносабатини амалий кўринишларида ифода этишлари учун имкон яратиши кўзда тутилган. Амалий машғулотлардаги режалаштирилган масалалар педагог томонидан махсус тайёрланган тарқатма материаллар, қўшимча воситалар, шунингдек амалий ишлаш орқали тингловчиларнинг фаоллигини ошириш учун хизмат қилиши керак.

### **1-амалий машғулот: Амалий санъат асарларда ашёларини ранглаш хусусиятлари (2 соат)**



Уста Ширин Муродов ижодини ўрганиш. Ганчкорлик усулларини ўрганиш. Ганчкорлик нақш гулларини ўрганиш. Тингловчилар эгаллаган билим ва кўникмалар асосида ганчкорликда ишлатиладиган нақш гулларини лойихалаш.

**2- амалий машғулот: Ранг бериш борасидаги хорижий тажриба амалиётини қўлланилиши. Уста Ширин Муродов ганч услублари. (4 соат)**

Амалий санъат асарларида ишлатиладиган ранглар. Ранглар хусусиятлари. Спектр ранглар. Ранг колоритлари. Амалий санъат композицияларида ранглардан фойдаланиш. Тингловчилар эгаллаган билим ва кўникмалар асосида амалий машғулот олиб борадилар.

**3- амалий машғулот: Наққошлик мактаблари. Кулолчилик мактаблари. (4 соат)**

Бадиий наққошлик мактаблари. Наққошликда ишлатиладиган ашёлар. Нақш гулларини ўрганиш. Нақш гулларига ранг бериш, пардозлаш усулларини ўрганиш. Тингловчилар эгаллаган билим ва кўникмалар асосида амалий машғулот олиб борадилар.

**4- амалий машғулот: Зардўзлик мактабларида ашёлар билан ишлашда анъаналар. Ёғоч ўймакорлик, кошин, атлас ва адрас технологияси. (4 соат)**

Кулолчилик мактабларини ўрганиш. Кулолчиликда ишлатиладиган ашёлар. Кулолчилик гулларини ўрганиш. Кулолчилик нақш гуллари иштирокида нақш композициясини тузиш, ранг бериш, пардозлаш. Тингловчилар эгаллаган билим ва кўникмалар асосида амалий машғулот олиб борадилар.

## **КЎЧМА МАШҒУЛОТЛАР МАЗМУНИ**

### **1- кўчма машғулот: Амалий санъатда замонавий технологияларни қўллаш.**

Тингловчилар курс давомида эгаллаган билим ҳамда кўникмаларини мустаҳкамлаш мақсадида амалий санъат музейига ташриф буюрадилар. Музейга ташриф чоғида амалий санъат усталари томонидан ишланган амалий санъан намуналари билан танишадилар.

### **ЎҚИТИШ ШАКЛЛАРИ**

Мазкур модул бўйича қуйидаги ўқитиш шаклларидан фойдаланилади:

- маърузалар, амалий машғулотлар (маълумотлар ва технологияларни англаб олиш, ақлий қизиқишни ривожлантириш, назарий билимларни мустаҳкамлаш), кўчма машғулотлар;
- давра суҳбатлари (муаммо ечимлари бўйича таклиф бериш қобилиятини ошириш, эшитиш, идрок қилиш ва мантиқий хулосалар чиқариш);
- баҳс ва мунозаралар, амалий машғулотлар (лойиҳалар ечими бўйича далиллар ва асосли аргументларни тақдим қилиш, эшитиш ва муаммолар ечимини топиш қобилиятини ривожлантириш).

## **II. МОДУЛНИ ЎҚИТИШДА ФОЙДАЛАНИЛАДИГАН ИНТЕРФАОЛ ТАЪЛИМ МЕТОДЛАРИ.**

### **ТАЪЛИМ МЕТОДЛАРИ**

**Таълим методлари** – бу таълим олувчи ва таълим берувчининг маълум ўқув мақсадларига қаратилган, биргаликдаги фаолиятини ташкил қилишнинг муайян тизимга солинган йўл-йўриғидир.

### **ТАЪЛИМ ВОСИТАЛАРИ**

**Таълим воситалари** – ўқитилиши ва ўрганилиши лозим бўлган. билимларни берувчи, кўникма ва малакаларини ривожлантирувчи ҳар қандай ахборот ташувчилардир.

### **ИНТЕРФАОЛ МЕТОДЛАР**

**Интерфаол методлар** – таълим олувчиларни фаоллаштирувчи ва мустақил фикрлашга ундовчи, таълим жарёнининг марказида таълим олувчи бўлган методларга айтилади.

#### **“Ақлий ҳужум” усули**

#### **Ақлий ҳужум усули**

**Ақлий ҳужум** (брейнстроминг-ақллар тўзони) – амалий ёки илмий муаммолар ечиш ғоясини жамоавий юзага келтириш.

### **3.4. «Ақлий ҳужум»нинг асосий қоидалари:**

- олға сўрилган ғоялар баҳоланмайди ва танқид остига олинмайди;
- иш сифатига эмас, сонига қаратилади, ғоялар қанча кўп бўлса шунча яхши;
- исталган ғояларни мумкин қадар кенгайтириш ва ривожлантиришга ҳаракат қилинади;
- муаммо ечимидан ўзоқ ғоялар ҳам қўллаб-қувватланади;
- барча ғоялар ёки уларнинг асосий мағзи (фаразлари) қайд этиш йўли билан ёзиб олинади;
- «ҳужум»ни ўтказиш вақти аниқланади ва унга риоя қилиниши шарт;
- бериладиган саволларга қисқача (асосланмаган) жавоблар бериш кўзда тутилиши керак.

#### **Ақлий ҳужум ва масалани ечиш босқичлари**

1. Мустақил фикрланг хаёлингизга келган барча ғоя, фикрларни қоғозга ёзинг.
2. Барча ғоя ва фикрларни ёзинг, агар улар тақдорланаётган бўлса, махсус белги қўйинг.
3. Ғояларни баҳоланг.
4. Энг мақбул ғоя гуруҳ ғояси сифатида шакллантиради.
5. Барча ёзилган ғоялар гуруҳ муаммосини ечиш
6. Гуруҳнинг умумий жавоби шакллантирилади.

## “SWOT-таҳлил” усули.

**Методнинг мақсади:** мавжуд назарий билимлар ва амалий тажрибаларни таҳлил қилиш, таққослаш орқали муаммони ҳал этиш йўлларни топишга, билимларни мустаҳкамлаш, такрорлаш, баҳолашга, мустақил, танқидий фикрлашни, ностандарт тафаккурни шакллантиришга хизмат қилади.

**S – (strength)**

- кучли томонлари

**W – (weakness)**

- заиф, кучсиз томонлари

**O – (opportunity)**

- имкониятлари

**T – (threat)**

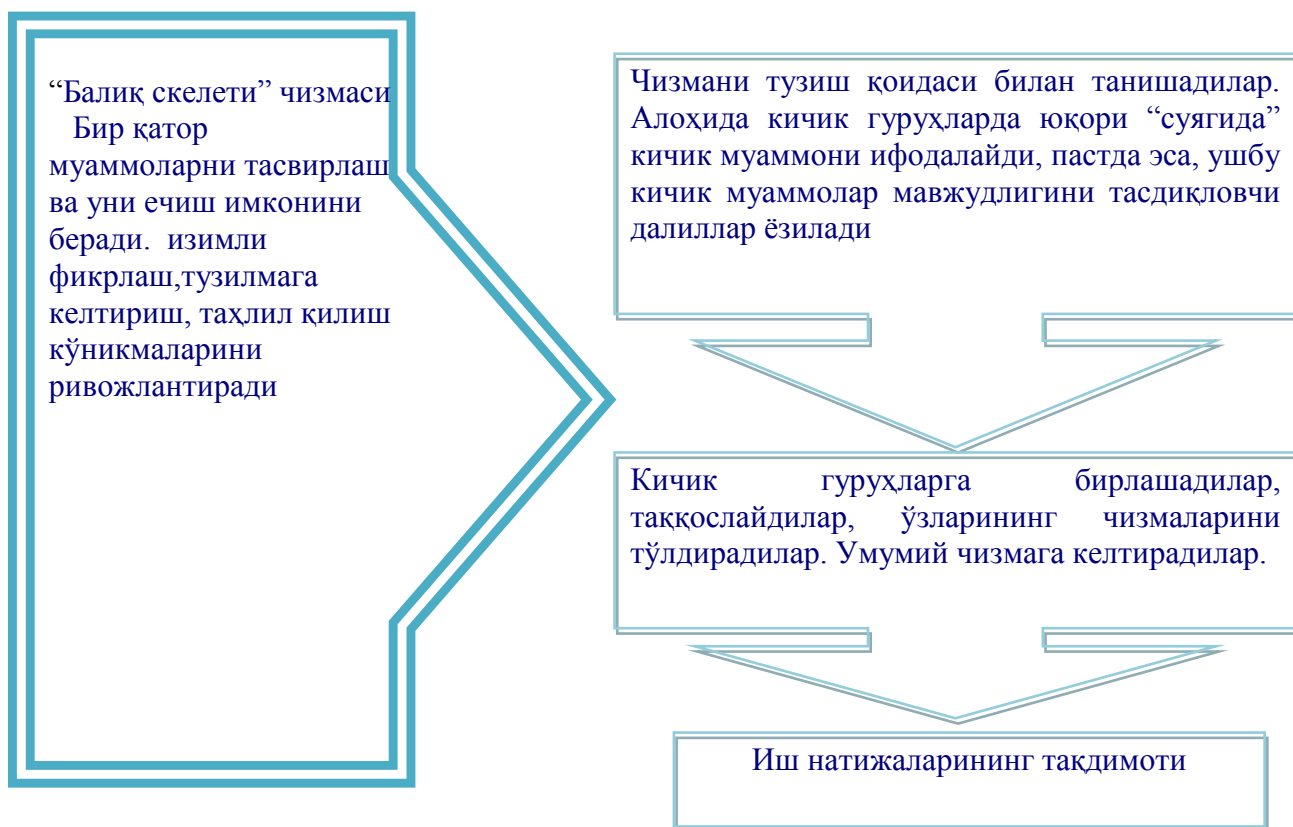
- тўсиқлар

**Намуна:** Ҳунарманд ижодкорлар учун SWOT таҳлилини ушбу жадвалга туширинг.

<b>S</b>	Ҳунарманд ким ? Амалий асар яратувчи.	Ҳунарманд бу тинмай изланувчи ижодкор инсон
<b>W</b>	Умумбашарий аҳамиятга эга бўлган ҳунармандлар.	Замонавий йуналишда ижод этаётган таниқли ҳунарманд О.Файзуллаев асарларида нафислик, жозибалик, тарбиявий ва жамиятда ижод этаётган ижодкорлардандир
<b>O</b>	Ҳунарманд чизиклар, шакллар, ранглар, амалий санъат воситалари ёрдамида бадий асар (буюм) ярата оладиган инсонлар.	Улар амалий санъат воситалардан, чизиклар, шакллар ва воситалар билан ашёлар орқали ўз ғоясини, фикрини баён эта оладилар.
<b>T</b>	Тўсиқлар (ташқи)	Ҳунармандларга эркинлик бўлмаса чизиклар, шакллар, амалий санъат воситалари билан ўз асарлари орқали баён эта олмайдилар.

## “Балиқ скелети” усули

Ҳунармандлик буюмлари композициясини “Балиқ скелети” чизмаси. Бир қатор муаммоларни тасвирлаш ва уни ечиш имконини беради. Тизимли фикрлаш, тузилмага келтириш, таҳлил қилиш кўникмаларини ривожлантиради.



**Мисол: “Хунарманд устолар” мавзусидаги матн.  
Биламиз. Билишни иштаймиз? Билиб олдик. (БББ)**

1.Хунарманд усто янги ғояда асар яратадиган инсон.	1.Хар бир изланувчи инсонни хунарманд деб аташ мумкинми?	Амалий изланишларни олиб борувчи, янги усул ва воситаларни қўллай оладиган инсонни хунарманд деймиз.
2. Хунарманд устоамалий асбоблардан, чизиқлар шакллар, воситаларни ўз асарлари орқали баён эта оладиган инсонлар.	2.Дунёдаги амалий санъатда ғоявий композицияларни тасвирла оладиган хунармандлар қаторига кимларни киритса бўлади.	О.Файзуллаев яратганган асарлар ҳозирги устолар учун амалий методик ўқув жараёнидаги ривожланишида фойдаланилмоқда.
3. Хунармандлар асарида инсонларни маънавий-маърифий эстетик тарбияловчи инсонлардир.	3. Хунарманд бўлиш учун нима қилиш керак?	Усто Ширин Муродов бутун ўзбекистондагина эмас балки европа давлатларида ҳам марок билан томоша қиладилар.
4. Хунармандбу тинмай изланувчи инсон	4.Ижодий асарларни яратиш паёни борми?	О.Файзуллаев ижод этган таниқли устлардандур.
5.Умумбашарий аҳамиятга эга бўлган рассомлар.	5.Компютерда ижодий асар яратса бўладими ?	Замонавий йуналишда ижод этаётган таниқли О.Файзуллаев яратган асарлар жамиятда ижод этаётган ижкорлардандир.
6.Ўзбекистонлик Хунармандлар	Ўзбекистонда таниқли методик қўлланмалар, услубий қўлланмалар устида ишлаб келаётган таниқли хунарманд ва устолардан кимларни биласиз?	Ўзбекистонда таниқли методик қўлланмалар, услубий қўлланмалар устида ишлаб келаётган таниқли педагоглардан: Б.Бойметов,М.Набиев, О.Эгамов,

**Интерьерда ганч ўймакорлигини ишлаш**

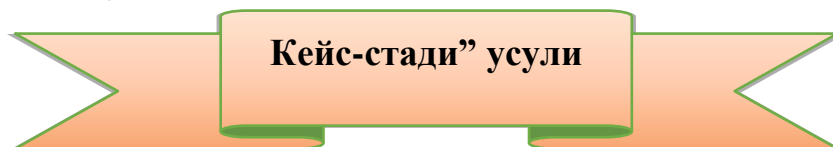
Интерьер-

Хонани ички кўринишини перспективада акс этирилади.Хунармандлик амалий санъат турларидан:ганч, наққошлик, ёғоч ўймакорлиги, кандакорлик, сўзана кўринишларда безак вазифасини ўтайди.

Интерьерда уйни эшик деразаларнинг шакли, хажми, девор ва шифт беаги ва уй жиҳозларининг беаги орқали қайси даврга мансублигини билиб олишимиз мумкин. Интерьер-ички меъморий мухит холати орқали хонадон соҳибасининг диди ҳақида ёки бинонинг жиҳозланишига қараб

амалий тараққиёти ҳолати ҳақида хулоса чиқариш мумкин. Интеръерда амалий санъат безакларини переспективада акс этириш жараёнлари кўрсатилган.

Интеръер композицияси мавзусида амалий санъат ўқитишнинг замонавий технологиясини қўллаш.



**«Кейс-стади»** - инглизча сўз бўлиб, («саце» – аниқ вазият, ҳодиса, «стади» – ўрганмоқ, таҳлил қилмоқ) аниқ вазиятларни ўрганиш, таҳлил қилиш асосида ўқитишни амалга оширишга қаратилган метод ҳисобланади. Мазкур метод дастлаб 1921 йил Гарвард университетиде амалий вазиятлардан иқтисодий бошқарув фанларини ўрганишда фойдаланиш тартибиде қўлланилган. Кейсде очик ахборотлардан ёки аниқ воқеа-ҳодисадан вазият сифатида таҳлил учун фойдаланиш мумкин. Кейс ҳаракатлари ўз ичига қуйидагиларни қамраб олади: Ким? (Who), Қачон? (When), Қаерда? (Where), Нима учун? (Why), Қандай? Қанақа? (How), Нима-натижа? (What).

#### “Кейс методи” ни амалга ошириш босқичлари

Иш босқичлари	Фаолият шакли ва мазмуни
<b>1-босқич:</b> Кейс ва унинг ахборот таъминоти билан таништириш	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ якка тартибдаги аудио-визуал иш;</li> <li>✓ кейс билан танишиш(матнли, аудио ёки медиа шаклда);</li> <li>✓ ахборотни умумлаштириш;</li> <li>✓ ахборот таҳлили;</li> <li>✓ муаммоларни аниқлаш</li> </ul>
<b>2-босқич:</b> Кейсни аниқлаштириш ва ўқув топшириғни белгилаш	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ индивидуал ва гуруҳда ишлаш;</li> <li>✓ муаммоларни долзарблик иерархиясини аниқлаш;</li> <li>✓ асосий муаммоли вазиятни белгилаш</li> </ul>
<b>3-босқич:</b> Кейсдаги асосий муаммони таҳлил этиш орқали ўқув топшириғининг ечимини излаш, ҳал этиш йўллари ишлаб чиқиш	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ индивидуал ва гуруҳда ишлаш;</li> <li>✓ муқобил ечим йўллари ишлаб чиқиш;</li> <li>✓ ҳар бир ечимнинг имкониятлари ва тўсиқларни таҳлил қилиш;</li> <li>✓ муқобил ечимларни танлаш</li> </ul>
<b>4-босқич:</b> Кейс ечимини ечимини шакллантириш ва асослаш, тақдимот.	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ якка ва гуруҳда ишлаш;</li> <li>✓ муқобил вариантларни амалда қўллаш имкониятларини асослаш;</li> <li>✓ ижодий-лойиҳа тақдимотини тайёрлаш;</li> </ul>



	✓ якуний хулоса ва вазият ечимининг амалий аспектларини ёритиш
--	--

### “Инсерт” усули.

**Методнинг мақсади:** Мазкур метод тингловчиларда янги ахборотлар тизимини қабул қилиш ва билмларни ўзлаштирилишини енгиллаштириш мақсадида қўлланилади, шунингдек, бу метод тингловчилар учун хотира машқи вазифасини ҳам ўтайди.

#### Усулини амалга ошириш тартиби:

➤ ўқитувчи машғулотга қадар мавзунинг асосий тушунчалари мазмуни ёритилган инпут-матнни тарқатма ёки такдимот кўринишида тайёрлайди;

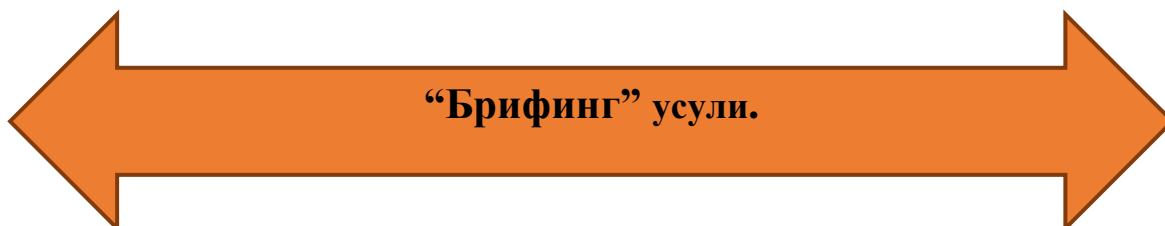
➤ “Амалий санъат” бўйича янги мавзу моҳиятини ёритувчи матн таълим олувчиларга тарқатилади ёки такдимот кўринишида намоёниш этилади;

➤ таълим олувчилар индивидуал тарзда матн билан танишиб чиқиб, рангтаълим бўйича ўз шахсий қарашларини махсус белгилар орқали ифодалайдилар. Матн билан ишлашда тингловчилар ёки қатнашчиларга қуйидаги махсус белгилардан фойдаланиш тавсия этилади:



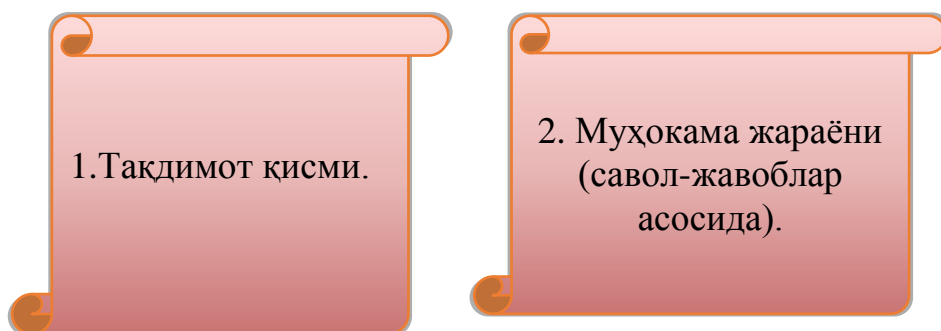
Белгилар	1-матн	2-матн	3-матн
“V” – таниш маълумот.			
“?” – мазкур маълумотни тушунмадим, изоҳ керак.			
“+” бу маълумот мен учун янгилик.			
“– ” бу фикр ёки мазкур маълумотга қаршиман?			

Белгиланган вақт якунлангач, таълим олувчилар учун нотаниш ва тушунарсиз бўлган маълумотлар профессор-ўқитувчи томонидан таҳлил қилиниб, изоҳланади, уларнинг моҳияти тўлиқ ёритилади. Саволларга жавоб берилади ва машғулот якунланади.



“Брифинг”- (инг. Briefing-қисқа) амалий санъат бўйича бирор – бир масала ёки саволнинг муҳокамасига бағишланган қисқа пресс-конференция.

## Ўтказиш босқичлари:



Брифинглардан тренинг якунларини таҳлил қилишда фойдаланиш мумкин. Шунингдек, бирор бир асарни чизишдан олдин бир шакл сифатида олдин чизилган биор асар масалан: “Монализа” портретини олайлик тингловчилар билан бирга шу асар қачон ва ким томонидан яратилганлиги муҳокама қилинади ва бошқа рассомларни чизган портретитаҳлил қилинади. Талабалар ёки тингловчилар томонидан яратилган янги асар тақдимоти ўтказилади.

### “Портфолио” усули.

“Портфолио” – ( итал. Portfolio-портфель, ингл.хужжатлар учун папка) таълимий ва касбий фаолият натижаларини аутентик баҳолашга хизмат қилувчи замонавий таълим технологияларидан ҳисобланади. Портфолио мутахассиснинг сараланган ўқув-методик ишлари, касбий ютуқлари йиғиндиси сифатида акс этади. Жумладан, ҳар бир тингловчиларнинг модул юзасидан ўзлаштириш натижасини электрон портфолиолар орқали текшириш мумкин бўлади. Олий таълим муассасаларида портфолионинг куйидаги турлари мавжуд:

Фаолият тури	Иш шакли	
	Индивидуал	Гуруҳий
Таълимий фаолият	Талабалар портфолиоси, битирувчи, докторант,	Талабалар гуруҳи, тингловчилар гуруҳи

	тингловчи портфолиоси ва бошқ.	портфолиоси ва бошқ.
Педагогик фаолият	Ўқитувчи портфолиоси, раҳбар ходим портфолиоси	Кафедра, факультет, марказ, ОТМ портфолиоси ва бошқ.

Ҳар бир тингловчи курс мобайнида ўзининг шахсий портфолиосини киритиб борадилар.

### **ФСМУ технологияси**

**(Ф)** – Фикрингизни баён этинг.

**(С)** – Фикрингиз баёнига бирон сабаб кўрсатинг.

**(М)** – Кўрсатилган сабабни тушунтирувчи мисол келтиринг.

**(У)** – Фикрингизни умумлаштиринг.

### III. НАЗАРИЙ МАТЕРИАЛЛАР

**1-мавзу: Амалий санъатда таниқли миллий ва хорижий ижодкорларнинг ашёдан фойдаланиш йўллари. (2 соат)**

**Режа:**

- 1.1. Амалий санъат турлари ва ижодкор усталар.
- 1.2. Амалий санъатда ишлатиладиган ашёлар.
- 1.3. Рангларнинг хусусиятлари.

*Таянч сўз ва иборалар: Композиция, бадиий яхлитлик, рангтасвир, ранглар, графика, нурсоя, этюд, мозаика, натюрморд, портрет, маҳобатли панорама, ҳайкалтарошлик, графит, қаламтасвир.*

**1.1. Амалий санъат турлари ва ижодкор усталар.**

**Ўзбекистон амалий-безак санъати турлари**



Ганчкорлик қадимий санъат турларидан бири бўлиб, ўз акси хусн-жамолини дунё меъморчилигида, шу жумладан Ўрта Осиё, Эрон, Туркия, Арабистон, Афғонистон ва бошқа Шарқ мамлакатлари меъморчилигида

намоён этиб келмоқда. Айникса, Ўрта Осиёда яратилган асарлар ўзига хос бадийлиги 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, яшаш 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 фахри, 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, ҳажмли ўйма турларидан иборат. Бундан ташқари, ганч ўймакорлиги турлари заминли ва заминсиз ўймаларга бўлинади. Ганч қоришмаси янгилигида осон кесилади, ундан хоҳлаганча шаклларни 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 фахри, беқиёс ва бебаҳо хазина. 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 XX асрдаги ривожланишини кўздан кечириб, ўрганиб чиқсак бу даврлардаги ганч

Ўймакорлиги бир-биридан 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, қарвонсарой ва бошқа жойларни безай бошлаганлар. Бўлиб ўтган жанрлар оқибатида улар вайронага айланиб, фақат қолдиқлари сақланиб қолган. III асрда Тупроққалъанинг серхашам 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 шаклларнинг ўйма намуналарини кўриш мумкин. Ўрта Осиёни араблар босиб олганидан кейин ислом дини ҳукмрон бўлиб қолди, у тирик мавжудотни тасвирлашни таъқиқлади.

Буни Ўрта Осиёдаги архитектура ёдгорликларидан 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 тасвирни 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 қазишмалар 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 калин қилиб суwalган, 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. Ўйларнинг ташқи қисмига намоён, устун ва пештоқларига ганч ўйма ишлатилган. Фарғона водийсида XII асрда безак безак сифатида ҳар хил плиткасмон 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.

Мавороуннаҳрда ганчкорлик санъати, айниқса раvнақ топган, меъморчиликнинг асосий беvаги даражасига кўтарилган. Унда фантастик ҳайвонларнинг тасвирини 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 машхур бўлган XVIII аср устаси Уста Мулла Обид, унинг фарзанди Муҳаммад Мусо отасининг касбини қунт билан эгаллаб, ўша вақтда халққа 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 кўринишга 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 Гофир, 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 тўғрагига аъзо бўлиб, шарқ маданиятига жуда қизиқар эди. Шунинг учун у қизига шарқона уй

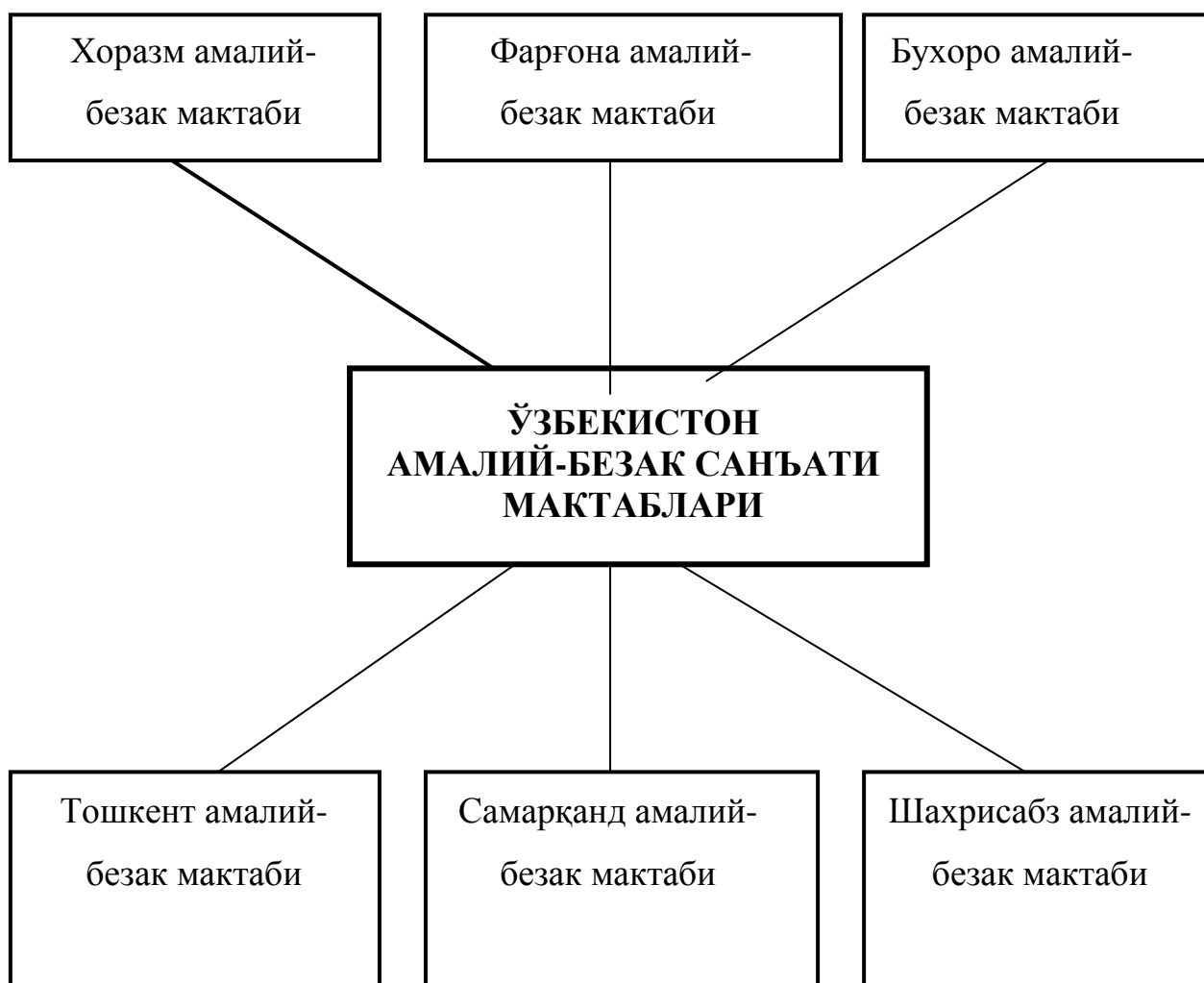


курдирди. Бино баланд айвон, меҳмонхона, ётоқхона ва бошқа хоналардан иборат эди. А Половцев ўзбек халқи санъатини яхши биладиган этнограф М.С. Андреевни безак ишларига бошлиқ қилиб тайинлайди. У ўзбек халқи санъати намуналарини йиғиб, уларни ўрганишга ҳаётини бахш этган ажойиб этнограф олим эди. Бу бинони безашга Тошкентдан ташқари Фарғона, Бухоро, Қўқон ва бошқа шаҳарлардан ганч ўймакорлар, ёғоч ўймакорлар 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 таксимлаб берди, чунончи Тошкент усталарига айвон, меҳмонхонанинг шарқий ва шимолий деворлари, тоқча, ғарбий ва жанубий деворларни безатиш 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 ганчкорларининг ишлари ўзига хос ҳарактерда бўлиб, ўйма нақш композициясида катта шоҳбарг 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 хошия 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 бадийлаштирган. Намоёнга назар ташлаб турган киши хоҳ узоқдан хоҳ яқиндан қарамасин, у ўзига хос жозибага эканлигини кўради. Албатта, уларни усталар аввалдан ҳисобга олганлар. Намоёнлар худди гўзал табиат манзарасининг нафис тасвирини эслатади. Ўйма ганч заминлари ажойиб рангларда берилган. Бу бино XX асрнинг 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 заминида 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.

### **Ўзбекистон амалий-безак санъати мактаблари**



### **Ўзбекистонда ганч ўймакорлик мактаби.**

**Хоразм ганч ўймакорлик мактаби.** Хоразм ўзининг қадимий ёдгорликлари билан жаҳонга машҳурдир. Хоразмдаги Ислонхўжа 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 меъморчилик ансамблининг таркибий қисми бўлсада, аммо уларнинг ҳар қайсиси ўзига хос такрорланмас санъат асаридир. Жума масжидининг нақшлари ранго-ранглиги билан кишини қойил қолдиради, ўйма мрамор 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 камаштиради. 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 кўрамыз. Хоразм архитектура ёдгорликларидаги ўйиб, чизиб, пишириб ишланган нақшларни ўзига хос шакллардан иборатлиги, нақшларнинг ўзига хос айланма спиралсимон композицион тузилишга эгаллиги ҳамда новдаларнинг жуда нозик чизилиши, ўйилиши, чизиқларни бир-бири билан кесиб ўтганлиги жимжимадорлиги билан ажралиб туради. Хоразм санъатида гулларни спиралсимон тузилиши жуда қадимдан қўлланиб келганлигини кўриш мумкин.

Эрамыздан 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 “мадоҳил”, “турунж”, “қалампир” шаклидаги нақш композициялари ва бошқалар кенг ўрин олган. Хоразм ганч

Ўймакорлигининг нақш композицияси сўзанани эслатади. Сирли кошин нақшларига караганда ганч ўймакорлик ёғоч ўймакорлик Хоразмда унча ривож топмаган бўлсада лекин ўзига хос хусусиятлари билан бошқа шаҳарларда ўйилган нақшлардан фарқ қилади. Чунончи Тошховли ва Саидбой мачитига ишланган ганч ўймакорлик қандайдир қўпол ўйилган бўлсада 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, шериятни, тарихни яхши билганлар ва ниҳоят мадрасада ўқиганлар. Бундай усталарни ҳақиқий ганч ўймакор уста ҳисоблаганлар. Улар мусиқа асбобларида чалишни, шеър ёзишни яхши билганлар. Улар музикадаги 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, дойра, 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 элементларини 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.

**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 етук усталар етишиб чиққан. **Тошпўлат Арслонқулов (1882 -1962 йил]**. Ўзбек ганчкорлик санъатининг машҳур усталаридан бири Тошпўлат Арслоиқулов 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 ўғлини 12 яшарлигида хунар ўргатиш учун ўзи билан олиб юрди. Унга ганчкорлик санъатининг сирларини, нақш композициялар тўзишни, 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 тўзди, унинг хатоларини отаси тўзатиб биноларда қўллай 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. Уйнинг 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 намоёнлар ўзининг динамикавийлиги билан кишини мафтун қилади. Ҳар бир намоённинг атрофи ўзига хос ҳар хил қалинликда ва геометрик занжиралар билан ўралган бўлиб, намоён композицияларининг кўримлилигини оширади. Занжирадан кейин рах қолдирилган. Хонадаги ҳар бир намоён атрофида дурафтор ҳошия ислимий нақш билан ўралган. Китобага эса “беш-саккиз-ўникки” рахли 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 замини 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 нақшларни кўримлилигини оширади. 1902-1903 йилларда А.Половцевнинг Европача қурилган уйи ўзбек миллий беагида битказилди. Унинг айвони, ката 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 кўш чизикли меҳробсимон таноб ўйма композицияни бадий қилиб кўрсатиб турибди. Ўйма чуқурлиги 10 мм атрофида бўлиб деразадан тушаётган ёруғлик ҳисобга олиниб пардоз турлари тўғри топилган. Чунки деразадан тушган ёруғлик ўйма нақшларни янада бадийлаштиради. Бинодаги ўйма нақшга ёруғлик кам бўлганидан оппоқ, ганчлар заминга яшил ва ҳаворанг берилганлиги заминни жуда нафис қилиб кўрсатади. Намоёнга қараб турган киши хоҳ узокдан хоҳ яқиндан карамасин унинг ўзига хос жозибadorлигини 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 беамоқдалар. Келажакда чет эллар хонадонига ҳам ганчкорлик беақ тариқасида муносиб ўрин олади. Чунки чет элдан ташриф буюрган меҳмонлар ўз уйларида бундай беақларнинг бўлишини орзу қилиб кетмоқдалар.

**Самарқанд ганчкорлик мактаби.** Самарқанд бутун дунёга машхур энг қадимий шаҳарлардан бири. Ундаги ҳар бир нақш беаҳо 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 ушиб 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 машхур 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 бўлсада, серғайрат бўлиб, нақш композицияларини осонлик билан чизар ва ўйиб гул солар эди. 1943 йили Тошкентдаги Муқимий номли музыкали драма ва комедия театри биносини безашга таклиф этилди. У ерда машҳур усталар билан ҳамкорликда ишлади. Мазкур бинони анъанавий ажойиб классик ганч ўймакорлиги билан безади. Бу санъат кошонаси Уста Анвар Қулиев истеъдодини улуғлашда ката 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 куришда ҳамма вилоятлардан усталар таклиф қилинди.

Бадий мактаблар, Фарғона кулолчилик мактаби, Хоразм кулолчилик мактаби, Бухоро - Самарқанд кулолчилик мактаби. Безатишуслублири, ишлаб чиқариш технологияси. Анъанавий мактабларнинг ўхшаш ва бирбиридан фарқли жиҳатлари.

## **1.2. Амалий санъатда ишлатиладиган ашёлар.**

Амалий безак санъатида наққошликда, ганч ўймакорлигида, кулолчиликда, маҳобатли амалий безак санъатида ганч, тупроқ, лой, тош, ёғоч, смальта, терракота ашёлари кенг қўлланилган. Улар турли технологик жараёнлар туфайли амалга оширилади. Ҳар бир безак турига тегишли ашёлар ишлатилади.

Кулолчиликда лой, терракота, шамон, каолин, фаянс ашёлари кенг қўлланилади. Ҳар-бир ашё ўзининг функционал вазифасига қараб ишлатилади.

Наққошлик санъати асосан деворий ва шифт безакларида акс этилган. Наққошлик ганчли деворий сатҳда ва ёғоч меъморий қисмларида ўз



ифодасини топган. Деворий наққошликда ганч сатҳли деворларда нақшинкор намоёнлар, деворий рангтасвир асарлари, ва ганч ўймакорлиги билан уйғунликда бажарилган. Ёғоч наққошлиги асосан шифт ва тўсин, васса ва болорлар нақшу-нигорларда ўз ифодасини топган.

Ганч ўймакорлиги санъати асосан деворий қисмларда ўз ифодасини топган. Ганч ўймакорлиги гипс ашёсининг энг юқори навли моддаларидан иборат бўлиб, гул ганч туридан тайёрланади.

Ёғоч ўймакорлиги санъати юқори чидамли, мустаҳкам дарахт турларидан: чинор, ёнғоқ, яман, ўрик, тут ва шу кабилардан фойдаланилади.

### **1.3. Рангларнинг хусусиятлари.**

Рангли бўёқлар асосан табиий хом ашёлардан пигментлардан кимёвий моддалардан тайёрланган. Уларнинг таркиби ва тайёрлаш усуллари. Кимёвий ва спектрал анализлар. Рангтасвир услуби (ангоблаш, сирлаш, эмаль). Ҳайкалтарошлик услуби: рельеф, контур рельеф. Безатиш усуллари: босма, штамп ва бошқалар. Терракота. Асосий хом ашёлар. Рангли массалар. Терракота буюмларининг ўзига хослиги ва ишлатилиши. Сопол буюмлар. Безатиш усуллари. Куйдириш жараёни. Кимёвий таркиби. Майдалаш ва тортиш. Ўзига хосхусусиятлари. Техникага оид талаблар. Текшириш усуллари. Ишлаб чиқариш жараёнининг ўзига хослиги.

- 1. Оқ ранг** – поклик, тозалик рамзи
- 2. Оқ гуллар** орқали табиатни покиза сақлашга, инсонни руҳий покликка ундайди.
- 3. Яшил ранг** – ислом дини, эътиқоди, имон бутунлиги, улуғлик, валийлик рамзи, табиатни, она ерни билдиради.
- 4. Ҳаво ранг** – коинот чексизлиги, тинчлик, ёмон кўздан асраш рамзи эканлигини англатади.
- 5. Сарик, зарғалдоқ рангли гул** – зиё, гўзаллик, дунё гўзаллиги, қалб гўзаллиги.
- 6. Ҳаво рангли навда** – инсон ҳаёт чизиғининг ниҳоятда нотекислигини англатади.

7. **Сарғиш зарғалдоқ рангли навда** – инсонларнинг зиё йўлида юрган ҳаёт чизигини ва бу йўл олтинга ўхшаш гўзаллигини биддиради.
8. **Намоён** – кўриниш, комиллик, яъни инсоннинг мустақил комилликка эришганлик даражасини кўрсатади.

### **Кулолчиликда ишлатиладиган бўёқларнинг ўзига хос хусусиятлари.**

**Ангоб.** Кимёвий таркиби бўйича ангоб - бу дисперсли система. Унинг муҳити-сув, фазаси эса-бўялган ёки бўялмаган гил заррачаларидир. Ангоб-гил. Одатда ангоб хом буюмнинг устки қаватларига суритилади. Бадиий буюм юзасига ангоб, сўнгра шаффоф бўлмаган сир тутилади.

Аксарият, кулолчилик махсулотларини сополаги ангоб билан безатилади, унинг ранг-баранг тусларини бекитиш учун. Айниқса, бу жараён меъморчилик махсулотларини тайёрлашга кенг қўлланилади.

Таркиби бўйича ангоблар икки гуруҳга бўлинади:

Кум тупроқли (уларнинг сув шимувчанлиги катта ва ғоваклиги паст бўлади. Улар асосан меъморчиликда ишлатилади). Ангоб билан безатилган буюмнинг юзаси текис, силлиқ бўлиб, сирлаш жараёнига тайёр бўлади.

Одатда ангобнинг таркибига оқ-ўтга чидамли гил, каолин ва қўшимча хом ашёлар киради (мел, дала шпати, шиша майдаси, оқ кварц). Бундан ташқари, ангобнинг таркибига ранг берувчи пигментлар киргизилади. Масалан, оқ ангобнинг массасига кобальт оксиди қўшилса, асосий масса ҳоворанг ёки кўк мовий бўлади.

Қўшимча хом ашёлар асосан пластик гилларни “усадкасини” камайтириб беради (масалан, оқ тош, оқ кум).

Агар ангоб таркибига каолин-оқ гил қўшилса, асосий массанинг ҳаво ва олов усадкасини камайтириб беради.

Одатда ангобнинг ҳамма компонентлари аралаштириб, кейин сув куйилади (сувнинг миқдори 45-50% бўлиши шарт).

Халқ усталари, ангоб асосий сополак билан яхши жипсланиши учун, унинг таркибига фритталанган ишкорни қўшишган. Ангоб массасига

киритилган ишкор ва майдаланган шиша, унинг сифатини ва жилосини ошириб беради.

Рангли ангобларга хар хил хом ашёлар қўшиш мумкин. Масалан: малгаш-тоғ жинси, 0,5-5 % ни оқ ангобга киритилса, унинг рангини оқ сарик ёки сарикка ўзгартиради.

Жуша –қизил лой, таркибида Fe оксиди мавжуд. Оқ ангобга 50-70 % киритилса, унинг рангини қизил ёки тўқ жигаррангга айлантиради.

Магил- тоғ жинси, таркибига марганец элементи мавжуд бўлиб, ангоб тўқ-жигаррангни тақдим этади.

Қуйидаги меъморчиликда ишлатиладиган рангли ангобларни хом ашёлари ва миқдори қуйидагича (миқдори фоиз ҳисобида).

Оқ ангоб

1. Гил (юқори сифатли)-80.
2. Оқ тош-20

Қизил ангоб

1. Ангрен гили-25
2. Қизил лой (жуша)-75

(Хумсондан)

Ангоб-лойи

(Ишкорли сир тагига ишлатилади)

1. Ангрен гили- 25
2. Кварцит (оқ тош)-75
3. Яшил рангли ангоб
4. Ангрен гили-95
5. Мис оксиди-мис тупон-5

### **Сирлар**

Физикавий ва кимёвий хоссаси бўйича сир- бу силикат шишасидир. Лекин сир оддий шишадан ўзига хос хусусиятлари билан фарқланиб туради. Қуйдириш жараёнида бадий буюмларининг сополаки ва сир ўртасида-янги қатлам пайдо бўлади. Ушбу қатлам сир билан сополакни жипсланишига

катта ёрдам беради. Сир таркиби оксидлар орқали белгаланеди. Сирнинг умумий формуласи  $R_2O$ ,  $nR_2O_3$ ,  $mSiO_2$   $n, m$  коэффициентлар.

Масалан, сопол буюмларини безатиш учун ишлатиладиган сир формуласи қуйидагича:  $O,1 K_2O 0,9 PbO\}0,25 Al_2O_3 SiO_2$ .

Сир таркибига кирувчи оксидлар ҳар хил бўлиб сирнинг ўзига хос хусусиятларини таъминлаб беради.

Аввало, сир маҳсулотининг юзасига ангоб, сўнгра шаффоф бўлмаган сир суритилади. Сополакга мосланган сир одатда бадий буюмларнинг мустаҳкамлигини оширади, сув шимувчанлигини камайтиради, кислота ва ишқорларни таъсирдан сақлайди ва буюмга чирой бахш этади.

Эриш ҳарорати бўйича сирлар енгил ва қийин эрийдиганга бўлинади.

Қийин эрувчи сирнинг эриш ҳарорати  $1230^*$  баланд бўлиб, унинг таркибида кремний оксиди бошқа оксидларга нисбатан кўп миқдорда бўлади. Ушбу сирнинг тайёрлашда масса таркибига кварц, дала шпати, кальций корбанати, каолин, гил ва шиша майдаси қўшилади. Қийин эрийдиган сирлар асосан чинни ва фаянс маҳсулотлари тайёрлашда ишлатилади.

Енгил эрийдиган сирларнинг (қуйдириш жараёни  $1230^*c$  паст бўлади) таркиби кўп миқдорда ишқорли оксидлар билан бойитилади. Ушбу сирларни тайёрлашда масса таркибига кварц, дала шпати, мел, мрамор, селитра, кўрғошин қўшилади.

Ишқорли металллар қисман цинк оксиди билан алмаштирилиши мумкин.

Енгил эрийдиган сирлар, масса таркибига кўра, кўрғошинли, кўрғошинсиз ва ишқорли-кўрғошинли каби турларига бўлинади.

Лекин бу сирлар юқори декоратив бўлишига қарамай кам ишлатилади, чунки уларнинг таркибида захрам кўрғошин бирикмалари мавжуд.

Умуман олганда, сирлар кимёвий ва минералогик таркибига ёхуд ишлатиладиган хом ашё турига, тайёрлаш усулига, рангига ва бошқа факторлар асосида классификацияланади.

Тайёрлаш усули бўйича улар хом ёки фритталанган сирларга бўлинади. Хом сирларни тайёрлашда масса таркибига кўп миқдорда яхши майдаланган

лекин куйдирилмаган хом ашёлар қўшилади. Асосан бу сирлар чиннисозликда ишлатилади.

Фритталанган сирларни тайёрлашда масса таркибига майдаланган ва шишасимон ҳолатигача куйдирилган хом ашёлар қўшилади. Асосан бу сирлар сопол, майолика, фаянс ва бошқа махсулотларни ишлаб чиқаришда қўлланилади.

Хом сирларнинг таркибидаги аксарият хом ашё бирикмалари сувда эрийдиган бўлади. Улар сополанинг ғовақларига кириб кетади. Юзаси шундай сир билан қопланган бадиий буюмлар ўз сифатини йўқотади. Уларнинг юзаси зич, маҳкам бўлмайди ва жилосини йўқотади. Шунинг учун сир тайёрлашда қўлланаётган хом ашёларни куйдириб, шишасимон ҳолатига ўтказилади. Бу борада сувда эрийдиган бирикмалар эримайдиган бирикмаларга айланади. Ушбу сирлар кенг қўламда майолика, сопол, фаянс буюмларини безашда қўлланилади.

### **Ишқорли ва кўрғошинли сирларни тайёрлаш усули.**

Уста - қошинпазлар меъморчиликда қўлланган ҳамма сирларни икки гуруҳга бўлиш мумкин: қаттиқ-сир (ишқорли) ва юмшоқ-сир (кўрғошинли). Биринчисини эриш ҳарорати-900°с, иккинчисини-800-830° с бўлади.

Ишқорли сирларни тайёрлаш жараёнида асосан “ишқор” деб аталувчи компонент унга кўп миқдорда қўшилади. Махсус ўсимликларни кузда йиғиб олиб, уни қуритишади, куйдиришади, ушбу ўсимликларни илдизи куйдирилиб, кулдан ишқор тайёрланади. Ишқор-бу кул. Унинг таркиби ишқорли элементлар, оксидлар билан бой бўлади. Масалан: Na<sub>2</sub>O-45%, K<sub>2</sub>O=5%, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-O, | 8% Ca<sub>2</sub>O ва ҳоказо.

Ўзбекистонда кўпинча қуйидаги ўсимликлардан ишқор тайёрланади.

Жадвал 2

<b>№</b>	<b>Шаҳар вилоят</b>	<b>Ўсимликларнинг номи</b>	<b>Ўсадиган жойи</b>
<b>1</b>	Риштон	Қирқ буғин ёки	Андижон вилояти

		чоройнак	
2	Риштон	Чоройнак	Карнаб қік
3	Самарқанд	Сари тирноқ	Катта-Қўрғон
4	Тошкент	Қирқ буғин	Мирза чўл, Сари-ёғоч
5	Шахрисабз, Хоразм	Чоройнак, Чоғон	Мугилон, Тошауз вилояти

Сир тайёрлаш жуда қийин ва мураккаб жараён. Майдаланган ишқор ва оқ кум сув билан бирга аралаштирилади. Одатда уларнинг масса таркибига хом ашёлар қуйидагича киритилган бўлади:

Ишқор-70-75-60

Кварцит-30-40

Оқ кум-25.

Тайёрланган массадан майда ғиштлар ясалади ва ишқорхонага тахлаб чиқилади. 1000-1100° ҳароратда тайёр ишқор эрийди ва пастга оқиб тушади. Ундан кейин уни печдан олишади ва майдалашади.

Ушбу ишқор шаффоф ёки рангли сир тайёрлашда ишлатилади. Одатда сирни махсус рецепт орқали тайёрлашади.

Масалан, феруза рангли сирда: ишқор-80, оқтош-10, мис оксиди-2.

Қўрғошинли сир таркибига оқ кум, қўрғошин оксиди, ранг берувчи-мис оксиди ёки темир оксиди киради.

Масалан Н.С. Гражданкина, М.К. Раҳимов, И.Э. Плетнев китобида (Архитектурная керамика Узбекистана Ташкент 1962, Издво “Фан”) меъморчиликда ишлатиладиган қуйидаги рецептлар тақдим этилган:

Кўк –Мовий сир

Қўрғошин – 55%

Ишқор -25%

Оқ тош-12,5 %

Майда шиша-5 %

Кобальт оксиди-0,5 %

SnO<sub>2</sub> (қалайи)-2%

Хаво ранг сир

Қўрғошин -55

Ишқор-25

Оқ тош-10

Мис оксиди-2

CnO<sub>2</sub>-(қалайи)-8

### 3. Сир тайёрлашда ишлатиладиган асосий хом ашёлар.

Na<sub>2</sub>O натрий оксиди сир таркибига енгил эрувчи флюс сифатида кўшилади. Натрий оксиди ўз навбатида натрий карбонати (Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>)- сода, ёки бошқа ушбу оксидга бой бўлган хом ашёлардан олинади (дала шпатлари, креолит, ош тузи селитра ва бошқалар).

K<sub>2</sub>O- калий оксиди. Сир таркибига енгил эрувчан флюс сифатида кўлланилади. Лекин натрий оксидидан фарқланиб туради: сир оқимини камайтиради, унинг мустақамлигини кўпайтиради. Шунинг билан бирга, сирга ажойиб жило бағишлайди.

Ушбу оксидга бой бўлган хом ашёлар қуйидагича: дала шпатлари (K<sub>2</sub>OAl<sub>2</sub>O<sub>3</sub>bSiO<sub>2</sub>) селитра (KNO<sub>2</sub>) ва тоғ жинслари.

PbO- қўрғошин оксиди. Сир таркибига енгил эрувчан компонент сифатида киради. Қўрғошинли сирлар жуда катта декоратив ишлатилади, чунки захарли хоссалари билан ажралиб туради. Лекин меъморчиликда кенг кўламда ишлатилиши мумкин.

Қўрғошин оксидини ўз навбатида қўрғошинли карбонат ёки бошқа қўрғошин оксидиги бой хом ашёлардан олинади. (PbO-глёт, Pb<sub>3</sub>O<sub>4</sub> қўрғошинли оксид). Бундан ташқари, кальцина (PbO+SNO) номи билан аталувчи хом ашё ҳам мавжуд. Унинг юқори ҳароратда икки оксидни (қўрғошинли оксид ва калайи оксиди) бир неча соат давомида қиздириш йўли билан олинади.

$Al_2O_3$ - алюминий оксиди. Сир таркибига, унинг оқиш сифатини камайтириш ва ўтга чидамлигини кучайтириш учун кирғизилади. У сирнинг мустақкамлигини оширади ва кислоталарга нисбатан қаршилиқни кўпайтиради.

Сир тайёрлашда алюминий оксидини унга бой ҳам ашёлардан олинади.

$SiO_2$ - кремний оксиди. Ушбу оксидсиз умуман сирни тайёрлаш мумкин эмас.

Одатда, унинг миқдори сирга киритилган компонентларни ҳисобга олган ҳолда ярмидан кўпини ташкил этади.

Ишкор билан шишасимон силикатни ташкил этиб, кремний оксиди сирни мустақкамлигини, кимёвий турғун ва иссиқ-совуққа бардошлилигини таъминлаб беради. Бундан ташқари, ушбу оксид сирни термик кенгайиш коэффициентини камайтириб беради. Кремний оксиди ўз навбатида кварц, кварц куми, кумтупроқлардан олинади.

Лекин шуни таъкидлаб ўтиш жоизки, юқорида зикр этилган ҳам ашёларни энг асосий турларини таърифлаб бердик. Бошқа бу ерда кўрсатилган ҳам ашёлар тўғрисида қизиқарли маълумотлар махсус адабиётлардан баён қилинган.

### **Сирларга ранг берувчи ҳам ашёлар тўғрисида маълумотлар.**

Кулолчиликда ранг берувчи ҳам ашёлар асосида турли ҳил рангдаги сирлар тайёрланади. Лекин сир таркибига кирувчи оксидлар унинг асосий кўрсаткичларини ўзгартирмаслиги лозим.

Ранг берувчи ( $X$  СИО) оксидини кирғизилгандан кейин ҳам уни миқдори ўзгармайди.  $1\text{-ҳаво}\{X \text{ CuO}\} 0,2 \text{ Al}_2\text{O}_3\} 3\text{SiO}_2$  кўриниши қуйидагича:

**СИО**- мис оксиди. Сир таркибига ранг берувчи ҳам ашё сифатида кўшилади. У порошок кўринишида ишлатилади, ранги эса қора ёки қизил бўлади.



Мис оксиди рангсиз сирларга қўшилганда ажойиб кўк-мовий хаворанг ёки феруза рангларни ташкил этиб беради.

Ушбу оксидга бой бўлган хом ашёлар қуйидагича: мис карбонати ( $\text{CuCO}_3$ ), мис нитрати ( $\text{Cu NO}_3$ ).  $3 \text{H}_2\text{O}$  ва мис сульфати ( $\text{CuSo}_4 \text{H}_2\text{O}$ ).

$\text{Cr}_2\text{O}_3$  – хром оксиди. Сир таркибига қизил, сариқ ёки барг ранг берувчи хом ашё сифатида қўшилади. Ушбу оксидга бой бўлган хом ашёлар қуйидагича: хромит ( $\text{Fe Cr}_2\text{O}_4$ ) хромпик ( $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ ) ва бошқалар.

$\text{CoO}$ - кобальт оксиди. Сир таркибига ранг берувчи хом ашё сифатида қўшилади. У қуйидаги хом ашёлардан олинади:

$\text{Co}_3 \text{O}_4$ - кобальт оксиди,  $\text{CoCO}_3$ - кобальт карбонати ва бошқалар.

Кобальт оксидини сир таркибига қора ва чиройли кўк рангларни ташкил этиш учун ишлатилади.

Булардан ташқари, сир таркибига ранг берувчи хом ашёлар сифатида қуйидаги материаллар ҳам ишлатилади:  $\text{MnO}$ -марганец оксиди, селен ( $\text{Se}$ ), қадимий сульфиди ( $\text{CdS}$ ), ванадий оксиди ( $\text{V}_2\text{O}_5$ ) ва бошқалар.

### **Махсус сирлар (бадий сирлар)**

#### **I. Кристалли сирлар.**

Куйдириш жараёнида сир юзасида кристаллар пайдо бўлиши мумкин. Махсус шароит таъсирида жуда чиройли, декоратив кристаллар пайдо бўлиши мумкин. Айниқса сир таркибида цинк элементи мавжуд бўлса. Бу тасвирлар совуқ кунда ойнада пайдо бўлган безакларни эслатади. Сирда кристал пайдо бўлиш шароитлари қуйидагича:

1. Бадий буюмни совутиш жараёнида.
2. Агар сир таркибида шиша ва кристал берувчи икки хил суюқлик мавжуд бўлса.
3. Сир таркиби оксидлар билан тўйинган бўлса
4. Печь ичида махсус газли муҳит содир бўлса.

Кристалли сирлар икки гуруҳга бўлинади:

1. Катта кристалли сирлар.

2. Майда кристалли сирлар (авантюра деб аталувчи сирлар).

Сирнинг ичида тилла рангли кристаллар пайдо бўлади. Кристалларнинг рангига асосан фаялит моддаси ( $2\text{FeO}\cdot\text{SiO}_2$ ) ёки гематит моддаси ( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ) таъсир этади.

Кристалли сир наъмуналари:

Одатда титанли эмал ва кобальт оксиди ( $\text{CO}_2\text{O}_3$ ) бирикмалари куйдириш жараёнидан кейин тез совутилса – кўк ранг, секин совутилса – яшил ранг пайдо бўлади. Куйдириш жараёнида тўқ яшил кристаллар пайдо бўлади. Сир таркиби (% ҳисобида) дала шпати- 34,7;  $\text{SiO}_2=16,6$ ; бор кислотаси -21,2; дололит – 6,5; фритталаш ҳарорати -1250°C .

**II.** Тикланувчи олов сирлари.

Сир таркибидаги бир хил оксидлар тикланиш хусусиятига эга бўлади. Одатда ушбу оксидлар металл ҳолатига ўтади, кислорид эса енгил ажралиб чиқади.

Масалан:  $\text{CuO} + \text{CO} = \text{Cu} + \text{CO}_2$

500-600°C

Сир қатлами юзасида металл (Cu) қолади. Бу ҳолатни яратиш учун куйидаги шароит мавжуд бўлиши шарт:

А) катта ҳарорат

Б) тикланувчи газли муҳит

Ушбу сирларнинг декоратив кўриниши жуда чиройли: сув устига керосин қўйилган тасвирларни эслатади.

Одатда кумуш, тилла бирикмалари енгил тикланади, чунки таркибида ҳар хил ёғ моддалари мавжуд бўлади.

Масалан: NiO, CoO-оксидларни тикланиши жуда қийин, ҳатто катта ҳарорат ҳам таъсир этмайди. Ўзига хос хусусиятларга эга: “Быгья кровь” деб аталувчи сир таркибида мис ва қалайи оксиди мавжуд, хитой силадонлари асосан нефрит тошларига ўхшаган бўлади.

Намуна сифатида қизил рангли сирни тайёрлаш жараёнини таҳлил қилиш мумкин: Фритта таркиби: кўрғошин-11,9; мел-8,3; сода-4,9; бура-32;

қум-13,8; дала шпати-16,9; қалайи-1,0; мис оксиди -1,2. Сир таркиби (% хисобида) фритта-76,3; қўрқошин-8,3; оқ лой-12,5; қум-2,9.

Куйдириш тартиби:

Оксидланиш муҳит -600о С-гача

Тикланувчи муҳит -600-860о С

Оксидланиш муҳит-860-960о С

Тикланувчи муҳит-960-1000о С

Совутиш-ҳовода.

### **“Кракли” деб аталувчи сирлар**

Куйдириш жараёнида сир қатлами дарз кетиши ёки кўчиб кетиши мумкин. Агар сирнинг термик кенгайиш коэффициенти сополакнинг ТКК-дан катта бўлса “Цек” пайдо бўлиши мумкин. Бу жараёнда буюмнинг устида ўзига хос, чиройли “кракле” деб аталувчи тасвир пайдо бўлади. Ушбу тасвир аниқроқ кўриниши учун, унга пигмент туз ёки чой суртилади.

Одатда бу тасвир куйидаги шароитларда пайдо бўлиши мумкин:

Масалан: енгил эрувчан сирларда (1000°С) Рво-қўрқошин оксидини  $\text{Na}_2\text{O}$ -натрий оксидига алмаштирилса.

Қийин эрувчан сирларда оҳак бирикмаларини дала шпатига алмаштирилса.

Лекин энг яхши усуллардан бири куйидагича: катта дарз берувчи сирнинг устига “цек” бермайдиган сир суртилади. Иккинчи усул куйидагича: сир суртилган буюмнинг устига яна бошқа рангли сир суртилади. Куйдириш жараёнида “крокодиловый панцирь” деб аталувчи тасвир пайдо бўлади.

### **Сир камчиликларини тузатиш усуллари**

#### **1. Сир танлаш.**

Сир танлаш ўзига хос жараён: ҳар хил хом ашёларга бир хил сирни ишлатиш мумкин эмас. Одатда сирнинг кенгайиш коэффициентлари (ТКК) сополакнинг термик кенгайиш коэффициентига (ТКК) яқин бўлиши шарт. Агар сир енгил эрувчан бўлса оқиб кетади. Агар сир қийин эрувчан бўлса, унда сир қатлами хира жилосиз чиқади.

Сирнинг ТКК материаллигидан кам бўлса, унда сир қатлами кўчади. Агар сирнинг термик кенгайиш коэффиценти сополакнинг термик кенгайиш коэффицентидан баланд бўлса, унда сир дарз кетади. тажриба бўйича сирнинг ТКК-ни аниқлаш жуда қийин, шунинг учун уни ҳисоблаш усули бўйича аниқланади.

Масалан: сир таркиби қуйидагича:

$\text{SiO}_2=51,6\%$ ,  $\text{Al}_2\text{O}_3=11,17\%$ ,  $\text{Na}_2\text{O}=18,4\%$ ,  $\text{B}_2\text{O}_3=19,19\%$

Справочник орқали уларнинг ТКК топилади. Улар қуйидагича:  $0,8 \cdot 10^{-7}$ ;  $5 \cdot 10^{-7}$ ;  $10 \cdot 10^{-7}$ ;  $0,1 \cdot 10^{-7}$ ;

Бу рақамлар формулага ёзилади:  $A = P_1C_1 + P_2C_2 + P_3C_3 + \dots$

A – термик кенгайиш коэффиценти.

$A = (51,6 \cdot 0,8 + 11,17 \cdot 5 + 18,4 \cdot 10 + 19,19 \cdot 0,1) \cdot 10^{-7} = 280 \cdot 10^{-7}$

Тажриба бўйича топилган сирнинг ТКК =  $281,2 \cdot 10^{-7}$  ҳисоблаш усули бўйича сирнинг ТКК-си =  $280 \cdot 10^{-7}$ . Фарқланиши унча катта эмас = 0,4%.

## 2. Сир камчиликларини бартараф этиш

- 1) Агар материал(сир) дарз кетса сир таркибини ўзгартирмай, куйдириш ҳароратини ( $t^\circ\text{C}$ ) кўтариш лозим ёки “выдержка”ни вақтини кўпайтириш.
- 2) Сир қатламини нозикроқ суртиш.
- 3) Сир таркибини ўзгартириш керак. Унинг ТКК-ни, сополакнинг ТКК га яқинроқ келтириш лозим. Асосан бу ҳолатда сирнинг ТКК камаяди.
- 4) Қум миқдорини кўпайтириш керак. Бу борада сирнинг кенгайиш даражаси камаяди.
- 5) Агар сополакка  $\text{SiO}_2$  кўпроқ қўшилса, сир дарз кетмайди. Чунки  $\text{SiO}_2$  сир ичида эриб, унинг кенгайиш даражасини камайтиради. Лекин гил, каолин, дала шпатлари сирнинг дарз кетишини кўпайтиради. Дарз кетиш ёки сирнинг кўчиб чиқишининг асосий сабаби: сирнинг ТКК, сополакни ТКК баланд бўлиши.

### **3. Катта ҳарорат таъсирида сирларнинг кенгайиш ва қисқариш даражасига оксидларни таъсири.**

Кулолчилик бадий буюмлар қуриштириш ва қуйдириш жараёнида ўлчамлари ўзгаради. Бу ҳолат “технологик усадка” деб аталади. Бадий буюмнинг юзасига ишлатилган сир таркибида оксидлар бўлади. Ушбу оксидлар қуйдириш жараёнида сирга маълум таъсирни кўрсатади. Маълумки, аксарият сирларнинг кенгайиши коэффиценти 7.10-6 рақамга тенг бўлади. Одатда оксидларни сир кенгайишига таъсири қуйидаги тартибда белгиланади:



$\text{Na}_2\text{O}$ -натрий оксиди,  $\text{MgO}$ -магний оксидига нисбатан сирнинг кенгайиш даражасига кўпроқ таъсир этади.

#### **Назорат саволлари**

1. Амалий санъат турлари таърифлаб беринг
2. Амалий санъатда ижодкор усталардан кимларни биласиз?
3. Амалий санъатда ишлатиладиган ашёлар бир-биридан фарқи ажратиб беринг.
4. Амалий безак санъатида рангларнинг ва унинг ўзига хос хусусиятларини белгилаб беринг

## **2-мавзу: Амалий санъат асарларидаги замонавий ашёларни ишлатишдаги ечимлар. (2 соат)**

### **Режа:**

- 2.1. Амалий санъат усталари томонидан ишланган асарларни ўрганиш.
- 2.2. Асарлардаги ашёларнинг ечими ва қоидалари.
- 2.3. Амалий санъатда ишлатиладиган замонавий ашёлар.

*Таянч сўз ва иборалар: Композиция, бадиий яхлитлик, рангтаъбир, ранглар, графика, нурсоя, этюд, мозаика, натюрморт, портрет, маҳобатли панорама, ҳайкалтарошлик, графит, қаламтаъбир.*

### **2.1. Амалий санъат усталари томонидан ишланган асарларни ўрганиш.**

Бадиий кулолчилик шарқнинг энг қадимий ва навқирон санъатидир. Унинг тарихи, жаҳон маданиятидаги ўрни ва аҳамияти. Неолит ва эполит давридаги кулолчилик санъатининг ривожланиши. VII-XII асрларда Ўрта Осиёда, XIV асрда А. Темур даврида санъат-маданиятнинг раванқ топиши. XIX асрда Самарқанд, Бухоро, Ғиждувон, Шахрисабз, Тошкент, Риштон каби жойларда кулолчилик марказлари бўлиши. Ҳозирги кунда кулолчилик санъатининг ривожи. Кулолчилик қора лойдан мўъжизакор гўзаллик яратган Шарқнинг энг қадимий ва навқирон санъатидир. Бу қора лой саховат ва ҳалоллик эҳтиёжини ўз зиммасига олган фаровонлик, тўкинлик, ризқ-рўзи, гўзалликни энг олий кўриниши санъатининг заминидир. Кулолчилик билан дунёдаги барча ҳалолар шуғулланади. Улар ўзига хос томонлари билан бир-биридан фарқ қилади. Ўзбек кулолчилиги узоқ тарихга, ажойиб анъаналар, шакл, мазмун, ижодий жараён ва ўзига хос услубга эга. Сопол буюмлар содда бўлсада, унинг кўриниши қисмларининг аниқлиги, мутаносиблиги, сақланиши, нақшларнинг бадиий жойлашиши, шакл ва мазмуннинг бирлиги, уйғунлиги ўзбек кулолларини жаҳонга танитиб келмоқда. Кулолчилик хунари лойдан пиёла, коса, товоқ, кўза кабиларни тайёрлайдиган соҳа бўлиб, у узоқ тарихга эга. Махсус тупроқни ўта қиздирганда тошсимон бўлиб

пишишини, ундан ҳар хил идишлар тайёрлашни одамлар жуда қадимдан билганлар. Улар аввал лойдан идишлар ясаб гулханда киздириб пиширганлар.

Тупроқ жахоннинг ҳамма ерларида бўлгани учун кулолчилик кенг тарқалган бўлиб, дастлаб бу ҳунар билан аёллар шуғулланганлар. Кулолчилик тарихи милоддан аввалги 3 минг йилликнинг бошларида ихтиро қилингандан кейин кулолчилик билан эркеклар шуғуллана бошлаганлар. Кейинчалик лойдан ясалган идиш–товоқларни махсус ўчоқ ҳамда хумдонларда пиширганлар.

Неолит даврида идишларнинг таги учлик қилиб ياسалиб ерга санчиб қўйилган. Энолит даврида эса Шарқ мамлакатларида ҳамда қадимги Грецияда нафис кулолчилик идишлари ривож этган ва меъморчиликда сополдан фойдалана бошлаган. VIII-XII асрларда кулолчилик Ўрта Осиёда яхши ривожланган. Буни Афросиёб ва Ўрта Осиё мамлакатларидан топилган кулолчилик буюмлари исботлаб берди. Ўша даврда Ўрта Осиё маданияти тез суръатда ривожланди. Янги кўтарилиш даври бўлди. Кўпгина олим, ёзувчи ва мутафаккирлар етишиб чиқди. XIX асрда Ўрта Осиёда тожик ва ўзбек халқлари ўртасида кулолчилик жуда кенг ривожланиб, ўйждувон, Панжикент, Самарқанд, Шахрисабз, Тошкент, Риштонда кулолчилик марказлари пайдо бўлди. Улар сопол идишларни сирлаб безатишнинг ўзига хос услубларини вужудга келтирдилар. 1930 йилда Тошкентда экспериментал керамика ва Самарқандда керамика устахоналари очилди. 1932 йилда Тошкент ўқув ишлаб–чиқариш устахонаси ташкил этилиб, у маҳаллий халқ амалий санъат усталари, шу қатори кулоллар тайёрлайдиган курслар ташкил этилди. 1943 йили Шахрисабзда ўқув ишлаб–чиқариш бадий корхонаси ишга туширилди. Кулолчилик сир-асрорларини машҳур кулоллар ёшларга ситҳидилдан ўргатдилар. Хозирги кунда кулолчилик фанига янада эътибор кучаймоқда. Пойтахтимизнинг барча Қўшимча Таълим Муассасаларида тўгараклар ишлаб турибди. Ўзбекистон Бадий Академиясига қаршли Республика Дизайн колледжи, К.Бехзод номидаги

рассомчилик ва дизайн институти, Низомий номли ТДПУ “Санъат” факултетининг амалий санъат кафедрасида бу фан сирлари талабаларга ўргатилиб келмоқда. Риштон ўзбекистондаги сирланган сопол буюмлари ишланадиган энг машҳур ва қадимий марказлардан бири. XIX аср охири XX аср бошларида аҳолисининг деярли ҳаммаси кулоллардан иборат эди. Фарғона водийсидаги барча кулолчилик марказлари азалдан Риштон кулолчилик таъсири остида бўлган. Ушбу туманда ҳар қандай турдаги буюмларни ясаш учун яроқли бўлган, алоҳида навли кулолчилик гилининг мавжудлиги бунга асос бўла олади. Қизғиш-сарғиш рангли ажойиб гил Риштоннинг деярли бутун худудида 1–1,5 м чуқурликда қатлам бўлиб жойлашган. Гилнинг яхши сифатлилиги маҳаллий усталарнинг уни Ўзбекистоннинг бошқа туманларидаги кулоллардан фарқли равишда олдиндан тозалаб бошқа турдаги тупроқларга аралашмаган ҳолда ишлаб чиқаришга жалб қилиш имконини беради. Кулоллар Риштон яқинидаги тоғлардан ҳар хил бўёқлар, кварцли хум ва оловбардош гилларни қазиб олишган. 1960 йилларда юқорида эслатиб ўтилган мовий сопол буюмлари ишлаб чиқариладиган анъанавий марказлар барҳам топа бошлади. Ана шундай шароитда Санъатшуносларнинг Бутуниттифоқ конференцияси (Фарғона 1974 йил) қабул қилинган мовий ишқорли сопол идишлари ишлаб чиқариш анъаналарини сақлаб қолиш ҳақидаги қарори амалий аҳамият касб этди. Ушбу қарор усталарга маъқул тушди. Улар олдинги ишлаб чиқаришга қайтиб буюмларни безашнинг анъанавий шакллари ва усулларини қайта тиклай бошладилар. Кейинги 20 йил ичида Риштон сополи анъанавий бадиий ва технологик усуллар асосида яна қайта тикланди. Ишқорли сир тайёрлаш ҳам йўлга қўйилди. Риштон сополчилигининг маҳаллий бадиий хусусиятлари кўп жихатдан буюмларга нақш берилишида кўзга ташланади. 1990-2000 йиллардаги гирих безаклар орасида тўрсимон нақш, ромбсимон нақш, учбурчакли шаклларнинг бир маромда жойлаштирилиши доирасимон шаклларнинг занжир шаклида бир текис берилиши нуқтали нақш қора ва оқ квадратчаларнинг навбат билан ўрин алмашиши шаклидаги нақш эгри ва



тўғри чизиқлар шаклидаги доирача ва тупбарггул шаклидаги мавхумий геометрик безаклар кўп тарқалди. Ўсимликсимон нақшлар айниқса турли-туман ва сермазмундир. Ўсимлик дунёсига оид мавзуларни талқин қилишда айниқса анъанавий белгилар билан бу мавзуларнинг янгича талқинлари нисбатан яққол кўзга ташланади. Хайвонларга оид ва антрополорфик мавзулар Риштон кулолчилигида “парчаси яхлити учун” тамойилига кўра таъдим этилган. Унда инсон, хайвонлар ва паррандаларнинг гавдасини айрим унсурлари ёрдамида яхлитлик ғояси акс эттирилади. 1990-2007 йиллар Риштон кулолчилигининг ривожига кўйидаги тамойилни қайд қилиш мумкин. Риштонлик усталар анъанавий меросни астойдил эъзозлаш билан бирга анча дадиллик ва кескинлик билан буюмлар шакллари талқини ҳамда нақшли безаклар характериға ўзгаришлар киритишяпти. Анъанавий шаклларни ва наъшларни изчиллик билан тўлақонли қилиб қайта тиклаш анъаналарға сўзсиз риоя қилиш ўрнини яққа тартибдаги ижодий ташаббускорлик, янгича усул ва нақшин безаклар турларини кенгайтириш эгаллаб бормоқда.

## **2.2. Асарлардаги ашёларнинг ечими ва қоидалари.**

Интерер ва экстерер учун панно ва миллий шаклларда лойихалар яратишдан аввал маданий ва маиший биноларнинг интерер ва экстерерларға ишланган миллий (панно) намоёнлар билан адабиёт журналлардан танишадилар. Улар ҳақида маълумотлар тўплайдилар. Тарихий обидалар ва уларнинг тарихини ўрганадилар.

Аждодларимизнинг яратган нақшлари мазмунан қатламдор, турлича хиссий бўёқ, шакл, рух ва мантиқий ҳамда фалсафий товланишларға эгадир. Кўкалдош мадарасаси Ўзбекистоннинг маркази Тошкент шаҳрида жойлашган бўлиб, IX-X асрларда Бинокент номи билан юритилган. Тошкент баланд деворлар билан ўралган бўлиб уларни мўғиллар истилоси даврида вайрон қилинган. Амир Темур ва Темирийлар ҳукмронлиги даврида ( XIV-

XV асрларда) Тошкент шаҳри қайтадан тикланган. Тошкент йирик феодал шаҳарга айланган. “XVI аср ўрталарида Хўжа Аҳрор мадрасаси ва масжиди жомедан жануби - ғарброкда Тошкент ҳокими кўкалдош лақабли вазири Барақхон, икки қаватли мадраса қурдирган. Ўзининг катталиги ва ташқи томонининг саркор парчинлар ва ранг-баранг нақшлар билан безатилиши жихатдан ҳамда ложувард баланд гумбазлари билан бу мадраса ўша замондаги Самарқанд ва Бухоро мадрасаларидан қолишмас эди. Мадраса пештоқи 10 ва 5 рахли геометрик нақшлар билан безатилган. Икки томонида иккитадан квадрат шаклида ва меҳроб токча кўринишида безаклар билан безатилган.

Икки ёнида тўртта квадрат чиройли безатилган бўлиб, унда Марказий Осиёнинг деярли барча меъморчилик тажрибасида учрайдиган чархпалак тасвирланган. Ушбу нақшни шу асргача ҳеч ким илмий таҳлил қилиб хулоса чиқара олмаганлар. Бирорта манбаъда ҳозирча илмий таҳлили баён қилиб берилганини учратмадик. Хўш, Кўкалдош биноти фасадида сақланиб қолган квадрат шаклидаги тўртта бир хил нақшли безак қандай ҳикматни англатиб турибди ? Дунёда маъносиз сўз бўлмаганидек, маъносиз нақш ҳам йўқ. Шу нуқтаи назардан сўз юритилаётган безакни таҳлил этишга уриниб кўрайликчи!

Квадрат ичига назар солсак у тўққизта катакка бўлиниб, квадратда Оллоҳ, тўрт мартта Муҳаммад сўзи араб алифбосида ёзилган. Шакл жихатидан қарасак битта катта чархпалак соат мили кўрсатгичи йўналишида ҳамда тўрттаси эса соат мили юришига қарама-қарши кичкина шаклда тасвирланган. Ранг жихатдан қарасак Оллоҳ ва Муҳаммад ёзув ранглари бир хил рангда тасвирланган. Кўпчилик Оллоҳ ва Муҳаммад сўзини ўқийди. Лекин бу сўз ва шакллар билан биргаликда қўшиб ўқий олмайдилар. Бунинг сабаби шундаки, араб имлосини билган инсон шаклларни рамзий маъносини етарли даражада билмайдилар, билсаларда иккаласини қўшиб ўқишга қийналадилар.

Аввало, нима учун безакка квадрат танланган?. Квадрат - дунёнинг тўрт томони, мустаҳкамлик, оламнинг чексизлиги, куёш фарзанди эканлиги, абадийлик, ёруғлик маъноларини, шунингдек оламнинг моддий асоси тўрт унсурдан, яъни ер, сув, ҳаво ва оловдан иборатдир. Квадрат яна симметрик, гўзаллик тенглик рамзидир. Оламдаги жамики гўзаллик квадрат шаклига асослангандир. Ушбу квадрат нима учун 9 та катакка бўлиб, шу катаклар асосида ёзилган. Бунинг сабаби нимада. Агар рақамларни тўққизта катакка рақамларни ёзиб чиқсак қуйидаги кўриниш беради. Математикада рақамлар фалсафасига мурожат қилсак, ҳар бир рақам ўзига хос мантиқий ва фалсафий маънога эга. Яъни 1-рақами оллоҳни ягоналигини, 2- рақами жуфтлик рамзи ва ҳаказо тушунчаларга эга. Нима учун квадрат тўққизта тенг катакка бўлинган ?.

Инсон она қорнида 9 ой, 9 кун, 9 соат, 9 дақиқада хомила сифатида улғаяди. Яна соғ ва мукаммал инсонда 9 муҳим аъзо етук бўлади: кўз, кулоқ, бурун, оғиз, қўл, оёқ, қорин, тиш ва тил. Қолаверса, 9 сони қадимдан муқаддас рақам ҳисобланган. У - бахт-иқбол рамзи. Квадрат ўртасида 5 рақами ёзилган. Бу эса беш кунлик дунёни, яъни инсон бу (фоний) ўткинчи дунёда синалиш учун келади. қилган амаллари орқали баҳоланади яъни ё жаннатга, ё дўззахга тушади деган мазмунга эга. Шунинг учун бу дунёда ҳар бир инсон эзгулик йўлида юришга чақиради. Яна беш рақами исломни беш устунини имон, номоз, рўза, садақа ва ҳажни билдиради. Ҳар бир инсон бу фоний дунёда албатта ушбу амалларни бажарилиши фарз деган мазмунни беради.

Рақамларни кўндалангига ёки тиккасига қўшиб чиққанда 6, 12, 18,24 рақамлар чиқади. Фалсафий таҳлил қилсак “18 минг оламини Оллоҳ 6 кунда яратган” деб муқаддас китобимизда айтилган. Бунда 6 рақами ислом фалсафасида мукаммаллик рамзи саналади. Бу оятда 6 рақами рамзий айтилган бўлиб, “Оллоҳ 18 минг оламини мукаммал яратдим” деган маънода айтилган. Бу билан ҳеч бир инсон мен яратганларимдан ортиқ ҳеч нима

ярата олмайди деб уқтиради. Яратганда ҳам инсон ўз бошига бало яратади демоқчи.

12 рақами 1 йилда 12 ой борлигини билдиради. 24 рақами 1 суткада 24 соат борлигини билдиради. Квадратнинг тиккасига, кўндалангига ва диагонаliga қўйилган рақамлар йиғиндиси 15 чиқяпти. Бу, ойнанинг ўн беши ёруғ, ўн беши қоронғилигидан далолат. Яъни, олам нур ва зимистондан ташкил топган, инсон ҳаёти ҳам шундай, яъни турган битгани нотекис, норавон йўллардан иборатлигини англатади.

Квадратга тўлдириб соат мили кўрсаткичи йўналишида динамик ҳолатда чархпалак тасвирланган. Чархпалак - абадий ҳаракат тимсоли, олам абадий ҳаракатдан иборат демакдир. Дунёда жамики борлиқ ҳаракатда иборат эканлигига ишора қилади. Ҳаракат бўлганда ҳам эзгулик ва омад, бахт-иқбол сари интилишдир. Яна чархпалакнинг "чорунсур" ва бошқа атамалари ҳам мавжуд. Чорунсур эса олам, тупроқ, ҳаво, сув ва олов сингари тўрт унсур қоришмасидан ташкил топган деган маънони ҳам англатади. Бу чархпалаксимон шакл Шарқда қарийб 1000 йилдан буён хилма-хил маънога эга бўлиб келган.

Олмон математиги Герман Вейль чархпалак ҳақида шундай деган эди: "Чархпалак (Свастика) инсониятнинг энг қадимий рамзлардан бири сифатида маълум бўлган". Меъморчилик маданияти тарихи билимдони профессор Додо Нозилов чархпалак ҳақида шундай ёзган: "Чархпалак шаклидаги нақш Ўрта Осиёда жуда қадим замонлардан буён мавжуд. Олтинтепадаги бронза даврига оид чархпалак шаклидаги тамғалар, **X-XI** асрларга оид Афросиёб деворий паннолари фикримиз далилидир». Чархпалак шаклидаги нақшлар қуёш рамзи, ўлиш ва тирилиш ҳамда абадийлик, ўлим ва ҳаёт рамзи. Чечен – ингушларда эса меҳмон кетишидан олдин мезбон эшигига дўстлик рамзи сифатида чархпалак нақши тамғасини ўйиб кетар экан. Мўғулларда мураккаблаштирилган чархпалак тасвири "Ўн минг йиллик бахт" маъносини англатган. Ўтов пештоқидаги нақш "ҳеч қачон бу уйнинг чироғи ўчмасин" деган маънони билдирган". Чархпалакларнинг

дунёда турли-туман турлари мавжуд. Чархпалак шаклини мантиқан таҳлил қилиб кўрсак қуйидаги ҳикматлар бизга аён бўлади.

“АС” чизиқ - тириклик рамзи. “ДВ” чизиқ - инсон ҳаётининг қисқалиги яъни ўлим рамзи. А1, В2, С3 ва Д4 – чизиқчалар чархпалакни ҳаракатини яъни динамик кўринишга ҳамда чархпалакни соат кўрсатгичини чапдан ўнгга ёки ўнгдан чапга ҳаракатини кўрсатиб туриш учун хизмат қиладиган чизиқлардир.

Чархпалакни соат кўрсатгичини чапдан ўнгга ҳаракати ҳаёт ва ўлим доимо такрорланишини, олам эса абадий эканлигига ишора қилади. Шунинг учун ҳам Умар Хаём таъбири билан айтганда “Инсонларни ҳаёти бамисоли карвонсаройга ўхшайди, уни икки эшиги бўлиб, унинг бирдан кириб турсалар иккинчисидан чиқиб турадилар” дейди. У инсонларни фоний дунёга яъни вақтинча синов учун дунёга келишлигини уқтиради. Чархпалак шаклида ҳаёт бор жойда ўлим муқарардир, Олам эса абадийдир дейилмоқчи. Муққадас китобимиз бўлган “Қуръони Каримда” Мулк сурасини 2–оятда шундай дейилади. “У ўлим ва ҳаётни сизларнинг қайсиларингиз амалда яхшироқ эканнингизни синаш учун яратгандир. У барчадан ғолибдур ва гуноҳларни кечувчидир”<sup>1</sup>.

“Олим ва ҳаётни Аллоҳ яратган, бу ҳақ! Одатда аввал ҳаёт, сўнгра эса ўлим бошланади. Агар эътибор берсангиз, бу оятда ўлим аввал келтириляпти, бунинг хикмати одамларни яхши амалларга чорлашдир. Чунки ўлимни эслаган одам доимо унга тайёргарлик кўриш ва ўлгандан сўнг шарманда бўлмаслик учун ўзини яхши ишларга сафарбар қилади”.

1 шаклда инсонларнинг бу фоний дунёда келиб кетиш механизими ва уларни қилган амалларига караб, жаннатга ёки дўзахга тушуши мумкинлиги акс эттирилган. Инсон фоний дунёда гуноҳи кам бўлса, яъни руҳий енгил бўлади. Ва юқоридаги жаннатга тушади. Гуноҳкор банда бўлса ўлгандан сўнг уни руҳи кирлашиб охирлашиб қолади ва натижада у дўзахга тушади.

Вақти келиб рўх покланиб жаннатга тушади. Бу механизм такрорланиб тураверади.

Навбатдаги - Аллоҳ сўзи квадрат ва чархпалакнинг марказига жойлаштирилгани кўриниб турибди. Яъни, бутун олами ҳаракатга келтирувчи, кўриб тургувчи ва билгувчи яккаю-ягона зот - Аллоҳ! деган маънони англатади.

Квадратнинг тўрт бурчагидаги катакка Муҳаммад сўзи битилган. Аллоҳ ва Муҳаммад сўзлари оч ҳаво рангда ёзилган. Бир хил рангли ёзувлар бешта. Бу ҳам бежиз эмас. Айтилмоқчики, Аллоҳ бандаларига охири пайхамбарни юборди, у зот ибрат ва эзгулик элчиси. Унга эргашмоқликнинг энг тўхри йўли - ислом динининг беш рукуни: иймон, намоз, рўза, закот ва ҳаж. Ушбуларга амал қилинг, асло кам бўлмайсиз. Навбатдаги квадратнинг ичидаги чархпалакнинг ички тўрт томонида соат миллари ҳаракатига, яъни катта чархпалакнинг ҳаракат йўналиши томонига қарама-қарши ҳаракат тасвирланган. Бу - дунёда ёвузлик ҳам мавжудлигига, улар эзгуликка зид йўналишда ҳаракатланишига ишора. Ҳаёт қарама-қаршиликдан иборат деган маъно берди. Кўринадики, қадимий меъморчилигимиз анъаналарида юзаки қарагандагина оддий туюлган "арзимас" нақшларда ҳам оламжаҳон ҳикмат хазиналари мужассам топган.

Мазкур фалсафий даъват фақат ислом дини тарафдорларинигина эмас, балки ҳар қандай эътиқод вакиллари яхшиликка, эзгуликка даъват этади. Бошқача айтганда, буюк аجدодларимиз бизга қолдирган чексиз маънавий бойликларимиздан бўлмиш тарихий обидаларнинг ички ва ташқи безаклари кишиларни фақат гўзалликни кўра билишга эмас, балки гўзаллик қалбидаги дониш ҳикматларни ўқий олишга ҳам ўргатади, одатлантиради.

Асрлар давомида яратилган улкан маданий бойлигимиз, хусусан ўзбек миллий халқ амалий безак санъати кенг тарқалган турларининг ўзига хос томонлари, мактаблари, бажариш технологияси, услублари, уларни яратган усталарнинг муборак номларини йўқотишга ҳаққимиз йўқ. Ана шу сабабли

бу ноёб санъат дурдоналарни сақлаш, уларни ёшларга ўргатиш муҳим вазирамиздир.

### **2.3. Амалий санъатда ишлатиладиган замонавий ашёлар.**

Инсон ўз фаолияти натижасида дунёни ўзгартира бориб, иншоатлар, мажмуалар ва шаҳарлардан иборат моддий муҳитни шакллантиради. Меъёрий муҳитга инсон ўз ҳаёти давомида фойдаланадиган барча нарсалар – саноат техникаси, саноат буюмлари, транспорт воситалари, маданий – майиший буюмлар киради. Инсон барча нарсаларнинг ўлчовидир, шунинг учун ер юзида яратилган барча нарсалар унинг ўлчовларига мос келади. Нисбат (яъни масштаб) асосий катталикларнинг ўлчов бирлиги билан оддий солиштиришдангина иборат бўлиб қолмайди. Инсон барча нарсаларнинг ўлчови эканлиги кўп маънога эгадир. Бу тушунча учта томон бирлигида кўрилиши лозим. Инсон бўйи ва қомати асосий ўлчовларининг антропометрик маълумотларини очиб берувчи биринчи томони маҳобатлий хайкаллар, бино, иншоатлар ва бошқа барча нарсаларнинг физик катталикларини аниқлашда асосий омил бўлиб хизмат қилади. Бир ҳайвон инидай уй, ёки бир неча метрлик стул маъносиз нарсалардир. Буюмлар ўлчовларини камайтириш чегараси аниқлаш осон масалан, паст эшикдан кириш қийин, лекин уларнинг ўлчовларини ошириш масаласи анча мураккабдир, иккинчидан инсон фаолиятининг ва атроф муҳит билан боғлиқлигини турли-туманлигида намоён бўлади. Шунга асосланган ҳолда турли буюмлар турлари учун меъёрий қоидалар ишлаб чиқилган. Агарда инсон антропометрик кўрсаткичлари деярли турғун ўзгармас бўлса жамият эҳтиёжлари билан боғлиқ бўлган функционал меъёрий кўрсаткичлар доимо аниқлаштирилиб борилади ва улар нисбий характерга эгадир. Ушбу масаланинг учинчи томони ҳам бор ўқувчи бирор буюм лойиҳасини яратишда турли композицион воситаларнинг гармоник алоқасини ўзининг тушунишига мос равишда қўллашга ҳаракат қилди. Шу тарзда индивидуаллик юзага келди. Инсоннинг тасвирий ва амалий санъат билан

алоқадорлигини ифодаловчи учта томонини кўриб чиқди. Булардан биринчи ва иккинчиси кўлига физик ўлчамлар билан бевосита боғлиқ бўлган антропометрик ва меъерий маълумотларни беради. Учинчи томон инсоннинг тасвирий ва амалий санъат билан хиссий-ижодий боғлиқлигини ифодалайди. “Инсон барча нарсаларнинг ўлчови” тушунчаси тасвирий ва амалий санъатда миқдор ўзгаришидан сифат ўзгаришига ўтади. Нисбат (масштаб) лойиҳа воситаси ҳамда шаклнинг бадиий сифати кўринишида юзага чиқади. Нисбатни (масштабни) тўғри топилганлигига объектив кўркамлиги кўп жихатдан боғлиқдир. Кўпинча масштаб композицион образларини яратишда муҳим роль ўйнайди. Нисбатни (масштабни) ўрганишда бир қатор тушунчаларига дуч келинади. Нисбат (масштаб) буюмнинг вазифаси, функционал ички тузилиши ва конструкциясига боғлиқдир. Нисбат (масштаб) ҳажмининг бир нечта қисмларга бўлинишда ва уларнинг бурчак нисбати билан аниқланади. Буюмларнинг нисбати уни ўраб турган муҳит билан боғлиқдир. Қайд этилган сифатларнинг ўзаро мувофиқлашуви. Уларнинг яхлит бир тизимга келтирилиши ҳажмнинг нисбатини белгилайди. Нисбат кичик нисбатлардан бошлаб йирик нисбатларгача бўлган тенг ораликқа эгадир. Интерьерлар ўзига хос нисбатга эгадир. У экстрьердагига нисбатан ўзгачадир. Интерьер нисбати экстрьер масштабига қараганди инсонга кўпроқ яқиндир. Бинонинг ташқи кўриниши ҳажми инсонга интерьерга нисбатан маҳобатлийдир. Сопол буюмга ҳайкалчалардаги нисбийлик – шакл ва унинг элементларининг инсонга, ўраб турган фазога ва бошқа шаклларга нисбатан ўлчамлари жихатидан мос ва мувофиқ келиши ва келмаси ҳам мумкин. Барча буюмлар инсон гавдаси ўлчамлари билан мувофиқлашиши лозим. Буюмларнинг нисбати ҳақидаги тасаввур инсонни ўраб турган буюмларда кундалик фойдаланиш жараёнида шаклланади. Нисбат (масштаб) тўғридан-тўғри маънода – буюм ўлчамларининг чизмадаги катталиги билан унинг ҳақиқий ўлчамига нисбатидир. Бадиий лойиҳалаш амалиётида нисбат деганда, иншоатлар ёки буюмларнинг ўлчамлари жихатдан инсонга мувофиқ келишидир. Бу маънода нисбатни абсолют эмас.



балки нисбий катталиқдир. Нисбатлар маданий-маиший биноларнинг олд қисмида жойлашган фавворалар, майиший буюмлар ва шуларга ўхшаш нарсаларни лойиҳалашда уларнинг ўлчамлари бажариш функциясига мос келишига, атроф муҳит билан муносиб бўлишига эътибор бериш лозим. Ҳатто металлдан ишланган йирик хайкал шакллари ва ўлчамларида ҳам нисбийлик бўлиши шартдур.

#### **Назорат саволлари**

1. Амалий санъат усталарининг яратган асарларини таърифлаб беринг.
2. Амалий санъат асарлардаги ашёларнинг ечими тушинтириб беринг
3. Амалий санъатда кўп ишлатиладиган замонавий ашёлар этиб ўтинг.
4. Амалий санъат усталарининг ижод маҳсуллари нимадан иборат

#### IV. АМАЛИЙ МАШҒУЛОТЛАР МАЗМУНИ

##### 1-амалий машғулот: Амалий санъат асарларда ашёларини ранглаш хусусиятлари (2 соат)

**Ишдан мақсад:** Инсон кундалик эҳтиёжлари учун зарур кулолчилик буюмлари ва улардан ясалган тўпламлар мажмуаларини яратиш жараёни вужудга келган объектив ва субектив сабабларга кўра турлича кечиши мумкун. Лойиҳаланиш жараёнига илмий маълумотлар тўпланиши, моддий техника базаси, сопол, кулолчилик махсулотларга бўлган иқтисодий талаблар, уларнинг яратиш муддатлари объектив сабаблар таъсир кўрсатади. Лойиҳалаш жараёни ўқувчининг иқтидори, бадий эстетик диди, малака ва кўникмалари муҳим аҳматга эга. Лойиҳалаш жараёнини ташкил этишдаги объектив ва субектив сабаблар қандай бўлишидан қаттиқ назар лойиҳалашнинг асосий услублари, тамойиллари сақланиб волиши лозим. Лойиҳалаш усуллари ва тамойиллари кўпинча ўқувчи ва ўқувчиларнинг ижодий тажрибаларини умумлаштириш натижасида шакилланади. Фан ва техника ривожланиши билан бир ваторда бадий кулолчилик санъатининг ҳам ривожланиши жараёнида сопол буюмларни лойиҳалаш жараёнига ўқийладиган талаблар ҳам ўзгариб боради. Анъанавий усуллар ўрнига янги прогрессив усуллар кириб келаверади. Бугунги кунда лойиҳалаш муддатини қисқартирадиган унинг сифатини ва самарадорлигини оширадиган янги усуллар ривожланмоқда.

**Масаланинг қўйилиши:** Буларга мисоллар уй – рўзғор тўпламлари, совға буюмлари, намоён (пано) лойиҳаларини моделлар асосида яратиш каби усуллар киради. Лойиҳалаш фани вазифаларини босқичма- босқич ҳал қилиш, буюмни лойиҳалаш усуллари кенг тарқалмоқда. Турли дастурлар ёрдамида компьютерда лойиҳалаш мутлақо янги имкониятларни очиб бермоқда. Замонавий усуллар ёрдамида мураккаб масалаларни ҳал этишда ижодий жараёни жадаллаштириш имконини бермоқда. Айниқса, замонавий компьютерларнинг имкониятларидан фойдаланиш ўқувчиларнинг ижодий

фаоллигини оширишга ёрдам беради. Бадий кулолчилик буюмларини лойихалашни ташкил этиш мураккаб жараёни асосини эскиз-график ва хажмий усуллар ташкил этади. Ушбу усуллар биргаликда , айрим ҳолларда алоҳида қўлланилиши мумкун. Ушбу усуллар кулолчилик буюмлар тўпламини ҳамда буюмли-функционал буюмларни лойихалашда қўлланилади Буюмларни лойихалаш қуйдаги босқичлардан иборат: 1. Лойиҳа олди изланишлари. 2. Бадий конструкторлик изланишнинг дастлабки эскиз ишлари. 3. Эскиз лойиҳасини ишлаш. 4. Лойиҳа-конструкторлик хужжатларни тузиш. 5. Буюмларнинг тажрибавий намуналарини тайёрлаш, уларни хумдонда пишириш ва синаб кўриш.



Рангли ангобли безакли ликобчани яратишда ва безатишда бизга асосий хомашёлар қуйидагилардан иборатдир. Лой, ангоб, сир, ва маҳсул бўёқлар керак бўлади. Иш жараёнини бошлаш билан бир қаторда ушбу ликобчани лойиҳасини чизиб олиш даркор. Иш жараёни қуйидагича бошланади.



Лойни авваломбор яхшилаб пиштиб олиб, ундан пласт ҳосил қилиб ёйилади. Сўнг уни қизил лойдан ёйилган пласт ганчдан қилинган форма ичига туширилади. Ушбу форма ангоб бўёқлари ёрдамида бўяб олингач, унга нақш солинади.



Тайёр бўлган ликобча хумдонга пишириш учун солинади ва тайёр бўлгунга қадар у назорат қилинади. Сўнг уни хумдондан чиқариб олинади. Шу тариқа рангли, ангобли безакли ликобча тайёрланади.



**Меъморчиликда ишлатиладиган ангоб, нақшли, деворга осиладиган безакли лаганни қизил лойдан ишлаш.**



Мустақилликка эришганимиздан сўнг Ўзбекистондаги барча қадимий меъморчилик обидаларини қайта тиклаш борасида бир қанча ишлар олиб борилмоқда. Шу фурсатдан фойдаланиб бундай миллий анъанамизга бўлган эътиёж кучайди. Меъморчилик обидаларини безашда кулолчилик буюмлари ҳам катта рол ўйнамоқда.

Бугунги кунга келиб биноларни безашда сопол лаганлар ўзининг нафис гўзаллиги билан киши диққатини тортиб келмоқда. Шундай экан бугунги мавзуимиз меъморчиликда қўлланиладиган ангобли безакли рангли лаганлар яшашдан иборатдир.

Хар бир кулолчилик буюмини яшашдан олдин қизил лойни яхшилаб пишитиб олиш даркор. Ушбу лаган ҳам худди биринчи мавзуимиздаги кичик лаганчалар яшаш техникаси орқали ясалади ва бино деворларига осиб қўйилади.

Лаганларга ангоб бўёқлари орқали ранг берилади ва нақш солинади. Ва албатта мана бундай ҳолатга келтирилади.



Иш жараёнини бошлашдан олдин албатта, унинг лойихаси чизиб олинади. Сўнг қизил лой тайёрлаб олиниб, яхшилаб пишитилади ва уни қолип ёрдамида керакли буюмни шакли келтириб чиқилади. Чарх ёрдамида эса унинг шакли тўғирлаб олинади ва унга безаклар берила бошлайди. Керакли хом ашёлар ёрдамида ранг берилади ва унга нақш гуллари туширилади. Буюмга бериладиган нақшлар маълум бир мавзули композициялардан ёки натюрморт гулларида иборат бўлади.

Буюмларни ишлаш техникасидан фойдаланаётганда асосан лойнинг пишиқлиги ва унга ранг бериш жараёни қаттиқ назорат остига олинади. Ҳар бир буюм ўзининг мураккаб ечимига эга ҳисобланади.

Тайёр бўлган буюм махсус печкаларда пишириб олинади. Сўнг унга ангоб бўёқлари ёрдамида турли ранглар берилади. Буюм яшанинг иш жараёни шу тариха давом этиб кетаверади.

#### **Ангоб нақшли сут, шарбат, қилиқ, айрон ичиладиган идишларни лойдан яшаш. (4 та предмет).**

Ушбу мавзунинг долзарблиги шундаки, рўзғор буюмларнинг ичида ичимлик учун мўлжалланган идишлар яшашдир. Уларнинг ҳар бири алоҳида ахамиятга эга.

Ушбу идишларни яшашда қизил лой, ангоб, ангоб бўёқлари асосий хом ашё сифатида хизмат қилади. Идиш яшаш техникаси қуйидаги жараёнлар орқали амалга оширилади. Қизил лой пишитилади ва уни чарх ёрдамида махсус шаклларга келтирилади ва уни пишириш учун печкаларга солинади. Ҳар бир идиш ўзининг хажмига қараб махсус температурада пишириб олинади. Печкадан олгач, идишлар ангоб бўёқлари орқали уларга нақш гуллари солинади ва у қуритилади. Шу алфозда ичимлик учун мўлжалланган идишлар ясалаверади.



### **Майда пластика 4 та фигурка.**

Майда пластика – бу миллий анъаналардан келиб чиққан холда кундалик ҳаётимизда бўладиган воқеаларни, тўй – тантаналарини, байрам мавзуларига аталган кичкина ҳажмдаги декоратив эпизодларни ифода этиш. Майда пластика фани кулолчиликнинг декоратив ҳайкалтарошлик фани билан узвий боғлиқдир. Бунда асосан кичкина ҳажмдаги декоратив ҳайкалчалар ишланади. Ушбу мавзуимизнинг асоси 4 та фигуркалар ишлаш. Бунда қизил лой, ангоб бўёқлари, глазуурлар асосий хомашё бўлиб хизмат қилади.

Қизил лойни тайёрлаб, у пиштиб олинади. Ҳар хил майда формалар олиниб, сўнг ясала бошлайди. Кулолчилик бўёқлари билан бўялади ва хомпаз қилинади. Сўнгра рангли сирлар билан бўялиб, яна такрор 1000°Сда пширилади.

**Декоратив совға учун крушка, коса, шокосашакллариغا моделлар ясаш ва қолип олиш, ясаш.**





Декоратив совға учун идишлар тайёрлаш асосан кулолчиликнинг бадий тури ҳисобланади. Ҳар бир идишларни моделлаш ишларида асосан гипс асосий хомашё сифатида хизмат қилади.

Моделлаш техникаси авваломбор гипс орқали амалга оширилади. Гипсни идиш шаклига келтириб олинади. Ва унинг устидан лой қолаб қолип олинади. Қолип олингач, лой билан ясалишни бошлайди. Тайёр бўлган идиш устига гул солинади. Иш сўнгида ясалган идиш қуритилади ва махсус печкаларда пишириб олинади. Совға учун ясалган идиш тайёр деб ҳисоблаш мумкин.



Археологик қазилма ишларида топилган меъморчилик обидаларининг бўлаклари қайта таъмирлаш ишларидан сўнг янада ўзига хос жозига эга бўлмоқда. Меъморчиликнинг фасадларида кенг қўлланилаётган қошинлар ҳам шулар жумласидандир.

Ушбу қошинларни қайта ишлаш учун асосан ундан қолип олинади. Сўнг ранг берилиб чиқилади. Ранг берилиб чиққан қошинлар сирланади ва уни махсус печкаларда пишириб олинади. Топилган ишлар шу тариқа қайта ранглаб, сир берилиб ишланади.



Ушбу кулолчилик тури ҳам майда пластика каби кундалик ҳаётимизда бўладиган воқеаларни тасвирлашдан иборат. Эскизлар асосида топилган мавзу бўйича керакли қолиплар олинади. Қолиплар асосида иш олиб борилади.



Лойиҳада топилган жамоат бинолари интерьерлари учун безакли вазаларнинг ҳам ишлаш техникаси оддий вазалар сингари амалга оширилади. Безакли вазаларнинг оддий вазалардан фарқи шундаки, улар кўплаб рангла орқали ва ангобли бўёқлар, сирлар ёрдамида безалади. Ва уларнинг ҳар бир нақшида миллий анъаналаримизга хос бўлган чизгилар ифода этади. Ёки вазаларнинг безакларида ўзбек мутафаккирларимизнинг сиймолари акс эттирилади.

Ҳар бир ёш кулол талабаларимизнинг олдига қўйган мақсадлари, ота-боболаримиздан мерос бўлиб келаётган кулолчилик санъатини замонавий услубда давом эттиришдир. Мана шундай интерьер безаклари учун буюмлар, уй-рўзгор буюмлари ва ҳақозоларни маромига етказиб ишлаш эса уларнинг асосий вазифаларидир.

### **Деворий рельефли безак намоён яратиш.**

Деворий рельефли безак намоён учун лойиҳаларнинг асосини ўқувчини ҳаёлий тасавуридаги конструктив лойиҳа ташкил этади. Деворий рельефли безак намоён интерер ёки экстрернинг бадий, график безалишидир. Унинг тавсифи буюм сирти, хом ашё таркиби, ишлов бериш технологиясига боғлиқ бўлади. Деворий рельефни нақш билан безатиш - бу намоён ёки интерьерга қўшимча тимсоллий тушунча бериш демакдир. Деворий рельефли безак намоён учун лойиҳада, безак берилувчи буюм услубга муносиб бўлиши керак. Деворий рельефли безак намоён лойиҳаси яратишни учта босқичга бўлишимиз мумкин, масалан, лойиҳанинг ритм қонуниятига асосланган безакли лойиҳа яратишни кўриб чиқамиз.

Биринчи босқич: Деворий рельефли безак намоённинг анализи, унинг нимага мўлжалланганлиги, спорт, мусиқа ёки кино-театр биносими? Намоён лойиҳасинингнинг мавзуси маълум бир муҳит учун яратилса, унинг тимсоли, аниқ, бир муҳитдаги унинг вазифасини ўрганишдир. Натижада, ўқувчидан дастлабки ижодий фикр, бадий кулолчилик намоённинг ёки сопол буюм суратининг асосий конструктив ғояси пайдо

бўлади. Лекин бу ғоя хали ноаниқ бўлади. У моддий шароитлар ва ғояларни, инсон хиссиётидан келиб чиқиш асосида юзага келади.

Иккинчи босқич: Дастлабки конструктив фикрни, яхшиси даров эскиз кўринишига тушириш лозим. Бу ерда умумий қилиб, нақш суратларининг тахминий ритмик тузилиши, унинг буюмдаги ўлчами, сопол буюмнинг нақшли безаклар билан тўйинганлик даражасини кўрсатиш зарур, безаклар ва фон майдоннинг бир бир билан ўзаро муносабатини топиш керак. Ишнинг мохиятини яққоллаштириш учун, дастлабки эскизни ахроматик вариантда, сўнгра эса уни 2-3 хил рангда ечимини топиш мақсадга мувофиқ. Сурат эскизи, айниқса буюмда, ўлчами кичрайтирилган тақдирда ҳам, у ҳақида умумий таъсуротга эга бўлиш имкониятини беради. Дастлабки эскизнинг яратилиши, ўқувчида тимсолга кириб фикрлашни ривожлантиради.

Учинчи босқич: Бу босқичда нақшли суратларнинг лойиҳаси ўзининг табиий ўлчами бўйича ишланади. Дастлабки эскизда ўз аксини топган биринчи ижодий фикр, алоҳида Деворий рельефли безак намоён шакллари ва уларнинг аниқ ритм билан жойланиши устида ишлов олиб бориш давомида, баъзи қисмларнинг ечимини яққолроқ топишга ундайди. Конструктив суратларга бўлаклар ишлов бериш ва унинг алоҳида қисмлари шаклини аниқлаштириш муҳим эканлигини ҳисобга олиб, (ўсимликсимон, ёки табиий мавзулардаги лойиҳалар учун) қўшимча тасвирларни қўллаш мумкин. Иш жараёнида ритмик қаторнинг бир мунча ўзгачароқ кўриниши юзага келиши мумкин. Бироқ нима бўлса ҳам, дастлабки эскизда ўз аксини топмоғи лозим.

### **Турли хил сервизлар учун лойиҳалар яратиш**

**XVIII** асрга оид ёзули ва безакли ҳайвонлар тасвири мотивлари ўрнини янада ҳаётийроқ талқин этилган қушлар ва ўсимликлар тасвири билан алмашди. Оқ, қизил ва қора жигарранг мажмуаси лойқаланган сир тагидаги яшил нақшлар кўк-оқ ранг жамламаси ёки эркин- мовий қуйма тагидаги қора ранг сояси берилган нақшларга ўрнини бўшатиб берди. .

**XIV** аср охири ва XV асрда Ўрта Осиё кулолчилигида ранг ва безакнинг янгича ўзгариши маълум даражада Хитой кулолчилиги таъсири билан изоҳланади. Хитой сополи буюмларини олиб келиш аввалги асрлардаёқ амалга оширилган. Ўрта Осиёнинг қадимги шаҳар қалъа харобаларида хира ёруғ акси мавжуд сирланган, гўзал ва бўёғи мулойим пистоқи - яшил тусда бўлган чиннисимон селадонлар тез-тез учраб туради. Аммо селадонлар бу ердаги ҳақиқий чинни каби хайратга солган эмас. Хитой чинниси таъсирида Ўрта Осиё кулолчилигида оқ-мовий ранг устунликка эришди. Оқ-мовий сопол идишлар Амир Темур буюк давлатида йўлга кўйилган кенг халқаро алоқаларни ифода этади. Хитойдан келтирилган буюмлар таркибида каолин лойидан ясалган чинни-кобальт билан нақш солинган оппоқ қордек сопол бўлган. Ўрта Осиё усталари чинни тайёрлаш сирларини билиша олмагач, каолин ўрнига сополчиликда **XII** асрдан бери, меъморчилик ўйма безакларида эса **XIV** асрдан бошлаб ишлат-илаётган кошиндан фойдаланишди. Безакларида хитойликлар форс мамлакатидан олиб келиб ишлатадиган метал кобальтни, баъзида эса қорамтир-яшил, кейинроқ сиёҳрангни қўллашган. Хитой чиннисининг таъсири идишларнинг ўзи ва бўёғига тақлид тарзида намоён бўлиб, хитойча нақшларнинг кўплаб такрорланишига олиб келди. Аммо илк даврларда хитойча бадий мотивлар ва рамзлар, бир жуфт шафтоли, булут монанд шакл тўғридан-тўғри кўчирилган бўлса, бу мотивлар аста-секин ислимий безаклар услубига яқинлашиб, ўзгариб борди. Темурийларнинг сарой боғ шийпонларини бегаган йирик гулдонлар парчаларидаги нақшлар кўпроқ, Хитой намуналари йўлида ишланган. Оппоқ қордек кошинларда гоҳ эркин, гоҳ мулойим кўк кобальтдан ишланган эркин, рангин композициялар кўзга ташланади, Хитой услубида

ишланган нилуфар гуллари ва бурмалари гоҳ эгилувчан қочирма тарзда, тош шаклли жим-жимадор лавҳаларда жойлаштирилган. Аммо Ўрта Осиёлик усталар у ёки бу унсурларни ўзлаштирганлари холда, кўр-кўрона тахлид қилишдан йироқ бўлганлар. Уларни ўзларича талқин қилишиб, янгича мотивларни киргизишган, Вақти-соати билан сопол идишлар безагида рангтасвир ва енгил оқма мужассам этилган ўзига хос расм услуби ишлаб чиқилди. Тасвирий мотивлар-мевали бутоқлар, қушлар ўқниб турган новдалар коса ёки идишнинг оқ ёхуд кўк фонида эркин жойлаштирилди. Баъзан марказий композициялар яратилди. Бундан безак акварель суратни эслатиб, табиатнинг лирик тимсолини мужассам этади. Кулолчилик безагидаги услуб ривожини исломдаги барча санъатга дахлдор ўзгаришлардан келиб чиққан бўлиб, аслида улар ислом шаклланишининг биринчи асрларидаёқ бошланган. Кейинчалик бундай ҳаракат миниатюра санъатида ўзининг ёрқин ифодасини топди. Бора-бора кулолчиликда бир хил ранг ўрнига ёрқин-кўк безак бўлмиш кўпранглик кириб келди. Радиус буйлаб нақшни бир маромда жойлаштириш ўрнига худди хомаки қилиб чизаётгандек мўйқаламни эркин юргизиш, нақшни андоза қилиб такрорлаш ўрнига эркин шаклланаётган расм, белгилар ва рамзлар ўрнига реалистик талқин этилган мотивлар пайдо бўлди. XV аср бадий кулоллиги янгилик кашф этиш йўлидан бориб, ўзида амалий санъатнинг янги йўналишларини намоён эта бошлади. Агар аввалги асрларда нақш соҳаси, унинг ортида гулчамбарсимон услуб устунлик қилган бўлса, энди унинг ўрнига эркин услуб-рангтасвир кириб келди. Сополчиликда ёрқин мотив сирланган қорамтир расм шарпаси мавжуд бўлса - демак, бу XIV асрдаги маҳаллий анъаналарнинг сақланиб қолганлигидан далолат. Аммо мавзулар туркуми тамоман ўзгарган ўсимликсимон мотивларда табиатга садоқат сезилади. Уларнинг идиш устки сатҳида жойлаштирилиши эркин. Улар белдаги чизик ёки ўқ атрофига аниқ

хандасавий усулда жойлаштирилмаган бўлсада, шаклнинг композициясидаги аниқлик бузилмаган. Темуриилар даври сопол идишларининг шакллари ҳам ранг-баранг бўлган. Бунинг икки тури кенг тарқалган. Чуқур, узуксимон оёқда, четлари текис, ясси қайрилган, чеккалари баланд бўлмаган турри деворлари текис кўзаларнинг шакли ранго-ранг. Улардан айримларининг шаклий кўринишлари камёб. Уларнинг муқобилларини учратиш ҳам қийин. Афтидан, улар махсус буюртма асосида, чегараланган миқдорда тайёрланган. Кўриниб турибдики, чиннисимон буюмларнинг деярли барчаси, хусусан, мана шу даврда шакллантирилган. Кулолчиликдаги безакнинг тубдан ўзгариши XV аср Мовароуннахр бадий маданиятининг барча томонларига таъсир курсатган тарихий жараёнлар инъикосидир. Таъкидлаш лозимки, ушбу йуналишлар ушбу давр миниатюра-рангтасвири учун ҳам хос хусусиятдир. Гарчи бевосита миниатюра билан боғлиқ, муқобил мисоллар бўлмасда фақат Нисо кулолчилигида темуриилар даври миниатюрасидан олинган сюжетлар ва образлар учрайди, кулолчилик беагидаги рангтасвир услуби XV асрда санъатни юксакликка кўтарган уйғониш даври йуналишларини акс эттирувчи яна бир далил бўла олади. Ўқувчилар ўтмишдаги ота боболаримизнинг тарихини, миллий анъаналаримизни чуқур ўрганган холда, замонавий сопол ёки чинни буюмлари учун композициялар ишлайдилар. Бундай композициялар яратишларида Риштон, Гиждувон кулолчи усталар ҳамда устоз рассомларимиз Чингиз Ахмаровнинг чинни лаганларга ишлаган “Етти гўзал” ва Рахматулла Арипжоновнинг “Атлас”, “Оқ олтин” номли пахта гуллий чойнак, пиёлалар тўпламлари, уларни ишлаш технологиялари билан танишиб чиқан холда, ўзларининг композицияларини ишлаш тавсия қилинади.

### **Кичик ҳажмдаги эсталик совғалар учун лойиҳалар яратиш.**

Ўқувчилар кичик ҳажмдаги эсталик совға лойиҳалар яратиш учун халқ усталарининг ижоди билан чуқур танишилади. Улар ишлаган турли бадиий кулолчилик минитюра хайкалчаларининг фото намуналари билан адабиётлар ёрдамида танишадилар. Ўзларида кичик ҳажмдаги эсталик совға лойиҳалар яратиш учун тасаввур ҳосил қиладилар. Текисликни тенг тақсимланиш. Композицион шаклларни текисликда тенг тақсимлаб, ягона уйғунлик, мувозанат ва яхлитлик ҳосил қилишдир. Миқдор қонуни. Марказдан бўлиш қонуни. Мувозанат қонуни. Маъно омили ушбу қонунларини инобатга олиш жоиз. Ундан ташқари кичик ҳажмдаги эсталик совғалар учун лойиҳалар яратишда лойиҳалашда стилизация муҳим аҳамият касб этади.

**Стилизация** табиатдаги ўсимлик, ҳайвонот ва бошқа нарсаларнинг тасвири, ранги, шакли, ва тузилиши бадиий усулда умумлаштириш яъний рамзийлаштиришдир. Ҳар қандай мусаввир элементлари чизишда ўсимликлардан шох, поя, ғунча, барг, гул, ҳайвонлар, қушлар, табиат манзалари, тоғлар, дарёлар, қуёш, юлдузлар ва бошқа кўринишлардан нусхалар кўчириб, тасвири, ранги, шакли, ва тузилишларини бадиий усулда умумлаштириб, рамзийлаштиради. Миниатюра хайкалчалари лойиҳаларида улардан оқилона фойдаланиб жуда ажойиб тасвирларни ҳосил қилади. Буни кўрган инсон акс эттирилган шаклдан завқ олади. Бу усулдаги тасвирларни биз халқ амалий санъатининг барча турларида кўришимиз мумкин. Масалан сўзанани оладиган бўлсак фалакнинг ўртасида қуёш, атрофида сайёра ва юлдузлар, гуллар барглар услублаштирилган ҳолда кишига завқ беради. Бадиий кулолчиликда

### **Интерер ва экстерер учун миллий шаклларда намоён (панно) лойиҳаларини яратиш.**

Интерер ва экстерер учун панно ва миллий шаклларда лойиҳалар яратишдан аввал маданий ва маиший биноларнинг интерер ва экстерерларга



ишланган миллий (панно) намоёнлар билан адабиёт журналлардан танишадилар. Улар ҳақида маълумотлар тўплайдилар. Тарихий обидалар ва уларнинг тарихини ўрганадилар.

Аждодларимизнинг яратган нақшлари мазмунан қатламдор, турлича хиссий бўёқ, шакл, руҳ ва мантиқий ҳамда фалсафий товланишларга эгадир. Кўкалдош мадарасаси Ўзбекистоннинг маркази Тошкент шаҳрида жойлашган бўлиб, IX-X асрларда Бинокент номи билан юритилган. Тошкент баланд деворлар билан ўралган бўлиб уларни мўғиллар истилоси даврида вайрон қилинган. Амир Темур ва Темирийлар ҳукмронлиги даврида (XIV-XV асрларда) Тошкент шаҳри қайтадан тикланган. Тошкент йирик феодал шаҳарга айланган. “XVI аср ўрталарида Хўжа Аҳрор мадрасаси ва масжиди жомедан жануби - ғарброкда Тошкент ҳоқими кўкалдош лақабли вазири Барақхон, икки қаватли мадраса қурдирган. Ўзининг катталиги ва ташқи томонининг саркор парчинлар ва ранг-баранг нақшлар билан безатилиши жихатдан ҳамда ложувард баланд гумбазлари билан бу мадраса ўша замондаги Самарқанд ва Бухоро мадрасаларидан қолишмас эди. Мадраса пештоқи 10 ва 5 рахли геометрик нақшлар билан безатилган. Икки томонида иккитадан квадрат шаклида ва меҳроб токча кўринишида безаклар билан безатилган.

Икки ёнида тўртта квадрат чиройли безатилган бўлиб, унда Марказий Осиёнинг деярли барча меъморчилик тажрибасида учрайдиган чархпалак тасвирланган. Ушбу нақшни шу асргача ҳеч ким илмий таҳлил қилиб хулоса чиқара олмаганлар. Бирорта манбаъда ҳозирча илмий таҳлили баён қилиб берилганини учратмадик. Хўш, Кўкалдош биноси фасадида сақланиб қолган квадрат шаклидаги тўртта бир хил нақшли безак қандай ҳикматни англадиб турибди ? Дунёда маъносиз сўз бўлмаганидек, маъносиз нақш ҳам йўқ. Шу нуқтаи назардан сўз юритилаётган безакни таҳлил этишга уриниб кўрайлик-чи!

Квадрат ичига назар солсак у тўққизта катакка бўлиниб, квадратда Оллоҳ, тўрт мартта Муҳаммад сўзи араб алифбосида ёзилган. Шакл

жихатидан қарасак битта катта чархпалак соат мили кўрсатгичи йўналишида ҳамда тўрттаси эса соат мили юришига қарама-қарши кичкина шаклда тасвирланган. Ранг жихатдан қарасак Оллоҳ ва Муҳаммад ёзув ранглари бир хил рангда тасвирланган. Кўпчилик Оллоҳ ва Муҳаммад сўзини ўқийди. Лекин бу сўз ва шакллар билан биргаликда қўшиб ўқий олмайдилар. Бунинг сабаби шундаки, араб имлосини билган инсон шаклларни рамзий маъносини етарли даражада билмайдилар, билсаларда иккаласини қўшиб ўқишга қийналадилар.

Аввало, нима учун безакка квадрат танланган?. Квадрат - дунёнинг тўрт томони, мустаҳкамлик, оламнинг чексизлиги, куёш фарзанди эканлиги, абадийлик, ёруғлик маъноларини, шунингдек оламнинг моддий асоси тўрт унсурдан, яъни ер, сув, ҳаво ва оловдан иборатдир. Квадрат яна симметрик, гўзаллик тенглик рамзидир. Оламдаги жамики гўзаллик квадрат шаклига асослангандир. Ушбу квадрат нима учун 9 та катакка бўлиб, шу катаклар асосида ёзилган. Бунинг сабаби нимада. Агар рақамларни тўққизта катакка рақамларни ёзиб чиқсак қуйидаги кўриниш беради. Математикада рақамлар фалсафасига мурожат қилсак, ҳар бир рақам ўзига хос мантиқий ва фалсафий маънога эга. Яъни 1-рақами оллоҳни ягоналигини, 2- рақами жуфтлик рамзи ва ҳаказо тушунчаларга эга. Нима учун квадрат тўққизта тенг катакка бўлинган ?.

Инсон она қорнида 9 ой, 9 кун, 9 соат, 9 дақиқада ҳомила сифатида улғаяди. Яна соғ ва мукаммал инсонда 9 муҳим аъзо етук бўлади: кўз, кулоқ, бурун, оғиз, қўл, оёқ, қорин, тиш ва тил. Қолаверса, 9 сони қадимдан муқаддас рақам ҳисобланган. У - бахт-иқбол рамзи. Квадрат ўртасида 5 рақами ёзилган. Бу эса беш кунлик дунёни, яъни инсон бу (фоний) ўткинчи дунёда синалиш учун келади. қилган амаллари орқали баҳоланади яъни ё жаннатга, ё дўззахга тушади деган мазмунга эга. Шунинг учун бу дунёда ҳар бир инсон эзгулик йўлида юришга чақиради. Яна беш рақами исломни беш устунини имон, номоз, рўза, садақа ва ҳажни билдиради. Ҳар бир инсон бу

фоний дунёда албатта ушбу амалларни бажарилиши фарз деган мазмунни беради.

Рақамларни кўндалангига ёки тиккасига қўшиб чиққанда 6, 12, 18, 24 рақамлар чиқади. Фалсафий таҳлил қилсак “18 минг оламини Оллоҳ 6 кунда яратган” деб муқаддас китобимизда айtilган. Бунда 6 рақами ислом фалсафасида мукамаллик рамзи саналади. Бу оятда 6 рақами рамзий айtilган бўлиб, “Оллоҳ 18 минг оламини мукамал яратдим” деган маънода айtilган. Бу билан ҳеч бир инсон мен яратганларимдан ортиқ ҳеч нима ярата олмайди деб уқтиради. Яратганда ҳам инсон ўз бошига бало яратади демоқчи.

12 рақами 1 йилда 12 ой борлигини билдиради. 24 рақами 1 суткада 24 соат борлигини билдиради. Квадратнинг тиккасига, кўндалангига ва диагоналига қўйилган рақамлар йиғиндиси 15 чиқяпти. Бу, ойнанинг ўн беши ёруғ, ўн беши қоронғилигидан далолат. Яъни, олам нур ва зимистондан ташкил топган, инсон ҳаёти ҳам шундай, яъни турган битгани нотекис, норавон йўллардан иборатлигини англатади.

Квадратга тўлдириб соат мили кўрсаткичи йўналишида динамик ҳолатда чархпалак тасвирланган. Чархпалак - абадий ҳаракат тимсоли, олам абадий ҳаракатдан иборат демакдир. Дунёда жамики борлиқ ҳаракатда иборат эканлигига ишора қилади. Ҳаракат бўлганда ҳам эзгулик ва омад, бахт-иқбол сари интилишдир. Яна чархпалакнинг "чорунсур" ва бошқа атамалари ҳам мавжуд. Чорунсур эса олам, тупроқ, ҳаво, сув ва олов сингари тўрт унсур қоришмасидан ташкил топган деган маънони ҳам англатади. Бу чархпалаксимон шакл Шарқда қарийб 1000 йилдан буён хилма-хил маънога эга бўлиб келган.

Олмон математиги Герман Вейль чархпалак ҳақида шундай деган эди: “Чархпалак ( Свастика) инсониятнинг энг қадимий рамзлардан бири сифатида маълум бўлган”. Меъморчилик маданияти тарихи билимдони профессор Додо Нозилов чархпалак ҳақида шундай ёзган: "Чархпалак шаклидаги нақш Ўрта Осиёда жуда қадим замонлардан буён мавжуд.

Олтинтепадаги бронза даврига оид чархпалак шаклидаги тамғалар, **X-XI** асрларга оид Афросиёб деворий паннолари фикримиз далилидир». Чархпалак шаклидаги нақшлар куёш рамзи, ўлиш ва тирилиш ҳамда абадийлик, ўлим ва ҳаёт рамзи. Чечен – ингушларда эса меҳмон кетишидан олдин мезбон эшигига дўстлик рамзи сифатида чархпалак нақши тамғасини ўйиб кетар экан. Мўғулларда мураккаблаштирилган чархпалак тасвири “Ўн минг йиллик бахт” маъносини англатган. Ўтов пештоқидаги нақш “ҳеч қачон бу уйнинг чироғи ўчмасин” деган маънони билдирган”. Чархпалакларнинг дунёда турли-туман турлари мавжуд. Чархпалак шаклини мантиқан таҳлил қилиб кўрсак қуйидаги ҳикматлар бизга аён бўлади.

“АС” чизиқ - тириклик рамзи. “ДВ” чизиқ - инсон ҳаётининг қисқалиги яъни ўлим рамзи. А1, В2, С3 ва Д4 – чизиқчалар чархпалакни ҳаракатини яъни динамик кўринишга ҳамда чархпалакни соат кўрсатгичини чапдан ўнгга ёки ўнгдан чапга ҳаракатини кўрсатиб туриш учун хизмат қиладиган чизиқлардир.

Чархпалакни соат кўрсатгичини чапдан ўнгга ҳаракати ҳаёт ва ўлим доимо такрорланишини, олам эса абадий эканлигига ишора қилади. Шунинг учун ҳам Умар Хаём таъбири билан айтганда “Инсонларни ҳаёти бамисоли карвонсаройга ўхшайди, уни икки эшиги бўлиб, унинг биридан кириб турсалар иккинчисидан чиқиб турадилар” дейди. У инсонларни фоний дунёга яъни вақтинча синов учун дунёга келишлигини уқтиради. Чархпалак шаклида ҳаёт бор жойда ўлим муқарардир, Олам эса абадийдир дейилмоқчи. Муққадас китобимиз бўлган “Қуръони Каримда” Мулк сурасини 2–оятда шундай дейилади. “У ўлим ва ҳаётни сизларнинг қайсиларингиз амалда яхшироқ эканнингизни синаш учун яратгандир. У барчадан ғолибдур ва гуноҳларни кечувчидир”<sup>1</sup>.

“Олим ва ҳаётни Аллоҳ яратган, бу ҳақ! Одатда аввал ҳаёт, сўнгра эса ўлим бошланади. Агар эътибор берсангиз, бу оятда ўлим аввал келтириляпти, бунинг хикмати одамларни яхши амалларга чорлашдир. Чунки ўлимни

эслаган одам доимо унга тайёргарлик кўриш ва ўлгандан сўнг шарманда бўлмаслик учун ўзини яхши ишларга сафарбар қилади”.

1 шаклда инсонларнинг бу фоний дунёда келиб кетиш механизими ва уларни қилган амалларига караб, жаннатга ёки дўзахга тушуши мумкинлиги акс эттирилган. Инсон фоний дунёда гуноҳи кам бўлса, яъни руҳий енгил бўлади. Ва юқоридаги жаннатга тушади. Гуноҳкор банда бўлса ўлгандан сўнг уни руҳи кирлашиб охирлашиб қолади ва натижада у дўзахга тушади. Вақти келиб рўх покланиб жаннатга тушади. Бу механизм такрорланиб тураверади.

Навбатдаги - Аллоҳ сўзи квадрат ва чархпалакнинг марказига жойлаштирилгани кўриниб турибди. Яъни, бутун олами ҳаракатга келтирувчи, кўриб тургувчи ва билгувчи яккаю-ягона зот - Аллоҳ! деган маънони англатади.

Квадратнинг тўрт бурчагидаги катакка Муҳаммад сўзи битилган. Аллоҳ ва Муҳаммад сўзлари оч ҳаво рангда ёзилган. Бир хил рангли ёзувлар бешта. Бу ҳам бежиз эмас. Айтилмоқчики, Аллоҳ бандаларига охири пайхамбарни юборди, у зот ибрат ва эзгулик элчиси. Унга эргашмоқликнинг энг тўхри йўли - ислом динининг беш рукуни: иймон, намоз, рўза, закот ва ҳаж. Ушбуларга амал қилинг, асло кам бўлмайсиз. Навбатдаги квадратнинг ичидаги чархпалакнинг ички тўрт томонида соат миллари ҳаракатига, яъни катта чархпалакнинг ҳаракат йўналиши томонига қарама-қарши ҳаракат тасвирланган. Бу - дунёда ёвузлик ҳам мавжудлигига, улар эзгуликка зид йўналишда ҳаракатланишига ишора. Ҳаёт қарама-қаршилиқдан иборат деган маъно берди. Кўринадикки, қадимий меъморчилигимиз анъаналарида юзаки қарагандагина оддий туюлган "арзимас" нақшларда ҳам оламжаҳон ҳикмат хазиналари мужассам топган.

Мазкур фалсафий даъват фақат ислом дини тарафдорларинигина эмас, балки ҳар қандай эътиқод вакиллари яхшиликка, эзгуликка даъват этади. Бошқача айтганда, буюк аجدодларимиз бизга қолдирган чексиз маънавий бойликларимиздан бўлмиш тарихий обидаларнинг ички ва ташқи безаклари

кишиларни фақат гўзалликни кўра билишга эмас, балки гўзаллик қалбидаги дониш ҳикматларни ўқий олишга ҳам ўргатади, одатлантиради.

Асрлар давомида яратилган улкан маданий бойлигимиз, хусусан ўзбек миллий халқ амалий безак санъати кенг тарқалган турларининг ўзига хос томонлари, мактаблари, бажариш технологияси, услублари, уларни яратган усталарнинг муборак номларини йўқотишга ҳаққимиз йўқ. Ана шу сабабли бу ноёб санъат дурдоналарни сақлаш, уларни ёшларга ўргатиш муҳим вазифамиздир.

Ўзбекистон амалий-безак санъатида наққошлик алоҳида ўрин тутди. Қадимдан наққошлик бўёқлари табиий пигментлардан, минераллар ва ўсимлик моддаларидан тайёрланган. Асосий бўёқлар оқ, тўқ қизил, охра, қора, тўқ яшил, ложувар рангларни ташкил этган. Буларга қадимги антик давридаги деворий рангтасвир асарлари мисол бўла олади. Буларга Варахша, Афросиёб, Болалиқ-тепа ва шу каби сарой ва иншоотлардаги рангтасвир асарлари тегишли. Ушбу ранглар кўп асрлар давомида амалда қўлланилиб келинган. Фан ва техника ривожини туфайли ранглар жилоси кенгайиб борган. XIX асрда Ўзбекистонда Чор Россияси Ўрта Осиёга кириб келгандан кейин оқ ранг туфайли ранг туслари очарган ва тўқлашган. Бунда пушти, хаворанг, оч яшил, тўқ ранглар жилолари кенг қўлланила бошланган.

Ганчкорлигида ўймакорлигида асосан пигментлар ва минераллардан ва ўсимлик моддаларидан тайёрланган бўёқлардан фойдаланилган. Бўёқлар яшил, кўк, қизил рангларни ишлатганлар. Бу ранглар билан ганчкорлик намоёнларнинг композицион ечимларига мувофиқ бўялган. Бухоро ганчкорлигида гоҳида зар ранг ҳам ишлатилган

### **Назорат саволлари**

1. Ахроматик рангларга қайси ранглар тегишли?
2. хроматик рангларга қайси ранглар тегишли?
3. Контраст рангларни таърифлаб беринг.
4. Амалий санъатда композициянинг ўзига хос хусусиятлари санаб ўтинг
5. Амалий санъатда кўп ишлатиладиган ранглар жилоси қандай? .

**2- амалий машғулот: Ранг бериш борасидаги хорижий тажриба амалиётини қўлланилиши. Уста Ширин Муродов ганч услублари. (4 соат)**

**Ишдан мақсад:** 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 ходисалар ҳақида гаплашиб ўтирар эдилар. Ширин бундай суҳбатларни жуда кўпида қатнашади.

**Масаланинг қўйилиши:** Айниқса, Ўрта Осиё тарихини яхши ўрганайди. Ширин амакиси Уста кўлида ўн саккиз йил ишлайди. Ширин шундан сўнг шогирдликдан уста даражасига кўтарилади. Қобилиятли бўлиб етишдилар. Ўйма заминини кўзгу ташкил этган ганч ўймакорлигининг ойнавандлик турини XIX асрда Бухоролик Уста Ширин Муродов яратган. 1913-1914 йилларда Бухорода амир Аҳадхон томонидан Ситораи Моҳи – Хоса дала ҳовлисида қатор иморатлар барпо этилди. Уларнинг орасида Амир саройи қурилди. Амир резиденцияси оқ залида усто Ширин Муродов биринчилардан бўлиб ойнаванд кўзгу заминида ганч ўймакорлиги намуналарини бажарилган. Ушбу залда Бухоро мактабига хос композицион ечимларни қўллаб, маҳобатли санъат дурдонасини яратди. У ганч ўймакорлиги билан безатилди. Айниқса оқ уй меҳмонхонаси ўша даврдаги ганч ўймакорлигининг ажойиб намунаси деса бўлади. Бунда ойна заминида 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. 1948 йили эса Алишер Навоий номли опера ва балет театрининг Бухоро залини безагани учун Давлат мукофотига сазовор бўлади.

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 фондда 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, ҳайкалсимон, муқарнаслар, кубба, 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 штургардан (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 қирмани 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 бадий 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 чикқунча). Сўнгра уни шундоқ қолдирилади ёки пардоз турлари берилади. Рангли ганч тайёрлашда куруқ 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, хошия

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, Шоҳи 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 гумбаз 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, шаклларни ўйганда соя, ёруғ ва ярим соя ҳолида кишини ўзига жалб этади. Занжиранинг гиштин занжира, аразлаган занжира, чашми булбул, кўш занжира ва бошқа турлари бор.

**Чуқур ўйма** биноларнинг ташқи томонини, катта хоналарини безашда қўлланилади. Ўймасининг чуқурлиги 2-3 см бўлади. Ўйилганда заминга қараб  $45^{\circ}$ — $60^{\circ}$  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* (*ҳошия*) нақш деб аталади. Булардан ташқари токча, тахмон, дераза ва бошқаларнинг четига рахлар 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 “токчабанди” деб атаганлар. Бу “токчабанди” чойнак, пиёла, лаган ва бошқа ҳар хил идишлар қўйиб яратилган. Усталар токчаларни ҳар хил йуллар билан беаганлар. 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.

### **Занжира ишлаш усуллари**

Занжирани ганчкорлик, ёғоч, тош, мармар ва металл ўймакорлигида, наққошлик, каштадўзлик, кулолчиликда ишлатилиши. Занжиранинг кўриниши, унинг ишлатиш жойлари. Мисгарликдаги, темирчиликдаги, кулолчиликдаги ишлатиладиган занжира турлари.

### **Панжара ясаш усуллари**

Панжара қўйиладиган жойнинг ўлчами олинади ва унга бир қанча нақш композициялар эскизи тайёрланади. Маъқул тушган нақш композицияси асосида унинг ахтаси тайёрланади.

### **Текис юзали қирма.**

Текис юзали қирма худди деворга график усулида бажарилган нақшга ўхшаб кўринади. Бу қирмада замин ховонданинг 1,0—1,5 см чуқурликда ўйилиб замини чака қилиб чиқилади. Чака қилиб, яъни нотекис 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.

### **Рельефли қирма бажариш усуллари.**

**Рельефли қирмада** юқоридан текис юзали қирмани давом эттириб гул ва новдаларга чока пардоз берилади. Қирмани ўзига хос хислатлари бўлиб, у жуда кўп рангни хоҳламайди. Шунинг учун оз рангдан фойдаланиб юқори ютуққа эришишни талаб этади. Шу билан бирга унинг парدوزи ҳам одатдагидек эмас. 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.

### **Тошойна устига ганч ўйиш усуллари.**

Тошойнага ўйма бажаришдан аввал бор юзага мослаб нақш композиция чизишнинг ўзига хос томони бўлиб, нақш элементларини бири-бирига тегиб турадиган қилиб чизиш керак. Чунки, нақш композицияда гулнинг бандлари ва элементлари бири-бирига тегиб турмаса ўйиш жараёнида синиб кетиши мумкин. Нақш четига оддий якка занжира чизилса композицияни янада чиройли чиқишига ёрдам беради.

### **Намоён бажариш усуллари.**

Амалий ишга ўтишдан аввал намоённинг мавзусини аниқлаб олинади. Чунончи, намоёни Самарқанд, намоёни Бухоро, ислимий намоён, каби

мавзулардан бири танлаб олинади. Масалан, “Тўри Амир” мавзусидаги намоённи олайлик. У қуйидаги босқичда бажарилади.

Безак композициялари: статик (турғун), динамик (жўшқинлик), метр, ритм, метр-ритмик, мутаносиблик, симметрия ва ассимметрия, ҳажмий-фазовий, композицион ягоналик, композицион яхлитлик қонунларига асосланган. Статик ва динамик композициялар асосан турли шакл (квадрат, тўғритўртбурчак, айлана ва б.) ва ўлчамлардаги намоёнларда ва изораларда ифода этилган. Статик намоён ва изоралар гирих, ислим, ва услублаштирилган ўсимлик композициялардан ташкил топиб, марказлашган симметрик безаклардан ҳосил бўлади. Намоёнлар асосан 2-3 та ранли таноб чизиқлари ва тасмали ҳамда рута нақшлари билан ҳошияланади. Бу ҳошиялар биринчидан, ҳар-бир композицион ечимни бир-биридан ажратиб туради, иккинчидан мана шу намоёнларга тугатилганликни ва шу билан бирга умумий композицион яхлитликни намоёиш этади.

**Динамик** композициялари ҳам статика сингари турли кўринишга эга. Уларнинг асосий хусусиятлари статикага қараганди марказий нуқтадан ташқарига қараб жўшқин ривожланиши билан фарқланади.

**Статика** шаклнинг тинч ҳолатини бўрттириб ифода этганлиги бўлса, **динамика** шакллардаги бирон бир тенгсизлик пайдо бўлгандаги ҳаракатдаги ҳолатдир. Улар шаклининг турли сифатларида намоён бўлади.

1. Шаклнинг геометрик турида статик ҳолатли шакллар тасвирланган, шаклнинг барча томонлари тенг ва ҳаракатсиздир.
2. динамик ҳолат, шакл томонлари ҳар хил бўлиб, уларнинг динамик йуналиши мавжуддир.
3. Шакл қисмларига контраст бўлганда динамика кўп миқдордан кам миқдорга қараб йуналтирилади.

Шакл ичидаги чизиқларда, чизқлар орқдидинамика йуналиши ҳосил бўлиши кўрсатилган. Шунингдек, кўзимиз доимо чапдан ўнгга ўқигани учун

динамика ўзгача намоён бўлади.

Лойиҳадаги динамиканинг ўзига хос намоён бўлиши, инсон қоматининг горизонтал ўқга нисбатан асимметриклигига боғлиқдир. Вертикал марказий чизиғи, унинг вертикал симметрияга ҳослигини кўрсатади. Горизонтал нигоҳ билан қарасак, унинг динамикси юқорига қарата йуналганлигини кўрамиз.

Динамика - шаклнинг бир томонлама йуналишига эга бўлган ҳаракатдир. Инсон димо ҳаракатдадир. Унинг ҳаракатга йуналтирилган шакли таркиби унинг вазифаси, ҳаётий ҳаракатларининг бажарилишига қараб, турли пайтда турли хил намоён бўлади. Инсоннинг статик - тинч турган ҳолатлари билан ҳаракатда бўлган ҳолатларини солиштирганда, ундаги шакл йуналиши ва динамикаси кучаяди. Бунда инсон шаклининг динамикаси, лойиҳанинг статик ёки динамик ҳаракати бўлса ҳам, бвосита фаол кўринишга келади. Масалан, силуэт ва шакли статик кўринишда бўлсада, ҳаракатнинг ҳар бир вақтида улар динамик кўринишга келади. Шунинг учун, инсон статик шакл, масалан, бинодан бутунлай фарқ қилади. Лойиҳа яратаётган ўқувчи ушбу лойиҳанингнинг ҳаракатларини ҳам ҳисобга олиши керак. инсон қоматига хос динамиканинг ҳолатларини кўрсатиб ўтилган, ҳаракатдаги инсон қомати кўринишлари тасвирланган. Масалан, шакл инсоннинг динамикасини келтириб чиқарадиган чизиқлар, бу елқадан чиққан конструктив чизиқлардир. Униси ҳам, буниси ҳам шакл кенгайиш ҳолатларини ифода этади. Агар биз, ҳар бир чизиқдан чиқаётган йуналишлардан шартили равишда фойдалансак шаклнинг радиал сифати чиқаётганлигини кўрамиз. Инсон шаклини яратишда натурадан ишлаш муҳим ўрин тутаяди, матонинг қайишқоқ ва эгилувчанлиги, юпқа ва қалинлиги, унинг фактураси каби сифатлардан либоснинг динамикаси аниқланади. Масалан, юпқа ва тўкилиб турадиган ипак каби матолар инсон ҳаракатининг, гоҳ у елка чизиқда, гоҳ бўкса чизиқда бўлсин, турли ҳолатларда ўз хажмига эга бўлади. Иккита қуш айлана бичимида бўлса ҳам, ипак мато ҳар гал тўкилиб

турадиган юмшоқ таҳламалар хосил қилади. Агар, худи шу шаклни қаттиқ эгилувчанлиги паст, масалан драп матодан яратсак, инсонда динамика йўқолмайди, аммо энди у тескарига — гўзалсизликка қараб ишлайди. Шунинг учун шаклнинг динамикасини топиш мато хусусиятларига жуда боғлиқлигини ёдда тутиш лозим.

Кўп қоматли инсонлар (фигуралар) хайкалларининг лойиҳаларини яратишда бел чизиғи камроқ ҳаракатга эгадир, унинг чизиғида динамикани йуналтириш маъсулиятли иш. Қоидага биноан қомат гўзаллигини ҳар бир давр модаси намоён этишга интилади ва ҳар бир давр модасида биз бел чизиғи деярли хажмга эга эмаслигини гувоҳи бўламиз. Бундан ташқари, бел чизиғи инсон қоматининг горизонтал симметрияси ўқи вазифасини ўташи мумкин. Бу маънода у юқори ва пастга томон шаклнинг хосил бўлишда бошланғич чизиг - таянч чизиқ бўлиб хизмат қилади. Шунинг учун бел чизғида шакл динамикаси мавжуд эмас, чунки бу чизиқ қоматнинг юқори ва пастки блокларини боғлаб турувчи чегарадир. Агар қоматнинг юқори блокида шакл динамикасини анчагина қисмини куллар, камроқ қисмини торс ва бош таъминласа, қоматнинг пастки блокида шакл динамиксини энг кўп яратган восита бу оёқлардир, бу ерда бўкса динамикани камроқ таъминлаб беради. Шундай қилиб, инсон шаклининг динамикасини асосан қомат ҳаракати механизми вужудга келтиради, бу ҳаракатни ижро этувчилар эса - қўллар, оёқлар, бош, торс ва бўксадир.

Инсон шаклининг динамикаси, унинг вазифасидан келиб чиқиб, яратилиши лозим, яъни либос умумий шакли, ички чизиклари, конструктив, декоратив чизиклар йуналиши либоснинг вазифаси билан боғлиқ бўлиши даркор. Инсон қанчалик маҳсус вазифага эга бўлса, унинг ташқи динамикаси шунчалик кам бўлиб, ўзи умумий статик шаклга яқинлашиши лозим. Лойиҳада динамика ички конструктив чизиклар йуналиши, клапанларнинг асимметрик жойланишидан ҳам келиб чиқиши мумкин. Яъни бир силуэтни турли конструктив чизиклар билан тулдириш жараёнида кайишқрк,

теккис, равон ва бошқа турли чизиклар хусусиятини қўллаб ундаги динамиками ошириб, ёки камайтиршимиз мумкин. Масалан, халатдаги асимметрик жойлашган либосга умумий динамик урғу бағишлайди.

Эгри чизиклар орқали тузилган шаклнинг бўлиниши, конструктив чизикларни хис қилишда қандайдир нотичлик хиссиётини келтириб чиқаради, бу билан у бизда динамик туйғуни уйғотади, бундан ташқари шаклнинг эгри чизиклар билан бўлиниши бизда шу шаклнинг юкрри ёки пастга томон йўналганлик хиссини туғдиради. Умуман олганди қомат бу бино, ёки дастгоҳ, каби бир асосга бириктириб қўйилмаган шаклдир. Бино, ёки дастгоҳ, йуналиши бир ҳолат билан аниқланса, инсон қомати турли ҳолатлар йуналишига эгадир.

Лойиҳанинг динамиклигига карама-қарши турган сифат, бу статикликдир. Бу сифат тинч композицион мувозанатни яратади, юқорида айтиб ўтганимиздек статиклик деб, силуэтнинг геометрик шаклидан, буюмнинг умумий композицион қурилишдаги тинч, тургун, ҳаракатсиз, мустаҳкам асосли ҳолатни бўрттириб ифода этишига айтилади. Статик шакллар ўзининг марказий ўқиға эга бўлиб, ўзида симметрияни намоён этади. Либосдаги статиклик кўпроқ, унинг вазифасига боғлиқдир. Купинча статика кундалик кийишга ва мактаб каби муассасаларда ишлашга мулжалланган либосларда намоён бўлади. Бундам инсон ўз вазифасида ташкилотчилик, ишга максимал берилиш, каби ҳаракатларни фаоллаштириш мақсадини акс эттиради. Шунинг учун, унда кескинлик, шаклдаги ва рангдаги уйғунлик намоён бўлиши мумкин эмас. Ўқувчи кўп инсонлар қоматларини (фигуралар) яратишда статика ва динамика хусусиятларини мукамал ўрганиб, ушбу сифатлардан тўғри фойдаланган ҳолда лойиҳалар яратиши керак.

Текис юзали қирма худди деворга график усулида бажарилган нақшга ўхшаб кўринади. Бу қирмада замин ховонданинг 1,0—1,5 см чуқурликда ўйилиб замини чака қилиб чиқилади. Чака қилиб, яъни нотекис 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. Рангли ганчни кафт билан ўйилган жойларга киргизиб чиқилади. Унинг юзасини шутургардан ва андавада текислаб чиқилади. Қириб текислаб чиқиш натижасида текис юзали гуллар ҳосил бўлади. Буни усталар текис юзали қирма дейишади. Агар усти кир бўлса қум қоғозда ёки шутургарданда қириб чиқилса яна янгидай бўлиб тураверади.

### **Назорат саволлари**

1. Уста Ширин Муродов ижодини таърифлаб беринг
2. Ганчкорликда қўлланиладиган усулларини тушунтириб беринг.
3. Ганчкорликда композицияларнинг ўрнини таснифини белгилаб. беринг
4. Амалий санъат турлари бўйича композицияларни таърифлаб ўтинг
5. Ганчкорлик композицияларнинг ўзига хос хусусиятлари санаб ўтинг.

### **3- амалий машғулот: Наққошлик мактаблари. Кулолчилик мактаблари.**

**(4 соат)**

**Ишдан мақсад:** Архитектура ёдгорликларида кўп ишлатилган минерал боғловчи - гипсдир. Гипс тоши захираларининг кенг тарқалгани, осонликча боғловчилик хусусиятига эга бўлиши (140-170 °C да пиширилади), сув билан аралаштирилганда тез қотиб, мустаҳкамликка эришиши, осон ишлов бериш имконияти ва ш.к. хусусиятлари гипснинг тарихий обидаларда кенг миқёсда ишлатилишин тақозо этган. Гипс тошига табиий ҳолатда созтупроқ (каолин) аралашган бўлиши ва у қўйдирилганда 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 кўйидаги жадвалда келтирилган.

**Масаланинг қўйилиши:** маҳаллий қурилиш материали бўлиб, унинг ранги кўкиш, сарғиш ва оқ бўлади. Ганч турли шаҳарларда турлича номлар билан юритилади. Кавказда “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 ҳарсанг тош 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

ганчкоплар деб юритганлар. Ганчкоплар олиб келинган табиий ганч тошларни юкори иссиқлик қуввати берадиган хумдонда 120—150 даража хароратда кундуз куни 6-7 соат қиздириб эрталабгача аста-секин совитиб кўйганлар. 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, бадиий чиққан. Майин ганчлар нафис ўймакорликда пардозда ишлатилади. Йирик ганчлар ҳар хил сувоқ, қора сувоқ ва ғишт теришларда ишлатилади. Юкори хароратда 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 хароратда қиздирилишини ва қанчалик тез ёки секин қотишига қараб аниқлайдилар. Жуда катта тажрибали усталар ганчни кўлига 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 бўлмасада 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 қорилиди, 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 қорилиди, 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 кота бошлаганда уни ишлатиш мумкин. Ганч қанчалик кучли бўлса, шунча марта кўп қорилиди. Шунинг учун қадимги усталар юқори қувватли ганчларни ишлатганлар. Улар Ҳовондани моҳирлик билан тайёрлашгани учун ишлари бежирим, нафис ва гўзал чиккан. 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

киздирилганда таркибидаги сур буғланиб кетади. Агар 120—140° киздирилса алебастрга айланади. У қурилиш материали, ундан қоғоз, цемент саноатида, медицинада кайкалтарошликда, ўймакорликда ва бўёк ишлашда ҳам фойдаланилади. Гипс сувга чидамсиз, шунинг учун гипсни намдан асраш учун усти сув ўтмайдиган муҳофаза пасталар ёки бўёқлар билан бўялади. Гипслардан умуман қуруқ сувоқ, девор тошлари, тўсик плита, каватлараро ёпмалар, карнизлар, товуш ютувчи материал ва ёнғиндан муҳофазаловчи буюмлар ясалади. Гипс ҳозир айниқса , ганч ўрнида ҳам ишлатилиб келинмоқда. Туркменистон, Ўзбекистон, Тожикистон, Шимолий Кавказ ва бошқа ерларда гипс конлари бор. Қадимда гипс тошлар 200—250° киздирилса, ҳосил бўлган гипснинг қотиши секинлашиб, куввати ошган. 400—750° ҳароратда киздирилганда эса у ёниб куйган, яъни яросиз гипс деб аталади. 200—250° дан ҳам киздирилган ганчнинг куввати паст ҳисобланган. Лекин қадимда мисрликлар машҳур пирамидаларни кўриш да гидравлик гипсларни ишлатганлар. Бу гипсларни 800° да киздириб аста-секин совитиш натижасида гидравлик гипсларни олганлар. Ҳозир бу технология 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 маъморчилигида, шу жумладан Ўрта Осиё, Эрон, Туркия, Арабистон ва бошқа Шарқ мамлакатлари маъморчилигида намоён этиб келмоқда. Айниқса Осиё халқларининг тажрибаси улар яратган асарлар ўзига хос композиция ва ишлаш услублари, технологияси билан бошқалардан фарқ қилади. Ганчни қадимдан ғишт теришда, сувоқ ишларида ҳамда нафис ўймакорликда кенг ишлатиб келинган. Ганчнинг қадимдан ишлатилиб келинишининг сабаби унинг бу

хусусиятларини билиб давр синовларидан ўтказиб, кенг фойдаланиб келганлар.

Ганч ўзидан совуқни ва иссиқни жуда кам ўтказди. Бу хусусиятларни билган халқ меъмор усталари уйларнинг девор, шифт, ҳаттоки полини зах ўтмаслиги учун ганч билан суваганлар. Қадимда қурилган уй, масжид мадрасаларни ичига кирсангиз печкасиз, ҳеч қандай электр иситгичсиз хона кишда 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 кенгайди, бу эса ёғоч конструкцияларни янада мустақкам 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 чунки ота-боболаримиз қадимда жуда кучли ганчлар тайёрлай олиш сир-асрорларини билганлар, шунинг учун ҳам ҳаттоки бинонинг ёмғир, қор ташлайдиган том, гумбазларининг ғиштларини ганч билан терганлар. Улардан ҳеч қачон чакки ўтмаган. Бу ҳолатни ҳозирда сақланиб қолган минглаб архитектура ёдгорликларида кўриш мумкин.

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 тушинилади. Шунинг 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 жойлаштириш. Композиция ишлашда симметрия, асимметрия, компановка, даврий такрорланиш, марказ топиш, 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 жойлаштириш. **Симметрия**–грекча сўздан олинган бўлиб, ўлчовларнинг бир-бирига муносиблиги. **Ритм**–нақш элемен-тини 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 бадий усулда умумлаштириш. Нақш композиция чизишда қуйидагиларга амал қилиш керак:

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

б) танобни новдадан фарқлаб тасвирлаш;

в) тақсимда ортиқча нусха чизиб қўймаслик;

г) танобдан ҳеч қачон гул, новда, ғунча

ва бошқалар 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, 35\*40, 40\*40 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. Четига занжирлардан бирини хошия тариқасида қўллаш ҳам мумкин. Агар занжира қилмасангиз четидан албатта рамка қолдиринг. 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 устига нақш композицияси ахта ва хока ёрдамида туширилади ёки қўлда қора қаламда тўғридан-тўғри чизиш мумкин. Нақшнинг ўйиладиган чегара чизиқларини скальпелда тирнаб кесиб чиқилади. Чунки ганчни ўйиш жараёнида чизиқлар ўчиб кетиша 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 қодаларга 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 урганганликлари учун қаётдаги шодликни ҳам, ғам кулфатни ҳам жонли чизиқлар, ранг-баранг нақшлар орқали бера олганлар. Албатта нақшлардаги мазмун ва маънони ўқий олиш учун кишида бадиий маълумот, ўзига хос бир санъат бўлиши керак. Нақш арабча тасвир, гул деган маънони билдириб, элементлари маълум тартибда такрорланадиган ўсимликсимон, 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 ўсимликсимон, геометрик, гулли гирих, рамзий ва бошқа турларга бўлинади.

### **Назорат саволлари**

1. Амалий санъат асарларида қандай ранглар ишлатилади.?
2. Ганчкорликда қўлланиладиган ашёлар хусусиятларини тушунтириб беринг.
3. Ганчкорликда ранглар колоритларини белгилаб беринг.
4. **Амалий санъатда нақш композицияларини тузиш усуллари ва нақш элементларини санаб ўтинг.**
5. Амалий санъатда композицияларида ранглардан қандай фойдаланилади?

**4- амалий машғулот: Зардўзлик мактабларида ашёлар билан ишлашда анъаналар. Ёғоч ўймакорлик, кошин, атлас ва адрас технологияси.**

**(4 соат)**

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

**Масаланинг қўйилиши:** Наққошликда ишлатиладиган ашёлар қуйидагилардан иборат: Ахта бажарилган калька. Қалам. Турли рангдаги бўёқлар. Турли ҳажмдаги 1-16 ўлчамлардаги мўйқаламлар.

**Назорат саволлари**

1. Ўзбекистон наққошлик мактабларини санаб ўтинг
2. Наққошлик қаерда қўлланилади?
3. Наққошликда ишланиладиган безак турларини таърифлаб беринг
4. Наққошликда ишланиладиган композицияларни тушунтириб беринг.
5. Турунж нима?

## КЎЧМА МАШҒУЛОТЛАР МАЗМУНИ

### 1- кўчма машғулот: Амалий санъатда замонавий технологияларни қўллаш.

Тингловчилар курс давомида эгаллаган билим ҳамда кўникмаларини мустақкамлаш мақсадида амалий санъат музейига ташриф буюрадилар. Музейга ташриф чоғида амалий санъат усталари томонидан ишланган амалий санъан намуналари билан танишадилар.

Кулолчилик маҳсулоти деганда гил ёки гилтупроқ билан бошқа табиий минерал хом ашё аралашмасидан сув қуйиб пластик масса олиш, уни қолиплаш ва қуйдириш йўли билан тайёрланган техника, қурилма, хўжалик ёки санъат буюми назарда тутилади. Қуйдириш жараёни биринчи (утиль), иккиламчи (политой) бўлиши мумкин.

Кулолчилик маҳсулотларини тайёрлаш усули, тузилиши буюмнинг кимёвий ва минералогик таркибига ёхуд ишлатиладиган хом ашё турига қараб классификацияланади. Масалан, улар хом ашё тури ва миқдорига қараб тупроқли фаянс, оҳакли фаянс, чинни, шамот ва ярим чинниларга бўлинади. Ушбу бадий кулолчилик буюмларини юқорида зикр этилган “кулолчилик” сўзи билан аталади.

Шуни таъкидлаш жоизки, улар ҳар биттаси ўзига хос хусусиятларга эга бўлиб, бир-биридан фарқланади. Кулолчилик маҳсулотларини тайёрлаш усули, ишлов бериш тури, тузилиши, қаттиқ майда заррачаларнинг ёпишқоқлиги, сирпанувчанлиги, кислотага бардошлиги ва шунга ўхшаш бошқа факторлар асосида турларга бўлинади. Тайёрлаш усулига кўра маҳсулотлар шликер ёки эритмадан қуйилган ва пластик қолипланган, шунингдек, ташқи юзасига кўра, сирланган ва сирланмаган буюмларга бўлинади.

Ўтга чидамли материаллар технологияси асосида ишлаб чиқариладиган буюмлар анъанавий кулолчилик (меъморчилик ва нафис кулолчилик), кулолчилик техникаси (юқори ўтга чидамли оксидли керамика, силикат ва

амомосиликатли кулолчилик, титанатли, карбидли ва хоказо)дан ташкил топган.

Техника материаллари гальваника элементлари қобиғи, кимёвий чидамли сопол буюмлари, нур техникаси сополи каби маҳсулотлардан ташкил топган.

Қурилиш ва саноат қурилиши материалларига интерьер ва экстерьерларига мос сопол буюмлар, канализация учун ишлатиладиган сопол қувурлар, санитария қурилиш сопол буюмлари киради.

Маиший-хўжалик буюмларига сополдан ясалган бадий-декоратив буюмларга кўра (ваза, ҳайкаллар, деворий вставкалар-намоёнлар, кўргазмалар учун мўлжалланган декоратив композициялар ва хоказо) билан маиший сопол, чинни, фаянс буюмлари киради (лаган, коса, пиёла сингари хўжалик анжомлари).

Кулолчилик маҳсулотларини хар бир тури ўзига хос хоссаларига кўра куйидаларига бўлинади:

- сопол ғовак буюмлар (фаянс, терракота, сопол, майолика, ярим чинни буюмлар ва хоказо). Буларнинг сув шимувчанлиги 5% дан кўп бўлади.
- Сополи зич буюмлар (чинни, тош масалалар). Буларнинг сув шимувчанлиги 5% дан кам бўлади.

### **Замонавий бадий кулолчилик буюмларининг турлари**

№	Буюмларнинг турлари	Хом ашёлар	Маҳсулотлар номи
1.	Маиший-хўжалик буюмлари	Чинни гили, коалин, кум, дала шпатилар, мел. Мармар, гилтупроқлар, кумтупроқ	Маиший чинни, фаянс, сопол буюмлар (сервизлар, кўра (ваза), лаган, коса, чойнак-пиёла ва хоказолар)
	Қурилиши керамикаси	Фаянс, шамот, кварц, гилтупроқлар, ўта чидамли материаллар	панно, вставкалар, розеткалар, санитария қурилиши буюмлари

	Кўргазма, хиёбон боғ-роғлар керамикаси	Фаянс, шамот, сопол	Фаввора, панно, декоратив плиткалар, вазалар, ҳайкаллар, декоратив композициялар
--	--	---------------------	--

Кулолчиликда ишлатиладиган буюмлар асосан уч гуруҳга бўлинади:

1-пластик хом ашёлар; 2- кўшимча хом ашёлар; 3- флюслар.

Шу билан бирга, кулолчилик буюмларининг ўзига хос равишда безатиш услублари мавжуд. Мазкур услубий ишнинг асосий мақсади: кулолчилик буюмларининг безатиш усуллари тўғрисида маълумот беришдан иборат.

Ангоб – кимёвий таркиби бўйича бу дисперсли система. Унинг муҳити – сув, фазаси эса - бўялган ёки бўялмаган гил заррачаларидир. Ангоб-гил. Одатда ангоб хом буюмнинг устки қаватларига суртилади. Бадиий буюм юзасига ангоб. Сўнгра шаффоф бўлмаган сир тутилади.

Аксарият, кулолчилик маҳсулотларини унинг сополдаги ранг-баранг тусларини беркитиш учун ангоб билан безатилади. Айниқса, бу жараён меъморчилик маҳсулотларини тайёрлашга кенг қўлланилади:

- кум тупроқли (уларнинг сув шимувчанлиги катта ва ғоваклиги паст бўлади. Улар асосан меъморчиликда ишлатилади). Ангоб билан безатилган буюмнинг юзаси текис, силлиқ бўлиб, сирлаш жараёнига тайёр бўлади.

Одатда ангобнинг таркибига оқ- ўтга чидамли гил, каолин ва кўшимча хом ашёлар киради (мел, дала шпати, шиша майдаси, оқ кварц). Бундан ташқари, ангобнинг таркибига ранг берувчипигментлар киргизилади. Масалан, оқ ангобнинг массасига кобальт оксиди кўшилса, асосий масса хаворанг ёки кўк мовий бўлади.

Кўшимча хом ашёлар асосан пластик гилларни “усадкасини” камайтириб беради (масалан, оқ тош, оқ кум).

Агар ангоб таркибига каолин-оқ гил кўшилса, асосий массанинг ҳаво ва олов усадкасини камайтириб беради.

Одатда ангобнинг ҳамма компонентлари аралаштирилиб, кейин сув куйилади (сувнинг миқдори 45-50% бўлиши шарт).

Халқ усталари, ангоб асосий сополак билан яхши жипсланиши учун, унинг таркибига фритталанган ишкорни қўшишган. Ангоб массасига киритиладиган ишкор ва майдаланган шиша, унинг сифатини ва жилосини ошириб беради.

Рангли ангобларга ҳар хил хом ашёлар қўшиш мумкин. Масалан, малгаш-тоғ жинси, 0,5-5% ни оқ ангобга киритилса, унинг рангини оқ сарик ёки сарикка узгартиради.

Жуша-қизил лой, таркибида Fe оксиди мавжуд. Оқ ангобга 50-70% киритилса, унинг рангини қизил ёки туқ жигарранга айлантиради.

Магил-тоғ жинси, таркибига марганей элементи мавжуд бўлиб, ангоб туқ-жигаррангни тақдим этади.

Куйидаги меъморчиликда ишлатиладиган рангли ангобларни хом ашёлари ва миқдори куйидагича (миқдори фоих ҳисобида).

Оқ ангоб

1. Гил (юқори сифатли)-80.
2. Оқ тош-20

Қизил ангоб

1. Ангрен гили-25
2. Қизил лой (жуша)-75

(Хумсодан)

- кам

Ислимий безак.

Гирих безаги.

Стилизация безаги

Қирма безаги

**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 жикатидан 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 элементиға юқорида санаб ўтилган геометрик ва ўсимликсимон нақшлар киради.

**Рамзий нақшлар** эса кабутар, урок ва болга, шер, балик, 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 тўлдирувчи 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, кашҳарча барг, мадохил барг, қўшбодом барг, қалампир барг, нок барги, самбит барг, бутоқ барг ва бошқа 50 дан ортиқ турлари бор.

**Гунча** — табиатдаги гунчаларни уста томонидан стиллаштириб олинган тасвирдир.

**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 уларни 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 мадохил 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. Ислимий нақш элементи. Бофтлар тўғри, эгри ҳамда аралаш чизиклардан ташкил топган бўлади.

**Марғула**— қўш чизикли гажак, ўсимликсимон нақш элементи. У мисгарлик, наққошлик, ганчкорлик, зардўзлик ва бошқаларда ишлатилади. Агар бир новдани учида икки марғула ҳосил бўлган бўлса, уни қўш *марғула* деб юритилади. Агар новда билан марғула тасвирланган бўлса *марғулали* новда деб юритилади. нақш композициясида марғула тўлдирувчи элемент ҳисобланади.

**Банд** - (новда) усимлик банди. Ўсимликсимон нақш элементи бўлиб, у гулларнинг новдаси ҳисобланади. Банд табиатдаги дарахт ёки ўсимликларнинг новдасини стиллаштириб олинган тасвиридир. Ҳар бир нақш элементи сингари банднинг ҳам композицияда қўлланишининг ўзига хос қоидалари бор. Масалан, банднинг аниқ бир ўлчамда бўлиши, композицияда гулларга нисбатан сақланиши, у нақшда гуллар, барглар ва танобларнинг тагидан ўтиши ва ҳоказо. Турли наққошлар композицияда банддан 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 билан шохлари бир-бирига мустаҳкамлашса, хоразмликларда шукуфт ажратилмай ўрнига новдача қўшилиб кетади. Биз юқорида айтиб ўтилган нақш элементларининг номини пухта билиб олишимиз керак. Чунки кейинчалик нақш тузишда ва унга ном қўйишда муҳим роль ўйнайди.

**Таноб ва новдалар.** Таноб - арабча чилвир, арқон деган 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 манзарасида 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 кўядилар. Таноб устидан ҳеч қачон гул, новда ёки барг босиб ўтмайди. Бундан ташқари таноб тағ рангларни 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 нам 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 ўтамиз.

Ўсимликсимон нақш элементларини қуйидаги гуруҳларга бўлиб чизишни машқ қиламиз. Бунинг учун миллиметровкага қуйидаги тартибда қора қаламда расмларда берилган элементларни қаердан бошлаб, қаерда тугатишни қунт билан ўрганиб оламиз, миллиметровкага 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 ассиметрияга катта эътибор бериш керак. Элементларни раво, тўғри, ингичка ва тоза чизиш муҳим аҳамиятга эга.

Фарғона намоеън нақш композицияларида гул, барг, мева (лола, атиргул, бодом гул, мажнунтол, анор ва ҳоказолар) ва бошқалар тўғридан-тўғри тасвирланади.

#### **Назорат саволлари**

1. Ўзбекистонда қанча кулолчилик мактаблари мавжуд.
2. Кулолчиликда ишлатиладиган ашёларни этиб беринг.
3. Кулолчиликда ишлатиладиган безак турларини санаб ўтинг.
4. Кулолчиликда ишлатиладиган рангларни этиб ўтинг.
5. Кулолчиликда ишлатиладиган безак композицияларни таърифлаб ўтинг.

## V. КЕЙСЛАР БАНКИ

### Кейс.

1. Ёш рассомларни чизматасвир назарияси асослари, перспектива, ёруғлар, ярим соялар, рефлекслар ва соялар назарияси ҳамда чизматасвирнинг техника ва технологияси хақида таништириб бориш;
2. Миллий натюрмортни тасвирий санъат ўқитишнинг замонавий технологиясини қўлланилишини тушунтириш;
3. Келажакдаги мустақил ишлар асосини яратиш учун ёш рассомларга амалий машғулотлар асосида зарурий билимларни бериш.

### Кейсни бажариш босқичлари ва топшириқлар:

- Кейсдаги муаммони келтириб чиқарган асосий сабабларни белгиланг(индивидуал ва кичик гуруҳда).
- ёш рассомларга амалий машғулотлар асосида зарурий билимларни бериш.

### Машғулот пайтида:

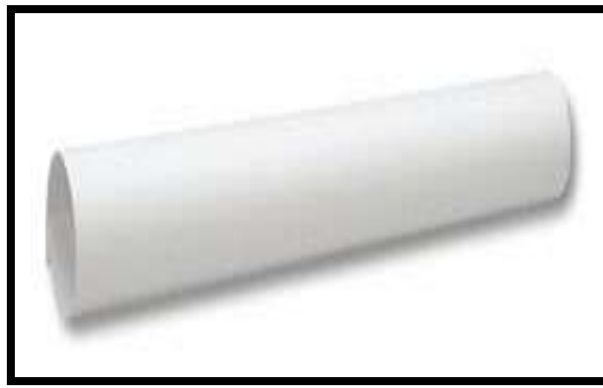
Тингловчи ва талабаларнинг асосий ва юқори амалий билимлардан қониқиш ҳосил қилишлари учун ўқув устахонаси керакли ёруғлик ва чизматасвирда қўлланиладиган зарур жиҳозлар билан таъминланиши керак.

### Ишлатиладиган ашёлар;

ҳар хил юмшоқликдаги оддий графитли қаламлар, акварель, гуашь, темпера бўёқлари.

- планшет, қоғоз, ўчиргич.
- чизматасвир ишлаш учун дастгоҳ (мольберт).

*3-илова*





### **Ишлатиладиган асбоблар.**

- ҳар хил ҳажмдаги кистлар.
- готовальня: циркуль, ўлчагич, рейсфедер.
- Линейкалар: турли хилдаги учбурчаклар, транспортир.
- Ранглар учун турли хилдаги идишчалар.

**ТОИФАЛАШ ЖАДВАЛИ ВА КОНЦЕПТУАЛ ЖАДВАЛИНИ** - гуруҳларга қўллаш, ўрганилаётган ходиса, тушунча, фикрларни икки ва ундан ортиқ жиҳатлари бўйича таққослашни таъминлайди. Тизимли фикрлаш, маълумотларни тузилмага келтириш, тизимлаштириш кўникмаларини ривожлантиради.

## VI. МУСТАҚИЛ ТАЪЛИМ МАВЗУЛАРИ

### Мустақил ишни ташкил этишнинг шакли ва мазмуни

Мустақил таълим тегишли ўқув модули бўйича ишлаб чиқилган топшириқлар асосида ташкил этилади ва унинг натижасида тингловчилар битирув иши дирасида реферат ёки курс ишини тайёрлайди.

Мустақил иш талаблари ҳар бир тингловчи ўзи танлаган расом ижоди ёки бадиий асар тақдимотини тайёрлайди.

Мустақил иш тақдимоти қуйидаги таркибий қисмлардан иборат бўлади:

- Сарварақ;
- аннотация;
- мундарижа;
- асосий қисм: назарий таҳлил;
- иллюстрациялар иловаси;
- хулоса;
- госсарий;
- адабиётлар рўйхати.

Кейслар банки;

Бошқа материаллар (фанни ўзлаштиришга ёрдам берувчи қўшимча материаллар: электрон таълим ресурслари, маъруза матни, госсарий, тест, кроссворд ва бошқ.)

Шунингдек, мустақил таълим жараёнида тингловчи касбий фаолияти натижаларини ва талабалар учун яратилган ўқув-методик ресурсларини “Электрон портфолио” тизимида киритиб бориши лозим.

## VII. ГЛОССАРИЙ

**Адилак** – об тарози, “шайтон”, юзанинг текислигини аниқлайдиган асбоб.

**Алебастр** — гипснинг 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 б. тайёрлашда уларнинг қисмларини бичиш учун нусха кўчириладиган 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.

**Ангоб**— пиширишдан олдин қоплама сиртига суриладиган оқ ёки мунгли суюқ лой бўёғи.

**Антик**- қадимги.

**Апликация** - қ. Қуроқ.

**Арақи** — девор билан шифт орасига, эшик, дераза тепасига ишланган тахта ҳошия.

**Арра** - ёғоч, шох, суюк, садаф, ганч, мис, темир ва б.ни 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 фойдаланадилар.

**Аррагул** — аррасимон шаклдаги нақш нури.

**Асбоб** — иш қуроли; дурадгорлик, ўймакорлик, чилангарлик, кандакорлик, сартарошлик, уй-рўзғор ва б.да бирор иш бажариш учун

фойдаланилади. Масалан, —пичоқ, қайчи, қозон, товоқ, чўмич ва ҳ.к. — уй-рўзғор асбоблари; устара, қайроқ ва ҳ.к. — сартарошлик асбобларидир.

**Архитектоника**— меъморий асарда иншоотнинг конструктив тузилишини бадиан ифода этилиш жиҳати. Шакл ва мазмун уйғунлиги.

**Атиргул** - атиргул шаклидаги нақш.

**Ахта**- наққошликда нусха олиш учун ишлатиладиган андаза; чизиқлар игна билан тешилиб нақшланаётган сиртга писта кўмир кукуни ёрдамида из қолдирилади.

**Банд** – ислимий нақшда асосий чизиқни ташкил этадиган йўл, унга майда унсурлар бириктирилади.

**Безак** – бинони зийнатлаб турувчи киритма, пардоз; асосан тасвирий ва ифодавий хилига бўлинади.

**Боша**— устуннинг тепа қисми.

**Бўёқ**- ранглаш моддаси.

**Бўяш, бўёв**— қопламасиртигаёкижисмигабўёқкиргизишёкисуртишжараёни.

**Ванг**- темирарқон, уларёрдамида эгрисиртлиёпмаҳосил этилади.

**Гириҳ**- ҳандасавий (геометрик) нақш.

**Гил** –табий ашё, тупроқ (русча-"глина").

**Гулдаста**— бино бурчакларида қўлланиладиган устунсимон шакл.

**Гумбаз** - сирти эгри чизиқнинг вертикал ўқ атрофида айлантирилиш натижасида ҳосил бўладиган том ёпма.

**Даврапоя** – шаклдор деворий равоқ; кўпроқ ганчда чиқарилади; ички ва ташқи сиртлари алоҳида безак билан тўлдирилади.

**Ёнма**- том; ясси ҳолатда, тоқ ва гумбаз кўринишларда бўлиши мумкин.

**Жисм**— кулолчилик маҳсулотларнинг моддаси (русча-"шепенок").

**Ислимий**- наботий (ўсимликсимон) нақш.

**Калла**— устуннинг тепа қисми.

**Композиция**- асарнинг, жумладан, меъморий асарнинг тузилиши, яхлитлигини таъминловчи жиҳати.



**Конструкция** - иншоотнинг ўзаро боғланган моддий қисмларини (девор, устун, шифт, гумбазкабилар) ифодаловчи жиҳат.

**Намоён**– деворда тик ҳолатда қўлланиладиган тўғри тўртбурчак ичига олинган безак (русча-"панно")

**Кошин**- бинонинг пардоз қопламаси.

**Кундал** – бўртиқ безак; елимли сиртга суюқ лой ("қизилкесак") бир неча марта сурилади, бўртлик нақш устидан ранг берилади, ҳалланади.

**Кулолчилик** – шакллантириш ва пишириш натижасида тупроқдан (гил, трепел ва минерал ашёларнинг бошқа турларидан) ҳосил этилган маҳсулот.

**Косамон**– идиш учун мўлжалланган деворий майда токчалар.

**Майолика**– рангли жисмга эга бўлган ва сир билан қопланган керамик безак.

**Меҳроб**– қиблани кўрсатувчи токча; равоқ шаклда ишланган.

**Меҳроҳи намоён**– равоқли намоён-равоқ шаклига олинган композицияси тугал бўлган нақш.

**Монументал** - улуғвор, катта, маҳобатли.

**Муқарнас**- равоқсимон косачалардан иборат ҳажмий безак.

**Минабаф**- тўғри тўртбурчак ичидаги тугал нақш.

**Нажжор**- ёғоч устаси.

**Намоён**- тўғри тўртбурчакка олинган безак.

**Нақш** – безакнинг ифодавий хили; асосан мавҳум шакл ва чизги белгилардан иборат.

**Наққошлик** – безак маънода ишлатилади: 1) умуман нақш санъати;

2) мўйқалам воситасида нақш бажариш.

**Паргор** – циркуль.

**Пигмент**– бўёқ тайёрлашда ишлатиладиган табиий ранг моддаси.

**Пилпоя**– киравериш равоғининг пастки, таянч қисми.

**Пластиклик**– гилнинг сув билан аралаштирилган ҳолда исталган шаклга кела олиш ва у шаклли қотгандан сўнг ҳам сақлай олиш жиҳати.

**Равоқ**– тик (вертикал), томонлари тепасида эгри чизик билан бирлашган шакл (русча- арка).

**Раҳрав**– узун йўлак.

**Рута**– наққошликда ҳошияси фатида қўлланадиган безак қисми.

**Сир** – иссиқ-совуққа чидамли, мустаҳкам, каттиқ ҳамда ёрқин юзали силикатли шишадан иборат безакли қатлам, глазур.

**Сирлаш**– текис, ўйма ёки шаклдор керамик қопламаларга юпқа (қалинлиги 0,1-0,3 мм) сир бериб, уни пишириш.

**Тобадон**- эшик тепасидаги панжара.

**Часпак**- турли рангли ашёдан ишланган нақш.

**Таноб**- ислимий нақшда майда унсурларини (ғунча, барг ва бошқаларни) бирлаштирувчи ўзак.

**Тарз**– иншоотнинг олд томонида кўриниши (русча-"фасад").

**Тароқ**– наққошликда гули чига тароқ шаклида бериладиган чизиқлар қатори.

**Тарҳ**– бино режаси.

**Тезлаш**- синчли иморатларни таъмирлаш усули, бу орқали яроқсиз ҳолга келган синч хар янгисига алмаштирилади.

**Термик**– иссиқ-совуқликка доир жиҳат.

**Термик кенгайиш коэффициенти**– ашёнинг иссиқлик натижасида кенгайиш миқдорини кўрсатувчи рақам.

**Тог**– эгри сиртли ёпма; тоқ сирти эгри чизиқли горизонтал йўналиш бўйича силжитиш натижасида ҳосил бўлади.

**Фаянс**- сув шимилиши 9-12% бўлган ғовакли оқ жисмли керамик ашё.

**Фон**- замин, асарда асосий белги, тасвир ортидаги қисми.

**Функция**- бино, иншоотларнинг бажарилишилозим бўлган вазифаси.

**Хатгойи**- эпиграфик (ёзувданиборат) нақш, безак.

**Чини**- зич, эриган оқ жинсли керамик безак.

**Шликер**- қоплама учун тайёрланган қоришма.

**Шобарг**- наққошликдаги йирик барг.

**Эклектизм**- турли бадий услубларни аралаштириш.

**Эмал**- шаффоф бўлмаган, бўғиқ рангли сир.

**Қоплама-** безаш мақсадида бино сиртига ўрнатиладиган тахтача ёки бошқа шаклдаги қобик.

**Қошиқ-** шифтлардаги ўйик равоқчалар қатори; нақшланган йўллари бир бирдан ажратиб туради.

**Ҳовузак-** шифтда қўлланиладиганг умбазча; кўпроқ муқарнас билан безатилади; бутунлай ёғочда ҳам ишланиши мумкин.

## АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

### I. Ўзбекистон Республикаси Президентининг асарлари

1. Мирзиёев Ш.М. Буюк келажакимизни мард ва олижаноб халқимиз билан бирга қурамиз. – Т.: “Ўзбекистон”, 2017. – 488 б.
2. Мирзиёев Ш.М. Миллий таракқиёт йўлимизни қатъият билан давом эттириб, янги босқичга кўтарамиз. 1-жилд. – Т.: “Ўзбекистон”, 2017. – 592 б.
3. Мирзиёев Ш.М. Халқимизнинг розилиги бизнинг фаолиятимизга берилган энг олий баҳодир. 2-жилд. Т.: “Ўзбекистон”, 2018. – 507 б.
4. Мирзиёев Ш.М. Нияти улуғ халқнинг иши ҳам улуғ, ҳаёти ёруғ ва келажак фааровон бўлади. 3-жилд.– Т.: “Ўзбекистон”, 2019. – 400 б.
5. Мирзиёев Ш.М. Миллий тикланишдан – миллий юксалиш сари. 4-жилд.– Т.: “Ўзбекистон”, 2020. – 400 б.

### II. Норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар

6. Ўзбекистон Республикасининг Конституцияси. – Т.: Ўзбекистон, 2018.
7. Ўзбекистон Республикасининг 2020 йил 23 сентябрда қабул қилинган “Таълим тўғрисида”ги ЎРҚ-637-сонли Қонуни.
8. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2015 йил 12 июнь “Олий таълим муасасаларининг раҳбар ва педагог кадрларини қайта тайёрлаш ва малакасини ошириш тизимини янада такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги ПФ-4732-сонли Фармони.
9. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 7 февраль “Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегияси тўғрисида”ги 4947-сонли Фармони.
10. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 20 апрель “Олий таълим тизимини янада ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги ПҚ-2909-сонли Қарори.
11. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2018 йил 28 августдаги “Ўзбекистон Республикасида маданият ва санъат соҳасини инновацион ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида” ги ПҚ-3920-сон Қарори.
12. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2018 йил 19 декабрдаги “Маданий мерос объектларини муҳофаза қилиш тўғрисидаги ПҚ-4068-

сон Қарори.

13. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2020 йил 4 февральдаги “Миллий рақс санъатини янада ривожлантириш чора-тадбирлари тўғрисида” ги ПҚ-4584-сон Қарори.
14. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2018 йил 21 сентябрь “2019-2021 йилларда Ўзбекистон Республикасини инновацион ривожлантириш стратегиясини тасдиқлаш тўғрисида” ги ПФ-5544-сонли Фармони.
15. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2019 йил 27 май “Ўзбекистон Республикасида коррупцияга қарши курашиш тизимини янада такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида” ги ПФ-5729-сон Фармони.
16. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2019 йил 27 август “Олий таълим муассасалари раҳбар ва педагог кадрларининг узлуксиз малакасини ошириш тизимини жорий этиш тўғрисида” ги ПФ-5789-сонли Фармони.
17. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2019 йил 8 октябрь “Ўзбекистон Республикаси олий таълим тизимини 2030 йилгача ривожлантириш концепциясини тасдиқлаш тўғрисида” ги ПФ-5847-сонли Фармони.
18. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2020 йил 29 октябрь “Илм-фанни 2030 йилгача ривожлантириш концепциясини тасдиқлаш тўғрисида” ги ПФ-6097-сонли Фармони.
19. Ўзбекистон Республикаси Президенти Шавкат Мирзиёевнинг 2020 йил 25 январдаги Олий Мажлисга Мурожаатномаси.
20. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2019 йил 23 сентябрь “Олий таълим муассасалари раҳбар ва педагог кадрларининг малакасини ошириш тизимини янада такомиллаштириш бўйича қўшимча чора-тадбирлар тўғрисида” ги 797-сонли Қарори.

### **Ш. Махсус адабиётлар**

21. Асекретов О.К., Борисов Б.А., Бугакова Н.Ю. и др. Современные образовательные технологии: педагогика и психология: монография. – Новосибирск: Издательство ЦРНС, 2015. – 318 с. <http://science.vvsu.ru/files/5040BC65-273B-44BB-98C4-CB5092BE4460.pdf>

22. Белогуров А.Ю. Модернизация процесса подготовки педагога в контексте инновационного развития общества: Монография. — М.: МАКС Пресс, 2016. — 116 с. ISBN 978-5-317-05412-0.
23. Гулобод Қудратуллоҳ кизи, Р.Ишмухамедов, М.Нормухаммедова. Анъанавий ва ноанъанавий таълим. – Самарқанд: “Имом Бухорий халқаро илмий-тадқиқот маркази” нашриёти, 2019. 312 б.
24. Жалилова Ф. "Грим". Ўқув.қўлланма. - Т. “Турон”, 2015. 215 б.
25. Ибраймов А.Е. Масофавий ўқитишнинг дидактик тизими. методик қўлланма/ тузувчи. А.Е.Ибраймов. – Тошкент: “Lesson press”, 2020. 112 бет.
26. Ишмухамедов Р.Ж., М.Мирсолиева. Ўқув жараёнида инновацион таълим технологиялари. – Т.: «Fan va texnologiya», 2014. 60 б.
27. Муслимов Н.Ава бошқалар. Инновацион таълим технологиялари. Ўқув-методик қўлланма. – Т.: “Sano-standart”, 2015. – 208 б.
28. Образование в цифровую эпоху: монография / Н. Ю. Игнатова; М-во образования и науки РФ; – Нижний Тагил: НТИ (филиал) УрФУ, 2017. – 128 с. [http://elar.urfu.ru/bitstream/10995/54216/1/978-5-9544-0083-0\\_2017.pdf](http://elar.urfu.ru/bitstream/10995/54216/1/978-5-9544-0083-0_2017.pdf)
29. Олий таълим тизимини рақамли авлодга мослаштириш концепцияси. Европа Иттифоқи Эрасмус + дастурининг кўмагида. [https://hiedtec.ecs.uniruse.bg/pimages/34/3.\\_UZBEKISTAN-CONCEPT-UZ.pdf](https://hiedtec.ecs.uniruse.bg/pimages/34/3._UZBEKISTAN-CONCEPT-UZ.pdf)
30. English for Specific Purposes. All Oxford editions. 2010, 204.
31. Lindsay Clandfield and Kate Pickering “Global”, B2, Macmillan. 2013. 175.
32. Steve Taylor “Destination” Vocabulary and grammar”, Macmillan 2010.
33. David Spencer “Gateway”, Students book, Macmillan 2012.
34. H.Q. Mitchell, Marileni Malkogianni “PIONEER”, B1, B2, MM Publications. 2015. 191.
35. H.Q. Mitchell “Traveller” B1, B2, MM Publications. 2015. 183.
36. Andrew Paquette. An Introduction to Computer Graphics for Artists.- Springer Publishing Company, Incorporated, USA 2013.
37. David Spencer “Gateway”, Students book, Macmillan 2012.
38. English for Specific Purposes. All Oxford editions. 2010, 204.
39. Lindsay Clandfield and Kate Pickering “Global”, B2, Macmillan. 2013. 175.
40. Mitchell. H.Q. , Marileni Malkogianni “PIONEER”, B1, B2, MM Publications. 2015. 191.
41. Mitchell. H.Q. “Traveller” B1, B2, MM Publications. 2015. 183.
42. Steve Taylor “Destination” Vocabulary and grammar”, Macmillan 2010.

#### **IV. Интернет сайтлар**

43. <http://edu.uz> – Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта махсус таълим вазирлиги
44. <http://lex.uz> – Ўзбекистон Республикаси Қонун ҳужжатлари маълумотлари миллий базаси
45. <http://bimm.uz> – Олий таълим тизими педагог ва раҳбар кадрларини қайта

тайёрлаш ва уларнинг малакасини оширишни ташкил этиш бош илмий-методик маркази.

46. <http://ziyonet.uz> – Таълим портали Ziyonet.

47. <http://www.dsmi.uz>.

48. <http://www.artsait.ru> – Энциклопедия русской живописи.

49. <http://artyx.ru/> – Всеобщая история искусств.