

# **ГАНЧ ҶЙМАКОРЛИГИ**

БОЛАЛАР МУСИҚА ВА  
САНЪАТ МАКТАБИ УЧУН  
ЎҚУВ ДАСТУРИ

## ТУШУНТИРИШ ХАТИ

Ганч ўймакорлиги Ўрта Осиёдаги бинолар меъморчилиги безакларида қадимдан ривожланиб келган. Меъморчиликнинг умумий услубига кўра ўймакорликнинг ишлатилган жойига қараб ганч ўйиш техникаси ва шакл масштабининг характери ўзгариб боради. Ўрта Осиё территориясидаги қадимий ёдгорликларнинг қолдиқларида (Хоразмдаги Тупроқ қалъа эрамининг III-IV асрларида қурилган), Бухоро воҳасидаги Варахшада (VI-VIII асрларда қурилган) ганчга ўйиб ишланган ўсимликлар, ҳайвонлар ва одамларнинг стиллаштирилган тасвирини кўрамыз. Ислон динининг кириб келиши билан жонли нарсаларни акс эттириш таъқиқланади ва уларнинг ўрнини геометрик чизма - чизиқлар эгаллайди. Термиз хонларининг саройида (XII аср) ҳайвонлар тасвири таниб бўлмас даражада ўзгартирилиб (стиллаштирилиб) юборилган. Бу мураккаб тўғри чизиқли геометрик тасвирлар тўқимасидан иборат гирих асосий ўринни эгаллайди. Бинолар ичи ўймакор ганч билан безатилиб, ташқари фасадларида эса ганч турли шаклларда терилган ғиштлар билан аралаш ҳолда ишлатилган. Майда ўймали ганч билан мураккаб шаклда терилган ғиштлар биргаликда айтарли мустақкам бўлмасди. Шунинг учун ганч ўрнини кейинроқ ўймакор сопол плиткалар эгаллади.

1. Бино ичидаги ўймакорлик техникаси турли - туман усулларни ташкил этади: унда ганч юзини чизиб гул ўйишдан тортиб, қўшқаватли чуқур ўймагача учратиш мумкин. XIII-XIV асрда монументал меъморчиликдаги ўймакорликни наққошлик, сирли сопол изоралар, бўртмали кундаллар сиқиб чиқара бошлади. Бу давр уй - жойларидаги ўймакорлик услуби ҳақида бирор фикр юритиш қийин, чунки бундай бинолардан биронтаси ҳам бизгача сақланиб қолган эмас. Шу нарса аниқки, кейинги асрлардаги ганч ўймакорлигига ўша даврлардаги наққошлик ва бошқа амалий санъат турларининг (матого гул солиш, ёғоч ўймакорлиги) таъсири катта бўлган. Бу деворлардаги ўймакорлик услубида қадимги ўймакорликка нисбатан текис заминнинг ортиши, орнамент бўртмасининг алоҳида ажратиш туриши ҳамда ғунча ва новдалар каби элементларнинг нозик ва нафис пардозланиши характерлидир. Ганчкорлар наққошликдаги кенг тарқалган мотивларни ганч ўймаларига кўчирдилар. Табиий ўсимликлар кўринишини соддалаштирган ҳолда мадохил, равоқ каби аниқ геометрик шаклларни ичига олдилар. Кенг тарқалган ўймакор ганчли намоён заминини бўяшда ва Ўрта Осиёга хос қирма (сграффито) техникасининг ривожланишида ҳам наққошлик билан боғланиш борлиги кўриниб туради. “Қирма” усули монументал архитектурадан уй-жой биноларига ҳам ўтиб келган. Бу техниканинг амалда икки тури маълум. Биринчиси текис “қирма” бу кўриниш ранглари бир - биридан аниқ ажратилган наққошлик безагини эслатади: Иккинчиси “бўртмали қирма” Бу худди "сграффито" техникасига ўхшайди.

Бухоро усталари қирмани уй-жой деворларини безаклашда муваффақият билан қўллаганлар.

Бухоро уйларида фақат меҳмонхона ўймакорлик билан безатилар эди.

Хатто унча катта бўлмаган меҳмонхоналар ҳам ўймакор нақшинкор қилиб ишланар эди. Меҳмонхона кўпинча ёзлик уй сифатида қурилиб деразалари шимол томонга қараган бўлар эди.

Деворлар одатда қўшсинчли бўлар. хона ичи деворларининг турли бўлакларига бўлиниши унинг конструктив тузилиши асосидан келиб чиқар эди. Синч девор орасидан икки дераза ва деразаларнинг икки ёни ва ўртасидан токча қолдириллар эди. Токчаларнинг орқаси якка синч бўлар эди. Уйнинг иккинчи қарши девори ҳам токча ва токчалар орасига ганч ўймакорлиги ишланар эди. Деворнинг пастки қисми бўйлаб узора жойлашар, тепа қисмида шип билан чегараланувчи шарафа ёки нақшинкор араки сарров бўлар эди. Одатда шип ўймакор тўсин, васса (токи) ва турли шаклдаги ховузаклардан ташкил топар эди.

Бухоро уйларида ганч ўймакорлиги бино конструкциялари билан узвий боғланган. Аввал девор юзаси оддий ганч билан шувалар, сўнгра устидан маълум тартибда ўймакорлик учун мос бўлган гулганч берилар эди, бўлакларга ажратиш ҳам шу пайтда бажарилган. Намоён ва токчаларни бир - биридан хошия - руталар ажратиб тура эди. Рута ва занжира учун майда ўсимликсимон орнамент калта бўртмали қилиб ўйилар эди.

Улар кўпинча махсус қолипларда қуйилар, токча ва улар ўртасидаги текис юзалар кичик намоёнлар билан алмашилиб туради: юқорида "китоба" (китба) пастда эса "лаъли" токчалар ичи кўпинча мукарнас ёки мураккаб майда токчалар (токча банди) билан тўлдириллар эди. Токчанинг бир неча бўлакларга бўлиниб, безаклар билан тўлдирилиши хона композициясини қуришда турли хил вариантлар яратиш имконини беради. Агар токча ва намоёнлар деворларининг нафис нақшкорлик ва ўймакорликлар билан безалишини турли шаклдаги равоқлар билан ўраб чиқилишини, багалларнинг ўсимликсимон ва геометрик шакллар билан "китоба"-нинг эса ёзувлар билан қопланишини назарга олсак, гўё бир хил бўлиб қурилган хона бўлакларида ҳам усталарнинг индивидуал хислати ўз аксини топганини сезиш мумкин. Бу жиҳатдан катта намоёнларнинг юзасини ишлашда кенг имкониятлар мавжуд. Намоёнларда кўпинча серҳашам гулдонга қўйилган гулдаста тасвирланар эди. Ўйма заминини бўйлаш ва деталларни бўртмали қилиб ишлаш орқали намоённинг аниқроқ бўлишига эришиллар эди.

Уй-жойларни безаш принципини маҳалла мачити, айвонлар мадрасанинг хужраларида ҳам ўрни, масштаби ва ёритилишига қараб қўлланар эди. Масалан, мадрасанинг паст хужраларида катта токчалар бўлмас эди, шарафа ниҳоят даражада содда бўлиб, баъзида ўймасиз наво тарзида безалар, токчалар мукарнассиз ишланар эди. Баланд айвонларда ўймакорлик ўрнини кўпинча наққошлик эгаллар, шарафанинг баландлиги ва барча архитектура деталларининг масштаби эса ортарди.

Ўймакорликни бошлаш учун девор юзаси қуйидагича тайёрланади.

Дастлаб аввал девор ганчхок билан шувалар, ерда эса 3-4 м кенгликдаги махсус текис ганч тахта - тахмин тайёрланади.

Тахмин устида ганчдан турли деталлар ясаиб сўнг деворга ўрнатилади. Деворни безаклаш юқоридан пастга қараб тахминан қуйидаги тартибда олиб

борилади: шарафа, токча мукарнаслари, рута, намоён, китоба, лаъли, токча хошиялари ва изоралар ўйиб чиқилади. Ўйма битгандан сўнг унинг заминини бўяш ва бошқа нақшин расмларни ишлаш мумкин. Ўйиш процесси бир неча ёрдамчи тайёргарлик ишларини талаб этади. Уста безакланадиган хонадаги намоён ва хошиялар учун ўлчамлари мос бўлган орнаментларни танлаши керак. Агар тайёр тахта ўлчами мос келмаса уста янги расморнамент тузиб чиқиши лозим.

Ганчнинг меъморчиликга кенг қўлланилишига сабаб у намга чидамли, овозни қайтариши кучли ва термосга ўхшаб бино хароратини бир хилда тутиши яъни ёзнинг жазирама иссиқлигини қишнинг қахратон совуғини хона ичига киритмайди.

Ўйнинг хавоси доимо соф ва тоза бўлади. Турли ер қимирлашларга чидайди. Ганч юзасига бўёқ билан турли нақшлар ёхуд ёзув ишларини бажарса бўлаверади. Ганч меъморчиликда фақатгина бадиий безак сифатида эмас балки қурилиш материали яъни ғишт теришда, равоқлар ясашда, гумбазлар ясашда лой ўрнида ишлатилган. Фақатгина ишлатилиш жойига қараб қоришма таркибига қамишнинг қули, соз тупроқ, қум ёхуд охак тоши қўшилган.

Ганч махалий қурилиш материали бўлиб, ранги кўкиш сарғиш ва оқ бўлади. Ганчни ҳар шаҳарда турлича ном билан аталади. Кавказ "ГАЖА", форсча "ГАЖ" тожикча "ГАНЧ", туркча "УРУНАК". Ганч гипс билан тупроқнинг табиий аралашмаси бўлиб, ганчнинг таркибида 40% - 70% гача гипс бўлади. Ганч икки хил табиий ва сунъий бўлади.

Табиий ганч - катта ҳарсанг тош холида бўлиб, ундан тўғридан - тўғри ўйиб, йўниб, тирнаб, қурилишда устун, ҳайкал ва безак сифатида фойдаланилади.

Сунъий ганч - эса махсус печларда 120 - 150 Сда 6-7 соат қиздирилиб, аста - секин совитиб олинади. Ганч тошлар махсус ховондаларда майдаланиб, элакдан ўтказилади.

Энг майин ганч - ГУЛ ГАНЧ деб аталиб, ўймакорлик ишларида ишлатилади.

Бироз йирикроқ ганч - ТЕЗ ГАНЧ деб аталиб, сувоқ, қора сувоқ ва ғишт териш ишларида ишлатилади.

ГИПС - оқ рангсиз шаффоф, қизғиш, қорамтир ёки қора рангдаги минерал. У жуда мўрт бўлиб, сувда секин эрийди. Гипс 80 - 90 С қиздирилганда таркибидаги сув буғланиб кетади. Гипс 120 - 140 Сда қиздирилса АЛЕБАСТРга айланади.

Қадимда гипс тошлари 200 - 250 С қиздирилиб, қуввати кучли лекин секин қотадиган гипс олинган. Қадимги Мисрликлар машҳур пирамидаларнинг қуришда гидравлик гипсни ишлатганлар. Бу гипслар 800 С да қиздирилиб, секин - аста совитиш натижасида олинган. Бу технология нутилиб, бизгача етиб келмаган.

Гипс конлари Тожикистонда, Туркменистонда, Ўзбекистонда, ва Шимолий Кавказда бор.

Агар ганч дағал ёки ўймакорликда ишлатилган чиқинди бўлса, уни қуруқ қоғозга солиб ўт қўйиб қиздирилганда ганч қозонда сувдек қайнайди. Шунда ўтни тез ўчириб, ганчни қуруқ ерга ёйиш керак. Ганч кўп қайнаса ёхуд тезликда ерга ёйиб совитилмаса кучсизланади.

Ганчнинг қувватини ошириш мақсадида қоришмага ширеш қўшилган. Ширеш тайёрлайдиган усталар кассоблардан хўкуз ёки қўйнинг пайи ва суягини олиб, махсус ўт-ўсимликларни қозонга солиб оловда аста - секин қайнатилган. Уни тўхтовсиз айлантриб турган, қайнатмадан ажралиб чиққан кўпиклар тез - тез олиб турилган. Кўпикларни олиб турилмаса, ширеш қувватига путур етказди. Қайнатма бир текисда жуда кўп қайнатилиб, секин совутилган ва хосил бўлган ширеш массаси махсус идишларга солиб олинган. Бундан сифатли ширешлар асосан Англия ва Швецияга сотилган. Ширеш қўшиб ишланган ўйма ганчнинг қуввати 45% гача ошган.

Ганчнинг секин қотиши учун ариқ сувлари ва сирка қўшилган.

Ганчнинг жуда кўп сирли хусусиятлари бўлиб, ундан мохирона шошилмай фойдаланиш керак. Ганч қориш технологияси унча мураккаб бўлмасада, ўзига хос нозик томонларини билиш лозим. Ганчни қадимги усталар сирланган идишларда қорганлар, ҳозир эса янги пласмасса идишлардан фойдаланилади. Ганч қоришнинг тез ганч, сохта ганч, дугоб ховонда усуллари бўлиб, улар ўзига хос нозик ёки мураккаб бўлади. Қоришма тайёрлашда унинг ушбу нозик томонларини эътиборга олиш усталарнинг асосий вазифасидир.

ТЕЗ-ГАНЧ - тез қотувчи ганч қоришмаси бўлиб ганчкорликда равоқ боғлашда, сувоқ ва ҳар хил ишларда ишлатилади. Бу қоришмани тайёрлаш учун идишга сув солиб устидан ганч солинади ва тезкорлик билан қорилади, ганчни кўп айлантрилмайди, 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 туйиб боради. Уста идишга шу сохта ганч қоришмасини бир чеккадан солиб керакли жойга ишлатади.

ДУГОБ УСУЛИ - бирор юза ёки нарсени 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.

ХОВОНДА - гул ўйишга мўлжаллаб маълум қадар кучи камайтирилган ганч қорилади, уни тайёрлашнинг ўзига хос томонлари бор. Бунинг учун сирли ёки пластмасса тоғорага сув солинади. Унга эланган майин ганчни охиста, шошилмай солинади. Ганч юзига чикиб кетмаслиги учун идиш ости кафти билан давра шакли аралаштирилади. Тайёрланган қоришма бироз қота бошлаганда уни ишлатиш мумкин. Ганч қанчалик кучли бўлса, шунча марта

кўп қорилади. Шунинг учун қадимги усталар юқори қувватли ганчларни ишлатганлар. Улар ховондани 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 ховондани усталар ширеш кўшадилар. Ширеш унинг қувватини оширган

Тадқиқотчи археолог, профессор Яхё Ғуломов аниқлашича Шайбонийхон даврида Зарафшон дарёсида (пули Жондор, пули Мехтар, пули Чохор минор) равоқлардан ташкил топган кўприкларни қуришда қоришмага ганч қуйидаги меъёрда ишлатилгани аниқланган.

1. Доимо сув остида бўлган қисмида 50-60% охак, 32-44% ўсимлик (қуйдирилган қамиш) кули ва 5% ганч.

2. Гоҳ сувда гоҳ қуруқликда бўлган қисмида 50% охак, 40% ўсимлик кули, 10% ганч.

3. Доимо қуруқликда бўлган қисмида - 100% ганч ишлатилган.

Нарсани бириктиришда ганч қоришмаси таркибига асосан ўсимлик кули кўшиб фойдаланишган. Сувоқ ишларида 100 кг ганчга 50-60 гр ширеш кўшиб қорилса, ганч узоқ муддат қотмайди.

КИР ҚОРИШМАСИ- бу қоришма билан хаммомларнинг сув саклайдиган жойларини ва ховузларнинг ички қисми сувалган. Қоришмани тайёрлаш ва ундан фойдаланиш қуйидагича бўлган. Бир челак охак, бир челак кум, майда кўмир кукуни ҳамда 10-12 соатлаб айлантриб пишיתיб кейин сув турадиган ховузларни сувалганлар.

## **ГАНЧКОРЛИҚДА ИШЛАТИЛАДИГАН АСБОБ - УСКУНАЛАР ВА УЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ**

1. Ганчкорликда ишлатиладиган асбоб-ускуналар.

2. Ганчкорлик асбобларини ўзига хос томонлари ва улардан тўғри фойдаланиш.

3. Ганчкорлик техника хавфсизлик қоидалари.

Ўтмишда халқ усталари устачилик асбобларининг муқаддас санаб келганлар. Улар ўз асбоб-ускуналарини шогирдларига мерос қилиб қолдирганлар. Бу миллий анъаналар замирида чуқур инсоний маъно ва мазмун ётибдики, буни хис этиш бахтиёрликдир. Ана шундай бахтга муяссар бўлган устозларимиздан бири Бухоролик ганч уймакор академик Уста Ширин Муродовдир. Унинг Устози Уста ҳаёт кунлардан бир куни Ширинни олдига чақириб мен, сендан хурсандман, энди мустақил ишлайверсанг бўлади.

Миллий анъана бўйича, яъни 20-30 та усталар, шогирдлар ўртасида уста номини беришди. Ўртага чақириб белига энг яхши ганч ўймакорлик

асбобларидан штургардонни кийикчага қистириб қўйишди ва фотиҳа беришди. Ширин Муродов ана шундан кейин халқ ўртасида Уста деган номга эга бўлади.

Доно халқимизда "Иш қуролинг соз бўлса, машаққатинг оз булур". Бу мақолда шогирд у ёки бу ишни битиргандан, оғирини енгил, мушкулини осон қиладиган иш қуролларини хамиша шай қилиб қуйиш кераклигини ҳамда бирор ишни қилиб бўлгандан сўнг бир чеккага тозаламасдан улоқтириб, занг бостириб қўймаслиги, ўтмас бўлиб қолса чархлаб, ўткир қилиб қўйишни, бузилса дархол тузатиши уларни махсус жойда сақлаш керак. Ганчкорликда ҳам ўзига хос асбоб-ускуналар ишлатилади. Нақш композициялар чизиш учун чизгичлар, паргор, юмшоқ ва қаттиқ қора қаламлар, дафтар, альбом, учиргичлар, шаффоф қоғоз, оқ қоғозлар керак бўлади.

Ганч қориш учун сирли тоғора, элаклар, катта ва кичик челақлар, рулетка, андава, ганч юзасини ишлаш учун майин латта, шовун, ўлчов асбоблари, махсус қўлқопча, қум қоғозлар, симлар ва бошқа асбоб ускуналар ишлатилади. Асбобларни чархлаш учун қайроқ тош ганч тоғора, қолип рейкалар ишлатилади. Ганч ўйиш ва пардозлаш учун жарроҳлик пичоғи, искана, штургардон туя бўйин, қаламток (қалами шкуфта), минкор, морпеч қаламлар, қалам пух, патак бинди, лулакаш, замин қалам, наво қалам, пилта қалам, дудмал қалам ва бошқа асбоблар ишлатилади.

Ганчкорлар қадимда 20 га яқин ганчкорлик асбоб турларини ишлатганлар. Хозирда бундай асбоб турларини тайёрлайдиган темирчи усталаримиз жуда оз қолганлиги ва бу асбобларни расталарда сотилмаслиги натижасида хозирги усталаримиз асосан жарроҳлик пичоғи (скальпель), минкор, искана ва штургардон асбобларида ишлаб келяптилар.

Биз учун дастлабки ганчкорлик сирларини ўрганишда асосан жарроҳлик пичоғи ва искана керак бўлади. Ганч ўйиш ва пардозлаш учун ишлатиладиган асбоблар билан яқиндан танишиб чиқамиз.

Жарроҳлик пичоғи (скальпель) пўлатдан ясалган ҳар хил ўлчамли жарроҳлик пичоқчаси. Ундан хозирги ганч ўймакорлигида ҳам кенг фойдаланилади. Ўймани катта-кичиклигига қараб усталар ҳар хил ўлчамдагисини ишлатадилар. Ундан фойдаланишда аввал чархлаб, дастасини қўлга ботмайдиган қилиш учун икки томонига юпка фанер қўйиб, изоленга ўраб кейин ишлатадилар. Бу пичоқ ўйилаётган гулни чизишга, кесишга, ўйишда ва пардоз беришда ишлатилади. Яъни бу асбоб ўймакорликдаги турли ишларни бажаришда қўл келади. Искана - дурадгорликда ишлатиладиган оддий асбоб, унинг учи оқма холатда кесик бўлиши ҳам мумкин. Исканалар ҳар хил катталиқда бўлади, кичиги майда ўймаларда, каттаси йирик ўймаларда ишлатилади. Искана темир стержинининг узунлиги 7 см дан 10 см гача бўлиши мумкин.

Исканани мактаб устахонасида ҳам ясаб олиш мумкин. Штургардон ганч ўймакорлигидаги асосий ўйма асбоб, стерженли бел кисми туя бўйнига ўхшаш 90 фоиз остида қайрилган бўлгани учун уни штургардан, яъни туябўйин деб ҳам юритилади. Ясси пўлатдан ясалган кесгич қисмининг тиғи учли бўлиб тенг ёнли учбурчакка ўхшайди.

Штургардон орнаментларнинг контур чизиқларни кесишда ва ўймали рельефга пардоз беришда ишлатилади. Ўймага қараб штургардоннинг катта-

кичиги танланади. Чунончи, катта штургардон нақшларни контурларини ўйишда ва чуқур заминли ўймаларда, ўртачаси ўймага пардоз беришда, кичик штургардон эса майда ўйма ишларини бажаришда ишлатилади.

Пух қалам - ханжарга ўхшаш икки томонга қиялаб кетган ўткир учли (фақат учи шаклдаги илмоққа ўхшаш қайрилган бўлади) асбоб. Кескич қисмининг узунлиги 10 см дан 18 см гача узунликда бўлиши мумкин. Пух қалам эгри сиртларни текислашда, сталактитлар билан ишлашда, пардоздан наво очишда ишлатилади. Бу асбоб ҳам ҳар- хил катталиқда бўлади.

Минкор - узун (стерженли) уч қисмига учбурчак куракчали кескич 90 фоизли бурчак остида ўрнатилган бўлиб, ўйма заминини тозалашда текислашда ва чуқурлашда ишлатилади.

Қаламток - тузилиши худди ханжар кўринишда бўлиб, кескич қисми икки томонга қиялаб ўткирланган. У тирнаб чизик чизишда, ўйишда ва ганчни тешишда ишлатилади.

Морпеч қалам - уй нақшларининг четларига ярим доиралар, бўртиб ҳосил қилиш, уларни қирқиш ҳамда рельефга лула пардоз беришда, ўйилган нақшларнинг четларига занжир, қошия атрофларига турли кўринишларда, ганчкорлар ярим доиралар, нуқталар чиқаришда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби. Морпеч қалам тузилиши жиҳатидан юмалоқ бўлиб, сирт кесиш учун ишлатилади, у пўлат андозали шакл, стержен ва ёғоч бандцанлардан иборат.

Лух - ярим цилиндр сиртларни ҳосил қилишда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби. Тузилиши жиҳатидан кескич қисми япалоқ ясси шаклда бўлиб, учи 90 фоиз бурчак остида букланган бўлади.

Қалам - ханжар шаклидаги асбоб. Баъзиларининг учи қайрилган бўлади, ахта ёрдамида туширилган нақшларни учи кетмаслиги учун тирнаб чизиб чиқишда ишлатилади.

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

Патак бинни - штургардоннинг бир тури, у рахни учли қилиб, кесишда ишлатилади.

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

Қалами шкуфта - айлантириб тешик очишда ва чизик чизишда ишлатилади.

Лулақаш - умумий кўринишда ярим юмалоқ букланган, учи ярим доира шаклида, асосан, лула пардозлашда ишлатилади. Бу асбоб ўйманинг йирик ёки майдалигига қараб ҳар хил ўлчамда бўлади.

Шарафа қалам - учи қайрилган искана, майда мукарнасларни ўйишда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган асбобларни ҳозир топиш қийин, чунки сотувда бундай асбоблар сотилмайди.

Ганч ўймакорлик асбобларини махсус қаламдонга солиб юрган маъқул.



### **Таянч тушунчалар.**

1. Пух қалам -ханжарга ўхшаш икки томонга қиялаб кетган ўткир учли асбоб.
2. Минкор - қуш тумшуғини эслатовчи ганч ўймакорлиги асбоби.
3. Қаламток - тузилиши худди ханжар кўринишда бўлиб, кескич қисми икки томонга қиялаб ўткирланган ганчкорлик асбоби.
4. Нова - искана кўринишда бўлиб, учи эгри илмоқ сингари букланган, ўткир учли ганчкорлик асбобларидан бири.

Дарсни мустахкамлаш учун саволлар.

1. Ганчкорлик устахонаси қандай бўлиши керак?
2. Ганч ўймакорлигида қандай асбоблар ишлатилади?
3. Ганч қориш ва ганч тахта тайёрлашда нималар ишлатилади?
4. Асбобни қандай чархлаш керак?

### **ЙИЛЛИК ТАЛАБЛАР**

#### **1-СИНФ**

**ГАНЧКОРЛИК САНЪАТИНИНГ РИВОЖЛАНИШИ ТАРИХИ ВА  
УНДАН МЕЪМОРЧИЛИКДА ФОЙДАЛАНИШ.**

Мавзулар:

1. Ганчкорлик санъати тарихи.
2. Ганч ва ганч ўймакорлиги санъатининг меъморчиликда қўлланиши.
3. Ганчнинг олиниш технологияси ва қоришмалар тайёрлаш усуллари.

#### **А Д А Б И Ё Т Л А Р:**

1. С.Булатов "Ўзбек амалий безак санъати".1991 йил.Тошкент, 14-24 бетлар. 25-44 б. 51-53 бетлар
2. Ноткин Л.И. "Бухарская резьба по ганчу" Тошкент Госполитиздан УзР.40-46 бетлар
3. С.Булатов "Ганчкорлик". 1991 йил. Тошкент. 5-22 бетлар.

#### **Т А Я Н Ч С Ў З Л А Р:**

Ганчкорлик, сграфито технологияси, точка, мукарнос, ганч, гипс,алебастр, гулганч, тез ганч, сохта ганч, дугоб усули, хованда, кир қоришмаси.

#### **Н А З О Р А Т С А В О Л Л А Р И:**

1. Ганчкорлик санъатининг бошқа амалий санъат турларидан нимаси билан фарқ қилади ?
2. Ганч ўймакорлиги ишларини қайси биноларда кўргансиз ва биласиз?
3. Ганчни меъморчиликда ишлатилишининг аҳамияти нимада?
4. Ганч материали қаерларда ва қандай олинади?
5. Ганч қоришмалари қандай усулларда тайёрланади?

## **2-СИНФ**

### **ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИДА ИШЛАТИЛАДИГАН НАҚШ ТУРЛАРИ, НАҚШ ЭЛЕМЕНТЛАРИ ВА СТИЛИЗАЦИЯ.**

Мавзулар:

1. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган нақшларга характеристика.
2. Нақш элементларини чизиш технологияси.

### **АДАБИЁТЛАР:**

1. С.Булатов "Ўзбек амалий безак санъати".-1991 йил.Тошкент."Меҳнат" - 53-56 бет.
2. С.Булатов "Ганчкорлик" Тошкент "Ўқитувчи" - 1989 й. 33-40 бет
3. О.Қодиров "Ганчкорлик". Бухоро -1991 йил. 3-21 бет

### **ТАЯНЧ СЎЗЛАР:**

Нақш, наққошлик, исломий нақш, гирих, гулли гирих, рамзий нақшлар, шукуфта, боғлам ва сиртмоқ , бофта, маргула, банд, таноб ва новда.

### **НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:**

1. Қандай нақш турлари биласиз?
2. Нақш турлари нималари билан фарқ қилади?
3. Нақш элементларини чизишда нималарга кўп эътибор бериш керак?
4. Нақш элементларининг номларини айтиб беринг?

Ганч ўймакорлигида нақш чизиш муҳим аҳамиятга эга. Нақш чизишни яхши билмасдан туриб ганчни ҳар қанча чиройлик қилиб ўймайлик, бари бир сизни етук уста наққош деб тан олмайди. Нақшнинг ўзи нима? Унинг қандай турлари бор? Бу нақшларни қандай қодаларга асосланиб қайси тартибда ўрганиш керак? деган саволлар туғилади. Нақшлар қайси бино ёки буюмни безамасин, ўзига хос услуб ва технология талаб этади. Шунинг учун ҳам ота - боболаримиз нақш турларини пухта ўрганганликлари учун ҳаётдаги шодликни ҳам, ғам кулфатни ҳам жонли чизиқлар, ранг - баранг нақшлар орқали бера олганлар Албатта нақшлардаги мазмун ва маънони ўқий олиш учун кишида 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, бўяш 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.

**ЎСИМЛИКСИМОН НАҚШ** - табиатдаги барг, банд, дарахт, бўта, 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. Хандасий нақш мураккаб нақш тури. У геометрик нақш турларидан бири бўлиб, тўрт бурчак, учбурчак, айлана ва ёйлар ҳамда кўпбурчаклардан ташкил топади. Тузилиши жиҳатидан тўғри чизик, эгри чизик ва аралаш чизиклардан ташкил топган гирихга айтилади. Геометрик нақш узлуксиз раппортлардан ташкил топган бўлиб, ҳар бир раппорт ўз тузилишига эга. Европада арабеска деб юритилади.

**ГУЛЛИ ГИРИХ** - ўсимлик ва геометрик нақш элементлардан ташкил топган. Унинг элементига юқорида санаб ўтилган геометрик ва ўсимликсимон нақшлар киради.

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

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

Бу машғулотда биз нақш элементлари барг, гул, марғула ва таноб, шкифта, 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 хусн 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 (шахона барг) энг катта барг, қуш барг, кўп барг, чор барг (тўртта барг), хурмо барги, тол барги, анор барги, қашқарча барг, мадохил барг, қушбодом барг, қалампир барг, нок барги, самбит барг, буток барг ва бошқа 50 дан ортиқ турлари бор.

ГУНЧА - табиатдаги гунчаларни уста томонидан стиллаштириб олинган тасвиридир.

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

ШУКУФТА - ўсимликсимон нақш элементи бўлиб новдалар бир-бирини боғлаш ва юзаларни тўлдириш учун ҳизмат қилади. Шукуфта тузилиши жихатидан турлича бўлади: бир ерда кичик содда бўлса, иккинчи ўринда анчагина такомиллашган, учинчи ўринда икки томондан келаётган шукуфта кўшилиб мадохил ёки шунга ўхшаш шаклни ҳосил қилади.

БОҒЛАМ ВА СИРТМОКЛАР – ўсимликсимон нақш элементлари, бўлиб, банди румий бофтанинг оддий тури ҳисобланади.

Икки танобли учинчи сиртмоксимон эгиб ўзига боғлашни сиртмоқ дейилади. Сиртмоқлар бир - бири билан чалкашиб ўтади, умумий кўриниши худди саккиз рақамни эслатади.

БОФТА - таноб айланиб ўтиб ҳосил қилган шакл. Исломиёй нақш элементи. Бофталар тўғри, эгри ҳамда аралаш чизиқлардан ташкил топган бўлади.

МАРГУЛА - куш чизиқли гажак, ўсимликсимон нақш элементи. У мисгарлик, наққошлик, ганчкорлик, зардўзлик ва бошқаларда ишлатилади.

Агар бир новдани учида икки маргула ҳосил бўлган бўлса, уни кушмаргула деб юритилади. Агар новда билан маргула тасвирланган бўлса маргулали новда деб юритилади. Нақш композициясида маргула ўлдирувчи элемент ҳисобланади.

БАНД - (новда) ўсимлик 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 қулланишининг ўзига ҳос қоидалари бор. Масалан, банднинг аниқ бир ўлчамда бўлиши, композицияда гулларга нисбатан сакланиши, у нақшда гуллар, барглар ва танобларнинг тагидан ўтиши ва ҳоказо. Турли наққошлар композицияда банддан ўзига ҳос методда фойдаланадилар, шунинг учун ҳам нақшлар бир - биридан фарқ қилади.

Чунончи, Хоразм нақшида бандлар кам куртак ва барглар деярли бўлмайди. Новдаларнинг ўзи пружина сингари бир - бирига тўкилиб кетади. Бундан ташқари новда шохлаш Бухоро, Тошкент ва Самарқанд нусхаларидан кўпинча

шукуфта билан шохлари бир - бирига мустаҳкамланса, Хоразмликларда шукуфта ажратилмай ўрнига новдача кўшилиб кетади.

ТАНОБ ВА НОВДАЛАР - арабча чилвир, арқон деган маънони беради. Мураккаб нақшлар композицияси асосини ташкил этувчи негизи ва нақшга шакл берувчи чизиқ таноб деб аталади. Ўрта Осиё нақшларида бир хил йўғонликдаги чизиқ бўлиб, усталаримиз табиат манзарасида учрайдиган анҳорнинг шартли деб олганлар. Наққош нақш композициясини чизишдан олдин биринчи навбатда таноб тортиб, кейин новдаларни чизади, сўнгра новдаларни йўналишига мослаб гуллар жойлаштириб чиқади.

Усталар нақш композиция чизишда танобни биринчи режага қўядилар.

Таноб устидан ҳеч қачон, гул, новда ёки барг босиб ўтмади. Бундан ташқари таноб таг рангларни бир - биридан ажратиб туради. Таноблар ҳилма - ҳил 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 рангга бўялса унда асосий шакл ўзини кўрсата олмайди. Таноблар бир - бирини кесиб ўтмай бир - бирига параллел бўлса, бундай нусхани "қуш танобли ислими" деб аталади. Агар тугалланган мусталик композиция бўлса, "қўш танобли намоён" деб аталади.

Композицияда таноб бирдан ортиқ ҳам бўлиши мумкин. Агар икки танобли композиция бўлса, бири бош, иккинчиси ёрдамчи таноб дейилади.

Композицияда танобнинг устидан новда, гул, барг ва бошқаларнинг ўтиши мумкин эмас.

### **3-СИНФ**

#### **ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИДА ИШЛАТИЛАДИГАН АСБОБ - УСКУНАЛАР, УЛАРНИ**

#### **ИШГА ТАЙЁРЛАШ.**

Мавзулар :

«Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган асбоб –ускуналар».

1. Ганч ўймакорлиги асбобларини ишга тайёрлаш.
2. Ганч ўймакорлик асбоблари ёрдамида нақш ўйиш технологияси.

#### **АДАБИЁТЛАР:**

1. С.Булатов "Ўзбек амалий безак санъати". 1991 й. Тошкент "Меҳнат" 69-71 бет.

2. С.Булатов "Ганчкорлик" Тошкент. "Ўқитувчи" -1989 йил. 42-48 бетлар.
3. О. Қодиров "Ганчкорлик" Бухоро.- 1991 йил. 10-16 бетлар.

### **ТАЯНЧ СЎЗЛАР:**

Скальпель, искана, шутургардон, пух қалам, минкор, қаламток, лух, пилта, қалам, патак бинни, нова, лулакаш, шарафа қалам.

### **НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:**

1. Ганч ўймакорлигида қандай асбоблар ишлатилади?
2. Ёғоч ва тош ўймакорлигида қулланиладиган асбоблар билан ганч ўймакорлик асбоблари қандай фарқ бор?
3. Асбобларни қандай сақлаш керак?
4. Асбобларни чархлаш босқичлари қандай?
5. Нақш композицияни ўйишда ганч ўймакорлиги асбоблари ишлатилиш техникаси қандай?

### **ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИДА ИШЛАТИЛАДИГАН АСБОБ - УСКУНАЛАР.**

Ҳар бир соҳа усталарининг ўзига хос асбоблари мавжуд. Ганч ўймакорлигида нақш чизиш учун тўғри ва учбурчак чизғичлар, паргор (циркуль) юмшоқ ва қаттиқ оддий қора қаламлар, оқ ёки кўк ўчирғичлар зарур. Ганч қориш учун пластмасса ёки сирли тоғора, ганчни элаш учун элак, ганч юзасини ишқалаш учун майин латта, асбобларни чархлаш учун қайроқ тош, ганч тахта тайёрлаш учун 4-та рейкали рамка ва бошқалар ишлатилади. Ганч ўйиш учун аввалги усталар 17 тадан ортиқ асбоблар ишлатганлар. Ҳозир эса бу асбоблар такомиллашиб, ихчамлашиб бормоқда. Ҳозирги усталаримиз асосан жарроҳлик пичоғи (скальпель), минкор ва шутургардон асбобларида ишлаб келяптилар. Биз ганч ўймакорлиги машғулотида оддий ўймаларни бажарамиз, шунинг учун бизга фақат скальпель ва искана керак бўлади.

**СКАЛЬПЕЛЬ** - пўлатдан ясалган ҳар - ҳил ўлчамли жарроҳлик пичоқчаси. ундан ҳозир ганч ўймакорлигида ҳам кенг фойдаланиляпти. Ўймани катта ёки кичиклигига қараб усталар ҳар ҳил ўлчамдагисини ишлатадилар. Аввалги усталар жарроҳлик пичоғидан ганчкорлик асбобларини темирчи усталарга буюртма бериб ишлатганлар.

Усталар фойдаланишдан аввал уни чархлаб, дастасини қўлга ботмайдиган қилиш учун икки томонига юпка панер қўйиб, изоленга ўраб кейин ишлатадилар. Бу пичоққ ўйилаётган гулни чизиб чиқишда, ўйишда ва пардоз беришда ишлатилади. Яъни бу асбоб ўймакорликдаги турли ишларни бажаришда қўл келади.

**ИСКАНА** - дурадгорликда ишлатилладиган оддий асбоб, унинг учи оғма ҳолатда кесик бўлиши ҳам мумкин. Исканалар ҳар ҳил катталиқда бўлади,

кичиги майда ўймаларда, каттаси йирик ўймаларда ишлатилади. Искана темир стерженининг узунлиги 7 см дан 10 см гача бўлиши мумкин. Банди кўпол бўлмаслиги керак.

**ШУТУРГАРДАН** - ганч ўймакорлигидаги асосий ўйма асбоб, терженли бел қисми туя бўйнига ўхшаш 90 градус бурчак остида қайрилган бўлгани учун уни шутургардан, яъни туябўйин деб ҳам юритилади. Ясси пўлатдан ясалган кескин қисмининг тиғи учли бўлиб тенг ёнли учбурчакка ўхшайди. Шутургардан орнаментларнинг контур чизикларини кесишда ва ўймали рельефга пардоз беришда ишлатилади. Ўймага қараб шутургарданнинг катта кичиги танланади. Чунончи, катта шутургардан орнамент контурларини ўйишда ва чуқур заминли ўймаларда, ўртачаси ўймага пардоз беришда, кичик шутургардан эса майда ўйма ишларини бажаришда ишлатилади.

**ПУХ ҚАЛАМ** - ханжарга ўхшаш икки томонга қиялаб кетган ўткир учли (фақат учи ёй шаклидаги илмоққа ўхшаш қайрилган бўлади) асбоб.

Кескин қисмининг узунлиги 10 см дан 18 см гача узунликда бўлиши мумкин. Пух қалам эгри сиртларини текислашда сталактитлар билан ишлашда, пардозда нова очишда ишлатилади. Бу асбоб ҳам ҳар хил катталиқда бўлади.

**МИНКОР** - узун учли (стерженли) уч қисмига учбурчак ўроқчали кескич 90 градус бурчак остида ўрнатилган бўлиб, ўйма заминини тозалашда, текислашда ва чуқурлашда ишлатилади.

**ҚАЛАМТОК** - тузилиши худди ханжар кўринишида бўлиб, кескич қисми икки томонга қиялаб ўткирланган. У тирнаб чизиқ чизишда, ўйишда ва ганчни тешишда ишлатилади.

**МОРПЕЧ ҚАЛАМ** - ўйилган нақшларнинг четларига ярим доиралар, бўрттик ҳосил қилиш, ўровларни қирқиш ҳамда рельефга тўла пардоз беришда, ўйилган нақшларнинг четларида занжири, хошия атрофларида турли кўринишдаги ўйинчоклар ярим доиралар нуқталар чиқаришда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби. Морпеч қалам тузилиши жиҳатидан юмалоқ бўлиб, сирт кесиш учун ишлатилади, у пўлат андозали шаклдан, стержендан ва ёғоч банддан иборат.

**ЛУХ** - ярим цилиндр сиртларни ҳосил қилишда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби. Тузилиши жиҳатидан кескич қисми япалоқ ясси шаклда бўлиб учи 90 градус бурчак остида букланган бўлади.

**ҚАЛАМ ХАНЖАР** - шаклдаги асбоб. Баъзиларининг учи қайрилган бўлади, тахта ёрдамида туширилган нақшларни ўчиб кетмаслиги учун тирнаб чизиб чиқишда ишлатилади.

**ПИЛТА ҚАЛАМ** - ганч ўймакорлик асбобининг бир тури, унинг учи қайрилган бўлади. У ярим айланадиган рельефлар ҳосил қилишда ишлатилади.

**ПАТАК БИННИ** - Шутургарданнинг бир тури, у тахталарни учли қилиб кесишда, ўйишда ишлатилади.

**НОВА** - искана кўринишида бўлиб, учи эгри, учи илмоқ сингари букланган, ўткир учли ганчкорлик асбобининг тури. Рельефларни юмалоқ қилиб кесишда ишлатилади.

ҚАЛАМИ ШУКФТА - айлантириб тешик очишда ва чизик чизишда ишлатилади.

ЛУЛАКАШ - умумий кўриниши ярим юмалок, букланган учи ярим доира шаклида, асосан, лўла пардозда ишлатилади. Ўйманинг катта ёки майдалигига қараб ҳар хил ўлчамда бўлади.

ШАРАФА ҚАЛАМ - учи қайрилган искана, майда мукарнасларни ўйишда ишлатиладиган ганч ўймакорлик асбоби. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган асбобларни ҳозир топиш қийин, чунки сотувда бундай асбоблар сотилмайди. Аввалги ганч ўймакор усталаримиз махсус темирчи усталарга буюртма бериб ишлатиб олганлар. Баъзи бир усталаримиз эса ўзлари ясаб оладилар.

### **ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИК АСБОБЛАРИНИ ИШГА ТАЙЁРЛАШ.**

Ўймани яхши сифатли ва тез бажариш ишлатилаётган асбобларнинг ўткирлигига боғлиқ. Усталаримиз ҳақида бир халқ мақоли бор, устани ўзи уста эмас балки унинг ишлатаётган асбобидир дейдилар. Ҳақиқатдан ҳам агар асбоб ўтмас бўлса иш секин ва сифатсиз чиқади.

Ганч ўймакорлик асбоблари сифатли пўлатдан тайёрланади. Асбоблар шундай ўткир бўлиши керакки, қалам очиш даражасига эга бўлиши керак.

Улар ҳар хил йирик қайроқдан бошлаб энг майда қум қоғозда чархланади.

Биз чархлаш билан танишиб чиқишдан олдин унинг тузилишини кўриб чиқайлик. Асбоб икки қисмдан ушлагич ва кескичдан иборат. Асбобларни чархлаш эса уч босқичда бажарилади. Механик чархлаш, яъни қўлда ёки тошда чархлаш.

Бурчак (фаска) ҳосил қилиш. Майда қумли тошда чархлаш. Қировини тушириш учун махсус тошда чархлаш.

Чархланаётган асбобни айланаётган тошга қаттиқ ботирмаслик лозим. Асбобни 10-15 градус қияликда қаттиқ ботирмасдан чархлаш ва бир ҳилда ушлаш мақсадга мувофиқдир. Чархланаётган асбобни бир ҳилда айлантириб туриш 30 секунддан ошмаслиги лозим, чунки ўткир қирраси эгилиб кетади.

Шундан сўнг майда тўртбурчакли тошда чархланади. Қайроқ тошни бироз хўллаб асбобни 10-15 градус қияликда ушлаб олдинга ва кетинга олиб келиб чархланади. Асбобни тошга бир неча бор олиб борилгандан сўнг иккинчи томонини учуриб ўткир бўлгунча чархланади. Чархлашда қўл асбоб устида ўзгармаслиги, масалан, ҳаракат олдинга бўлганда қўл олдинга сурилиб кетмаслиги, орқага тортаётганда қўлни кўтармаслик лозим. Агар бир оз қияликни ўзгартирсак юзаси бир ҳилда текис чиқмайди. Чархлаш энг майда қайроқ тошда чархлаш билан тугайди. Чархлаш 10-15 минутдан ошмаслиги лозим. Агар чархлаш чўзилиб кетса унда кескич ўтмас бўлиб қолиши мумкин. Асбобларни чархлагандан кейин, уни ўткир ёки ўтмаслигини текшириб ишни бошлаш мақсадга мувофиқдир.

### **4-СИНФ**

#### **ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИ ТУРЛАРИ. ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИНИНГ**



## БАЖАРИЛИШ БОСҚИЧЛАРИ

Мавзулар:

- 1.Ганч ўймакорлиги турлари
2. Ганч ўймакорлигида ишлатиладиган пардоз турлари.
- 3.Панжасимон ўйма яшаш технологияси.
- 4.Панжасимон қолип ёрдамида тайёрлаш технологияси.
- 5.Рангли ганч тайёрлаш технологияси.Ганч ойнакорлиги

### АДАБИЁТЛАР:

- 1.С.Булатов "Ўзбек халқ амалий безак санъати" 1991 й.

Тошкент. "Меҳнат" 88-90 бетлар

2. С.Булатов "Ганчкорлик" Тошкент «Ўқитувчи"-1989 й. 22-24 бетлар

- 3.О.Қодиров "Ганчкорлик" Бухоро 1991 й. 21-23 бетлар

### ТАЯНЧ СЎЗЛАР

Заминли ўйма, қирма, заминсиз ўйма, чока, лула, табақа пардоз

### НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Ганч ўймакорлик қандай ўйма турларидан фойдаланилади?
2. Ганч ўймакорлик қандай пардозлаш турлари ишлатилади?
3. Пардозлаш турларининг бир - биридан фарқи нимада?
4. Панжасимон ва ўйма турлари ва уни тайёрлаш технологияси қандай?
5. Панжара қолип ёрдамида қандай тайёрланади?

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

ЗАМИНЛИ ЎЙМА - йирик ўйма биноларнинг фасадлари (ташқи томони) катта меҳмонхоналарни безатишда қўлланилади. Ўйма рельефининг

чуқурлиги 2-3 см бўлади. Ўйма замини бутун юзанинг 15-30% ни эгаллайди. Ўйма ганч қора фонда оппок, фақат соя 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, мукарнаслар, кубба, қош ва бошқалар ишлатилади.

Булар ҳажмли ўймалар дейилади. Улар 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, лула 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 экстерьерда 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 чака қилиб чиқилиб, гуллар оралиги қайтадан ранг аралашмалари билан тўлдирилади. Унинг юзасини шутургардан (туя буйин) ва андавада қириб текислаб чиқилади. Бунда рангли текис юзали гуллар ҳосил бўлади, буни текис юзали қирма дейилади. Рельефли қирмада эса юқоридан текис юзали қирмани давом эттириб, гул ва новдаларга ўйиб, чока пардоз берилади.

Қирмани ҳам ўзига хос ҳислатлари бўлиб, у кўп рангли хоҳламайди.

Ўйма заминини кўзгу ташкил этган ганч ўймакорлигининг ойнавандлик турини XIX асрда Бухоролик Уста Ширин Муродов яратган. У биринчи бўлиб Бухоро хони Аҳадхоннинг "Ситораи Мохи-Хоса" ёзги саройидаги "оқ уй" (хонаи сафед)ни безашда (1913-1914 йилларда) қўллаган. У ердаги замини бўлган кўзгу ўйма ганч ажойиб нафис кўринишга эга.

Ўймакорликнинг бу тури ўймакорликнинг бошқа турларидан оз меҳнат қилиб юқори самарадорликка эришиш билан ажралиб туради.

Ганч ўймакорлигида ўймани янада бадиий ва кўркем бўлиши учун ўйма замини рангли бўлади.

Ўйма заминига ранг беришнинг икки йули бор:

1. Ганч сувоқ устида 2 мм дан 5 мм гача қалинликда рангли ганч билан тезда сувалади. Кейин устидан гул ўйилади (оқ ганч чиққунга қадар).

Сўнгра уни шундоқ қолдирилади ёки пардоз турлари берилади. Рангли ганч тайёрлашда қуруқ бўёқлар (пигментлар)дан фойдаланилади.

2. Рельеф ўйилгандан сўнг елим бўёқ ёки мой бўёқ билан замини мўйқаламда бўяб чиқилади.

Ўймани рангли бўёқларда бўяш, айниқса XIX асрда жуда кенг тарқалган.

ЧИЗМА ПАРДОЗ - ганч ўймакорлигининг турларидан бири, ганч юзасига туширилган нақш нусхасининг устидан тирнаб чизиб чиқишдир.

Чизма пардоз, айниқса ёруғ - хоналарда қўлланилади. У кўпинча, 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 ҳос пардоз тури берилади. Панжарасимон ўйма қадимдан қўлланиб келаётган бўлиб, Варахша (VIII аср) мадрасаларида Мир Араб, Абдуллох (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 хошия нақшни боғлаб турадиган нақш бу, занжирдир. Занжир 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 ғиштин занжира, аразлаган занжира, чашми булбул, қуш занжира ва бошқа турлари бор.

ЧУҚУР ЎЙМА - биноларнинг ташқи томонини, катта хоналарини безашда қўлланилади. Ўймасининг чуқурлиги 2-3 см бўлади. Ўйилганда заминга қараб 45-60 гардус қияликда ўйилади.

Уларни чуқур ёки унча чуқур олмаслик ўйманинг хажмига 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 ёйилаётган юзага тик тушса унда нақш ярим сояли майинроқ кўринади. Чуқур ўйма "ёруғ - соя ўйини"га бой ва яхши кўринишга эга бўлади.

## ПАРДОЗ ВА УНИНГ ТУРЛАРИ

Халқ амалий санъат турлари заргарлик, ганч ўймакорлиги, мисгарлик, кулолчилик, ёғоч ўймакорлиги кабиларда буюмга охирги ишлов бериш, пардоз бериш, жиллолашдан иборат. Масалан: ганч ўймакорлигида умуман 6-та пардоз тури бор. Улар қирма пардоз, чизма пардоз, пах (ёйма) пардоз, чока (ёрма) пардоз, лўла пардоз ва табақа пардозлардир. Шундан 4 хили (пах пардоз, чока пардоз, лўла пардоз ва табақа пардозлар) рельефга пардоз

беришда ишлатилади. Улардан пах, чока ва лўла пардоз оддий пардозга, табақа пардоз эса мураккаб пардозга киради.

**ТАБАҚА ПАРДОЗ** - табақа арабча қатлам, даража деган маънони англатади. XIX асрда Бухоро усталари томонидан яратилган бўлиб, ўйилаётган барг, гул икки ёки уч қатлам қилиб ўйиладиган пардоз техникаси. Табақа пардоз европача пардозга ўхшаб кетади. Табақа пардоз, пардоз турларининг ичида энг мураккаби бўлиб устадан юксак профессионал маҳорат талаб этади. Бу техникани яхши ўзлаштирган бухоролик усталар нақш ўймаларнинг унча чуқур бўлмаслигига қарамай, улардан орнаментнинг ҳажмини катталаштириб кўрсатувчи ажойиб жимжимадорликни ҳосил қиладилар.

Бухоролик Уста Ширин Муродов бу пардозни жуда кўп қўллаган.

**ЧОКА ПАРДОЗ** - (ёрма пардоз) нақш бандининг қиялигини ўртача олиб узунасига ўйилган пардоз тури. Фарғона водийсининг усталари кўп қўллайдилар. Баланд бўлмаган уйларда кўп қўлланилади, нур ва соя яхши кўринади.

**ПАХ ПАРДОЗ** - ганч ўймакорлигида ўйма нақш рельефини бир томонга қиялаб кесиладиган оддий пардоз тури. Бу пардозни ёйма пардоз деб ҳам юритилади. Усталар пах пардозни "занжирани" ўйиш натижасида юзага келган дейдилар. Лўла пардоз, чока пардоз, табақа пардозларга қараганда пах пардоз анча осон. Пах пардоз берилган ўймадаги нур ва соя юмшаб майин кўринишга эга бўлади.

**ЛЎЛА ПАРДОЗ** - ўйма рельефини ярим юмалоқ шаклда ишлов берилган оддий пардоз тури. Лўла пардоз ганч, ёғоч, тош ва бошқа ўймакорликда қўлланилади. Бу пардоз лепка таъсирида XIX асрдан бошлаб қўлланилиб, чока (ёрма), пах (ёйма) ва табақа пардозлар ичида энг ёши ҳисобланади.

Лўла пардозда берилган ўйманинг чуқурлиги камаяди ва нақш майин кўринишга эга бўлади. Лўла пардоз техникаси кундалдан ўзаро фарқ қилади.

Лўла пардоз техникасида ўйма фонини чуқурлаштириш ва рельефни кесиб олиб ташлаш билан нақш ҳосил қилинса, кундалда эса фоннинг устига буртма ҳосил қилинади.

Ганч ўймакорлигида лўла пардоз кўйма усулида нусхалар кўп ишлатилади. Қадимдан ўймага лўла пардоз беришда морпеч қаламдан фойдаланилган. Морпеч қалам - бу ўйилган нақшларнинг четларига ярим доиралар, бўртиқ ҳосил қилиш, ўровларни кириш ҳамда рельефга лўла пардоз беришда, ўйилган нақшларнинг четларида занжира, хошия атрофларида турли кўринишдаги ўйинчоклар, ярим доиралар, нукталар чиқаришда ишлатиладиган ганч ўймакорлиги асбоби.

## **ПАНЖАСИМОН ЎЙМА.**

Алебастрдан ёки ганчдан тайёрланган панжаралар хоналарга дераза ўрнида кўп ишлатилган. Панжаралар хонани ёритиш ва шамоллатиш вазифасини ўтаган. Қишда эса панжарага оқ қоғоз ёпиштириб чиқилган.

Панжаралар бадий қилиб ишланарди, бу эса хонага янада кўркамлик бахш этар эди.

Панжаралар умуман тузилиши жиҳатидан тўртбурчак, айлана, ярим айлана, сегмент ва бошқа шаклларда бўлиши мумкин. Аввал бу панжараларни тобадон деб юритилар эди. Панжаралар ганчдан алебастрдан тайёрланиб унга баъзан ишлов берилар, баъзан ишлов берилмас эди. Айрим панжараларга кошин, ёпиштириб ишланар эди, бунда панжара мустаҳкам ва кўркам бўлар эди. Усталар панжара тайёрлашда кўпроқ ширеш кўшиб уларнинг мустаҳкамлигини янада оширганлар. Панжаралар қалинлиги ишлатилиш жойига қараб ҳар хил кўпинча 4-5 см бўлган. Панжараларнинг мустаҳкамлигини ошириш мақсадида усталар зангламайдиган ёки мой буёқлар билан бўялган симлардан фойдаланганлар. Бу симлар панжарани узоқ вақт сақланишига катта ёрдам берган. Баъзи панжараларга эса сим қўлланилмайди. Панжара тайёрлашда ганчкор усталаримиздан Уста Қули Жалилов, Уста Ширин Муродов, Тошпулат Арслонқулов, Махмуд Усмоновлар жуда кўп бадий панжаралар яратганлар.

Панжаралар Ўрта Осиё ўзига хос характерга эга бўлиб, кўпинча геометрик ва ўсимликсимон нақш тузилишига эга.

Панжаралар икки ҳил технология бўйича тайёрланади: ўйма кўйма.

Биз ҳар иккала усулнинг технологияси билан танишиб чиқамиз.

**ЎЙМА ПАНЖАРА** - тузилиши жиҳатидан геометрик, ўсимликсимон ва бошқа турларга бўлинади. Панжаралар ясаилишининг осон ва мураккаблиги жиҳатидан оддий, мураккаб панжараларга бўлинади.

Айниқса, мураккаб панжаралар ишлашда Уста Ширин Муродов кўпгина ноёб панжара асарлари яратди. Масалан: Уста Шириннинг Курант биносига ишлаган ажойиб панжараси бунга мисол бўлади. Панжараларни усталар куйидаги боскичларда тайёрлаганлар.

1. Панжара кўйиладиган жойнинг ўлчами олинади ва унга бир қанча нақш композициялар намунаси тайёрланади.

2. Маъқул тушган нақш композицияси асосида унинг ахтаси тайёрланади.

3. Текис горизонтал сатҳга нақш композиция нусхаси туширилади ва атрофи тўрт қиррали рейка билан яхшилаб чегаралаб кўйилади.

4. Агар симтўр кўймоқчи бўлсак унинг нақш тасвири туширилган излари бўйича ўйилмайдиган жойларига зангламайдиган сим турлари бир - бирига маҳкамлаб куйилади.

5. Маҳсус идишда ховонда тайёрлаб юзага куйилади.

6. Маълум вақтдан сўнг ганч қотгач, ганч тахтани вертикал ҳолатда турғизиб куйилади.

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

8. Туширилган нақш нусхасининг чизиғи устидан "қаламиток" ёки скальпель асосида тирнаб чизиб чиқилади.

9. Маҳсус формада "қалам" ёки ганч асбоби ёрдамида кафт орасига куйиб айлантириб тешилади.

Шу тешик ёрдамида ўймани керакли жойигача ўйиб чиқилади. Баъзи катта панжараларда оддий аррадан ҳам фойдаланилади.

**ПАНЖАРА ТАЙЁРЛАШ.** Бунда ишни осонлаштириш мақсадида қолиплардан фойдаланилади. Қолип асосида панжара тайёрлаш анча арзон тушади, лекин у ўйма панжарадан сифати жиҳатидан фарқ қилади. Қуймада кўпинча геометрик нақш шаклидаги панжаралар тайёрланади. Қуйма панжара қуйидагича тайёрланади.

Дастлаб панжаранинг намунаси сўнгра унинг ахтаси тайёрланади ва тўртбурчак рейка ясаб унинг ичига лой ёки ганчдан қолип ясалади. Нусха яхши кўчиши учун қолипга зиғир мой суркаб қуйилади ва қаймоқдан суюқроқ қилиб ховонда тайёрланиб қолипга қуйилади. Агар симтур қуймоқчи бўлсангиз аввал сим турни қолипга тўғрилаб қуйиб кейин ховонда қуйилади.

Қуйилган ганч қотгандан сўнг ажратиб олинади ва ганчкорлик асбоби ёрдамида тўғрилаб чиқади. Шундай қилиб панжара тайёр бўлади. Қуйма панжараларни кўпинча уйларнинг ташқи ва ички томонларига қўллашган.

Бунга Уста ганчкор Тошпўлат Арслонкуловни бир қанча асарлари, Уста Ширин Муродовнинг Ситораи Моҳи - Ҳоса саройидаги панжаралари, Махмуд Усмоновнинг кўпгина панжара ишлари мисол бўла олади.

**РАНГЛИ ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИ.** Ҳаётни рангсиз тасаввур этиб бўлмайди. Табиатга назар ташласак уни ҳар хил рангларда ташкил топганининг гувоҳи бўламиз. Табиат шундай гўзалки, ундаги рангларнинг сон – соноғи йўқ. Ганч ўймакор усталар табиатдан ҳаётдан руҳланган ҳолда ўз орзу - истакларини фақат ганчни ўйибгина қолмай, балки ранг - баранг бўёқлар билан ҳам тасвирлаб келганлар. Бу ранглар ўймани яна таъсирчан жозибали чиқишига ёрдам берган.

Рангли ганчлар X асрлардан бошлаб ишлатила бошланган. XVI асрларга келиб Бухоро усталари ганч ўймакорлигида рангларни қўллашни жуда яхши билганлар. Рангли ганчлар биноларни ички қисмида айниқса кўп қўлланилган.

XIX асрнинг охири XX аср бошларида намоёнларни бўяш жуда кўп қўлланилган. Кўпгана қизил, яшил, ҳаворанг, зарғалдоқ сариқ ва бошқа рангларни кўпроқ ишлатишган. Мамлакатимиздаги ўйма ганчни бўяш анъанаси бошқа жойлардаги ўймакордан фарқ қилади.

Машҳур ганч ўймакор Уста Ширин Муродов ўйма ганчлар заминини жуда нафис қилиб бўяшга ва қирмаларни бажаришга жуда моҳир уста бўлган.

## **5-СИНФ**

### **РАНГЛИ ГАНЧ ТАЙЁРЛАШ ТЕХНОЛОГИЯСИ.**

### **ТОШОЙНА УСТИГА ГАНЧ УЙИШ. ГАНЧ ОЙНАКОРЛИГИ.**

**Мавзулар:**

1. Рангли ганч тайёрлаш ва улардан фойдаланиш.
2. Буёқ тайёрлаш ва ундан фойдаланиш технологияси.
3. Тошойна устига ганч ўйиш. Ганч ойнакорлиги.
4. Ганч ўймакорлигида қолип тайёрлаш усуллари.

## **АДАБИЁТЛАР**

1. С.Булатов "Ўзбек халқ амалий безак санъати". Тошкент "Меҳнат"-1991 й. 90-93 бет.
2. С.Булатов "Ганчкорлик" Тошкент. "Ўқитувчи" -1989 й. 33-36 бетлар.
3. О. Қодиров "Ганчкорлик" Бухоро.- 1991 й. 30-35 бетлар.

## **ТАЯНЧ СЎЗЛАР**

Рангли ганч рельефли ўйма, текис юзали ўйма, колер, тошойна, Қолип, формапласт.

## **НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ**

1. Рангли ганч қандай тайёрланади?
2. Буёқ тайёрлаш ва ундан фойдаланиш технологияси қандай?
3. Тошойна устига биринчи марта ганч ўйишни ким қўллаган?
4. Тошойна устига ганч ўйиш қандай бажарилади?
5. Қолип неча босқичда тайёрланади?

## **РАНГЛИ ГАНЧ ТАЙЁРЛАШ ВА УЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ**

Ганч ўймакорлигида рангли ганчлардан ҳар хил йуллар билан фойдаланиб келинган.

Рельефли ўймаларни янада бадиий қилиш учун ўйма замини ҳар хил рангли қилиб бўялган. Бу ўймаларнинг заминини рангли қилиш қуйидаги технология асосида бажарилади.

Юзага тез ганч сувагандан сунг керакли ранг олинган. Ана шу ранг пигментини авайлаб қуруқ ганчга қўшилган. Рангли қоришма тайёрлашда бирор идишни ўлчов қилиб ганчга ўзлари хоҳлаганича қўшганлар. Бу пигмент ганчни қуруқлигида аралаштириб олинади. Сўнгра бу қуруқ аралашмадан ўрнига қараб оз - оздан қориб ишлатилади. Рангли ганч ва ширачни сувда қориб суваладиган юзага 2 мм гача қалинликда сувалади. Рангли ганч устидан гул ганч берилади. Нақш композицияси нусхаси ахта ёрдамида юзага туширилади. Нақш заминини рангли ганч сувоғи чиққунча ўйилади ва нақш замини тозалаб чиқилади. Рельефга эса пардоз берилишни

ёки берилмаслиги ҳам мумкин. Ўйма заминдаги рангли ганчнинг нафислилиги янада ошади.

Бундай ўймани усталар "мунаббат ранги" ёки "заминлаш ранги" яъни замини рангли ўйма дейишган.

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

**ТЕКИС ЮЗАЛИ ҚИРМА.** Текис юзали қирма худди деворға график усулида бажарилган нақшға 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 заминиға икки томонға ётиқ қилиб, яъни занжираға ўхшашроқ қилиб ўйилади. Новданинг кундаланг кесими трапеция шаклиға ўхшаб кетади. Рангли ганчни кафт билан ўйилган жойларға киргизиб чиқилади.

**РЕЛЬЕФЛИ ҚИРМАДА** - юқоридан текис юзали қирмани давом эттириб гул ва новдаларға чока пардоз берилади.

Қирмани ўзига ҳос ҳислатлари бўлиб, у жуда кўп рангни хохламайди. Шунинг учун оз рангдан фойдаланиб юқори ютуққа эришишни талаб этади. Шу билан бирға унинг пардоз ҳам одатдагидек эмас. Рельефли қирма кўйидагича бажарилади.

Қирмаға мослаб нақш композицияси чизилади. Сунгра ранглар танланиб хомаки тайёрланади. Нақш композициясининг яхши чиқиши учун қирма рангни тўғри топиш керак. Хомаки нусха гуашда бўялгани маъқул.

Нақш композициясининг ахтаси тайёрланади. Ганч тахта кўйилиб юзига нақш нусхани туширилади. Нақш заминини 10-15 мм чуқурликда чака қилиб ўйиб чиқилади. Ўйиш чуқурлиги ганч тахтани қалинлигига қараб танланади.

Ўйишда, новда, гуллар бироз занжираға ўхшаш заминға икки томони кияроқ қилиб ўйиб туширилади. Ўйма рельефда унинг синиб кетмаслиги ва пардоз бериш ҳисобға олинади. Қирмада неча хил ранг ишлатилса унинг шунча марта иш босқичи ортади.

## **БУЁҚ ТАЙЁРЛАШ ВА УНДАН ФОЙДАЛАНИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ**

Рангли ганч тайёрлашда қадимда усталар қўлда тайёрланган бўёқлардан фойдаланиб келишган. Чунончи ганч ўймакорлар рангли ганч тайёрлаш учун кизил кесак, кўмир кукуни, қизил ғишт кукуни ва бошқалардан фойдаланиб



келганлар. Бундан ташқари бўёқчи усталар махсус тошга ўхшаш хар хил бўёқлар тайёрланганлар, уларни ганчкорлар майдалаб элакдан ўтказиб ишлатганлар. Эски ганчкорлар кўпинча кўк ва ҳаво ранг бўёқларни ишлатиб келганлар.

Тилла ва кумуш рангли кукунни тайёрлашнинг бошқача йўли ҳам бор. Сув, ўрик елими ва янги тухум сариғи қўшиб тилла ранг колери тайёрланади. Сув, ўрик елими ва янги тухумнинг оқини қўшиб кумиш ранг колер тайёрланади. Тайёр бўлган бўёқларни ўйма ганч заминига муйқаламда суркаб чиқилади. Бу бўёқлардан интердаги ўймаларни бўяшда фойдаланилади.

## **ТОШОЙНА УСТИГА ГАНЧ ЎЙИШ ГАНЧ ОЙНАКОРЛИГИ**

Ганч ойнакорлигининг мураккаб ва нозик томони шундаки тошойна устига ганч ўймакорлиги қўллашдир.

Ганч ўймакорлигининг бу тури XIX асрда вужудга келиб биринчи бўлиб бухоролик ганч ўймакор Уста Ширин Муродов қўлланган. Унинг ойнакорликдаги энг ажойиб ишларидан бири Ситораи Мохи - Хоса "Оқ зал" (хонаи сафед) дир. Унда ҳеч қаерда қўлланилмаган тошойна устида ганч ўймакорлигини биринчи бўлиб қўллади. Хона оппоқ ўйма ганч билан қопланган бўлиб, тошойнада ташқаридаги манзара ва атрофдаги майин ганч ўймакорлиги акси тасвирланиб янада хонани кенг жозибадор, ўзига хос кўриниш ҳосил қилади.

Тошойна устига ганч ўймакорлигини бажариш ҳам куйидаги босқичлардан ташкил топган.

Нақш композициясини тузиш уни шаффоф (калька) қоғозга кўчириш, ахта тайёрлаш, тошойнани рамкага жойлаштириш ва ховонда тайёрлаш уни тошойнага қўйиш. Ганч тахта устига нақш нусхасини тушириш, нақш чизиқларини сиёхли қаламда чизиб чиқиш, нақш заминини ўйиш, рельефга пардоз бериш, тошойнани тозалаш, ўймани керакли жойга ўрнатиш.

Тошойна устига ганч ўймакорлигини бажаришнинг икки усули бор. Биринчиси унча катта бўлмаган тошойналарни четига ёғоч рамка ва орқа томонига фанер ўрнаштириб горизонтал ёки вертикал қилиб алоҳида ўйиш мумкин. Иккинчиси тошойна деворга ўрнатиб кейин ганч ўймакорлигини бажариш.

Ганч қотгандан сунг ахта ёрдамида ганч юзасига нақш композициясининг нусхаси туширилади. Туширилган нақш изларининг учиб кетмаслиги учун сиёх қалам устидан чизиб чиқилади.

Скальпель жаррохлик пичоғи ёрдамида ўйиш жараёни бошланади. Аввал нақш заминини тошойна чиққунча ўйиб ташланади. Ўяётганда гулнинг бандлари ва элементлари бир - бирига тегиб туришини ҳисобга олиш мақсадга мувофиқдир. Чунки, юқорида айтиб ўтганимиздек ойна синиб кетиши мумкин.

Ўйиш жараёнида новдаларни бир хил қалинликда чиқишига уларни эластиклигини, ҳар бир элементларни характерли нуқталарини йўқотмаслик керак.

Замини ўйилиб бўлингандан сўнг ўзига хос пардоз берилади. Тошойна сирти эҳтиётлик билан учига пахта уралган чўпда тозаланади. Ўйма заминини тозалашда ганч қирраларига эҳтиёт бўлиши лозим.

## **ГАНЧ ЎЙМАКОРЛИГИДА ҚОЛИП ТАЙЁРЛАШ УСУЛЛАРИ**

Ганч ўймакорлигида қолип орқали нусха кўпайтиришда асосан интерьерни ичидаги намоён атрофларида "хошиялар" шарафалар, баъзи ҳолларда эса намоённи бажаришда қўлланилади.

Қолип тайёрланишидан олдин, нусха модел тайёрланади. Модель асосан рапорт вазифасини ҳам ўтайди. Яъни моделдаги нақш тўла композициянинг аниқ бир қисми бўлиши керак. Модель қуйидагича тайёрланади. Керакли улчамда ганч тахта тўкилиб, юзига композиция улги ёрдамида кўчирилади. Нақш кесилишида маълум бир қоидаларга риоя қилинади. Агар қолип ганчдан тайёрланадиган бўлса, нақшга унча мураккаб бўлмаган пардоз берилиши керак ва нақш бандлари тропеция шаклида кесилиши лозим. Нақш ўймасининг чуқурлиги ҳамма ерда бир ҳил бўлиши лозим. Модель тўлиқ кесилиб, пардозлангандан сўнг унинг юзаси алиф мойи билан икки-уч марта юмшоқ кист билан суртиб чиқилади. Модель алиф мойини тўлиқ шимганидан (тўлиқ қуригандан) сўнг қолип олиш учун тайёр бўлади. Қолип олиш учун қуйидаги иш қуроллари ва материаллар қўл остига тайёр бўлиши керак.

Булар маҳин элакдан ўтказилган ганч, қориш учун пластмасса тоғора, юмшоқ алюмин сим, об тарози, қум, ёғоч рейкалар, парафин, керосин, совун, пахта ёғи, вазелин ва қалинлиги 5 мм дан кам бўлмаган янчилмаган камиш ҳамда сув.

Иш қуроллари йиғилгандан сўнг, биринчидан модель юзига суртиш учун парафин ва керосиндан иборат қоришма тайёрлаш зарур. Буёқдан бўшаган металл қути ичи яхшилаб тозаланиб унга парафин майдалаб ташланади ва устига керосин қўйилиб, оловда қиздирилади. Қиздириш бу уни қайнатиш эмас, балки парафин эригандан сўнг бир 5-8 минутда қоришма тайёрланади.

Бу қоришмадан биз фойдаланишимиздан мақсад, модель билан қуйилган ганч қоришма узаро ёпишиб қолмай, ҳеч кийинчиликсиз ажратиб олиш. Бу қоришманинг афзаллик томонларидан яна бири, модель ёхуд қолип сиртига суртилганда юпка қатлам ҳосил қилиши, яъни рельеф юзига ҳеч қандай из қолдирмаслиги. Агар биз бу қоришма ўрнига пахта ёғини сурсак, унда ранг беради ва уни устидан эмульсия ёхуд темпера буёқларини суртса бўлмайди.

Ганч қолиплар икки хил бўлади:

1. Қулф калитли яъни қолип атрофидаги рейкалар ганчдан тайёрланади.
2. Оддий ганч қолип - бунинг учун қолип атрофида ёғоч рейкаларидан фойдаланилади.

Энди мана шу иккала тур қолипларни тайёрлаш учун технологиясини караб чиқайлик.

Кульф - калитли қолип тайёрлаш учун модель текис стол юзасига нақш ўйилган томони билан тескари қилиб ётқизиб қўйилади. (Модель тўлиқ ён томонлари билан қоришма суртиб чиқилган бўлиши керак.)

Модель атрофларида 5 см дан жой ташлаб, эни 3-5 см ли текис рандаланган ёғоч рейка билан рамка ясаб чиқилади. Рамканинг ташқи томонидан ганч қоришма рамкадан четга чиқмаслиги учун рамканинг ташқи томонидан кум бостириб чиқилади.

Сув тарози ёрдамида тўла юзанинг текислиги аниқланади. Паст бўлган томонга озгина кум ёйиб чиқиш лозим. Энди унга кўп бўлмаган ганч қоришма тайёрлаб рейка ва модель орасига тўкиб чиқамиз. Ганч қоришма қотмай туриб, ганч томонларга тўртта юпқа металл пластика тикиб, тўртта ганч рейкани ҳосил қиламиз. Қоришма қотгандан сунг ёғоч рейканинг орқа томонига бостирилган кум олиб, ёғоч рейкаларни ажратиб оламиз.

Уларнинг баландлиги модель билан бир хил бўлиши керак. Навбатдаги ишимиз қолипни қуйиш. Бунинг учун биз моделни нақшли юзини юқорига қилиб текис стол устига қўйиб, атрофидан хали тайёрлаган ганч рейкаларни моделга яхшилаб ёпиштириб қўйиб, уларни ҳар бирига учбурчак кесамиз. Сунгра парафинли қоришма билан ҳар бирини алоҳида мойлаб чиққамиз. Об тарози билан ҳар бирини баланд пастлиги текширилади. Ёғоч рейкаларни яна ўрнатиб чиқамиз ва ташқи томонидан кум бостирамиз. Ганч қоришма тайёрлашдан олдин ингичка алюмин симдан П шаклида дастак ясамиз. Энди махин элакдан эланган ганчни сувли тоғорага секин секиб чиқамиз ва қорамиз. Қоришмани тайёрлаб қўйиб чиқамиз. Ганч қоришма сал қотгандан сунг сим дастакни ва қамишни қолип узунлигига ўлчаб ботириб қўямиз.

Тўла қотгандан кейин ёғоч рейка атрофидаги кум олиб ташланади. Ёғоч рейкани ҳам ажратиб оламизда ганчни қизишини кутамиз. Ганч 10-15 минутда қизийди шунда симдан ясалган дастаклардан ушлаб ўзимизга тортамиз. Иккинчи киши эса ганч рейкаларни тутиб туради. Агар ганч қизиган пайтини ўтказиб юборсак қолипни олиш қийинлашади. Сабаби ганчнинг иссиқлигидан суртилган парафин қоришма эриган бўлади, ганч совуганида эса парафин қолипга тўлиқ шимилиб, ўтган бўлади ва ажратиб олиш қийин бўлади. Қолип моделдан ажратиб олингандан сунг текис горизонтал юзига суртилади. Сунгра қолип алиф мойи билан яхшилаб юмшоқ кист орқали суртиб чиқилади ва тўлиқ қуритилади.

Фақат шундан кейингина қолипга қўйиб, нусха олиш мумкин. Қолипдан қўйиб олиш учун, қолипни парафинли қоришмани эритиб яхшилаб суртиб чиқамиз. Ганч рейкалари ҳам шу қоришма билан суртиб, ҳар қайсисини ўз томонига қўйиб чиқилиши керак. Энди ганч қоришма тайёрланиб, қолипга қўйилади. Ганч қоришма қотиб қизишни бошлаганда секинлик билан аввал ганч рейкалар қолип сатҳидан ажратилиб олинади. Ганч қоришма тўла қотгандан сунг қизийди. Шу пайтда модель ёхуд нусха қолипдан

ажратилиб олиниси керак. Мана шундай тартибда қолган нусхалар ҳам қолипдан қуйиб олинади.

Ганч қолипнинг иккинчи тури бу қулф - калитсиз бўлиб, қолип атрофида ганч рейкалар ўрнига ёғоч рейкалар қуйиб чиқилади. Модель нақшли юзаси юқорига қилиб, горизонтал стол юзасига ётқизиб, парафинли қоришма билан яхшилаб суртиб чиқилади.

Атрофига ёғоч рейкалар (моделни қалинлигидан 2-3 марта каттароқ)дан рамка ясаб ўрнатилади, ганч қоришма тайёрланиб қўйилади.

Ганч қоришма қотмай туриб, юмшоқ алюмин симдан П шаклидаги даста ўрнатилади. Ганч қотгандан сунг ёғоч рейкалар ажратилиб, дасталардан тутиб нусха ўзингиздан тортилади. Мана шу бирин - кетинликда иш такрорланиб қолипдан нусха кўпайтирилади.

Ганч қолипдан олинган нусхаларни юзаси керак бўлса қўшимча ишлов берилиб, деворга сал суянтириб қўйиб қурилади. Мураккаб нақш композицияларда бажарилган моделлар, шарафалар ва тескари қирралари бўлган моделлар эса эластик қолипдан олинади. Эластик қолипларга парафинли қоришма суртилиши керак эмас. Нақш қирралари аниқ чиқади. Шу билан бирга 100 дан ортиқ нусха олиш мумкин.

Эластик қолиплар, пластилидан, пласмассадан, хом резинадан ёғоч елими ва желатиндан, формапластдан тайёрланиши мумкин.

Формапласт сувга чидамли бўлганлиги сабабли, хатто нусхани цементдан қуйиб олишга ярайди. Биз биламизки цементли қоришма бир суткада қотади. Буларни ҳаммаси шундан далолат берадики, формапласт – қолип тайёрлашда кенг қўлланилади. Формапласт полихлорвинил смоласи (20%), стеарит калций (2%) дибутилфталат (76%), кастороват масло (2%).

Формапласт чўзилувчанлиги - 2 кт-см 2 (нисбий чўзилиши 150%).

Формапластни эритиш учун уни 2-3 см 3 бўлакчаларга бўлиб, сирланган алюминли идишга солинади. (Метал идишларга эритиш тавсия этилмайди). Эритиш учун бир каттароқ идишга машина ёғи, глицерин ёхуд қум солиб, унинг ичига формапласт майдалаб солинган идиш қўйилади.

Қиздириш 125-130 градус С (кучли қиздирмасдан)гача бўлади. Температуранинг кузатилиши учун термометрнинг идиш ичига ботириб қўйиш лозим. Формапласт эритилаётганда доим аралаштириб турилиши керак. Эритиш вақтида хонани шамоллатиб туриш шарт, акс ҳолда ажралиб чиқаётган газнинг инсон соғлигига зарари бор. Эритма кисель ҳолга келгандан сўнг олиб модель устига қўйиб чиқилади. 4-6 соатдан кейин формапласт қотади. Шундан сунг устидан ганч ғилоф тайёрланади. Ғилоф тайёрлаш учун ганч қуюқ қилиб тайёрланади ва формапласт устига қалин шуваб чиқилади. Ғилофнинг вазифаси эластик формапластни ҳар томонга ёйилиб кетишидан сақлаш бўлиб, ҳисобланади. Ганч ғилоф қуригандан сўнг, қолипга ганч қоришма қуйилиб, нусха олинади.

Нусхаларни деворга ёпиштириш учун нусха орқасига қаттиқроқ қилиб қорилган ганчнинг ўртасига конус шаклига қўйиб тезлик билан девор юзига ёпиштирилади. Ёпиштиришда иш режасидан фойдаланилади. Бир қатор

ёпиштириб бўлингандан сўнг нусхаларни пайванд жойлари ҳавонда билан тўлдирилиб чиқилиши керак. Кейин эса қолган қаторлар ёпиштирилади.

## АДАБИЁТЛАР

1. С.Булатов "Ўзбек амалий безак санъати" 1991 йил  
Тошкент. 14-24 ,25-44 , 51-53 бетлар
2. Ноткин Л.И. "Бухарская резьба по ганчу"  
Тошкент. Госполитиздан УзР.40-46 бетлар
3. С.Булатов "Ганчкорлик". 1991 йил. Тошкент. 5-22 бетлар
4. С.Булатов "Ўзбек амалий безак санъати"1991 йил  
Тошкент."Меҳнат" - 53-56 бетлар
5. С.Булатов "Ганчкорлик" Тошкент "Ўқитувчи" 1989 й. 33-40 бетлар
6. О.Қодиров "Ганчкорлик". Бухоро 1991 йил 3-21 бетлар