

А80  
Т.А. Артемов

ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ

Камолиддин Бехзод номидаги Миллий  
рассомлик ва дизайн институти

РАНГТАСВИР АСАРЛАРИДАН  
НУСХА КЎЧИРИШДАГИ  
ИЗЧИЛЛИК

Методик қўлланма

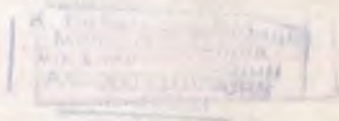
Ўқитиб бериш усули Тошкент-1998

**ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ**

**Қамолиддин Бехзод номидаги Миллий рассомлик  
ва дизайн институти**

**РАНГТАСВИР АСАРЛАРИДАН НУСХА  
КЎЧИРИШДАГИ ИЗЧИЛЛИК**

**Методик қўлланма**



**ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ**

**Тошкент-1998**

Методик қўллашма республика таълим  
методик маркази қошидаги тасвир  
санъат ва чизмачилик бўйича илмий  
услубий кенгаши томонидан нашр  
тавсия этилган.

№ 5 сон мажлис баёни

24 декабр 1998 йил.

**Муаллиф:**

Рангтасвир кафедраси катта ўқитувчиси  
Артиков Ғайрат Азизович

**Тақризчилар:**

профессор в.б. академик  
Абдуллаев С.А.

санъатшунослик номзоди  
доцент Абдуллаев Н.У.

## Кириш

Нусха кўчириш рангасвир ўқув режасининг таркибий қисмига киради.

Нусха кўчириш амалиётда талабалар олдида турган мақсадлардан бири, топшириқларни қай даражада мақсадга жавоб берилиш, усул йўналиши, тизимлари мактаблар ёки алоҳида усталарнинг моҳирона иш бажарилиш, услублари, уларнинг асарларини кўчириб ўрганишда намуна вазифасини ўтайди.

Вазифаларни усул, услуб томонларини мантиқан тушуниб етиш, рангасвирни ялстик нуқтан-назардан тапшил қила билиш, асарнинг технологик ривожланишини онгли равишда англаб олишдир.

Нусха кўчириш жараёнида талаба ва асар орасида қандайдир узок муҳдатли мулоқот бўлади. Ушбу йўналишда талаба санъат чўққиларини капиф этади ва эгаллашга интилади.

Талаба қатламлараро ишлов беришни амалда бажаради ва локлар билан ишлаш маданиятини, асарнинг рангасвир сатҳи улусифатлигини, узок муҳдат ишлашда, кўп маротаба тузатишлар, қайта ишлашлар, тўхтаб қолган ишларни давом эттиришни агу билан умумийликни бузмасдан, саклаб қолган ҳолда иш бажариш кўникмаларига эга бўлади.

**XVII аср буюк Фламанд рассоми Антонис Ван-Дейкнинг "Исо  
ўлимга мотам тутиш" асари мисолида нусха кўчиришдаги  
ишчилик услубиёти**

Нусха кўчириш учун асар танлаб олгандан сўнг Уйғониш даври  
рассомларнинг тизма-тасвир асарлари кўздан кечириб чиқдим.

Антоник Ван Дейкнинг "Исо ўлимга мотам тутиш" асарини диққат  
билан кўздан кечиргач, унинг тасвирлаш усули ва услуби ҳақида қуйидаги  
фикрга келдим.

Ушбу асар мўйқаламда ишлаган, қоғозга имприматура суртилган,  
ёругликни оқ бўёқ (белила) ёрдамида акс эттиришга эришкнган.

Асар ҳажмига мос келадиган планшет тайёрлаб, ватман қоғошин  
унга тордим ва олдиндан тайёрланган грунтни суртдим. Қуригандан сўнг  
уни писка (лезвия) билан тозаладим.

Имприматура қуйидаги ранглардан иборат эди: пиширилган (ўтда  
қуйдирилган) умбранинг бир қисми ва табиий сиенанинг тўрт қисми.

Ушбу бўёқларни зиғир мойи билан аралаштирдим ва катта юмюк  
мўйқаламда грунтнинг юзасига суртдим.

Имприматура қуригунча, асардан қоғозга хомаки чизги чиздим.  
Сўнгра калъасини картонга қўйиб, суратни калъага кўчирдим.

Имприматура қуригач, калъка ёрдамида суратни аввалроқ тайёрлаб  
қўйилган асосга кўчирдим.

Кейин эса ингичка мўйқалам ва умбра билан асарнинг барча  
контурларини ингичка қилб контур чизик билан шундай ишлаб чиқдим-ки,  
бу чизиклар кейинги иш жараёнида ҳам ҳақиқит бермаслиги лозим эди.

Политрада қўлланган бўёқлар:

1. Кора бўёқ (қуйдирилган суякдан тайёрланган)
2. Табиий умбра (ленинградники)
3. Қўроғшин оқ бўёқ.

Бўёқларни бириктирувчи ва суолтирувчи мойлар:

1. Лаванда мойи

2. Лок.

Кейинги иш жараёни учун тез қурийдиган махсус оқ бўёқ (белила) гайёрлаш зарур бўлади. Бир неча қават босма қоғоз устига мастехни билан оқ қўргошин бўёқни суртиб, пиндирдим. Қоғоз мойни бир кун давомида яхшилаб шимгач, оқ бўёқни виңчоқ билан сидириб олдим ва шимла идришга солиб лок билан аралаштирдим. Ушбу махсус оқ бўёқни соф ҳолда ва бошқа бўёқлар билан қўшиб, қуюқлигича ишлатиш мумкин.

Нусха кўчиришга асарнинг катта тўққорамтир рангдаги жойларидан бошладим. Булар аёлларнинг сояси ва ёнингичлари эди. Ёнингичлар тасвирини кўчиришда, мен табиий умбрани махсус оқ бўёқ (белила) билан аралаштирдим. Сояларни ишлаш жараёнида эса умбранинг ўзи билан ва суолтирувчи сифатида лаванда мойдан фойдаландим.

Ҳар бир сеанс олтидан лаванда мойи билан қатламлараро ишловни амалга оширдим, ортақча мойни эса шимгичга (лубка) пиндириб олардим.

Ёнингич тасвиридан нусха кўчириб бўлагч, аста-секин кайгули эгилган аёл қомати тасвирига ўтдим. Сўнг Биби Марям қоматини ва Исо, дарахт тасвирини кўчира бошладим. Юқоридаги ишлар ҳаммаси юмшоқ мўйқалам билан бажарилди.

Ишлаш давомида асардаги яхлитлик ҳақида, уни борича бўзмаслик тўғрисида ўйладим.

Асардаги соя ва ярим сояларни тасвирлаб бўлиб, сўнг ёрқин ва ёрут нуқталарни акс эттиришга киришдим. Олтидан гайёрланган махсус оқ бўёқ ёрламда ёрут нуқталарни ишладим. Ушбу ишлов орқали қоматларнинг фазодаги шаклини бера олдим.

Биби Марям қоматини тасвирлашда махсус оқ бўёқ лаваңда мойи билан суюлтирилиб, ингичка мўйқалам билан қомат шаклини тасвирладим. Ушбу ишлов берили вақтида, ярим соялар тасвирида умбра билан қоринштирилган бўёқдан фойдаландим.

Аввал соя ва ярим сояларни кўчирган бўлсам, сўнг ёруғлик тасвирига ўтдим. Ёруғликларни тасвирлашда юққа қатламли оқ бўёқ (белила) ва қалин қатламли оқ бўёқ ишлатилди.

Биби Марям қоматининг ярим сояларини ишлатишида махсус оқ бўёқни умбра билан аралаштириб ишлатдим.

Бу иш усулини мен эски усталарнинг иш услубига ёндашган ҳолда қўладим.

Биби Марям тасвиридан кейин аста-секин Исо тасвирини кўчиришга ўтдим.

Сояларни қора бўёқли лаваңда мойи билан суюлтириб ҳосил қилинган бўёқда ишладим. Ярим сояларни беришда эса қора бўёқни белила билан аралаштирдим.

Умбра бўёғини белила билан аралаштирган ҳолда жуссаларнинг фазодаги шаклини ифодалашга эришдим. Ушбу бўёқни айрим жойларда паста шаклида қўлласам, айрим ҳолларда лаваңда мойи билан суюлтириб ишлатардим. Бўёқнинг тағидан эса ним ранг илиқ имприматура ҳатто ёришиб кўринарди. Айрим жойларда имприматурага тегилмаганини сезиш мумкин. Масалан, Исонинг юзи, бўйни, оёқлари, жуссасини кузатсангиз, шунга амин бўласиз. Бу эса Исонинг жуссасига, инсон танасига хос табиий рангни бера олган.

Қулоқ оқ бўёқ билан ёруғ жойларни ишлаб чиқдим, айрим жойларни, хусусан, Исонинг ёпинғичи ва ёруғликларни лаваңда мойи билан суюлтирилган бўёқда кўчирдим.

Исонинг жуссаси тасвиридан сўнг фонни ишлашга ўтдим, умбрага белила қўшиб, лаваңда мойи билан суюлтириб, сояларни, ярим сояларни,

ердаги ўсимликларни тасвирладим. Иднийдаги оқ нуқталарни ҳамда осмондаги булутларни тоза белгилар ёрдамида ифодалашга ҳаракат қилдим.

Бутун нусха кўчирилиш жараёнида рассомнинг ишлаш услубини, ҳаракатини иложи борича аниқроқ қайтариш ҳақида ўйладим. Қўқори даражадаги маҳорат билан яратилган асарни яратишдаги ҳаракат ва уринишларни такрорлаш эса осон эмас. Ўша ҳаракат ва уринишларни такрорлаш ва нусха кўчиришдан мақсад, моҳир рассомнинг иш услубини ўрганиш ва аслига яқинлашишга интилишдан иборат эди.



1-сурат. Ван Дейк «Исо улимига мотам тутиш». Асар асли.



2- сурат. Ван Дейк «Исо ўлимига мотам тутиш» асаридан нусха кучирма. Дастлабки буёқ бериш жараёни.



3- сурат. Ван Дейк «Исо ўлимига мотам тутиш» асаридан нусха  
қўчириш жараёнидаги оралиқ қайта ишлаш ва яқуний  
ишланишлар.

**Итальян рассоми Сальвадор Роза мактабига оид  
“Савл мурожаати” рангтасвир асари мисолида нусха  
кўчиришда изчилик услуби**

Нусха кўчирилаётган асар аниқлангандан сўнг маълум даражада тайёргарлик ишларини оlib бориш лозим. Шу мақсадда ушbu соҳа бўйича адабиётларни, хусусан, Э.Бергернинг “История развития техники масляной живописи” асарини ўрганиб чиқдим, ҳамда Италия уйғонish даври рассомларининг чизматасвир асар намуналарини кўздан кечирдим.

Диккаг-эътибор билан асарнинг асл нусхасини кузатиб ўрганиб чиқдим. Асардаги ашёлар мажмун характери: мато ва ундаги ишларини тўхилишнинг грунт ҳамда имприматурани ранги ва тонини аниқlab олдим.

Ўлчамлари мос бўлган ромга асл матога ўхшаш эгир ишдан тўхилган матонини тортиб чиқдим. Вақт озлиги туфайли имприматура поливинил ацетат температурадан кизгиш жигирранг тусда тайёрланди.

Ушbu колер, грунт қатлами устига мастихин ёрдамида суртиб чиқилди. Имприматура қатлами қуригандан сўнг қуйилтирилган эгир мойини шимич ва кафт ёрдамида қатлам юзасига сингдирилди, ҳамда шу тариқа ярим мойини грунтга айлантирилди.

Авалпроқ тайёрlab қуйилган чизматасвирини асл нусхадан калькага ўтказиб, ундан матога чизикли абрис тушыриб олинади. Сўнгра табиий умбра бўёғи билан тон мос тарзда имприматура устига мўйқалым воситасида чизматасвир ишлари бажарилади. Рангтасвир қатламлари орасига ишлов бериш учун бальзам ва мойдан иборат (бальзамомасляной) эритма тайёрлаш лозим бўлади.

Локнинг таркибининг иссяк ҳолдаги қуйилтирилган эгир мойи, кедр бальзми ва оз миқдорда (5-10%) лаванда мойи ташкил қилади.

Иш давомида ушbu локдан сeф ҳолда ва айрим ҳолларда скипидар араштирилган эритма ҳолида қатламлар орасига ишлов беришда фойдаланилади.

Асарнинг ёрут жойларига ишлов бериш учун тайёрланадиган оқ бўёк (белила) таркибига ҳам худди шу лок киритилади. Тез қотувчи оқ бўёк эса титанли - цинк алкйдан иборат. Ушбу алкйд белиланинг бириктирувчисини ишимиб олувчи қоғоз ёрдамида тозаланилади. Сўнг унга балзам ва майдан иборат лок (балзамно-маслянный) қоригитирилади. Бундай махсус, унинг эгилувчанлиги ва эластиклиги жиҳатидан яқин қатлам ҳосил қилиш имкониятини беради.

Дастлаб тўқ қизғиш жигарранг шприцатура устида асл нусхадаги энг ёрут жойларни ишланди: осмонни, бўлутлар оралиги, бўшлиқлари, ол келбатлари, совутлар, Саил ҳамда отлақ сарбозлар ва олди томондаги ёритилган ер, ердаги майда тошлар, ўтлар ва шу каби ёриғилиб ишланиши керак бўлган қисмлар.

Ушбу ишларни бажаришдан асосий мақсад, илложи борица шаклдан янги ифодалиб, ёрутликни кучайтириб, ранг билан ишлашда етарли имкониятлар яратишдан иборат.

Муайян вақт ишлагмай қуриб қолган асар рангасвир қатламига, қатламлар оралигига ҳар бир сеанс олдида ишлов берилади.

Қатламлар оралигига ишлов қуйидагича берилади. Юзаси қотган қатлам скипидар ёки разбавитель №2 билан ёғсизлантирилади. Фактурани пемза билан тозалаб сув билан ювилади. Сўнгра тоза пахта билан нами кетгунча артилади. Зарур бўлса писка билан ҳам тозаланади. Кейин скипидар билан ювилади ва қатлам орасига локни (балзам ва майдан) мўйқалам билан суриб, сўнг локнинг ортиқчаси шимғич ёки кафт билан олиб ташланади. Худди шу ишлов иш давомида бир неча марта такрорланади. Қатлам оралигига бериладиган ишлов қуйидаги функцияларни бажаради.

1. Оптик бир тикни таъминлайди. Бўлган қатламнинг устга қисмини янгилайди. қуришиб қолишдан сақлайди.

2. Иш жараёнида нусха кутасининг юмлюк ёки каттик ёнишқоқлигини таъминлайди.

а) Таркибиди мой миқдори кўп лок юмшoқ ёнишқоқликни ҳосил қилиб, ишни узoқ муддатда давом эттиришни имконият яратади.

б) каттик ёнишқоқлик ҳолатида эса иш бажарили вақти кисқа бўлади, бўёқни ишлатиш жараёнида узиб олгандай мазок бўлади.

3. Қуриб қолишдан сақлайди, қайта-қайта иш бажарганда кам қораяди.

4. Яхши отғезия ва бирикма ҳосил қилади. Бундай яшлов берганда бўёқнинг ўзини ва уни суюлтирилган ҳолда қўлланилади. Лисировка ишланган шаффоф ёки ярим шаффоф бўёқ орқали ишлов берилётганда унга баъъзам-мойли лок орқали эришилади.

Кам ёритилган жойлари белила билан ишлов бермасдан бирдарига ранг орқали матога ишланади. Иш жараёнига рангтасвирилаш орқали тус (тон)ни совуқроқ ва ёруғроқ танлашга ҳаракат қилинди. Шунга қарамадан асарнинг баъзи жойлари имприматура таъсиридан тўқ ранга киради.

Бундай пайтда яна махсус белла билан ўша жойларни қайта ишлаб чиқдим. Тус жиҳатидан асар аслига яқин бўлунча, қуригач яна бир бор ишлаб чиқилди.

Тасвирий санъат асарида нусха қўчиришдан мақсад иложи борица асарни аслига яқинлаштириш. Нусха қўчиришга эса унинг барча жараёнларига илмий-амалий асосланган ҳолда эришилади.

Палитрадаги бўёқлар қуйидаги ранглардан таъкил этган эди:

1. Умбра натуральная.
2. Умбра жемная.
3. Снега жемная.
4. Охра светлая.
5. Кадмий жёлтый средний.
6. Кобальт синий.
7. Английская красная.
8. Кадмий красный пурпурный.
9. Алкидные, свинцовые белила.
10. Индийская желтая.

Палитрада ва матода фойдаланилган мойлар ва локлар:

1. Бальзам мойли лок.
2. Суюлтирувчи эфир мойлар: а) скипидар, б) лаваанда мойи

Суюлтирувчи эфир мойлари асар юзасини мойсизлантиришда ва мойтасвир юзасини тозалашда фойдаланилган.

Италиялик рассом Салвадор Роза  
Мактабига оид «Савл мурожати»  
Рангтасвир асарлари мисолида  
нусха кўчиришда изчиллик  
сувратлари .



1-сурат.  
С.Роза  
«Савал  
мурожаати»  
асари асли.



2-сурат.  
С.Роза  
«Савал  
муружлати»  
асаридан  
нуса  
кўчирма.  
Дастлабки  
ва ораллиқ  
инлаш  
жарёни.



3- сурат.  
С. Роза  
«Савал  
мубоҷлашти»  
ақридан  
ишха  
куч арма.  
Қайта  
ишлаш,  
шафрорф,  
ярим  
шафрорф ва  
яқуний иш  
жасани.

## Европа рангтасвир мактаби эски усталарининг тасвир усули ва услуби

XVI аср улутвор рангтасвир санъати тўғрисида барча назарий фикрлашувлар шунга олиб келади-ки, бадий асарнинг олий мақсади, идеал баркамоллиги табиатни тўғри акс эттиришда чизгиларнинг ўзаро монандлиги, шакллар ва бўёқлар композиция уйғунлигидир. Барча рассомлар ушбу олий мақсад сари интилишган.

Чамаси, буюк ақл-заковат эгалари усул насри билан ҳисоблашнинг ўзларига эи кўрмаганлар. Бопқача бўлганда ёзма манбалар бу масалада анда аниқроқ маълумотлар берар эди.

Уйғонш даври адабиёт манбааларидан фарқи, ўзининг кўп турли рецептлари билан фарқ қилади. Манбааларга ишонч қанча кам бўлса, ҳунармандчилик усул томонлари келиб чиқиши нуқтасини топиш бизлар учун шунча қийин бўлади. Қандай қилиб Италия уйғонш даврининг буюк усталари ўз асарларини яратишган, тахминан шу тўғрисида тўғри ҳасаввур, бунга биз ушбу нуқтаи назар асосида олишимиз мумкин, даврнинг рангтасвир қарашлари моҳирона усул ила бажармоқ асос бўлиб келган.

Э.Бергер.

### Кийимлар

Бирор рангтасвир ишлашда исталандек рангли эффект чиқариш учун “уч тус тузими” усулидан фойдаланилади. Масалан: устки кийимни тасвирлаш учун олинган тоза бўёқ биринчи тус сифатида тайёрланади.

Биринчи тўқ бўёқда либос (кийим) нинг соя тушиб турган қўланкали гомони ва ўрта юқориликдаги қисми, тўқ бурмаларнинг ёруғлари ишланади. Айнан шу тусдаги бўёқни либоснинг ёруғлик тушиб турган гомонидаги бурмалар қўланкаси ва ўртача туслар учун ҳам қўланилган. Учинчи хил бўёқ билан аса либоснинг устки ва ёруғлик тушиб турган

томонлари бўлган. Рассомлар ушбу жараёни шу кетма-кетликда, янбос пластиклидиги ишланиб, ўтиш жойлари тасаввурдагидек уйғулашиб кетмагунча, кўп мартаба такрорланган. Кейинги моделлаштириш учун эса оқ қўроғинини яна қўнган ҳолда учинчи бўёқни янада оқроқ тусга айлантиш мумкин бўлган.

Охириги нозик ва нафис ишланишлар эса чуқурликлар учун тоза тўқ пигментда ва энг устки жойлар оқ қўроғини бўёқда бажаришган. Шундан қилиб ушбу изчилликда тўқ ранглардан оқ рангларга ўтиб ишланган.

Ушбу усул орқали рангтаъбир санъати жонли ва ҳаётий қилиб моҳирона тасвирланган, вафис ва нозик асарлар яратилган.

### II. II. Рубенс

II. II. Рубенс шалаш усули тўғрисида қўйиқилишларни айтиш мумкин: энг асосли асосни-ёғоч ёки матони фарқиши ажратилиш керак. Ўзгичтидан Рубенс оқ (бўрли) грунтни яфзал қўрарди, катта ҳажмли асарларига ҳам ёғоч асосни қўлларди. Ишлан олдан, зерикарли тозаллик унинг фантазиясини торайтириб қўймаслиги учун, оқ грунт кеасида юшқа нейтрал тус, кумуш ранг ёки жаларанг сўртиб беркиларди. Фактларга қараганда ушбу кулранг грунт туси-имприматура ўрни ўтарли ва шу билан бирга умумий тусни ҳосил қиларди. Ёғочда Рубенс қўнган кул ранг имприматура ганлар эди. Менинг ўйлашимча, елимли бўёқда қилинган эди, чунки охириги тез қуриydi. Рубенс шу таҳотиёқ лок ёки мой билан ушбу нам грунтга ўз композициясини эркин бўйлаш орқали ила бопларди. Агар тахмин қилсак, ушбу имприматура мой бўёқ билан бажарилганда, терпентин билан тўлдирилган бўёқлар кул ранг имприматура мой бўёқ билан бажарилганда, терпентин билан тўлдирилган бўёқлар кул ранг имприматурани эритиб юборган бўлар, кейинги ишловдаги бўёқларни ифлослантириб юборар эди. Унинг кўп, тежор эскизлари қўнига ушбу грунт бўёғи айрим жойларида қўринарди. Тахминлаш мумкин, бу ерда қўнган бўёқ, чинги сувли бўёқ ишлатилган.

Қора кўмирни оддий эритилиб (шимич ёрдамида) ишқалаб суртиб  
грунтни эритиб керакли бирикмага эришиш мумкин бўлган.

П.П.Рубенс матоларда гавҳар - кул ранг тусини (бир вақтда) мойли  
грунт билан қўлаган. Ван-Дейк ҳамма вақт қўлагандек у ҳам барча  
умбра рангларини (умбра, охра оқ бўёқ) ишлатилган. Бу ерда кулранг  
жигар ранг каби умумий тусга хизмат қилган: биринчи воқеада кул ранг  
булутларнинг ярим жон сифатида ёки олдинги кўринишларни бажарарди,  
баъзиларда эса бўёқларни юлқа қилиб берилганда; иккинчи воқеада фақат  
ярим жон беркитувчи пигментлар билан енгил ишлатишда жигар ранглар  
илиқ соя тонини бажарарди.

П.П.Рубенс ранг тасвирлашда олдинги кўрсатмалардек мой  
бўёқларда катта ҳажмли терпентин балзам, терпентин мойи баъзида лок  
қўшиб ишлатарди.

### Ван-Дейк

Ван-Дейкни тасвирлаш услуби устози П.П.Рубенсдан кам фарқ қилади. У  
ўз имприматураси учун илиқ туслардаги грунтларни афзал қўрарди, умбра  
ёки кул ранг, охра билан қўшиб тон беради, бу унга портретларни тез  
ишлаш имконини беради.

Таналарни тасвир ифодасида, ушбу йўсин ила ярим беркитувчи  
бўёқлар ёрдамида юмшоқ ўтишлар ва шиффофлик ботиқликларида эришар  
эди; тана ёруғлиги кўринишини Рубенсникидай ишлатишда бўёқларни  
янчилганда мой қўшиб, палитра мастикали лок ишлатарди.

Де Майерни кўрсатмаларига кўра ушбу бўёқларга лазур ва яшил  
рангларга катта тиниқлик бериш учун гумми ёки баллиқ елимини қўшиб  
ишлатган.

Ван-Дейкни сиккативли мойини тайёрлаш учун 1,5 ёки 2 унция  
кўрғошинли оқ бўёқ, 1 унция зигир мойи олинади, катта сепол идишда  
оловга қўйилади, аста-секин кўрғошинли оқ бўёқ қўшиб, бариси қўйилиб

синигунга қадар мой аста-секин қайнатилади, сўнг мойни сузиш орқали тозаланади ва шундйлигича қолдирилади.

Ван-Дейк тайёрлаган мастикали лок яхшилаб тозаланган мастикали смоласини олиб сопол идишга 2 фунт терпентин (скипидар) билан бирга жойланг, кизиб турган қумга ёки бовиқа қизитгувчига қўйинг, факат скипидар қайнаши етарли эмас, смола то эриб тарқатунга қадар аралаштириб туринг.

Оловдан олиб совутунча сақланг. Шундан сўнг локни ичидаги майда инфюс қолдиқдан тозаланг (элакдан ўтказинг). Яхияси сизга таниш бўлган хажмдаги локни бир ёўла тайёрланг ва уни усти қаттиқ ёшик ҳолди пиша идишда сақланг, қўшн иссиқта тобланиб түрсин. Бу ўси рангичи вақт ўтган сари яхшилаб шаффофлаштиради.

Ушбу локдан 1 фунт олинг ва ярим пинт сикативли мой: яхшилаб аралаштиринг, пиша идишга қўйинг, оловда секин чорак соат қайнатинг. Шундан сўнг, аралашув тўлиқ бўлади, агар лок қайнатилянда ивиб турса уни оловга қўйиб қайтадан қайнатилади, совиганда ивиб қолмайдиган оқ желе ҳолига келиши керак.

Китобларда ёзилишича Ван-Дейк ўзини бўёқларини қуруқ сақлаган, оқ бўёқдан ташқари, оқ бўёқни ёнғоқ мойида ишқалаб тайёрлаган ва сувни тагида сақлаган. Унинг бўёқлари иш жараёнида мой ва лок билан аралаштириб ишлатилган. Сер Желл Питер тўғрисида айтилишича, унинг бўёқлари Ван-Дейкникига ўхшаб сувда туйиб ишқаланган, қуруқ сақланган оқ бўёқдан ташқари, оқ бўёқ олдин сувда, кейин ёнғоқ мойида туйиб ишқаланган.

1846 йил Вильгельм Краузе янгилик очди. Унинг янгилиги шундаки, эски усталар подмалевоқин фақат беркитувчи ранглар билан ишлаганлар ва кейинги рангтасвир ишларини фақат диссировкали бўёқлар билан бажаришган. Шу билан “эмал” симолини йфодаланади. Буцдан ташқари, замонавий усулдан фарқи шундаки, эски усталар ҳеч қачон оқда иш-ташмаган, доимо қуланг тус берилган грунтда ишлаганлар. Асарини

тўқ грунтга беркитувчи бўёқлар билан бошлаганлар, тўқроқ ёки ёрутроқ, то эффект чиққунча-нейтрал тусларда мумкин қадар туталганлар. Тўқ грунт гавдалантириб подмалевок қилишни талаб қилади. Бу усул янги рассомларни услубига қарама-қарши, замонавий рассомлар беркитувчи рангни лиссировка каби қўллашади - оқ грунтга бевосита юнка қилиб бўёқни қўйиб ишлашади. Гавдалантириб бўяшни янада устунлиги, грунтни таъсири: вақт ўтган сари маълум даражада қўринади, балки бу қўриниш унчалик сезиларли эмас. Грунт ва подмалевок буткул қуриб етгандан сўнг (бу ҳавонинг етиб боришига, иссиқлигига боғлиқ) эски усталар охириги рангтаъсирлаш ишига киришади, фақат лиссировкали бўёқлардан фойдаланишарди ва беркитувчи тусларни киритишдан сақлалишлар ва бунинг ҳар доимгидек ўзбошимчалик билан ишлашарди.

Маълумки, беркитувчи бўёқлар ўзига мос лиссировкалидир. Шу билан бирга энг аввало танланган ёруғликни характери қўзда тутилган.

То асарни калорити кераклигича қониқиб, чуқурликка эла бўлувча қадар, биринчи тасвир қуриётган пайтида (жараён сиккативлар ёрдамида тезлаштирилган) қайта ишлашга киришилган, сўнг учинчиси (то сиккатив ва ундан ортиқ қатламгача).

Эски усталар бу 1 жонларига қараганда баъзида ҳаддан ташқари тирилқоқлик қилишарди. Шу йўсида лиссировка берилч, рангтаъсиринг ажойиб эгилувчанлик берад эди. Бўёқларнинг бирлиги, ўзига ҳослиги ва уларнинг ранг-баранглиги асарга ҳало ато этгандай тусларди. Калорит муносиблигига етиш учун маълум қамолатга эришмоқ керак. ўз-ўзидан тушунарли, қатта ёки кичкина калорит қўркемлиги лиссировкалардан фойдаланганда олишга боғлиқ. Шунга қўра шу лиссировкалар асарни энг афзал сақловчидир, 4,5 ва 8 қатламгача юк тенг қобишга эришади.

Бўялувчи материал қисмлари бир-бирига боғлиқлиги учун, улар вақт қарама-қаршилигига бардош бера олади.

## Изоҳ:

- 1.Белиз - қўроғин ёки руҳ оксиди, енчиғиб бириктирувчи суюқлик қўпса оқ бўёқ ҳосил бўлади.
- 2.Грунт - мато юзини беркитувчи махсус қоригма (елим, бўр, руҳ оксиди, сувдан иборат).
- 3.Цветной грунт - мато юзасини беркитувчи махсус қоригмага рангли бўёқ қўшиб тайёрланади.
- 4.Грация - нозик ҳаракат.
- 5.Гармония - ўзаро мослик, монандлик, уйғунлик.
- 6.Имприматура - грунт юзасини мўлжалдаги ранг берилгани, улар қўшилган кулранг ёки юнги рангда учрайди.
- 7.Лессировка - бўёқни суюлтириб шаффофли ишланиши.
8. Калорит - ранглар уйғунлиги
9. Мазок - тасвир усули: шакли йўғон, илпичка, юпка, эгри, суюқ ва шунга ўхшаб ишланшлар.
10. Насыщать - қонмоқ, тўймоқ.
11. Подмалевок - дастлабки бўёқ бермоқ.
- 12.Палитра - мой бўёқ аралаштириш учун махсус тахтача.
13. Паста - паста, қуюқ қоригма.
14. Корпусные проработки - гаёдалантириб ишлаш.
15. Технология - тасвир жараёнидаги усул ва услублар.
16. Техника - усул.

## **АДАБИЁТЛАР:**

- 1. Бергер Э. История развития техники масляной живописи. М.: Академия Художеств 1961.**
- 2. Гренберг Ю.И. Технология станковой живописи. М.: Искусство 1982**
- 3. Пюо Рене. Палитра Делакруа. М-Л.: ИЗОГИЗ 1932.**
- 4. Фейберг Д.Е. Лисировка и техника классической живописи. М-Л.: ИЗОГИЗ 1937.**

## МУНДАРИЖА:

|  |    |
|--|----|
| Кириш.....   | 3  |
| XVII аср Буюк Фломанд рассоми Антонис Ван-Дейкнинг «Исо<br>ўлимига мотам тутиш» асари мисолида нусха кучиришдаги<br>изчиллик<br>услubiёти..... | 4. |
| Итальян рассоми Сальвадор Роза мактабига оид «Савл<br>мурожаати» рангтасвир асари мисолида нусха кучиришда<br>изчиллик услubi.....             | 11 |
| Европа рангтасвир мактаби усталарининг тасвир усули ва<br>услubi.....  | 18 |

**Муаллиф:** Рангтасвир кафедрасининг катта ўқитувчиси Артиқов Файрат Азизович.

**Муҳаррир:** Тошалиева С.И. 700031, Тошкент шаҳри, Ю.Ражабий кўчаси, 77. К.Беҳзод номидаги Миллий рассомлик ва дизайн институти.

Уч тип ТГИИ ЗАК 63, ТИР 500

