

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

**НИЗОМИЙ НОМИДАГИ ТАШКЕНТ ДАВЛАТ ПЕДАГОГИКА  
УНИВЕРСИТЕТИ**

**АҲМЕДОВ М.Б.**

**ЁҒОЧ ЎЙМАҚОРЛИГИ**

**ТОШКЕНТ 2006**

Мазкур дарсликда ёғоч ўймакорлиги санъатининг тарихий ривожланиши, меъморчилик обидалари, ёғоч ўймакорлиги мактаблари, намоёндалари, уларнинг ҳаёти ва фаолияти, ёғоч материаллар ва унинг турлари, ўймакорликда ишлатиладиган асбоб-ускуналар, дастгоҳлар, ёрдамчи асбоблар ҳамда замонавий ёғоч ўймакорлиги, ёғоч ўймакорлигига оид йўл ичидаги оддий нақш композицияларини чизиш ва ўйиш босқичлари, дурадгорлик бирикмалари, буюм яшаш технологияси кабилар назарий ва амалий жиҳатдан баён қилинган.

Қўлланма педагогика олий ўқув юртларининг «5140700-Тасвирий санъат ва муҳандислик графикаси» ва «5140900-Касбий таълим (5211200-Амалий санъат)» таълим йўналишида таҳсил олаётган талабаларга мўлжалланган бўлиб, ундан илмий изланувчилар, касб-ҳунар мактаблари, коллеж ва лицейлари, умумий ўрта таълим мактаб ўқитувчилари, мактабдан ташқари муассасаларнинг тўғарак раҳбарлари ва хаваскор усталар ҳам фойдаланишлари мумкин.

Такризчилар:

Халқ устаси, ўзбекистон Бадийи

Академиясининг фахрий академиги

Ортиқ Файзуллаев

Педагогика фанлари доктори, профессор

Саидахбор Собитович Булатов

Хўжаев номидаги Дизайн касб-ҳунар

коллежи директори муовини, ёғоч

ўймакорлиги устаси, олий тоифали ўқитувчи

Умид Ҳакимов

## Кириш

Амалий санъатнинг тур ва жанрлари ерлик туб аҳолининг заковати, орзу-истаклари, ёрқин келажакка бўлган интилишлари намунаси сифатида шаклланди ва ривожланди. Уларда асрлар давомида боболаримиз тўплаган бой тажриба ва ижодий меҳнат ўз аксини топган. Гўёки улар асрлар қаъридан сўзлаётгандек.

Самарқанду Хива меъморий ёдгорликлари, Бухоро зардўзлиги, Марғилон атласи, Наманган бекасами, Чуст дўпписи, Риштону Шаҳрисабз кулолчилиги, Тошкенту Қўқон ёғоч ўймакорлиги ва бошқалар амалий санъатининг асрлар давомида тараққий этганлигидан далолат беради. Амалий санъат ўзбек халқининг моддий ва маънавий эҳтиёжини қондиришга хизмат қилувчи санъат турига айланади.

Республикамиз мустақилликка эришгандан сўнг амалий санъатни янада ривожлантиришга, ёш авлодни миллий руҳда тарбиялашга бўлган эътибор кучайтирилди. Халқ бадиий ҳунарманчилиги ва амалий санъатни давлат йўли билан янада ривожлантириш чора-тадбирлари ишлаб чиқилди. Ҳунармандчиликка йўналтирилган кўплаб касб-ҳунар мактаблари, лицейлари ва коллежлари ташкил қилиниб ўз фаолиятини бошлади.

Албатта, ушбу ўқув юртлирини ёш педагог кадрлар билан таъминлаш, жаҳон андозаларига жавоб бера оладиган мутахассислар етказиш муаммоси пайдо бўлади. Ушбу муаммоларни ҳал қилиш мақсадида педагогика олий ўқув юртининг Бадиий графика факультетларида ёшларга амалий санъат турлари бўйича билим бериб келинмоқда. Ушбу ўқув қўлланма Бадиий графика факультети талабалари учун тузилган намунавий ўқув дастур асосида тузилган бўлиб, ёшларга ёғоч ўймакорлиги санъати бўйича билим берибгина қолмай, уларга бадиий эстетик, ҳиссий, руҳий ва маънавий тарбия беришда ҳам муҳим ўрин эгаллайди.

Мазкур ўқув қўлланмани ёзиш жараёнида ёғоч ўймакорлиги машғулотларида ўймакорликка оид йўл ичидаги оддий нақш намуналарини чизишни ўргатиш орқали ёшларда эстетик дидни ривожлантириш, уларга зарур билимлар ва ахлоқий тарбия бериш, меҳнат малака ва кўникмаларини ўстириш, ёғоч ўймакорлиги ҳунарини ўргатишга руҳий ва амалий жиҳатдан тайёрлаш эътиборда тутилган. Ўқув қўлланма талабаларга ёғоч ўймакорлиги санъати сирларини ўргатишда яқин кўмакчи бўлади деган умиддамиз.

Муаллиф томонидан ўқув қўлланманинг мазмунини янада бойитиш борасидаги изланишлари давом этиши табиий. Китобни янада такомиллаштириш юзасидан таклиф ва мулоҳазаларингиз бўлса, бизга ёзиб юборсангиз Сиздан миннатдор бўлар эдик.

## 1-МАВЗУ. ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИ ТАРИХИ, МАКТАБЛАРИ, УСТАЛАРИ ВА УЛАРНИНГ ИЖОДИЙ ФАОЛИЯТИ.

Амалий санъатнинг тарихий келиб чиқиши инсониятнинг болалик даврига бориб тақалади. Башарият улғайиб борган сари амалий санъат ҳам юксала борди. Яшаш учун кураш мавжуд экан, яхши яшаш учун эҳтиёж кучайиб бориш жараёнида қўл меҳнатидан ақлий меҳнат ажралиб чиқа бошлади. Ов қуроллари, уй-рўғзор буюмларига бўлган эҳтиёж кучайиб борди. Аввало тош ўймакорлиги, суяк ўймакорлиги, кейинчалик эса ёғоч ўймакорлиги санъати секин асталик билан ўз ривожини топди.

Синфий жамият вужудга келиши билан ижтимоий тараққиётда катта ўзгаришлар содир бўлди. Бу эса фан ва санъат ривожига муҳим аҳамият касб этди. Профессионал санъат ва санъаткорлар шу даврларда пайдо бўлди. Халқнинг турмуши, хулқ ва одатлари, ютуқ ва мағлубиятлари уларнинг асарларида ўз ифодасини топиб борди. Ҳар бир даврда мавжуд бўлган ана шундай санъат ва санъаткорлар ҳаёт гўзалликларини тасвирлаб, одамларда юксак хислат ва фазилатларни камол топдириб борди, уларни тенглик, озодлик, биродарлик ва ёрқин келажакка интилиш йўлидаги курашга даъват этди.

Археологик қазиниш ишлари натижасида Сурхон воҳасидаги Юмалоқ тепа тубидан топилган ёғоч ўймакорлиги топилмалари мазкур жойларда бир, бир ярим минг йил муқаддам санъатнинг бу турини яхшигина ривож топганлигини олимларимиз ўз изланишларининг маҳсули сифатида исбот этиб беришди. Ҳали-ҳануз бундай ноёб топилмалар нафақат Сурхон воҳасида, балки Самарқанд, Бухоро, Хива, Шаҳрисабз, Фарғона водийсидаги Сўх ва бошқа қадимий шаҳар, қишлоқлардан V-VI асрларга тегишли бўлган санъат асарлари топилмоқда.

Самонийлар даврида амалий безак санъати, айниқса кулолчилик, шишасозлик ва ёғоч ўймакорлиги ривожланди. Монументал меъморчиликка катта эътибор берилди, турар жойлар, ҳунармандчилик устахоналари, саройлар, маъмурий бинолар, савдо расталари, ҳаммомлар, масжид ва мадрасалар қурилди. Јурилишда асосан пишиқ ғиштдан фойдаланилди, баъзан бино девори хом ғиштдан, томи-гумбази пишиқ ғиштдан ишланди. Ҳунарманд-усталар томонидан биноларни кўркам ва чидамли бўлишлигига эътибор қаратилди, бор билим ва кучларини сафарбар этдилар.

«Самонийлар мақбараси режасидан тортиб, ҳажмий тузилишигача геометрик тартиб ва принцип асосида яратилганлиги аниқланди. Мақбара меъмори амалий геометрия ва математикадан чуқур хабардор бўлганлиги шубҳасиздир, акс ҳолда, у бунчалик гўзаллик меъёрини тополмасди. Эҳтимол тасодиф дерсиз? Йўқ тарих тақазоси бу! Алгебра фанига асос солиб, логарифм, алгоритм сўзларига номи йўғрилган Муҳаммад Хоразмий (787-850) меъморчиликка таъсир кўрсатган, мутафаккир олим Абу Наср Фаробийнинг (870-950) амалий геометрия соҳасидаги рисоалари меъморлар учун қўлланма вазифасини ўтаган. Коинот бўйича текширишлар олиб борган, астрономия, геометрия ва тригонометрияга оид рисоалар муаллифи Абу Райҳон Берунийнинг меъморчиликка ҳисса қўшгани шубҳасиздир. Кузатишлар шуни кўрсатадики, архитектура билан боғлиқ амалий математика ва геометрия доимо меъморлар эътиборида бўлган». (Зоҳидов П. Ш. «Меъмор санъати» Т., Ғ. Ғулом номидаги Адабиёт ва санъат нашриёти, 1978, 27-бет).

VI-VIII асрларнинг бошларига келиб кўшк, кўрғонлар, шаҳарларга ибодатхоналар ва саройлар қурилди. Бу даврда ёғоч ва ганч ўймакорлиги янада ривож топди, деворий расмлар ранг-баранг бўлишига эътибор қаратилди, буни Афросиёб, Варахша ва Юмалоқтепа сингари маданий ёдгорликларимиз мисолида ҳам кўришимиз мумкин. Бу каби санъат асарлари, суғдийлар маданияти бизга, ўша даврларда жумҳуриятимиз ҳудудида яшаган халқлар кўшни халқлар билан савдо-сотик олиб борган, бу эса бизга кўшни халқлар билан ҳам маданий алоқада бўлган дейиш имконини беради.

Араблар VII-VIII асрларда ибодатхоналарни, тасвирий санъат асарларини йўқ қилиб ташладилар. Натижада санъатда сал кам бир аср тушкунлик ҳукм сурди.

« ... араблар ўрта Осиёни забт этгунларига қадар маҳаллий халқ маъбудалари топилган. Ҳар бир хонадоннинг жамоада тутган ўрни ва бойлигига қараб, ўз маъбудаси (худоси) бўлган. Одатда бу маъбуда эшик тепасига қўйилган. Хонадон соҳиби мавриди билан ёғочдан ўйилган янги маъбудани харид қилиб, алмаштириб турган. Бундай жараён ёғоч ўймакорлиги санъати қадимий бўлганлигидан далолат беради. Араблар истилоси оқибатида тасвирий санъатнинг кўп турлари қатори ёғоч ҳайкаллар ишлаш ҳам буткул барҳам топди. Бироқ Ислом дини бу санъатни таг-туғи билан йўқота олмади. Ёғоч тарашловчи уста наққошлар ўз санъатини ёғочда дов-дарахтларни аксини ифодалаш, оддий чизиқлардан мураккаб геометрик шакллар яшашда намойиш этдилар. Усталарнинг санъати отадан-болага, авлоддан-авлодга мерос бўлиб ўтаверади. (Каримов Х. Усто Қодир. Т., Ғ. Ғулом номидаги адабиёт ва санъат нашриёти, 1981, 6-бет).

Албатта муаллифнинг таъкидлаб ўтганидек, Ислом дини пайдо бўлган илк даврларда қабр устига ёдгорлик қўйиш маън қилинган. Бу каби қонунларга амвоийлар ва аббосийлар илк ҳукмронлиги даврида риоя қилинган. Аммо, кейинчалик араблар жумҳуриятимиз ҳудудида дастлаб масжидлар қурдилар, қадимий ибодатхоналарни масжидларга айлантирдилар. Бунга мисол қилиб Бухоронинг Моҳ бозоридаги ибодатхона олиб кўришимиз мумкин. Ниҳоят архитектура ва амалий безак санъатида, ҳунармандчиликнинг турли соҳаларида жонланиш бошланди. 862 йилда Ал – мантасир ва Фотиддин, сўнгра руҳонийлар фатвоси билан «Амир ал-маъман»га атаб мақбара бунёд қилинди. Кейинчалик эса Шарқнинг Ислом тарқалган бошқа мамлакатларида ҳам шу каби ёдгорликлар қурдириш русим бўлди. IX-X асрларда қурилган, Бухородаги Самонийлар мақбараси шулар жумласидандир (1-расм). Бу мақбара ўрта Шарқдаги энг қадимий мақбаралардан биринчиси бўлса, иккинчиси эса биз юқорида қайд қилиб ўтган Самарқанд тоғаларида жойлашган Тим кишлоғидаги турли нақшу - нигорлар билан безаб ишланган «Араб ота» - «Амир ал – маъман» («Араблар ҳомийси») мақбарасидир.

1960 йил бошларига келиб шоир ва жўғрофия олими Фарғона педагогика институтининг профессори Николей Лионов томонидан кашф қилинган бу мақбаранинг пештоқиға битилган нақшинкор арабий битиклардан маълум бўлишича, бу мақбара хижрий 367, мелодий 977 йилларга тегишлилиги аниқланди.

Ислом дини тирик мавжудотларни тасвирлашни қатъий маън этгани туфайли тасвирий санъат ривожига имкон бермади, фақат амалий безак санъати ривож топди. Масжид, мақбара, сарой, мадрасалар турли туман нақшу – нигорлар билан безатила бошланди.

VIII-IX асрларда айниқса Бухорода бадий ҳунармандчилик кенг-кўламда ривож топиб борди. IX-X асрлардан гириҳ санъати юксалди. Араб ёзуви безак-нақш даражасига кўтарилди. Масалан, шу даврларда куфий ёзувидан кенг фойдаланилган бўлса, XI-XII асрлардан эса насх ёзуви меъморчиликда кенг – кўламда ишлатила бошланди.

Маданият ривожланиб борар экан, ажойиб меъморчилик ёдгорликлари қад ростлаб борар экан ўз-ўзидан бундай ёдгорликларни миллий нақшинкор безаклар билан безашди, шу жумладан дарвоза, эшик, устун ва равоқлари ёғоч ўймакорлиги билан безатилди. Бу эса ёғоч ўймакорлигини тез суръатлар билан ўсиб боришига имкон яратиб берди. ймакор усталар булардан ташқари уй-рўзғор буюмларини безашда ҳам ўз санъатларини моҳирона намойиш этишди. Усталар томонидан турли хил столлар, курсилар, хонтахталар, лаганлар, лауҳлар, сандиқлар, қутичалар, қаламдонлар ва ҳақказолар яратилди.

Чингизхон босқинчилиги туфайли XIII асрга келиб маданий ҳаёт издан чиқди. ўрта Осиёдаги Бухоро, Самарқанд, Урганч, Балх ва Мавр каби бир қатор шаҳарлар Чингизхон бошчилик қилган мўғил босқинчлари томонидан остин-устин қилиб ташланди.

Бу вайронагарчиликларга XIV асрнинг иккинчи ярмида оқсоқ Жаҳонгир Амир Темур ўрта Осиё халқларини бирлаштириш орқали, чек қўйди ва халқимизнинг маданияти, санъати,

шу жумладан, ёғоч ўймакорлигининг ривожига ўзи қурдирган обидалари, асори-атикалари билан ўз хиссасини қўшди. Самарқандга йирик–йирик санъаткорлар, шоиру уламоларни, хунарманду усталарни тўплаб кўплаб жомъе масжидлари, мадрасалар, хонақоҳонлар, саройлар ва бошқа улкан иншоотлар қурдирди. Амир Темур вафотидан сўнг Темурийлар ўртасида бўлган ўзаро тўқнашувлар туфайли маданият ривожига салбий таъсирини ўтказди.

XVI асрда архитектура иншоотларининг кўриниши янада такомиллашди, кўплаб жамоат бинолари, карвонсаройлар, кўприклар, сардобалар, шаҳарларда ҳаммом, тим ва бошқа савдо расталари қўрила бошланди. Монументал биноларнинг тарҳи, киефаларига ўзгартиришлар киритлди, хунармандларнинг артеллари вужудга келди. Жомъе масжидлари сарой типига серҳашам қилиб қурилди, гузар ва маҳаллалардаги масжидлар қишлоқ ва ёзлик қилиб қурилиб, катта айвонлар, ўйма устунли ва эшикларини ҳам ўйма безаклар билан безатилди.

XVII асрда келиб ўрта Осиёда авж олган ўзаро феодал низо ва урушлар Эроннинг Хивага қилган ҳужуми ва бошқалар архитектура ва бадиий хунармандчиликка салбий таъсир кўрсатди. Кўпгина мусаввир ва хунармандлар ҳиндистонга, Бобурийлар саройига кетишга мажбур бўлдилар. XVII аср охирига келиб меъморчилик ва амалий безак санъати ривожлана бошлади. Сарой қурилишларида халқ меъморчилиги композиция услубларидан фойдаланиб, ичкари ҳовли, ҳовуз кўп устунли айвон, сингли иморатлар қурила бошланди. XVIII-XIX асрларда биноларнинг айниқса, ички қисмини кошин, тош, ганч ва ёғоч ўймакорлиги билан безатилди. Булардан мисол қилиб, Хивадаги Паҳлавон Маҳмуд макбараси (2-расм), Бухородаги Чорминор (3-расм), кўқондаги Даҳмаи шоҳон асори атикаларини келтиришимиз мумкин.

Асримизга қадар санъат асарлари турли қирғинбаротлар туфайли вайроналар остида қолган бўлса, асримизда “қизил кўланка” остида қолди. Халқимизнинг ўқимишли, билимдон, зиёли фарзандларини турли сабабларни рўқач қилиб қатағон қилишди. хунарманд усталарни эса шахсий бойлик орттиришида айблаб фаолиятлари тўхтатиб қўйилди. Бироқ халқимизнинг фидойи фарзандларидан ижодкор усталар уста Ширин Муродов, Мирхамид Юнусов, Шамсиддин ғофуров, Юнус Али Мусаев, Усмон Икромов, кули Жалилов, Сулаймон Хўжаев, хайдар Нажмиддинов, Тошпўлат Арслонқулов, Мақсуд қосимов, Маҳмуд Усмонов, Олимжон қосимжонов, Ёқубжон Рауфов, Маҳмуд Облақулов, Абдулла Болтаев, қодиржон Хайдаров, Ота Пловонов, Абдураззоқ Абдурахмонов ва бошқа бир қатор хунарманд усталар ўзларининг хунар сирларини мактабда ва мактабдан ташқари муассасаларда ёшларга ўргатишни йўлга қўйдилар. Кейинчалик эса ўз услуби, йўналишига эга бўлган Хива, Самарқанд, Бухоро, Тошкент ва кўқон каби йирик ёғоч ўймакорлик мактаблари ривож топди.

Хива ёғоч ўймакорлигининг ривожига Ота Пловонов ва Сапо Бокбековларнинг ижодий фаолияти алоҳида ўрин тутди. Бу мактаб ўймакорлиги бошқа мактабларга қараганда ўйма нақшларининг майдалиги, заминининг камлиги, новдаларининг зичлиги, бадиий тузилиши жиҳатидан ўйноқлиги, яъни новдаларининг зичлиги, бадиий тузилиши жиҳатидан ўйноқлиги, яъни новдаларнинг спиралсимонлиги алоҳида аҳамият касб этади.

Самарқанд ёғоч ўймакорлиги мактабида эса ўймаларнинг майдалиги, нақш намунасининг мураккаблиги, ўсимликсимон гириҳ ва гулли гириҳ нақшларининг кўп ишлатилиши ҳамда ўйма юзасининг ранглилиги билан ажралиб туради. Ижодкор усталари Абдухофиз Жалилов, Асатилло ва Нурилла Назруллаевлардир.

Тошкент ёғоч ўймакорлиги мактабининг йирик намоёндалари Сулаймон Хўжаев, Мақсул қосимов ва Ортиқ Файзуллаевлардир. Тошкент ёғоч ўймакорлиги мактабининг бошқа мактаблардан фарқи шундаки, ўймасининг кўп қаватлилиги, ўртача чуқурликда ўйилиб, ислимий, геометрик, рамзий нақшлар кўпроқ ишлатилишидадир.

кўкон ёғоч ўймакорлиги мактаби ҳам ўзига хослиги билан бошқа мактаблардан ажралиб туради. Йирик усталаридан Хайдар Нажмиддинов ва қодиржон Хайдаровлардир. Бу мактаб ўймакорлигининг маҳобатлилиги, йириклиги, ўймаларининг чуқурлиги ва кўп қаватлилиги билан фарқланиб туради.

Сулаймон Хўжаев 1866 йили тошкентдаги Сузукота маҳалласида яшовчи уста ва дурадгор Насруллохўжа оиласида дунёга келди (4-расм). Ёшлиқ даврида Сулаймон отасига ёрдам берар, лекин кўнглида ёғоч ўймакорлигини ўрганишга бўлган истак тобора кучайиб борарди. У 17 ёшида уста Искандар Мирзаёқубов устахонасида, сўнгра 1981 йилдан эса ўша даврдаги ёғоч ўймакорлигининг паргори усталаридан бири Тошпўлат Аюбхўжаевга шогирдликка тушиб ёғоч ўймакорлигининг сир-асрорларини ўрганди.

“Сулаймон устозини ҳурмат қилар, қийинчиликларни сабр-чидам ҳамда ўта меҳнатсеварлиги билан енгиб ҳақиқий уста бўлишга астойдил ҳаракат қиларди. Кекса устоз Тошпўлат Аюбхўжаев вафот этгач, унинг санъатини давом эттирди. Устоздан эсталик бўлиб қолган асбоблар ёрдамида Сулаймон ўзи мустақил жуда кўп дурадгорлик ишлари деразалар, эшиклар, дарпардалар ясади” (С.С.Булатов “Ўзбек халқ амалий безак санъати”, Т., “Меҳнат”, 1991, 230-бет).

Уста С.Хўжаев 1913 йилда Санкт-Петербург шаҳрида бўлиб ўтган Бутунроссия касблари кўрғазмасида нақшланган курсичаси ва куш қафаси билан иштирок этиб, ана шу ажойиб ишлари учун “За полезные труды” бронза медали ва диплом билан тақдирланди. Бундан ташқари Сулаймон Хўжаев жуда кўплаб кўрғазмаларда ўзининг ижод намуналари билан иштирок этди. 1923 йилда Россия кишлоқ хўжалиги ҳунармандчилик кўрғазмасида, 1927 йилда халқлар санъати кўрғазмасида қатнашиб 1-даражали диплом билан тақдирланди. 1937 йилда Парижда бўлиб ўтган санъат ва техника кўрғазмасида қатнашиб юксак баҳо олди.

Уста Сулаймон Хўжаев ўзбекистон халқ усталари ичида биринчи бўлиб 1932 йилда Меҳнат қахрамони унвонини олди. Ёғоч ўймакорлигининг Ташкент мактаби, намоёндаларидан бири, паргори устаси С.Хўжаев 81 ёшида 1947 йилда вафот этди.

Тошкент ёғочи ўймакорлиги мактабининг номоёндаларидан яна бири Мақсуд қосимовдир.

Мақсуд қосимов 1905 йил Тошкент шаҳрида ҳунарманд оиласида таваллуд топди (7-расм). Тоғаси Мирсоат Исамуҳаммедовдан дурадгорлик сирларини ўрганди ва 16 ёшидан дурадгор бўлиб ишлаб бошлади.

1935 йилда Тошкент шаҳрида ҳунармандчилик ўқув-ишлаб чиқариш комбинати очилди. Мақсуд мазкур ўқув-ишлаб чиқариш комбинатига ўқишга кириб тез орада ёғочга, ганчга, тошга металлга гул ўйиш сирларини ўрганди.

Шу даврнинг кўзга кўринган ёғоч ўймакорлиги усталаридан кўконлик Абдураззоқ Абдурахмоновдан ислимий, Тошкентлик Сулаймон Хўжаевдан паргори нақши ва Тошкентлик Насриддин Зияқориевдан панжара ясаш сирларини ўрганди.

Мақсуд қосимов кейинчалик Халқ хўжалиги музейи (ҳозирги Бадиий кўрғазмалар дирекцияси, 1933-34 йиллар), Москвадаги Бутуниттфоқ кишлоқ хўжалиги кўрғазмасида ўзбекистон, қирғизистон ва Тожикистон павильонларини (1937-40 йиллар) жозибадор қилиб беаган бўлса, 1940-42 йилларда қирғизистоннинг Фрунза (ҳозирги Бешкек) шаҳридаги ҳунармандчилик ўқув-ишлаб чиқариш камбинатига ишга таклиф қилинди ва нафис ёғоч ўймакорлик санъатидан ёшларга сабоқ берди.

М.қосимов 1943 йилда Муқимий театри учун 3 та эшикни , 1943-46 йиллари Навоий театри қурилишида иштирок этиб, ганчкорлик ишларини ҳамда ўриндиқлар суянчиғини ўйма нақшлар билан беади. Мақсуд қосимов ўймакорлик ишлари билан бирга маъморий обидаларини таъмирлаш ишларида ҳам иштирок этди. Жумладан, Повловцев уйи (ҳозирги халқ амалий санъат музейи) эшик ва усталарни қайта таъмирлади.

hozirgi kunda usta Maqsud qosimovning yratgan nafig asarlari Tashkent, Samarqand, Moskva, Санкт-Петербург va bosqa yet el muzeylarida doimiy eksponat sifatida saqlanib kelinmoqda. Usta Maqsud qosimov 1965 yilda vafo etdi. Bugungi kunda uning ishini O.Fayzullaev, x.qosimov, x.Rixsiyev, A.Shoqirov kabi shogirdlari davom ettirib kelmokdalar.

Ёғоч ўймакорлигининг йирик мактабларидан бири Хива ёғоч ўймакорлик мактаби бўлиб, хивалик ustalарнинг ижоди ҳам ўзига хослиги, бетакрорлиги, нафислиги билан ажралиб туради. Ушбу мактабнинг намоёндаларидан бири Ота Полвондир (10-расм).

Ота Полвонов 1867 йилда хивалик ёғоч ўймакор уста Полвон Абдусатторов oilасида дунёга келди. У болалик даврлариданоқ ёғоч ўймакорлиги санъатига меҳр қўйди ва дастлабки сабоқни бобоси уста Абдусаттордан, кейинчалик эса отаси уста Полвондан олди. Хивадаги кўпгина биноларнинг дарвоза, эшик ва устунларини безашда қатнашди.

1934 йилда О.Полвонов кўхна Аркни таъмирлаш ишларида иштирок этиб наққош Абдулло Болтаев тайёрлаган ахта ёрдамида устун ва эшикларни қайта таъмирлади. Аркдан ташқари Тошховли, Нуриллобой саройи ва бошқа қадимий биноларни қайта таъмирлаш ишларида иштирок этди.

Ота Полвонов ва наққош Абдулло Болтаев ҳамкорлиги кўп муваффақиятларга олиб келди. 1937 йилда Парижда бўлиб ўтган Санъат кўргазмасида Ота Полвоннинг Абдулло Болтаев тайёрлаган нақш андозаси асосида ўта нафис, юксак маҳорат ва дид билан ишланган ўйма устун юксак баҳоланди. 1940 йилдан бошланиб 7 йил мабойнида бунёд этилган Тошкентдаги Алишер Навоий номидаги катта академик опера ва балет театри биносининг Хива залида фойелари учун эшикларни жозибадор ва гўзал нақшу нигорлар билан безади. 1952 йилда эса Урганч вакзали учун 2 ва 4 табақали эшикларни, бадий кўргазмалар дирекцияси учун эшик ва устунларни ёғоч ўймакорлигининг Хива услубига хос бетакрор нақш композициялари билан безади.

Ота Полвонов умрининг охирагача ёғоч ўймакорлигининг Хива мактаби ривожига бекиёс хисса қўшди. У 1972 йили 105 ёшида ваfo etди. О.Полвонов бегаган асори-атиқалар ўзининг нафислиги ўзига хослиги ва гўзаллиги билан ажралиб туради. У ўзи эгаллаган санъат сир-асрорларини ёшларга ўргатиб келди. Унинг шогирдларидан бири Сафо Бокбековдир.

Сафо Бокбеков 1904 йилда хивалик ёғоч ўймакор уста Боғбек Абдурахмонов oilасида таваллуд топди. У дастлабки ёғоч ўймакорлиги санъати сир-асрорларини отаси Б.Абдурахмонов, кейинчалик эса ўша даврнинг машҳур ёғоч ўймакорлиги устаси Ота Полвоновдан ўрганди. У устози О.Полвонов ҳамкорлигида кўплаб ёғоч ўймакорлиги ишларини амалга оширди. Жумладан, Тошкент шаҳридаги Алишер Навоий театри ва Урганч темир йўл вакзалида ҳамкорликда иш олиб борди.

С.Бокбеков 1970 йилда “Ўзбекистон” теплоходи ички безаклари учун 8 та турли намоёнлар, 1974 йили Урганчдаги “Интурист” меҳмонхонасининг тантаналар зали учун 2 та деворий намоённи анъанавий ислимий ўйма нақш санъати билан безади. Кўплаб жамоат ва турар жой бинолари учун ўйма эшиклар, устунлар, дарвозалар ва уй-рўзғор буюмларидан кутича, лавҳ, хонтахта, курси ва бошқа бир қатор буюмлар тайёрлади. Хива шаҳрадаги кўплаб меъморий обидаларни қайта таъмирлаш ишларида иштирок этди. ўз фаолияти давомида бир қатор шогирдлар етиштирди. Сафо Бокбеков 1978 йили ваfo etди.

Республикамизда кенг-қўламда ривожланган ёғоч ўймакорлик мактабларидан яна бири қўқон ёғоч ўймакорлик мактабидир. ўйиб бажарилган санъат асарининг монументаллиги, йириклиги, ўймаларининг чуқурлиги, кўп қаватлилиги, ўйилган юзанинг фақат юзига тўқроқ ранг бериб кейин мойлаш қўқон мактабига хос бўлиб, унинг ривожига х.Нажмиддинов, қ.хайдаров, Б.Аҳмедов ва х.Умаровларнинг хиссаси бекиёсдир.

Ҳайдар Нажмиддинов кўкон шахрида 1850 йили уста Нажмиддин оиласида дунёга келди (11-расм). У ёғоч ўймакорлиги сир-асрорларини отасидан ўрганди ва кўкон ёғоч ўймакорлиги мактабининг ривожланишига муносиб ҳисса қўшди. Ҳ.Нажмиддинов 1890 йиллардан Кўконда ўйма нақшли эшиклар ва устунлар яратган, биноларнинг шарафа, муқарнасларини безашда, мусиқа асбобларига бадиий ишлов беришдаги моҳирлиги билан шуҳрат қозонган. У “Паранг” (“устаси паранг”) лақабини олган моҳир уста эди. Ёғоч ўймакорлигида қўлланиладиган нақш турининг паргори усулидан кенг кўламда фойдаланиб у ясаган уй-рўзғор буюмларидан кўп қиррали курсилар, лавҳ ва қутичаларнинг ўзига хослиги, жозибadorлиги ҳамда гўзаллиги билан ажралиб туради.

Ҳайдар Нажмиддинов яратган ёғоч ўймакорлик буюмлари бугунги кунда Халқ Амалий санъати, Санъат ва бошқа музейларда доимий экспонат сифатида сақланиб келинмоқда. У 1921 йилда вафот этди. Ҳ.Нажмиддинов ўзининг юксак маҳорати ва бетакрор санъати сирларини бир қатор шогирдларига ўргатди. кўкон ёғоч ўймакорлик мактабининг йирик вакилларида бири қодиржон ҳайдаров шулар жумласидандир.

Қодиржон ҳайдаров 1899 йили кўконлик атоқли наққош Ҳайдар Нажмиддинов оиласида дунёга келди. У дастлабки ёғоч ўймакорлиги санъатини отасидан ўрганди. қодиржондаги болалиқдан санъатга бўлган иштиёқ аста-секин унга ёғоч ўймакорлиги сир-асрорларини қунт билан ўрганишга, сабр-тоқатли бўлишга ўргатди. У ўзи мустақил равишда уй-рўзғор буюмлари, қутичалар, стол, курси ва хонтахталарни нафис ва бежирим қилиб безаб эл эътиборига тушди. қ.ҳайдаров дастлаб 1923 йилда Москвада халқ хўжалиги кўрғазмасида хизмат қилди. У уй-рўзғор буюларини паргори нақшлари билан нафис қилиб безаган бўлса, у маҳобатли ёғоч ўймакорлигида эса ислимий нақшларидан фойдаланди.

1925-29 йилларда кўкондаги Наримонов номидаги интернатда тўғарак раҳбари, 1929-31 йилларда ўқишни давом эттирди. 1933-54 йилларда “Янги маъдан” артелида дурадгор, ёғоч ўймакори ва 1954-57 йилларда эса кўкон музейида таъмирловчи бўлиб ишлади. У ўзининг фаолияти давомида кўплаб эшик, устун, курси, хонтахта, қутича ва бошқа турли буюмларни ёғоч ўймакорлиги билан гўзал ва жозибador қилиб безаб шуҳрат қозонди.

Бугунги кунда қодиржон ҳайдаров қолдирган кўкон тарихи музейидаги крават, Тошкентдаги тарих (аввалги Ленин марказий музейининг Тошкент филиали) музейининг эшиги, Халқлар дўстлиги саройининг эшиги ва бошқалар унинг ўймакорлик санъати анъаналарини янги мотивлари билан бойитганини кўрсатди. қодиржон ҳайдаров 1963 йилдан Ўзбекистон Халқ рассоми, 1970 йили Республика Ҳамза мукофоти совриндори, бир неча орденлар соҳиби бўлган. Ёғоч ўймакорлигининг ислимий ва паргори устаси, ажойиб санъат соҳиби қ.ҳайдаров 1983 йил кўкон шахрида вафот этди.

“Самарқанд ёғоч ўймакорлиги мактаби бошқа мактабларга қараганда ўймаларининг жуда майда ўйилиши, композициясининг мураккаблиги, яъни геометрик, ўсимликсимон ва гулли гирих композициялари ҳамма замин ва рельефларини лаклашдан бошланади. Асосан чинор, дуб, бук ва терак ёғочлари ишлатилади”. (С.С.Булатов. “Ўзбек халқ амалий безак санъати”. – Т.: “Меҳнат”, 1991, 237 бет.)

Мазкур ёғоч ўймакорлиги мактабнинг йирик намоёндалари Абдуҳовиз Жалилов ва Нурилла Назруллаевлардир.

Абдуҳовиз Жалилов (1869-1954) дурадгорлик, ёғочсозлик ва ёғоч ўймакорлиги санъати устаси номи билан халқ орасида танилган. У дастлаб уста Неъматдан хунар ўрганган. Синчли уй қуриш, эшик ва сандиқларга безак бериш сир-асрорларини пухта ўрганган. А.Жалилов уста Файзулла ва уста Абдуқодир Боқиевлар билан ҳамкорликда ишлаб, улардан муқарнас ва гирих тузишни ўрганган. Калантаров уйининг мураккаб шаклли шифти, Хўжа Аҳрор масжидининг шифти ва Хўжа Юсуф масжидини қуриб, улардаги дурадгорлик, ёғочсозлик ва ёғоч ўймакорлиги ишларини бажарган.

Самарқанд ёғоч ўймакорлик мактабининг йирик вакилларида бири Нурилла Назруллаевдир. У 1870 йили самарқандлик уста Назрулла оиласида таваллуд топди. Н.Назруллаев дастлабки ёғоч ўймакорлик сабоғини отасидан ўрганди. Кейинчалик ўзининг тинимсиз меҳнати, изланишлари натижасида халқ орасида ўймакор уста сифатида шуҳрат қозонди. У эшик ва дарвозаларни нафис ва юксак маҳорат билан безар экан, нақшнинг ислимий ва паргори усулларида кенг-кўламда фойдаланди. Пардознинг чока ва пах турларини қўллаб ўзига хосликка эришди.

Н.Назруллаев Бутуниттифоқ қишлоқ хўжалиги кўрғазмасининг ўзбекистон павильонига икки табақали дилали эшикни ўйма нақшлар билан беади ва унинг мазкур иши юксак баҳоланди. Нурилла Назруллаев 1939 йилда вафот этди.

### **ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:**

**АРТЕЛ** (русча) – бирор касб-хунар эгаларининг биргалашиб, жамоа бўлиб ишлаш учун тузилган бирлашмаси; биргалашиб, жамоа бўлиб ишловчилар ташкилоти.

**ГИРИХ** (арабча) – мураккаб ҳандасий шаклларнинг такрорланишларидан ташкил топган нақш тури; чигал, тугун (Нақш асосини квадрат, учбурчак, тўғри тўртбурчак ва кўпбурчак шаклли тақсимлар ташкил этади).

**ГУЗАР** (форс-тожикча) – қишлоқ ёки маҳаллаларда одатда кўчаларнинг кесишган ерида, чорраҳаларда жойлашган, чойхоналари, қассобхона, баққолик каби дўконлари бўлган обод, гавжум ва серқатнов жой.

**ГУЛЛИ ГИРИХ** – ислимий ва гирих нақш элементларидан ташкил топган нақш тури.

**ЗАМИН** (форс-тожикча) – нақш беагининг гулдан ташқари таг қисми; асос.

**ИБОДАТХОНА** (арабча+форс-тожикча) -- ибодат қиладиган жой ёки уй, бино.

**ИСЛИМИЙ** – ўсимликсимон нақш тури.

**КАРВАНСАРОЙ** (форс-тожикча) – карвон тўхтаб, тунаб ўтадиган жой, сарой.

**ЛАВҲ** (арабча) – китобни қўйиб ўқиш учун ясалган махсус мослама, курсича, таглик.

**ЛОГАРИФМ** (рус-грекча) – асос деб аталадиган муайян сонни даражага кўтарганда берилган сонни ҳосил қиладиган даража кўрсаткичи.

**МАДРАСА** (арабча) – диний олий ўқув юрти.

**МАСЖИД** (арабча) – мусулмонлар жамоа бўлиб намоз ўқийдиган жой, масчит, ибодатгоҳ.

**МАҚБАРА** (арабча) – қабр устига қурилган махсус бино, турбат.

**МОНУМЕНТАЛ** (русча - *монументальный*) – 1) ҳашаматлилиги билан катта таассурот қолдирадиган; улкан, салобатли, мухташам. 2) Асосли, чуқур мазмунли. 3) Улуғворлик билан ажралиб турувчи ва юксак формаларда ифодаланган.

**ПАВИЛЬОН** (рус < французча) – 1) Чакана савдо учун мўлжаллаб қурилган усти берк енгил бино, дўкон. 2) Биноларда кўрғазма (виставка) ўтказиш учун жойлашган алоҳида бўлими.

**ПАРГОР** (форс-тожикча) – паргор, циркуль.

**ПАРГОРИ НАҚШ** – циркуль ёрдамида чизилган ёки чизиладиган нақш.

**РАВОҚ** (арабча) – бинонинг ички ёки олдадаги ярим доира қилиб ишланган қисмлари; тепаси суйри, давра шаклида ясалган токча, тахмон.

**САРДОБА** (форс-тожикча) – усти берк ҳовуз сувдон (баъзан эса бинолар остидаги тагхона ҳам сардоба деб юритилади).

**ТИМ** (форс-тожикча) – усти ёпиқ бозор, баланд том билан беркитилган раста.

**ЎЙМА** – сиртни ўйиб, кириб ёки зарб бериб ишлаш.

**ЎЙМАКОР** – ўйиб нақш ишловчи уста.

**ЎЙМАКОРЛИК** – ўйиб нақш солиш касби.

**ҲАНДАСА** (арабча) – геометрия; математиканинг фазовий шакллари ва улардаги муносабатларни ўрганадиган бўлими.

**ҲАНДАСИЙ** (арабча) – геометрик; ҳандаса (геометрия)га оид.

### **МАВЗУНИ МУСТАҲҚАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:**

1. Ёғоч ўймакорлиги тарихи ҳақида нималарни биласиз?
2. Темур ва темурийлар даврида ёғоч ўймакорлиги қай даражада ривожланди?
3. Қайси асрларда араб ёзуви безак-нақш даражасига кўтарилди?
4. Ёғоч ўймакор усталаридан кимларни биласиз?
5. қандай ёғоч ўймакорлик мактаблари бор?
6. Ёғоч ўймакорлик мактаблари нимаси билан бир-биридан фарқ қилади?
7. ўймакорлик деганда нимани тушунасиз?
8. Тошкент ёғоч ўймакорлиги мактаби намоёндаларидан кимларни биласиз?
9. Самарқанд ёғоч ўймакорлиги мактаби намоёндаларидан кимларни биласиз?
10. Қўқон ёғоч ўймакорлиги мактаби намоёндаларидан кимларни биласиз?
11. Хива ёғоч ўймакорлиги мактаби намоёндаларидан кимларни биласиз?
12. Маҳобатли ёғоч ўймакорлиги қайси мактабга хос?
13. Сулаймон Хўжаев ҳақида гапириб беринг.
14. қайси мактаб вакиллари ўйма юзасини ранглайдилар?
15. қодиржон ҳайдаров қайси мактаб намоёндаларидан ва у ҳақида нималарни биласиз?
16. Ота Полвонов ҳақида гапириб беринг.

### **2-МАВЗУ. МЕЪМОРЧИЛИҚДА ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИНИНГ ТУТГАН ЎРНИ**

Миллатдан аввал, хусусан тош даврида инсонлар Тешиктош каби ғорларда асосан дарахт шохлари ва пахолдан ишланган конуссимон жойларда яшаб келганлар. Аҳолининг бир қисми кўчманчиликдан ўтроқликка ўтгач, тош, гувала, пахса ва синчли уйлар қурила бошланди. Бронза даврида ўзбекистон ҳудудининг жануби – Сополтепада мураккаб меъморчилик ансамбиллари вужудга келди. Илк Темир даврига келиб эса тўғри тўртбурчак ва айлана тарҳли қалъачалар бунёд қилина бошланди. Масалан, миллоддан аввалги учинчи асрларда бунёд этилган иншоотлардан қизилтепа ва Бандихонттепа бинолари тўғри тўртбурчак тарҳда қурилган бўлса, Кучуктепа ва қўйқирилган қалъалар эса айлана тарҳда мураккаб этиб бунёд этилган.

Грек-Бақтрия ва Кушон подшоликлари даврида қурилган саройлар янада ҳашаматли ва янада мураккаб композицияга эга бўлган бўлиб, марказий зали ёки ҳовлиси турли мақсадларга хизмат қиладиган кўп сонли бинолар билан ўралган, бино фасадларида кўп сонли устунли айвонларга туташ қилиб қурилган.

“Сурхондарё воҳасида Юмалоқтепа қаъридан топилган (эрамизнинг V-VI асрларига оид) ёғоч ўймакорлиги санъатининг намуналари эътиборга моликдир. Бундан бир ярим минг йилча муқаддам мазкур жойда маҳаллий ҳукмрон ҳукмдорлик қилган. Мутахассислар бу жойда улкан санъатга даҳлдор нақш ўймакорлиги санъатининг анча олдиндан ривожланганлигини исботлайди” (Каримов Х. “Уста қодир”. –Т., ғ.ғулом номидаги Адабиёт ва санъат нашриёти, 1981, 6-б.).

Кўриниб турибдики, ўрта Осиёда, шу жумладан республикамиз ҳудудида ҳам IX-XI асрларга келиб маданият яна ўса бошлади. IX асрда Самарқанднинг ўзи мустақил давлат бўлиб қолиши маданият ва санъат ривожига ўз таъсирини ўтказмай қолмади. Бу эса халқ маданиятида янги бурилиш яшашга олиб келди. Шу даврга келиб Абу Али ибн Сино, Рудакий, Фирдавсий, Абу Райҳон Беруний, Муҳаммад Хоразмий, Абу Наср Фаробий каби буюк олимлар, файласуфлар, ёзувчилар, адабиёт ва маданият арбоблари етишиб чиқди. Бу каби алломаларнинг ўткир зеҳни Бухородаги Исмоил Сомоний мақбараси, Нарпай тумани Тим қишлоғидаги Араб ота мақбараси, Термиздаги қирққиз саройи, Навоий туманидаги Мирсаид Баҳром мақбараси, Навоий шаҳри яқинидаги Султон Саодат ансамбли ва Работи Малик карвонсаройи сингари жаҳонга машҳур меъморчилик ёдгорликларини қурилишига олиб келди. Шулар ва шу каби асори-атиқалар ўша даврларда меъморчилик санъати юксак даражага кўтарилганлигини, улар бадиий ҳунармандлар томонидан жозибador қилиб безатилганлигини кўрсатади. Илк ўрта асрларда саройлар шаҳар қалъасидан ташқарида қурилган бўлса, X асрларга келиб шаҳар таркибида қурила бошланди. Бухорода қалъа олдида, Урганчда шаҳарнинг бош майдонида, Самарқандда эса Шаҳристонда шундай саройлар бунёд этилган. Сарой меъморчилигида эса ёғоч конструктураларидан кенг фойдаланилди.

Маданият ривожланиб борар экан, ажойиб меъморчилик ёдгорликлари қад ростлаб борар экан, ўз-ўзидан бундай ёдгорликларни миллий нақшинкор безаклар билан безашда, шу жумладан, дарвоза, устун ва равоқлари ёғоч ўймакорлиги билан безатилди. Бу эса ёғоч ўймакорлигини тез суръатлар билан ўсиб боришига имкон яратиб боради. Монументал меъморчиликда ёғоч ўймакорлиги анаънавий санъат турига айланиб борди. Кишини ҳайратга солувчи ва ўта нафис, табиий қилиб ишланган ёғоч ўймакорлиги намунаси XII асрга тегишли бўлиб, у Самарқанддаги Шоҳи-Зинда девори орасидан топилганлигини сўзимиз исботи сифатида айтиб ўтишимиз мумкин.

Шоҳи Зинда ансамбли Афросиёб тепалиги жанубида жойлашган қабристондаги мақбаралардан ҳамда масжид, минора ва мадрасадан иборат. Шоҳи Зинда – Тирик шоҳ маъносини англатиб, мазкур ансамбл халқ орасида жуда машҳур. қусам ибн Аббос мақбараси Шоҳи Зинда ансамбли тарҳига кирувчи энг қадимий бинолардан бири бўлиб, XI асрда бунёд этилган. Шу даврда мазкур мақбара ёнида масжид, минора, Тамғоч Буғроҳон мадрасаси, Зиёратхона ва унинг тагида чиллахона қад ростлаган.

Ансамбл бир-бири билан йўлак орқали боғланган уч гуруҳ бинолардан иборат:

I. куйи гуруҳдаги бинолар: Улуғбек ўғли номидан қурдирган Абдулазиз чордоғи, унга шимолдан Давлат қушбеги мадрасаси туташ, унинг қаршисидаги айвонли масжид нақшинкор қилиб нафис безаклар билан безатилган. 40 босқичли тик зинапоё ўрталигининг чап томонидан зиёратхона ва қабристондан иборат қўшгумбазли мақбара жойлашган.

II. ўрта гуруҳдаги бинолар: Амирзода мақбараси, Туғли Текин мақбараси, Ширинбека оқо мақбараси, унинг қаршисидаги Амир Темурнинг бошқа синглиси Туркон оқо мақбараси, Саккиз қиррали мақбара, Али Насафий мақбараси каби масжид ва мадрасалар мавжуд.

III. Юқори гуруҳдаги бинолар: Зиёратхона, уч қисмдан иборат масжид, Хўжа Аҳмад мақбараси, Туман оқо комплекси, яна 2 та номсиз мақбаранинг киравериш деворигина сақланиб қолган холос. Бундан ташқари Тамғоч Буғроҳон мадрасаси, Амир Бурундук мақбараси ва бошқа масжид, мадраса, хонақоҳлар киради.

Ансамбль таркибидаги 20 дан ортиқ иншоотлар давлат муҳофазасига олинган. XIX-XX аср бошларида ансамблнинг яна бир неча бинолари барпо этилган. XVIII асрда вайрон бўлган зина ўрнида кейинчалик 40 поғонали ғиштин янги зина қурилган.

Фан ва маданият, адабиёт ва санъатнинг ривожланиб бориши буюк саркарда Амир Темур номи билан чамбарчас боғлиқдир. У ҳукумронлик қилган даврларда меъморчилик билан бир қаторда амалий безак санъати ҳам юксала борди. У ўзи қурдирган макбара, масжид, мадраса, хонақоҳ ва тимларни ёғоч ўймакорлиги, ганчкорлик, наққошлик ва кошинкорлик билан жозибадор қилиб безатди.

XVI асрнинг охирига келиб Самарқандда ўзига хос меъморчилик услуби шаклланди. Оқсарой, Кўк Гумбаз, Шамсиддин Кулол мақбараси, Гумбази Саидон, Хазрат имом масжиди, Жаҳонгир мақбараси, Дор ут–тиловат, Дор ус–сиёсат ва бошқа шулар сингари меъморчилик ёдгорликлари ўзининг монументаллиги, жозибардорлиги, наққошлик ва ўймакорлик санъатининг ўзига хослиги билан ҳамон диққатга сазовардир.

Амир Темур даврида Самарқандни баландлиги 8 метргача бўлган девор билан айлантирилди. Шаҳарни кесиб ўтадиган Бухоро – Фарғона йўлини кенгайтириб савдо – расталари, тимлар қурдирди. У ўзи истило қилган ўлкалардаги энг машҳур меъмор ва хунармандларни Самарқандга олиб келиши шаҳарда хунармандларнинг гузар ва маҳаллаларини вужудга келтира бошлади. Бу эса санъатнинг янада гуркираб ривожланишига, йирик-йирик шаҳарларда архитектура ансамбллари, Бухородаги Лабиҳовуз ансамблини вужудга келишига замин яратди. Шу ва шунақа асори-атиқалар анъанавий тарзда пишиқ ғиштдан бунёд этилган, ансамблларнинг ички ва ташқи безакларига зўр эътибор берилиб, санъатнинг кенг-қўламда ривожланиб бораётган кошин, ганч ва ёғоч ўймакорликлари билан жозибадор қилиб безатилди.

Амир Темур ўзи қурдирган иморатларни ўзгача бир меҳр, ўзгача бир иштиёқ билан қурдирганки, буни Самарқанд ва қашқадарё воҳасининг бир-биридан ажратиб турувчи Туркистон тоғ тизмаларида бунёд этилган Оқсарой меъморчилик ёдгорлиги мисолида кўришимиз мумкин. Ушбу обида 20 йил давомида қурилган бўлиб, кўкка виқор билан қад ростлаб турибди. Оқсарой иккита йирик равоқдан иборат ва равоқлар 38 метрдан сўнг кубба шаклида бирлаштирилган. ҳар икки аркнинг оралиғи 22,5 метрни ташкил этади.

XVI-XVII асрларга келиб меъморчиликда иншоотларнинг кўринишлари янада такомиллашди, монументал биноларнинг тарҳи, қиёфасига ўзгартиришлар киритилди. хунармандларнинг артеллари вужудга келди. Шу даврларда бунёд этилган Мир Араб мадрасаси, Чашмаи Аюб, Хўжа Зайниддин масжид–хонақоси, Чорбакр минораси, Шердор мадрасаси, Гавкушон минораси, Бухоро ва Тошкентда бунёд этилган Кўкалдош мадрасаларида ўша давр ёғоч ўймакорлигининг ажойиб намуналари ўз аксини топган. (15,16,17,18-расмлар).

Бухородаги Кўкалдош мадрасаси XVI асрнинг II ярмида Абдуллоҳон II нинг саркардаси қулбобо Кўкалдош ташаббуси билан бунёд этили. Мадрасанинг олд пештоқ равоғидаги эшикка гириҳ ва ислимий нақшларида нафис ва жозибадор қилиб ёғоч ўймакорлиги санъати билан ишлов берилган. ҳовлидаги пештоқлар кошин ва сирланган ғишт билан безатилган. ҳовли атрофида икки қаватли 160 хужра ва дарсхона ҳамда масжид жойлашган. Тузилиши жиҳатдан бошқа мадрасалардан фарқли ўлароқ мадрасанинг очик айвонли болохоналари бўлган ва улар турли нақшу нигорлар билан нафис қилиб безатилган.

Тошкент шаҳридаги Кўкалдош мадрасаси ҳам XVI асрнинг иккинчи ярмида бунёд этилган бўлиб, Тошкент ҳокими Кўкалдош қурдирган мадрасанинг умумий кўриниши жанубга қараб қурилган. Пештоғи сирланган ғишт ва гириҳ нақшлар билан безатилган бўлиб, икки ёнига икки қаватли хоналар тартиб билан жойлаштирилган. Дарвозахонанинг чап томонида дарсхона, ўнг томонида эса масжид жойлашган. Дарсхона ва масжид чортоқ

тархли, пойдевори ва деворлари пишиқ ғишдан, чоклари ганч қоришмаси билан пардозланган.

XVIII-XIX асрларда монументал биноларнинг айниқса ички қисмини кошин, тош, ганч, ёғоч ўймакорлиги билан безаш давом этди. Шу даврларда кўконда Мадрасаи Мир номи билан халқ орасида машхур Норбўтабий мадрасаси XVIII асрнинг охирида бунёд этилди. Даҳмаи Шоҳон ансамбли уч қисмдан иборат: пештоқ, икки устунли айвон – масжид, Норбўтабий ва унинг авлодлари даҳмасидир. Унинг яқинида хоннинг онаси мақбараси – Модарихон даҳмаси сақланган. Пештоқли, гумбазли бу бинолар сирланган ғишт, кошин билан безатилган.

кўкон Жомъе масжиди XIX аср бошларида бунёд этилган бўлиб, Умархон номи билан чамбарчас боғлиқ. Масжид улкан ҳонақоҳ ва уч томони 98 та ёғоч устунли кенг айвондан иборат бўлиб, айвон шифти тўсинлари ислимий ва гириҳ нақшалари билан, деворлари ганч ўймакорлиги билан, изоралари “часпак” услубида безатилган. Устунларига гўзал ва нафис нақшу нигорлар билан ўйма безак берилган бўлиб, курсиси мрамардан ишланган. Масжиднинг ёнидаги минора конус шаклида бўлиб, тепаси олти қиррали қафаса – туйнук ва кубба билан тугалланган. Юқорига айланма зина орқали чиқилади.

Худоёрхон ўрдасида шаҳарнинг муҳим архитектура ёдгорликларидан, кўп устунли қилиб қурилган, бўяма ва ўйма нақшлар билан жозибадор қилиб безатилган жомъе масжиди XIX асрнинг охири XX асрнинг бошларида қурилган. 1914 йилда эса Комил қози мадрасаси бунёд этилди.

XVIII-XX асрларда яна бир қатор асори-атиқалар қад ростлади. Наманганда Хўжамнинг қабри, Бухорода Болоховуз масжиди, Хивада Оллоқулихон карвонсаройи ва тими, Тошховли, Нуриллобой саройи, Паҳлавон Маҳмуд мақбараси, Бухоро яқинида Ситораи Моҳи ҳоса саройи бунёд этилди. Сарой қурилишларида халқ меъморчилиги композиция усулларида фойдаланилди. Бунда ички ҳовли, ховуз, кўп устунли айвон ва синчли иморатлардан ташкил топди.

Хива Жума масжиди XVIII асрнинг охирида бунёд этилган бўлиб, масжид ва миноралардан иборат. Масжид томи текис, бир қаватли шифти ўйма нақшли. Устунлар масжид қурилишига мослаб жойлаштирилган бўлиб, калтароқларига тош пой устун ўрнатилган. Деворлари равоқларга бўлиниб, меҳроб ишланган. Меҳробнинг юқориси тўрсимон, ўйма занжира ва кундал нақшлари билан безатилган. Масжидга 214 та устун ўрнатилган бўлиб, Хоразм халқ ўймакорлигининг бой ижодий имкониятларидан кенг-кўламда фойдаланилган, устунларга нафис нақшу нигорлар билан ишлов берилган.

XVIII-XIX асрларда Бухорода бунёд этилган Халифа Худойдод мажмуаси мадраса, масжид, сардоба ва қабристондан иборат бўлиб, ҳовлисининг уч томони бир қаватли хужралар билан ўралган. Масжид тўғри тўртбурчак тарҳда, гумбаз билан қопланган. Умумий кўриниши ганч ўймакорлиги билан, устунлари эса ўйма нақшу нигорлар билан жозибадор ва нафис қилиб безатилган. Сардобага икки зинапоя орқали қирилади. ҳовлининг шимолидан қабристонга ўтилади. Халифа Худойдод қабри яқинида икки устунли, шифти бўяма нақш билан безатилган айвон бор.

XX аср бошларига келиб кўконда яна бир мажмуа қад ростлади. Бу Халифа Тилло мажмуаси бўлиб, у икки ҳовли, ховузли боғ, масжид ва Халифа Тилло даҳмаси жойлашган қабристондан иборат. Улар ўртасида чегара сифатида икки қатор устунли шийпон жойлашган. Халифа Тилло даҳмаси атрофи равоқли тўсинлар билан беркитилган.

Дўсти худо масжиди Алихон эшон буюртмасига асосан ўша даврнинг етук усталаридан бири уста Ёқуб бошчилигида қурилган. Тарҳи тенг томонли, устунли ҳона ҳамда икки томони айвондан иборат. Айвоннинг шифтидаги тўсинлари ва устунлари серхашам қилиб, дид билан турли нақшу нигорлар билан безатилган.

Бухородаги Ситораи Моҳи ҳоса сарой боғи XIX-XX асрларда бунёд этилиб, манғитлар сулоласининг тўрт авлодига, яъни Насруллоҳон, Музаффархон, Абдулаҳатхон, Амир Олимхонларга мансуб. Саройнинг майдони тахминан 6,7 га тенг бўлиб, эски сарой гишт тўшалган уч ҳовлидан ва кўпгина хоналардан иборат.

Амир Музаффархон меҳмонхонаси ўзининг кенглиги, баланд зали, икки томонидаги болохонали айвонлари, европа услубидаги эшик ва деразалари билан ажралиб туради.

Уч қисмга бўлинган тўртбурчак тарҳли Абдулаҳатхон саройининг икки хонаси бирига қарама-қарши жойлаштирилган ва бир хилда безатилган.

Эски сарой шаркидаги Амир Олимхоннинг бош қароргоҳи – янги саройга мухташам равокли, икки табақали дарвоза орқали кирилади. Ушбу икки табақали дарвоза ёғоч ўймакорлигининг ўша даврдаги энг сўнги безак усуллари билан гўзал, кўркам ва нафис қилиб безатилган. Дарвозахонидан ташқари ҳовлига ўтилиб, ҳовлининг уч томони айвон билан ўралган. Дарвозадан киришнинг ўнг қўл томонида кичкина фаввора бор. ҳовлининг шимолида катта айвон, ғарбида оксарой, жанубида ойнабандли айвон, кутиш хонаси ва амирнинг қабулхонаси жойлашган.

Оксарой беагида шарқ ва европа меъморчилиги уйғунлаштирилган ҳолда қўлланилган. Боғ ўртасида саккиз хонали кўшк бор. Умуман олганда Ситораи Моҳи-Ҳоса сарой-боғи зўр маҳорат ва юксак дид билан бунёд қилинган. Дарвоза, эшик ва устунларни безашда ёғоч ўймакорлигидан унумли фойдаланилган.

Амалий безак санъатнинг бир қатор турларида маҳаллий услублар шаклланди. Наққошлиқда, ганч ва ёғоч ўймакорлигида ислимий нақши ривож топди. Ёғоч ўймакорлигида ўймаларни бажаришнинг янгидан-янги услублари билан устунлар, эшиклар, равоқлар ва бошқалар жозибадор қилиб безатилган. Асримизнинг бошларига келиб Хивадаги кўхна Арк, Тошҳовли, Нуриллобой, Бухородаги Минораи Калон, Исмоил Самоний макбараси, Самарқанддаги Шердор, Тиллақори мадрасалари таъмирланади, Улуғбек мадрасасининг қулай бошлаган минораси қайта тикланди.

Самарқандда жойлашган мазкур уч мадраса Регистон майдонида қурилган бир бутун меъморий ёдгорликлар комплексини ташкил қилади. ҳар уч мадрасага алоҳида икки табақали дарвозалардан кирилиб, ўзга хос ёғоч ўймакорлиги санъати билан жозибадор қилиб безатилган. Хонага кириш эшиклари, жумладан Шердор мадрасасидаги 54 та хужра бўлиб, деярли барча эшик ва равоқлари ёғоч ўймакорлиги билан безатилган.

Самарқанд шаҳрида бунёд этилган меъморий обидалардан яна бири ҳазрати Хизир масжиди бўлиб, у XIX аср ўрталарида қурилган. ҳазрати Хизир масжиди афсонавий ўлмас шайх ҳазрати Хизир номи билан чамбарчас боғлиқ. Бино қадимий масжид пойдевори устига қурилган бўлиб, бош кўринишидаги тик зинапоядан дарвозахонага чиқиб, унча катта бўлмаган хонага ўтилади. Чапдаги равокли пешайвон жозибадор нақшлар билан серҳашам қилиб безатилган. Олд томонида ёғоч ўймакорлиги билан безатилган 5 та устли айвон бўлиб, ундан хонақоҳга эшик очилган. Хонақоҳнинг икки ёнида хужралар бор.

Кейинчалик бинога, яъни 1899 йилларда қўшимча айвон ва 1919 йилда дарвозахона қурилиб ажойиб нақшу нигоралар билан безатилган.

## **ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:**

**АНСАМБЛ** (русча < французча) - ўзаро мос ва уйғун қисмларнинг бирикувидан ҳосил бўлган бир бутун нарса.

**АРК** (форс-тожикча) – хон турадиган жой, хон саройи.

**БОЛОХОНА** (форс-тожикча) – маҳаллий типдаги иморатнинг иккинчи қавати ва шу иккинчи қаватдаги уй.

**ГУМБАЗ** (форс-тожикча) – кубба шаклидаги том; кубба тахлитидаги нарса.

**ДАГМА** (форс-тожикча) – қабр устига ўрнатилган ёдгорлик, сағана, мақбара.

**ИЗОРА** – деворнинг токча билан бино саҳни орасидаги пастки қисми, шу қисмига ишланадиган безак.

**КОШИН** (форс-тожикча) – деворлар сиртини қоплаш учун ишлатиладиган сиркор безак материал тури.

**КУНДАЛ** – 1. Зар ип қўшиб бўрттириб тўқилган қимматбаҳо шойи мато. 2. Меъморчиликда деворга бўрттириб ишланадиган безак тури.

**КЎШК** (кўчик) (форс-тожикча) – баланд, баҳаво қилиб солинган, тўрт устунли, томи куббали енгил қурилма; иморат, сарой, қаср.

**МАЖМУА** (арабча) – маълум меъморий режа асосида ўзаро мутаносиб қурилган бинолар, ансамбл.

**МИНОРА** – одатда масжид таркибида қуриладиган баланд, гўла шаклидаги иншоот.

**ПЕШТОҚ** (форс-тожикча) – мадраса, масжид каби ҳашаматли биноларнинг кириш қисмидаги усти баланд кўтарилган равоқли серҳашам қисми.

**ПОЙДЕВОР** (форс-тожикча) – 1. Бино, иншоот ёки уларнинг айрим қисми остигатаянч учун қуриладиган мустаҳкам асос, фундамент. 2. Замин; негиз, база.

**ТАБАҚА** (арабча) – дарвоза, эшик ва дераза кабиларнинг очилиб-ёпиладиган ҳар бир бўлаги.

**ТУЙНУК** – эски типдаги маҳаллий уйларнинг деворидан ёки тепасидан ёруғлик кириб туриши учун қолдирилган тешик; тўртбурчак ва доира шаклида бино девори ёки шифтидаги махсус ишланган тешик.

**ТЎСИН** – иморатнинг ва умуман ҳар қандай қурилма ва иншоотнинг тепасига кўндаланг солинган баққуват хари; болор.

**ФАСАД** (итальянча - *фасciata*) – бино, иншоотнинг ташқи, яъни олд, орқа, ён, ҳовли, боғ ва кўча томонидан кўриниши.

**ХОНАҚОҲ** (форс-тожикча) – гумбазли катта бино, хона; масжиднинг кенг ва катта хонаси.

**ЎРДА** – турк-мўғил давлатлари ҳукмдорларининг қароргоҳи, пойтахти; сарой.

**ҚАЛЪА** (арабча) – душман ҳужумига қарши мустаҳкам девор ва хандақ билан ўралган, мудофаа воситалари, истехкомларбилан таъминланган шаҳар.

**ҚАФАСА** – минора тепасидаги кўшксимон қурилма, махсус хона.

**ҚУББА** (арабча) – гумбазсимон том тури.

**ҲУЖРА** (арабча) – бир ва бир неча кишига мўлжалланган кичкина ётоқхона.

## **МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:**

1. Тарх деганда нимани тушунаси?
2. Темир даврида қандай тархли қалъалар бунёд этилган?
3. Тўғри тўртбурчак тархдаги қалъалар қайси даврларда бунёд этилган?
4. Айлана тархдаги қалъаларчи?
5. IX-XI асрларда қандай асори-атиқалар барпо этилган?
6. Исмоил Самоний, Араб Ота, Мирсаид Бахром мақбаралари, Қирққиз саройи, Султон Саодат ансамбли ва Работи Малик карвон саройи Қайси асрларда бунёд этилган?
7. Қўқалдош мадрасаси қайси шаҳарда?
8. Қўқонда қандай обидалар барпо этилган?
9. XIX-XX асрларда қайси ёдгорликлар бунёд этилган?
10. Хивада қандай ёдгорликлар бор?
11. Шоҳи Зинда ансамбли ҳақида нималарни биласиз?
12. Регистон меъморий ёдгорлиги қайерда жойлашган ва қайси мадрасалардан иборат? Улар ҳақида гапириб беринг.
13. Ситораи Моҳи Хоса саройи қайерда ва қайси асрда қурилган?
14. Газрати Хизир масжиди ҳақида нималарни биласиз?
15. Қайси меъморчилик обидасида 214 та устун ўрнатилган ва у ҳақида гапириб беринг?

## **ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИ УСТАХОНАЛАРИНИ ЖИҲОЗЛАШ ВА ТЕХНИКА ҲАВФСИЗЛИГИ**

### **I. ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИ УСТАХОНАЛАРИНИ РЕЖАЛАШТИРИШ ВА ЖИҲОЗЛАШ.**

Кишининг руҳий ҳолати ўзи бажараётган ишида, юмушида ўз аксини топмасдан қолмайди. Киши руҳиятини кўтаришда эса хонанинг жиҳозланиши, қулайлиги, озода ва орасталиги муҳим аҳамиятга эга. Ёғоч ўймакорлиги устахонасини жиҳозлашда дурадгорлик устахоналарини жиҳозлашнинг умумий қоидаларидан келиб чиққан ҳолда қисман бўлсада фойдаланиш мақсадга мувофиқ бўлади. Гар бир асбоб-ускуналар, хомашёлар, кўргазмали қуроллар, талабаларнинг тайёр ишлари ва дастгоҳлар тартиб билан ўз жойига қўйилмоғи лозим.

Ёғоч ўймакорлиги устахонаси бинонинг биринчи қаватига жойлашиши, унга ёруғлик яхши тушиб турадиган бўлиши лозим. Устахонанинг ярим подвал ёки подвалга жойлашиши гигиеник нуқтаи назардан қатъиян маън қилинади. Устахона учун қўйиладиган махсус талаблардан бири унга табиий ёруғлик яхши тушишининг таъминланиши, хонанинг иситилиши ва табиий шомоллатишга қулай бўлмоғи зарур. Энг муҳими устахонада ҳавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш керак.

Замонавий ўқув устахоналари материаллар, ярим тайёр ва тайёр буюмлар, шунингдек асбоб-ускуналар ва мосламаларни сақлаш учун зарур ёрдамчи хоналарга эга бўлмоғи лозим. Устахоналарнинг поли тахтадан тайёрланиши, улар яхши табиий ва сунъий шамоллатадиган

бўлиши, нормал табиий ва сунъий ёриткичларга эга бўлиши, ҳаво босими қишда  $14^{\circ}$ - $16^{\circ}$  С, ёзда эса  $20^{\circ}$  С дан ошмаслиги керак.

Ёғоч ўймакорлиги устахонасининг деворлари силлиқ бўлиб, ёрқин бўёқлар билан, шифти эса оқ бўёқлар билан бўялиши керак. Буларнинг барчаси хонанинг яхши ёритилишини таъминлайди. Устахонадаги жиҳозларнинг ранг жиҳатидан безатилишига ҳам эътибор бериш керак. Ёрқин, физиологик жиҳатдан асосланган бўёқлар хона жиҳозларининг, ишланаётган буюмларнинг турли қисмлари билан устахонанинг умумий фони ўртасида яққол фарқ бўлишини таъминлайди.

Ёғоч ўймакорлиги устахоналаридаги шовқин-сурон ва тебранишнинг камайишига шовқин ютувчи ва тебранишни йўқотувчи жиҳозлардан, энг рационал меҳнат ва хунар усулларида фойдаланиш йўли билан эришилиши мумкин.

ўймакорлик устахоналарида асбоб-ускуналарин жойлаштириш вақтида ёнғинга қарши чораларга, меҳнатни муҳофаза қилиш ва гигиеник талабларга риоя қилиш зарур, яъни устахона асбоб-ускуналар ва ёрдамчи жиҳозлар билан тўлдириб юборилмаслиги керак. Гар бир устахонада медицина аптекалари бўлиши шарт. Агар бирор талаба хавфсизлик қоидаларига риоя қилмаган ҳолда жароҳатланса унга зудлик билан биринчи ёрдам кўрсатилиши, қон кетаётган бўлса уни тўхтатиш учун жароҳатланган жойнинг юқори қисмидан боғлаб қўйиш ва тезда яқин орадаги тиббий ёрдам ёрдам кўрсатиш бўлимига олиб бориш зарур.

Ёғоч ўймакорлиги устахоналарида дастгоҳлар ва уларнинг орасидаги ўтиш йўллари белгиланган нормативлар даражасида бўлиши лозим. Дастгоҳларнинг охириги қатори билан устахона деворлари орасидаги масофа 0,5 метр бўлиши керак.

ўймакорлик устахоналарида бевосита талаба ва ўқитувчи фойдаланадиган майдон  $50$ - $60$  м<sup>2</sup> бўлса, ҳар бир талабанинг иш ўрни бир-биридан 60 см, қаторлар оралиғи 1 метрдан узоқликда бўлса янада ҳаракатланиш қулай бўлади.

Устахона учун қўйиладиган махсус талаблардан бири ҳам шундан иборатки, хонага табиий ёруғлик яхши тушишига алоҳида эътибор бериш лозим. Агарда бунинг иложи бўлмаса кундузги ёруғлик лампалари ёки стол лампалари билан таъминлашни тақазо этади. Бундан ташқари ёғоч ўймакорлиги устахоналарини иситилиши ва шамоллатилишига ҳам эътибор қаратиш керак.

Ёғоч ўймакорлиги устахоналарида ёнғин хавфсизлигига алоҳида эътибор бериш лозим. Чунки ёғочдан чиққан қириндилар ва пайрахалар тез ёнади. Шунинг учун электр иситкич асбоблари ва электр плиталарига махсус белгиланган жой бўлиши шарт. Ёғоч ўймакорлиги устахоналарида ишни тўғри ташкил қилишда, албатта ўт ўчириш инвентарлари билан жиҳозланган бўлишни талаб этади.

Устахонада қўл ювиш, шунингдек устки ва махсус кийим-кечаклар сақланиши учун шарт-шароитлар яратилиши мақсадга мувофиқ бўлади.

Ёғоч ўймакорлиги устахоналарининг майдонидан оқилона ва унумли фойдаланиш, уларнинг тоза бўлиши, асбоб-ускуналарнинг тўғри ва ўз жойида туришини таъминлаш, эстетика талабларига риоя қилиш ҳамда намунали тартиб – буларнинг ҳаммаси талабаларни интизомлилика ва барча асбоб-ускуналарни, кўرғазмали қуролларни, жиҳозларни, дастгоҳларни эҳтиёт қилишга, ўзгалар меҳнатини қадрлаш руҳида тарбиялашда катта аҳамиятга эга.

Шу ва шу кабиларни амалга оширишда ўқитувчининг ўзи талабаларга ўрнатқ бўлиши лозим. Бунинг учун ўқитувчининг иш ўрни ташқи кўриниши ва ташкил этилиши жиҳатидан намунали бўлиши керак. Кўрсатиладиган кўрғазмали қуроллар талабаларга яхшироқ кўриниши учун ўқитувчининг иш ўрнига тааллуқли бўлган барча нарсалар юқорироқ жойда туриши мақсадга мувофиқ бўлади. Нарсаларни кўрсатиб турадиган дастгоҳ талабаларга

қаратилган бўлиши керак. Бу эса уларнинг кўрсатилаётган иш усулларини яхшироқ идрок қилишларини таъминлайди.

Кўргазмали куроллар учун мўлжалланган бурчакда плакатлар, жадваллар, чизмалар, асбоб-ускуналар, буюмлар, ҳажмдор қўлланмалар намунали тартибда ва системали равишда сақланиши керак. Мавжуд устахоналарнинг кўпчилиги юқорида айтиб ўтилган талабларга тўлиқ жавоб бера олмаслигини ҳисобга олиб ёғоч ўймакорлиги ёки меҳнат ўқитувчиси бу талабларни билиши ва уларни сўзсиз бажарилишига ҳаракат қилиши зарур.

## **II. ЎЙМАКОРЛИК АСБОБ-УСКУНАЛАРИ ВА УЛАРНИ ИШЧИ ҲОЛАТГА ТАЙЁРЛАШ.**

Ёғоч ўймакорлиги устахоналарида талаба турли юмушларни бажаришига тўғри келади. Жумладан, чизмачилик, наққошлик, дурадгорлик, ўймакорлик ва ҳақказо ишларни ташкил этишда жароҳатсиз фаолият кўрсатишга эришмоқ учун аввало асбоб-ускуналарни ишчи ҳолатини кўздан кечириб чиқмоқликни тақазо этади. “Мен бу мосламада ишламоқдаман” деб иккинчи мосламага эътиборсизлик турли кўнгилсиз ҳолатларни келтириб чиқариши мумкин.

Фаолиятни бошлашдан олдин албатта махсус иш кийимини кийиб олиш зарур. Турли асбоблар билан ишлашда, масалан, ўймани бажариш учун искана ва болғани (ёғоч тўқмоқ, киянкани) ушлаш қоидаларига амал қилган ҳолда, яъни исканани бўшроқ, болғани эса қаттиқроқ сиқиб ушлаш зарур.

Ёғоч ўймакорлигида тахтачаларни ўймага тайёрлаб олингач унга мослаб ахта (улги, нусха) сини ва хокани тайёрлаб олинади. Нақшнинг ҳар бир элементини, қисмини, турини, гуруҳини ўйишда “Оддийдан мураккабга, осондан қийинга” тамойилига риоя қилиб бориш лозим. Нақшларнинг қанақа гуруҳга мансублиги, тайёрланадиган буюмнинг катта ёки кичиклигига қараб, дастлаб нақшнинг ярим гажак, гажак, гуллари, барглари, новдалари ва бандлари балиқ сиртли искана билан кесилади. Нақшлар атрофи тўлиқ кесиб бўлингач, махсус учи эгик искана билан нақшнинг замини ўйилиб чуқурлаштирилади. Текислашда эса тўғри исканалар ишлатилади.

ўймани бажариш давомида ҳар бир исканани эҳтиёткорлик билан ўз ўрнида ва ўринли ишлатишни ўрганиш лозим. Бу эса ўйилаётган юзани сифатли, кўркам ва жозибадор чиқишига замин яратади. Исканаларни ишлатиб бўлгач нотўғри жойга қўйиш, бир-бирига уринтириш асбобни тезда ўтмас бўлишига олиб келади ва ўймани сифатига путур етказилади.

Иш жараёнида баъзи бир асбоблар ўтмаслашиб қолади. Бундай ҳолларда албатта асбобларни ўткирлаб олиш керак. Чунки ўтмас асбоб билан бажарилган ўймакорлик ишлари сифатсиз чиқади, кўнгилдагидек бўлмайди.

ўтмаслашиб қолган ўймакорлик асбобларини ўткирлаш учун чархлар ва қайроқ тош керак бўлади. Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган исканаларни чархлаш электик чархларда ёки қўл чархлари ёрдамида амалга оширилади. Электик чархлар ёрдамида ўткирлашда ўзига хос техника ҳавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш зарур.

ўймакорлик асбобларини қўлда қайроқ тошлар ёрдамида ўткирлаш учун ҳар хил қайроқ тошлари ишлатилади. Яна шуни ҳам таъкидлаш жоизки, кесувчи асбоб-ускуналарни қайроқ тошларда ўткирлаш ҳамиша ижобий натижа беравермайди. Чунки, асбоб тиғини қайроқ тошга ишқалаш жараёнида кучли ишқаланиш ҳосил бўлади ва тиғ қизиши натижасида тиғ қуяда, ундан сув қочади. Асбобни ишлатиш вақтида тиғ озгина эҳтиётсизлик натижасида ёки ўйилаётган буюм юзасидаги кичкина кўзга тегиши оқибатида тиғ

ўтмаслашади, қўполроқ ҳатти-ҳаракат туфайли синиши, исканани ишдан чиқариши ҳам мумкин.

Асбоб-ускуналарни электрик чархлар ёрдамида бўлсин ёки қўл чархлари ёрдамида бўлсин, уста исканани чархлаш вақтида ўнг оёғини чархнинг тўғрисиغا, чап оёғини бир оз ён томонга қўйгант ҳолда ўнг қўли билан искана дастасидан ушлаб, чап қўл бармоқлари билан искананинг тиғини чархга бир меъёрда босиб чархланади. Яна шуни ҳам таъкидлаш лозимки, агарда исканалар қўл чархлари ёрдамида чархланадиган бўлса чарх тошларини айлантирувчи шогирд чарх тошларини бир меъёрда айлантirmoғи лозим. Исканалар электрик чархлар ёрдамида чархланадиган бўлса ўртача тезликда айланадиган электр моторларидан фойдаланиш мақсадга мувофиқ бўлади. Агар электр моторининг айланиш куввати юқори бўлса чархланаётган асбоб-ускуналарни куйдириб тезда яроқсиз ҳолга келтириши мумкин.

Чархланган искананинг қировини тўкиш учун нова шаклидаги ўртаси ариқчали ва ёнлари қиррали турли хил майин қумли ёки тош қайроқлар ёрдамида қировидан тозаланади. Яна шунга алоҳида эътибор бериш керакки, исканаларнинг қировини тўкиш вақтида искана тиғини қайроқ тошнинг узунасига бир маромда суртиш керак. Агар қайроқ тошлар сувда намланиб ишлатилса тиғдаги қиров тез тўкилади.

Ўткирланган асбобнинг қай даражада ўткир бўлганлиги ёки бўлмаганлигини қирови тўкилган асбобнинг тиғини бош бармоқ тирноғининг юзига тегизиб кўриб аниқланади. Тиғ қирраси тирноқ юзига қадалса унда асбоб ўткирланган бўлади. Агарда асбоб тиғи тирноқ юзидан сирғалиб кетса у ҳолда асбоб ҳали ўткирланмаган бўлади.

Ўймакорлик ишларининг қай даражада сифатли, жозибадор ва кўркем чиқиши ҳамда ишнинг самарадорлиги ўюувчи асбобларга боғлиқ экан, демак асбобларни сақлашга ҳам алоҳида эътибор бериш керак. Ўткирланган исканаларни махсус тайёрланган қутичаларга ёки ғилофларга эҳтиёткорлик билан териб, тиғини бир-бирига тегмайдиган қилиб жойлаш лозим. Агар қутича ёки ғилоф бўлмаса бирон-бир мато орасига қўйиб ўралган ҳолда эҳтиётлаб сақлаш керак.

### **III. ДАСТГОҲЛАР ВА УЛАРНИ ИШЧИ ҲОЛАТГА ТАЙЁРЛАШ.**

Ёғоч ўймакорлиги дурадгорлик ҳунари билан бевосита ва билвосита узвий чамбарчас боғлиқдир. ўймакорликда ёғоч материалларни ўймага тайёрлашда дурадгорлик ва бошқа соҳаларга оид дастгоҳлардан фойдаланилади. ўймага тайёрланаётган материалларнинг қай даражада сифатли чиқишида дастгоҳларни қулай жойлашганлигига, иш ўрнининг тўғри ташкил этилганлигига ҳам боғлиқ.

Иш ўрни деганда устахонанинг бир талаба томонидан ўқув ишлаб чиқариш ишларини бажариш учун зарур бўлган асбоб-ускуналар, яъни дастгоҳлар ва мосламаларнинг мақсадга мувофиқ жойлашган майдончаси тушунилади.

Иш ўрнининг талаба иш вақтида ўз гавдасини анча қулай тутиб турадиган, ортиқча ҳаракатлар қилмайдиган даражада ташкил этилиши мақсадга мувофиқ деб ҳисобланади. Бу талабларнинг бузилиши эса ўз ўрнида натижаларнинг камайишига, тайёрланмаларнинг сифатига, тўғри меҳнат малакаларининг суёт таркиб топишига, баъзи ҳолларда эса касб касалликларини келтириб чиқаришга олиб келиши мумкин.

Дурадгорлик ва бошқа соҳаларга хос дастгоҳлар турли вазифаларни сифатли ва муваффақият билан юқори савияда бажаришга имкон берадиган ва мустаҳкам жойлаштирилган иш конструкцияларидан иборат бўлиши лозим. Масалан, бир ўринли

дурадгорлик дастгоҳи 750-780 мм баландликда, слесарлик дастгоҳлари эса 800-850 мм баландликда ўрнатилиши ва у ёғочдан ёки металлдан тайёрланган бўлиши лозим. Дастгоҳ ўрнатиладиган мослама тахтадан ишланади, устига қалинлиги 1,5-2 мм қалинликдаги пўлат тунука қопланади. Дастгоҳ қулай ўриндикка эга бўлиши, ундан талаба машқ бажариш давомида ва дам олиш вақтида фойдаланиши, ёзувлар, эскизлар тузиш учун дастгоҳ устига сурилувчи мослама ўрнатилган бўлишини талаб этади.

Ёғочга ишлов бериш ва ўймани бажариш бўйича ҳар бир ўқув устахонаси камида 25 иш ўрнига мўлжалланган бўлиши зарур. Устахоналарда жиҳозларнинг асосий қисмини ташкил этувчи дурадгорлик ва бошқа ўргатилаётган касб-ҳунар дастгоҳларидан ташқари, дастгоҳ жиҳозларининг бошқа турлари ҳам мавжуд бўлиши керак. Жумладан, дурадгорлик устахонасида 1-2 тадан слесарлик ва вертикал пармалаш дастгоҳи, битта кичик габаритли, кўндаланг рандалаш фрезер (шеринг) дастгоҳи, битта икки томонлама жилвир қайроқ ва нуқтавий пайвандлаш учун кичик габаритли электр пайвандлаш аппарати бўлиши зарур. Шунга ўхшаб ҳар соҳа ва касб-ҳунарлар бўйича ўзига хос асбоб-ускуналар бўлишини тақозо этади.

Асбоб-ускуналардан ва дастгоҳлардан жилвир қайроқ, пармалаш дастгоҳлари ўқитувчининг иш ўрнига яқинроқ жойлаштирилиши ҳамда турли кўнгилсиз ходисаларнинг олдини олиш мақсадига қўшимча электр тўқини улаш ва узиш учун махсус мосламага эга бўлиши керак.

Токарлик, фрезерлик дастгоҳлари ва жилвир қайроқ махсус ҳимоя воситалари билан жиҳозланган бўлиши лозим. Слесарлик дастгоҳлари ҳимоя қилувчи тўрлар, алоҳида ўриндик ва турли асбоб хилларига эга бўлган махсус мослама билан таъминланган бўлиши керак.

Дастгоҳларда ишлашда эса уни юрғазидан олдин барча симлар, узелларнинг изоляцияси бутунлиги кўздан кечирилади. Агар баъзи симларнинг изоляцияси очилиб қолган, дастгоҳ ерга уланмаган бўлса, тайёрланма ўрнатиладиган мослама мустаҳкам маҳкамланмаган бўлса дастгоҳни юрғазиб қатъий маън этилади. Топилган камчиликлар зарурий мутахассисни ёки устани чақириб тузатилгандан сўнггина ишлашга руҳсат берилади. Агарда арралаш, рандалаш ва тешишга тўғри келиб қолса тайёрлангани ўрнатмасдан дастгоҳ салт ҳолатда турган вақтида юрғазиб кўришдан олдин кескичлар мустаҳкамлигини ва кескирлигини текшириб кўриш зарур.

Дастгоҳ юриб турган вақтида тайёрлангани ўлчаб кўриш, дастгоҳдан олиш ва қайтариб қўйиш мумкин эмас. Фақатгина бу ишларни дастгоҳни ўчиргандан сўнггина бажариш мақсадга мувофиқ бўлади. Дастгоҳда ишлаш жараёнида оёқ тагида тахта панжаранинг мавжудлиги ва дастгоҳда ҳимоя воситаларининг бутунлигига эътибор бериш лозим.

Иш ўрнининг тартибли, озода ва тоза сақлаш хом-ашёларни, тахта, ғўла, пайраҳа, қиринди ва чиқиндилар йиғишда қўлқоп, ҳокандоз ва супурги билан ишлаш зарур. Тахталарни тилишда, йўнишда, рандалашда, арралашда қиринди ва чиқиндиларни бир жойга тўплаб қўймаслик, вақти-вақти билан қиринди ва чиқиндиларни махсус идишлар ёрдамида белгиланган жойларга чиқариб ташлаш лозим. Шунингдек, ишлаш жараёнида ёнгин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш зарур. Дастгоҳларда ишлаш учун мавжуд қоидаларни ўзлаштирган ва риоя қиладиган талабаларгагина махсус дафтарга имзо чеккандан кейин руҳсат этилади.

### **ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:**

**АХТА** – нақш ёки расми қоғозга чизиб, чизик йўллари игна билан тешилиб тайёрланган андаза; нусха, улги.

**БОЛҒА** – дурадгорлик, ўймакорлик, заргарлик ва ҳақказоларда ишлатиладиган ёғоч дастали асбоб.

**ВЕРТИКАЛ** (русча < лотинча) – 1). Тик чизиқ.

2). Пастдан юқорига ёки юқоридан пастга тик йўналган.

**ГАБАРИТ** (русча < французча) – вагон, машина, иншоот ва шу кабиларнинг сиртки, энг чекка ўлчами.

**ГИГИЕНА** (русча < грекча) – медицинанинг инсон организмига ташқи муҳитнинг турли факторлари таъсирини ўрганадиган ва шу асосда соғлиқни сақлаш чоралари ҳамда қоидаларини ишлаб чиқарадиган бўлими.

**ГИГИЕНИК** (русча - *гигиенический*) – гигиенага оид, гигиена қоидаларига асосланган.

**ДАСТГОҲ** (форс-тожикча) – дурадгорлик қурилмаси, станок.

**ДУРАДГОР** (форс-тожикча) – ёғочдан иморат ва бошқа ҳар хил буюм ясовчи хунарманд, ёғоч устаси; нажжор.

**ДУРАДГОРЛИК** – ёғочсозлик ҳунари.

**ЖИЛВИР** – буюмларнинг сиртини силлиқлаб, сайқал, жило бериб пардозлашучун мослаб тайёрланиб юзаси кум билан қопланган пардоз қоғози.

**ИЗОЛЯЦИЯ** (русча < французча) – энергия манбаини, энергия ўтказувчи сим, труба ва шу кабиларни ёки хона, асбоб ва шу кабиларни электр, иссиқ, нам ва шу кабиларни ўтказмайдиган материал билан ўраб, қоплаб қўйиш.

**КОНСТРУКЦИЯ** (русча-лотинча) – иншоот, механизм, асар ва шу кабиларнинг тузилиши, қисмларнинг ўзаро жойлашуви.

**НОРМА** (русча < лотинча) – 1). Расмийлаштирилган қонун-қоида.

2). Бирор нарсанинг, ишнинг аниқ белгиланган ўлчами, миқдори меъёри.

**НОРМАТИВ** (русча) – корхона фаолиятининг таннарх, меҳнат унумдорлиги ва шу кабилар бўйича норма кўрсаткичлари мажмуи.

**ПАРМА** (форс-тожикча) – айланма ҳаракат қилиб, тиғи билан нарсаларни тешадиган асбоб.

**ПОДВАЛ** (русча) – бинонинг остидаги, ер юзасидан паст жойлашган хона ёки хоналардан иборат қисми; ертўла.

**РАЦИОНАЛ** (русча - *рациональный*) – мақсадга мувофиқ, тўғри, маъқул.

**САЛТ** – 1). Юксиз, беюк, енгил-елпи. 2). Нагрузкисиз, бекорга.

**САЛТ ҲОЛАТ** – дастгоҳнинг юргазилмасдан олдинги тинч ҳолати.

**СЛЕСАР** (русча) – металл буюмларни қўлда ишлаш, яшаш ва тузатиш бўйича мутахассис ишчи; чилангар.

**ТИҒ** – пичоқ, устара, искана, теша ва бошқа асбобларни чарх ёки қайроқ тош ёрдамида ўткирланган қирраси.

**ФИЗИОЛОГИК** (русча - *физиологический*) – физиологияга оид.

**ФИЗИОЛОГИЯ** (русча < грекча) – тирик организмда юз бериб турадиган жараёнлар ҳамда унинг ҳаётий функциялари ҳақидаги фан.

**ФОН** (русча < французча) – умумий ранг, кўриниш, орқа кўриниш, замин.

**ФРЕЗЕР** (арабча) – айланма ҳаракат қилиб металл ва ёғоч ашёларга ишлов берадиган кўп тишли кесувчи асбоб.

**ХОКА** (форс-тожикча) – махсус тайёрланган кукун. (Нақш ёки тасвирни ахтадан безатиладиган юзага ўтказишда фойдаланилиб юпқа латга ёки икки қават докага майдаланган писта кўмир ёки бўр кукуни солиниб халтача ҳолида тугилган бўлади).

**ЧАРХ** (форс-тожикча) – кесувчи асбобларнинг тиғини ўткирлайдиган, қайрайдиган асбоб.

**ҚАЙРОҚ** – пичоқ, устара, искана, теша ва бошқа асбобларни қайраб, ўткир қиладиган тош.

**ҚИРОВ** - ўткирланган асбоб тиғида қоладиган металл парчалари (у одатда қайроқ тошнинг узинасига бир маромда суртиш йўли билан тўкилади).

### **МАВЗУНИ МУСТАҒКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:**

1. Ёғоч ўймакорлиги устахоналарини жиҳозлашда нималарга эътибор бериш керак?
2. Ёғоч ўймакорлиги устахоналарини безашда нималарга эътибор қаратиш зарур?
3. Устахонада ҳар бир талаба учун қанча майдон бўлса мақсадга мувофиқ деб ҳисоблайсиз?
4. ўрнатилган дастгоҳларнинг қатор оралиғидаги масофа қанча бўлиши керак?
5. Устахонанинг ҳаво босими қишда қанча бўлса мақсадга мувофиқ бўлади?
6. Устахонанинг ҳаво босими ёзда қанча бўлмоғи лозим?
7. Гар бир талабанинг иш ўрни бир-биридан қанча узокликда бўлиши керак?
8. Дастгоҳни юрғизишдан олдин нималарни кўздан кечириб чиқиш зарур?
9. Устахонада табиий ёруғлик етарли бўлмаган ҳолларда қандай ёриткичлардан фойдаланиш керак?
10. Дастгоҳ юриб турганда нималар таъқиқланади?
11. Дастгоҳ тўхтаб тургандаги ҳолати қандай ҳолат дейилади ва шу ҳолатда нималарни кўздан кечиришга руҳсат берилади?
12. ўймани бажаришда қайси нақш элементларини кесишдан бошлаш керак?
13. Ёғоч ўймакорлиги устахоналарида рўй бериши мумкин бўлган ҳар хил кўнгилсиз ходисаларни олдини олиш, шахсий гигиенаги риоя қилиш мақсадида устахона нималар билан таъминланган ва шарт-шароитлар яратилган бўлиши зарур?
14. Асбобларни чархлаш ва уни қировини тўкиш қандай амалга оширилади?
15. ўймакорлик устахоналарида дурадгорлик дастгоҳлари билан бирга яна қандай дастгоҳларнинг бўлиши талаб этилади?
16. Дастгоҳларни ишчи ҳолатга тайёрлашда нималарга эътибор қаратиш лозим?

### **ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИДА ИШЛАТИЛАДИГАН МАТЕРИАЛЛАР, АСБОБ-УСКУНАЛАР ВА УНИНГ ТУРЛАРИ.**

#### **I. ЁҒОЧ МАТЕРИАЛЛАР ВА УНИНГ ТУРЛАРИ**

кадимдан ҳар хил ёғоч материаллардан турли мақсадда фойдаланиб келинган. Дурадгорлик, ёғочсозлик, мебелсозлик, қурилиш, кемасозлик ва бошқа қатор касб-соҳаларда ёғочлардан кенг кўламда шу соҳага мос келадиган ёғочлар сараланиб, ундан ажойиб санъат асарлари, иншоотлар, меъморий обидалар бунёд этилган. Ёғоч ўймакорлигида ҳам ўймакор усталар ёғочни ўйишдан олдин унинг ўзига хос хусусиятларини синчиклаб ўрганиб чиққанларидан сўнгина ёғочни ўйиб нақш ишлаганлар.

Ёғоч ўймакорлиги машғулотларида ўймакорликда фойдаланиладиган ёғоч материаллари, уларнинг турлари, физикавий ва кимёвий хусусиятлари, захиралари ва бошқаларни билиш талабалар учун жуда муҳим аҳамиятга эга.

Ёғоч материаллари турли жинсадаги дарахтлардан олинладиган хом-ашё ҳисобланади. Чунки, бинокорликда, қурилишда, мебелсозликда ва ёғоч ўймакорлигида асосий хом-ашё сифатида ишлатиладиган ёғочлар турли дарахтлар танасидан олинади. Дарахт танаси ўзак, ёғочлик, шохлар, толалар ва пўстлоқлардан тузилган. Ёғоч хом-ашёси қуйидаги гуруҳларга бўлинади:

- а) табиий хом-ашё;
- б) турли бузилишларга, чиришларга қарши антисептик моддалар шимдирилган ёғоч хом-ашёси;
- в) прессланган ёғоч хом-ашёси;
- г) елимланган ёғоч хом-ашёси;
- д) қатлам-қатлам ёғоч хом-ашёси;
- е) қатламли прессланган ёғоч хом-ашёси;
- ё) пластик ёғоч хом-ашёси (майдаланган қипиқ, пайраха ва қириндиларни органик ва минерал боғловчилар билан елимлиб, қайта ишлаб тайёрланади).

Ёғоч ўймакорлигида асосан 1-гуруҳга кирувчи, яъни, табиий ёғоч ходаларидан, нўлаларидан олинладиган тахталар хом-ашё сифатида ишлатилади. Ёғоч материаллари табиий гулига, рангига, товланишига ва ҳидига қараб аниқланади.

Дарахтлар бўйича қараб 3 гуруҳга бўлинади:

1. 35 метрдан баланд - чинор, терак, қора қайин, қарағай;
2. 25 метрдан 35 метргача - қайрағоч, ёнғоқ, оқ қайин, тол, қатранғи;
3. 25 метргача - заранг, четан, шумурт каби мевали дарахтларга ҳамда буталарга бўлинади.

Ўзбекистонда ёғочларнинг юмшоқ, қаттиқ ва жуда қаттиқ ходалари олинладиган нина баргли ва япроқ баргли турлари мавжуд.

Нина баргли дарахтлардан олинладиган ёғочлар қурилишда, дурадгорликда, жумладан, ёғоч ўймакорлигида ҳам асосий материал сифатида кўпроқ ишлатилади. Чунки, нина баргли дарахтлар таркибида смолали моддалари кўпроқ бўлганлиги учун у тез чириб кетмаслиги, намга чидамлилиги, баргли дарахтларга қараганда кўплиги ва енгиллиги, унга ишлов бериш осонлиги, танасининг тўғрилиги, силлиқлиги, улардан олинладиган ходаларнинг кам бутоклиги билан ўймакор усталарга кўпроқ қўл келади. Ёғоч ўймакор усталар ўз асарларини ҳар томонлама гўзал ва жозибадор чиқиши учун энг яхши ёнғоқ, қайрағоч, чинор, тут, арча, терак, ўрик каби маҳаллий дарахтларнинг энг аъло навларини ишлатадилар. Ҳозирги кунда маҳаллий дарахтлардан олинган материаллар билан бир қаторда бошқа жойлардан келтирилган шамшод, эман, қарағай, арғувон, шумтол, зирк каби бошқа дарахт ёғочлари ҳам ишлатилмоқда.

Ёғоч ўймакор усталар ўзлари яратаётган буюмларига қараб ёғоч материалларининг хусусиятлари, дарахтларнинг турлари, ранги, ишлов берилишининг осон-қийинлиги ва

ишлов берилгандан кейин буюмларнинг сифатли чикиши ва сақланишини билишлари учун ёғоч хом-ашёлари олинадиган дарахтларни ўрганишларига тўғри келади.

**АРЧА** (русча - можжевельник) – ўзбекистоннинг тоғли жойларида ўсадиган дарахтлардан бири бўлиб, у 1000 ёшгача яшайди. Пўстлоғи калин, ранги кулранг, танасининг туси қизғиш-пушти бўлиб товланади. Сербутоқ, кам смолали, пухта намга чидамсиз игна баргли дарахт. Ундан қоғоз саноатида, мебеллар ва бошқа нарсалар яшашда фойдаланилади. Ёғоч ўймакорлигида қадимдан қўлланиб келинган.

**АРҒУВОН** (русча - липа) – япроқ баргли дарахт турига кириб, кам ёрилувчан, ёғочи юмшоқ, оқиш тусли бўлади. Унинг йиллик халқаларини аниқлаш қийин. Арғувон кам чатнайди, тобланмайди, кесиш осон. ҳидсиз бўлганлиги учун ёғоч идишлар, бочкалар, сабзи тахталари, чизмачилик тахталари ясалади. Ёғоч ўймакорлигида арғувоннинг саксон-тўксон йиллиги ишлатилади.

**БАҚАТЕРАК** – япроқ баргли дарахт турига кириб, унинг пўстлоғи силлик, ранги оқ-кўкиш, танаси тўғри бўлмаётган сершоҳ бўлади. Бақатеракнинг ёғочи оқиш тусли бўлиб, намга чидамсиз дарахт ҳисобланади. У қурилиш ишларида, ўймакорлик, дурадгорлик буюмларини тайёрлашда ишлатилади. Ундан эшиклар тайёрлашда ва панжара тўқишда кенг қўлланилади.

**ЁНҒОҚ** (русча - греческий орех) – япроқ баргли дарахт турига кириб, унинг пўстлоғи кўкимтир, калин, силлик, ёғочи қизғиш кул ранг тусли, қаттиқ ва оғир, қимматбаҳо ёғоч. Унинг танасини пастки қисмида пўстлоғининг чатноғи бор. Ёнғоқнинг табиий гули чиройли, ишлов бериш қийин бўлса-да яхши ўйилади ва яхши пардозланади. Унинг таркибида ёғ ва ёд моддасининг мавжудлиги ёнғоқдан ясалган буюмларга ўзгача чирой ва жозиба бахш этади. Ундан қимматбаҳо мебеллар тайёрлашда ва ёғоч ўймакорлигида кенг-қўламда ишлатилади.

**ЗАРАНГ** (русча - клён) – қаттиқ ёғоч турига кириб, у қорамтир қизғиш рангли, зич, пухта, механик хоссалари жиҳатидан эмандан устун туради. Табиий гуллари чиройли бўлиб, ўзгача бир чирой касб этади. Йиллик халқалари бир оз билинади, ишлов берилиши бир оз қийин, яхши ўйилади ва пардозланади. Зарангнинг қуш кўзига ўхшаш табиий гуллари чиройи бошқа ёғочлардан ажратиб туради. Ёғоч ўймакор усталари унинг қуш кўзига ўхшаш гуллари ҳисобга олиб қуш кўзи деб ҳам айтадилар. Ёғоч ўймакорлигида, мебелсозликда заранг хом-ашёларидан тайёрланган буюмлар қимматбаҳо ҳисобланади. У машинасозлик корхоналарида ҳам ишлатилади.

**ЗИРК** (русча - ольха) – унинг икки тури мавжуд бўлиб, оқ зирк ва қора зирк деб юритилади. Оқ зиркнинг пўстлоғи тиниқ ҳамда силлик бўлади. қора зиркнинг пўстлоғи қорамтир тусда бўлиб, калин, чатнаган бўлади. Зирк намга чидамлик, бўёқни яхши олади, ёғочи оқиш, очик ҳавода тез қизариб кетади. Юмшоқ йиллик халқлари кўзга тез ва яққол ташланади. ўйилиши ва пардозланиши қийин. Ундан арзон мебеллар ва фанерлар тайёрлашда ишлатилади, чунки унга тез қурт тушади.

**МИРЗАТЕРАК** (русча - тополь) – япроқ баргли дарахт турига кириб, пўстлоғи сарғиш, кам чатнаган ва силлик бўлади. У кам шохли, танаси тик ва тўғри, ёғочи оқ тусли, намга чидамсиз бўлади. Мирзатерак ўймакорликда ва ёғоч ўймакорлигида кенг ишлатилади.

**НОК** (русча - груша) – баргли, мевали, калин пўстлоқли, чатнаган бўлади. Нокнинг ёғочи тўқ жигарранг, мўрт, қаттиқ, йиллик халқалари билинар-билинемас. Унинг ходаларидан гул босадиган қолиплар, рандаланган фонерлар ва қимматбаҳо мебеллар тайёрланади. ўймакорликда ишлатилади.

**ОҚ ҚАЙИН** (русча - берёза) – япроқ баргли дарахт турига кириб, унча калин бўлмаган оқиш пўстлоғи палахса-палахса ёрилган бўлади. Унинг ёғочи қаттиқ, оқиш тусли, ёғочига ишлов бериш қийин, йиллик халқалари билинар-билинемас, намга чидамсиз, ўйилганда ўта сифатсиз чиқади, лекин яхши пардозланади. Танасида смола ва ёғнинг

йўқлиги сабабли толалари қовушоқ эмас. Асосан оқ қайиндан фанерлар, мебеллар, эгри чизикли ёғоч деталлар ва бошқалар тайёрлашда ишлатилади. У ёғоч ўймакорлигида кам ишлатилиб дурадгорлик ва қурилишда кенг ишлатилади.

**ОҚ ҚАРАҚАЙ** (русча - пихта) – пўстлоғи юпка, силлик, кулранг тусда, юмшоқ, енгил, осон ишланади, бироз қорамтир доғли, ёғочи оқиш тусда бўлади. У майда кўзли, кам ёғ ва кам смолали, хиди йўқ, намга чидамсиз дарахтлар сирасига киради. Оқ қарағай кўпроқ чолғу асбобларини яшашда, асосан қурилишларда ишлатилади. Ёғоч ўймакорлигида қисман ишлатилади.

**ТИЛОҒОЧ** (русча - лиственница) – игна барглилар турига кирувчи ушбу дарахт ўта оғир, ёғочи қаттиқ, қорамтир-сарғиш рангли бўлиб, чиройли кўринишга эга. Тилоғоч намга чидамли, қарағай дарахтига қараганда 30% мустаҳкам. У ортиқча ёғли ва смолали, ўйилиши бироз қийинроқ бўлса-да, чиройли пардозланади. Пўстлоғи қалин, йиллик ҳалқалари аниқ кўринади, ёғочи майин қатламли. Тилоғоч ортиқча ёғли ва смолали бўлганлиги учун тез чиришининг олдини олади, иссиқда ўйма юзасидан смоласи қўйилиб оқиб чиқади ва ўйманинг сифатини бузади. Шу ва шу каби томонлари уни ёғоч ўймакорлигида кам қўллашга олиб келади. У асосан қурилишда ишлатилади.

**ТОҒ ТЕРАГИ** (русча - осина) – япроқ баргли дарахт, пўстлоғининг ранги сарғимтир, юпқароқ, танасининг пастки қисмларида чатноғи бўлади. Тоғ тераги юмшоқ ёғочлар турига киради, ёғочига ишлов бериш осон, енгил, танаси оқиш-сарғимтир тусда, намга чидамсиз, йиллик ҳалқалари аниқ кўринади. Ундан турли-туман ўйинчоқлар, идишлар, гугурт қутилари ва доналари, фанер, ҳар хил буюмлар тайёрланади. қурилишда, эшик ва ромлар яшашда фойдаланиш мумкин. Ёғоч ўймакорлигида намга чидамсизлиги ва жуда тез чириганлиги учун кам ишлатилади.

**ЧИНОР** (русча - платан) – япроқ барглилар турига кирувчи ушбу дарахтнинг пўстлоғи қизғиш-сарик тусли, танасининг ранги қизғиш-қорамтир, кўп шохли, мустаҳкам ва қаттиқ, пишиқ-пухта, юпка, силлик. Чинордан олинган ёғоч материалларига ишлов бериш қийин, ёғочига табиий атлассимон гуллари бор, локланганда ўзгача бир чирой ва жозиба бахш этади. Ёғоч толалари бетартиб бўлганлиги боис ўймакор устадан маҳорат ва синчковликни талаб этади. ўйилганда ўйма сифатли ва пардозни нафис чиқади. Чинордан қимматбаҳо мебеллар ва рандаланган фанерлар тайёрланади. Ёғоч ўймакорлигида кенг-қўламда ишлатилади.

**ШУМТОЛ** (русча - ясень) – япроқ баргли, кам ёрилувчан, қовушоқ ёғочли, оч қизғиш рангли, мустаҳкам, пухта, пишиқ, табиий гули чиройли ва эгилувчан дарахт. Унинг ёғочига ишлов бериш қийин, силлик рандаланади ва пардозланади. Йиллик толалари аниқ кўринади, буғланганда эса яхши эгилувчан бўлади. Шумтолнинг ёғочидан олинган материаллар фанер тайёрлашда, вагонсозликда, самолётсозликда, кемасозликда қўлланилади. Унинг ёғочидан ҳар хил асбоб дасталари, спорт буюмлари тайёрланади. Ёғоч ўймакорлигида кенг фойдаланилади.

**ЎРИК** (русча - урюк) – япроқ баргли дарахт. Мевали, танаси қорамтир қизғиш, қаттиқ ва мустаҳкам. Унинг ёғочидан ҳар хил майда буюмлар, лауҳ, қутичалар тайёрлашда ва инкрустация ишлашда фойдаланилади. Ёғоч ўймакорлигида кенг ишлатилади.

**ҚАРАҒАЙ** (русча - сосна) - игнабарглилар турига кирувчи ушбу дарахтнинг пўстлоғи қалин, тўқ жиггаранг тусда бўлади. Унинг ёғочи пухта, енгил, смолали, оқ-қизғиш, намга чидамли дарахт. қарағай тик ва тўғри ўсади, унинг баландлиги 30-40 метргача, ёши 120-150 йилгача бўлади. Унинг йиллик ҳалқалари аниқ кўриниб ўзига хос кўринишга эга. қарағай юмшоқ ёғоч бўлиб, уни ёриш, арралаш, рандалаш, елимлаш, бўяш, локлаш, ишлов бериш осон. У кемасозликда, қурилишда, мебел ишлаб чиқаришда ва дурадгорликда ишлатилади. Ёғоч ўймакорлигида монументал ишларда кенг қўламда ишлатилади.

**ҚОРА ҚАЙИН** ( русча - бук) – япроқ барглилар турига кирувчан ушбу дарахтнинг танаси сарғиш-қизғимтир тусли, товланадиган тиниқ, ёғочи оғир, қаттиқ, қовушоқ бўлса-да намга чидамсиз. Унинг ходаларини радиал қирқими бўйича чиройли, табиий гулли, йиллик халқалари йирикроқ ва аниқ кўринади. қора қайин эгилувчанлик хусусиятига эга бўлганлиги учун фанерлар, мебеллар ясашда, чизмачилик асбоблари тайёрлашда кўл келади. қаттиқ ва мустаҳкам бўлганлиги учун ёғоч мих, паркет полини ишлашда кенг-кўламда фойдаланилади. Ислимий нақшлар қора қайин ёғочидан жуда нафис ва чиройли чиқади. қора қайин ёғоч ўймакорлигида кенг кўламда ишлатилиб, асосан 100-105 ёшга кирганларидан фойдаланилади. Бу ёғочдан ясалган буюмлар пардозланиб локланганда ажиб бир чирой бахш этади.

Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган турли хом-ашёлар ўзининг пишиқлиги, нуксонсизлиги, қурт емаганлиги, рангининг тиниқлиги, мустаҳкамлиги, локланса янада гўзал товланиши, кўп йиллар давомида ёрилмаслиги, буралмаслиги, намга чидамлиги, пардозланиши, ўйишда кўпорилмаслиги ва шунга ўхшаш ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда ясалаётган буюмга мос келадиган материаллардан танлаш алоҳида аҳамиятга эга. Ёғоч хом-ашёсидаги табиий гўзаллик, чирой ясалган буюмга ўзгача бир жозоба бағишлайди. Шу ва шу каби сифатларни инобатга олган усталар ёғоч хом-ашёсига буюм ясашдан аввалроқ ишлов бериб, йиллар давомида тайёрлаб келганлар.

кадимда ота-боболаримиз ёғоч хом-ашёларини табиий ҳолда қуритиш, турли бузилишлардан сақлаш мақсадида турли тадбирларни қўллаганлар. Чунончи, ёғоч хом-ашёси кесилиб хода ҳолига келтирилгач. унинг пўстидан тозалаб, кесилган томонига ёғли қоғоз маҳсулотидан елимлаганлар ва сувли ҳовзага ташлаб 3-5 йил сақлаганлар. Сўнгра сувдан олиб қуёш нури тушмайдиган қоронғи жойда 5-10 йил қуритилган. Ёғоч хом-ашёсида табиий гўзаллик ҳосил қилиш учун ходалар қуригандан сўнг тахта ҳолига келтирилиб уни самон остига кўмилган. Самоннинг қизиши натижасида ёғоч хом-ашёсида табиий ранглар ва гуллар ҳосил бўлган. Шу ва шу каби усулларда тайёрланган ёғоч хом-ашёларидан ясалган буюмларда ҳосил бўлган табиий ранглар ва гуллар локлангандан сўнг ўзгача бир гўзаллик, чирой ва жозоба касб этади.

## **II. ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИДА ИШЛАТИЛАДИГАН АСБОБ-УСКУНАЛАР ВА УНИНГ ТУРЛАРИ.**

Ёғоч ўймакорлигида асосий иш қуроли исканалар бўлиб, улар тузилиши ва бажарадиган вазифалари жиҳатидан турлича бўлади. Исканалар икки турга бўлиниб й ў н у в ч и исканалар ва ў ю в ч и исканалардан иборат (22-расм). Йўнувчи исканалар кўл кучи билан йўниб ишланадиган, ранда билан ишлашнинг имконияти бўлмаган жойларга ишлов беришда фойдаланилади. ўювчи исканалар эса ташқи куч таъсири остида ишлатилади, яъни болға билан уриб ишлатилиб, бу исканалар ёрдамида ёғочларни тешишда, уйчалар ҳосил қилишда, қулоқчалар очишда, асосан ўйма безакларни бажаришда фойдаланилади.

Йўнувчи исканалар билан ўювчи исканалар бир-биридан ташқи кўриниши жиҳатидан, яъни дасталарининг бир ёки икки томонидан халқаси бўлиши, ўткирлик бурчаклари билан фарқ қилади. Йўнувчи исканаларга ташқи куч таъсир этмайдиган бўлганлиги учун фақат дастасининг паски томонида халқача қўйилади ҳамда ўткирлик бурчагининг кичик бўлиши билан ажралиб туради. Чунки, унинг йўнувчи пичоғи юпқа бўлади. ўювчи исканаларнинг эса кесувчи пичоғининг қалинлиги, ташқи куч таъсирида дастасининг ёрилиб, титилиб кетмаслигини олдини олиш, узокроқ ишлашини таъминлаш мақсадида ички томонига темир халқачалар қўйилади.

Исканаларнинг дастаси пишиқ ёғочлар, яъни қора қайин, қайрағоч, заранг, ёнғоқ, ўрик, шумтол ва бошқа дарахт ёғочларидан тайёрланади. Исканалар ёғоч тўқмоқ билан уриб ишланади. Шунинг учун ҳам исканаларнинг дастаси пишиқ ёғочдан ёки пластмассадан тайёрланмоғи лозим. Пластмассали дасталар ташқи кучга таъсирли, ёрилишга чидамли бўлиб, болға билан урганда ёрилиб кетмайди.

Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган исканалар махсус асбоб тайёрлайдиган чилангар усталар тайёрлаганлар ёки усталарнинг ўзлари ясаганлар. Хозирда ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган исканалар металсозлик корхоналарида тайёрланади. Йўнувчи ва ўювчи исканаларни чархлашга ҳам алоҳида эътибор қаратиш лозим. Исканалар бир томонга қараб, ўзига хос ўткир бурчак остида чархланиши лозим.

Йўнувчи ва ўювчи исканаларнинг бир неча хиллари бўлиб, улар қуйидагилардан иборат: оддий тўғри искана, замин искана, нова искана, балиқ сирти искана, ковза искана, куракча искана, морпеч искана, чекма искана, чув искана, қинғир искана ва бошқаларни ташкил этади. Исканалар ўзининг тузилиши ва кўринишига қараб турлича вазифаларни бажаради.

**Оддий тўғри искана** – тўғри стержен кесгичли бўлиб, тиғининг энига қараб кичкина, ўртача ва катта бўлади. Оддий тўғри искана тиғининг эни 1,7 мм дан 30 мм гача бўлади. Мазкур искана йўнишда ва ўйишда ишлатилиб, купинча гирих, гули гирих нақшларини кесишда ва заминини ўйишда, текислашда ишлатилади.

**Куракча искана** – кесадиған тиғининг учи бир томонга қия ҳолатда бўлиб, у куракча кўринишда бўлади. Куракча исканалар катта-кичиклигига қараб турлича бўлади. Куракча исканалар энсиз занжира, хошия нақшларини ўйишда, заминсиз ўймани бажаришда ишлатилади. Йўнувчи ва ўювчи бу асбоб билан ишлашда искананинг стерженини ўнг қўлда, дастасини чап қўлда ушлаб, тасвир ёки нақш чизигини устидан керакли чуқурликда санчган ҳолда ўймакор уста ўзи томонга тортиб кесиб боради.

**Замин искана** – ўйманинг заминини ўйиб олишда ишлатиилади. Замин искананинг эни 2 мм дан 10 мм гача бўлади.

**Балиқ сирти искана** – тиғи ботик, камалаксимон кўтарилган, балиқ қовурғаси шаклида бўлиди. Ушбу искана балиқ тангалари кўринишидаги ўймаларни амалга оширишда ишлатилиб, ўймага ўзгача кўрк бахш этади. Балиқ сирти искана кескичининг эни 4 мм дан 19 мм гача, катта-кичиклигига қараб унинг кичик, ўртача ва катта турлари бўлади.

**Морпеч искана** – ўйманинг четларидаги хошия, занжира, ярим доиралар ва нуқталарни чиқаришда қўлланилади.

**Чекма искана** – ўйилган нақш заминини патир юзасига ўхшатиб чекмалаб ўйиб чиқишда ишлатилади. У ўйилган нақшларни аниқ кўриниши, заминини бир текисда чиқиши ва ўзига хос бадий кўринишини таъминлаш учун ишлатилади. Ишлатиш жойига қараб бир тишли, уч тишли, беш тишли, ўн олти тишли чекма исканалар бўлади.

**Чекма қалам** – ўйма нақшнинг заминини чакичлаб чиқиш учун ишлатиладиган асбоб. Бу асбоб ёғоч банддан ва узун темир стежендан иборат. Чакичлар бир қаторли, икки қаторли ва уч қаторли бўлиб, ҳар бир қаторида 2, 3, 4, 5 ва ҳақказо бўртма тишли бўлиши мумкин. Чекма қаламда чакичланган нақш аниқ, майин ва янада нафис кўринишга эга бўлади.

### III. ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИДА ИШЛАТИЛАДИГАН ЁРДАМЧИ АСБОБЛАР.

Ёғоч ўймакорлигида буюмларни ўйиб безашда асосий асбоб-ускуна, яъни исканалардан ташқари ёрдамчи асбоблар ҳам керак бўлади. қалам, циркуль, чизғич, ўчирғич, жилвир қоғози, кнопка, дурадгорлик дастгоҳлари, болға, елим ва бошқалар шулар жумласидандир.

**ҚАЛАМ** (арабча) – ўртасига ингичка, узун кўмир, графит, кўрғошин, қуруқ бўёқдан қилинган қотишма жойланган чўп шаклидаги ёзув асбоб. қалам асосан ёзиш, расм солиш ҳамда чизмачилик учун ишлатилади. ўрта Осиёда ҳаттотлар сиёҳ билан ёзиладиган қамишлардан фойдаланганлар. Чех олими Й.Грахмут майдаланган графит ва гил аралашмасидан ёзув стерженлар тайёрлашни таклиф қилиб, ишлаб чиқаришга асос солган. Ёғоч қаламлар ишлаш жойи ва хусусиятига қараб графитли, рангли ва бошқаларга бўлинади, шунингдек улар жойига қараб ишлатилиши билан ҳам ажралиб туради. Графит қаттиқ ва юмшоқлигига қараб уч турга бўлинади. қаттиқ қатламлар Т, 2Т, 3Т, Н, 2Н, 3Н; юмшоқ қаламлар М, 2М, 3М, 4М ёки В, 2В, 3В; ўртача юмшоқликдаги қаламлар ТМ, НВ, Ғ ҳарфлари билан белгиланади.

**ЧИЗҒИЧ** (русча - линейка) – тўғри чизиқ чизиш учун ишлатиладиган силлиқ асбоб бўлиб, ўқув ва идора ишларини бажаришда фойдаланилади. Чизғич ўлчаш ёки ҳисоблаш учун ишлатиладиган сантиметр ва миллиметрларга бўлинган бўлади.

**ПАРГОР** (русча - циркуль) – бир учи шарнирли бириктирилган икки ёкли чизмачилик асбоби бўлиб, бир учида қалам стержен, иккинчи учида нина стержен ўрнатилган бўлади. Бу асбоб ўлчаш, айлана ва ёйлар чизиш учун ишлатилади.

**ЎЧИРҒИЧ** (русча - резина) – ёзилган ёки чизилган нарсани ўчириш учун ишлатиладиган махсус резина бўлагидир. У нақш композициялар чизишда ортиқча чизиқларни ўчириш учун қўлланилади. қаламда чизилган чизиқларни юмшоқ оқ ёки кўк ўчирғичда, сиёҳ ёки туш билан чизилган чизиқларни эса таркибида майдаланган қуми бўлган қизил ўчирғичда ўчирилади.

**КНОПКА** (русча - голландча) – кенг қалпоқчали, босма михча бўлиб, қоғоз, мато ва шу кабиларни қаттиқ нарсага маҳкам қадаб қўйиш учун ишлатилади.

**ЖИЛВИР ҚОҒОЗ** – буюмларнинг сиртини силлиқлаш, сайқаллаш, жиллолаш учун ишлатилиб қайроқ қум қоплаган қоғоз ёки мато ҳисобланади. Шунингдек, табиий ва сунъий абразив материаллар, яъни тоғ жинслари кварц, қум, корунд, шиша, гематит ва бошқаларни майдалаб мато ёки қоғозга ёпиштириб тайёрланган махсус материал. Жилвир қоғозлари майда ёки йирик донали бўлади. Жилвир доначаларига қараб 12, 16, 20, 24, 36, 60 ва ҳаказо номерли бўлади.

Маълумки, ёғоч ўймакорлигида ёғочларнинг ишлов беришга тайёрлашда турли елимлардан фойдаланилади.

**Елим** (форс - тожикча) – суюқланган юқори молекуляр аорганик ва органик моддалар ёки уларнинг эритмалари бўлиб, турли материалларни бир-бирига ёпиштириш учун ишлатилади.

Елимлар табиий, сунъий ҳамда резина елимларга бўлинади.

**Табиий елимлар** – ҳайвонлар (суяк, сут, тери, пай ва бошқа) ва ўсимликлар (дарахтлар ширалари, крахмал кичикларни қайта ишлаш натижасида) маҳсулотларидан олинади. Намликка анча чидамсиз.

**Сунъий елимлар (смодалар)** – полимерлар эмультацияси, шунингдек, эритувчи қўшилган ва қўшилмаган смолалар бирикмаларидан иборатдир. Турли материаллар, шиша, пластмасса, металл, чинни, пенопласт, суяк, қоғоз ва бошқаларни бириктиришда кенг қўламда ишлатилади. Иссиқ, совуқ, намлик, ишқаланиш, эгилиш, букилиш ва силжиш кучланишларига яхши чидайдир.

**Резина (каучукли) елимлар** – ўз ўрнида табиий ва синтетик йўл билан олинадиган турларга бўлинади. Ушбу елимларнинг табиий йўл билан олинадигани каучук дарахти смоласидан, синтетик йўл билан олинадигани эса резинали бирикмаларнинг эритувчиларда (бензин, керосин, спиртдаги) эриган кўринишидир. Турли жинсдаги материалларни, масалан, ёғочни цементга, металлни шишага, газламани пластмассага бириктиришда ишлатилади.

Ёғочсозликда, дурадгорликда, ўймакорликда кўпинча ҳайвон елимларидан казеинли елимлар ишлатилади. Намликка чидамли казеин (лот-кастеис-пишлоқ) – мураккаб оксил бўлиб, кимёда фосфопроteid тузилишини намоён қилади. Сутнинг ивиши жараёнида унинг таркибидаги казеиногендан ҳосил бўлади. Тузли, ишқорли муҳитда эрийди.

Ёғоч ўймакорлигида тахталарни ўймакорликка тайёрлашда бир-бирига бириктирилиб, ўйиладиган буюмнинг асоси тайёрлаб олинади. Тахталарнинг ўйиладиган юза қатлами силликланиб, тобга келтирилади. Аввалига майда тишли аррада арралаанади, кейин эса майин буррада арралаанади. Текис қилиб рандаланади ва бир-бирига теккизиб, майда тирқишлари йўқлигига ишонч ҳосил қилинади, шундан сўнггина тахталар бирлаштирилиб, пардозланади. Пардозлашда майда қумли жилвир қоғоз, бахмал билан артилади. Шундан сўнг елимлаш жараёни амалга оширилади ва тахталар бириктирилади. Ёпиштирилаётган юза оралиғида қиринди ёки бўшлиқ қолмаганлигига ишонч ҳосил қилиш учун бир-бирига бир неча марталаб ишқалаб юборилади.

## ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**АБРАЗИВ** (русча < французча) – метал, ойна, ёғоч ва шу кабиларнинг юзини силликлаш, жилолаш, пардозлаш, шунингдек асбобларни чархлаш учун ишлатиладиган майда заррали жуда қаттиқ модда.

**АНТИСЕПТИК** (русча - *антисептический*) – антисептикага оид, зарарсиз, юқумсиз қиладиган.

**АНТИСЕПТИКА** (русча < грекча) – микробларни ўлдирадиган кимёвий моддалар воситасида зарарсиз, юқумсиз қилиш.

**АСБОБ** (арабча) – иш қуроли мослама; дурадгорлик, ўймакорлик, кандакорлик, чилангарлик ва бошқаларда бирор иш бажаришда фойдаланилади.

**ГИЛ** (форс - тожикча) – 1). Чинни буюмлар яшаш учун ишлатиладиган оқ лой, каолин.  
2). Умуман лой, тупрок.

**ГРАФИТ** (русча < грекча) – 1). Углероднинг бир тури, тўқ кулранг ёки қора тусли минерал (қалам ва ўтга чидамли буюмлар яшаш учун ишлатилади).

2). қаламнинг шу минералдан ясалган ёзадиган қисми.

**ИНКРУСТАЦИЯ** – нақш, қуроқ нақш, терма нақш, қадама нақш.

**ИСКАНА** (форс - тожикча) – ёғоч тахтани ўйиш, йўниш, тешиш учун кўлланиладиган, учи япалок ўткир пўлат тиғли асбоб.

**КАОЛИН** (русча < хитойча) – чинни ишлаб чиқариш ва бошқа саноат тармоқларида ишлатиладиган ўтга чидамли чўзилувчан оқ лой.

**МИНЕРАЛ** (русча < французча) – ер таркиби қобиғида учрайдиган табиий кимёвий бирикма ёки элемент.

**МОДДА** (арабча) – жисмларни ташкил қилган нарса.

**ОРГАНИК** (русча) – 1). Узвий бирор нарсанинг ажралмас бир қисми, у билан чамбарчас боғланган.

2). Углерод бирикмалари, мода.

**ОШИҚ-МОШИҚ** (арабча) – эшик, дераза каби нарсаларни ўрнатиш ва уларни очилиб-ёпилиши учун хизмат қиладиган металл буюм.

**ПАЙРАХА** – ёғочни чопганда, рандалаганда ҳосил бўладиган палахса чиқинди.

**ПАРДОЗ** (форс-тожикча) – нарсалар сиртини бўяш, силлиқлаш ва шу каби йўллар билан уларни чиройли, кўркем қилиш ва шундай ишловнинг ўзи; буюм сиртига охирги ишлов бериш.

**ПЛАСТИК** (русча - *пластический*) – 1). Пластикага, ўймакорликка, хайкалтарошликка оид.

2). Босим остида ҳар қандай шаклга кира оладиган ва босим тўхтагач шу шаклини сақлаб қоладиган.

**ПЛАСТИКА** (русча < грекча) – санъатда ҳажмли шакллар яратишда уйғунлик, ифодалилик; таъсирчанлик.

**ПРЕСС** (русча < лотинча) – материални босим билан (босиб, сиқиб) ишлайдиган машина, исканжа.

**ПРЕССЛАНГАН** – пресс билан ишлов берилган, босиб жойланган, тахланган, исканжаланган.

**РАДИАЛ** (русча) – радиус бўйлаб кесилган, йўналган, тарқалган.

**РАНДА** (форс - тожикча) – ёғоч ва тахталарни текис қилиб йўниш, силлиқлаш учун ишлатиладиган ўртасига пўлат тиф ўрнатилган дастали дурадгорлик асбоби.

**САРРОВ** (форс - тожикча) – бинонинг икки ён деворига, тўсинлар остидан солинадиган ёғоч.

**СТЕРЖЕН** (русча) – металл ва бошқа материаллардан тайёрланган таёқча детал.

**ТИФ** (форс - тожикча) – пичоқ, устара, искана, теша ва бошқа асбобларни чарх ёки қайроқ тош ёрдамида ўткирланган қирраси.

**ФОСФОПРОТЕИД** – мураккаб оқсиллар, уларнинг таркибига оқсил полипептид занжиридаги аминокислота қолдиқларига бириккан фосфорил гуруҳ. Фосфорил гуруҳ одатда фосфопротеид молекулаларига СЕРИН ва ТРЕОНИН аминокислоталари қолдиқлари орқали бириккан бўлади.

**ХОДА** (форс - тожикча) – катта дарахтларнинг бутоқлари, шох-шаббалари кесиб ташланган пояси, танаси; узун ёғоч.

**ХОМАШЁ** (форс – тожикча + арабча) – саноатда қайта ишланадиган дастлабки материал.

**ЧАТНАГАН** – дарз кетган, ёрилган.

**ҚАТЛАМ** – маълум қалинликдаги ёйиқ нарсалар қавати.

**ҚАТЛАМ – ҚАТЛАМ** – бир неча қатламдан иборат бўлган.

**ҚИПИҚ** – ёғоч, темир каби нарсаларни арралаганда ёки эговлаганда ҳосил бўладиган майда заррачалар.

**ҚЦИРИНДИ** – йўниш, рандалаш натижасида ҳосил бўладиган юпқа лента ёки қипиқ шаклидаги чиқит.

**ҚОВУШОҚ** – юқори қовушқоқлик хоссасига эга бўлган; қовушқоқ, ёпишқоқ.

**ҒЎЛА** (форс - тожикча) – ҳодадан кесиб олинган бўлак.

### **МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:**

1. Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган ёғочлар дарахтларнинг қайси қисмидан олинади?
2. Дарахт танаси қандай қисмларга бўлинади?
3. Ёғоч хом-ашёси қандай гуруҳларга бўлинади?
4. ўймакорликда қайси ёғоч хом-ашёсидан фойдаланилади?
5. Дарахтлар бўйига қараб неча гуруҳга бўлинади?
6. Ёғоч ўймакорлигида қайси дарахтлардан олинган ёғочлардан фойдаланилади?
7. Дарахтларнинг қандай турлари мавжуд?
8. Исканалар неча турга бўлинади?
9. қандай исканаларга йўнувчи исканалар дейилади?
10. қандай исканаларга ўювчи исканалар дейилади?
11. Исканалар бажарадиган вазифаларига қараб қандай хилларга бўлинади?
12. ўйма нақшнинг замини қайси искана ёрдамида текисланади?
13. Чекма искананинг вазифаси нималардан иборат?
14. Исканаларнинг дастаси қандай материаллардан тайёрлангани мақсадга мувофиқ бўлади?
15. Ёғоч ўймакорлигида қандай ёрдамчи асбоблар ишлатилади?
16. Елимнинг қандай турлари мавжуд?
17. ўймакорликда елимнинг қайси турларидан фойдаланилади?
18. Ёғочни ўймага тайёрлаш учун бир-бирига ёпиштиришда нималарга эътибор бериш керак?

### **ЗАНЖИРА НАҚШ КОМПОЗИЦИЯСИ ТУЗИШ ВА ЎЙИШ**

Ёғоч буюмларини безашда, у кичик ҳажмдаги уй-рўзгор буюмлари бўладими ёки монументал ёғоч ўймакорлиги бўладими композицияда асосий нақш билан рутани ингичка хошия нақш боғлаб туради. Бу нақшларни занжира нақши дейилади.

Занжира оддий шаклларни такрорланишидан ҳосил бўладиган занжирсимон нақшдир. Занжирани ўйишда заминсиз ўйма қўлланилиб, уни ўйишдан мақсад исканани қўлда тўғри ушлаш ва кўзда чамалаб тўғри чизик, текисликларни бир текисда, бир хилда ўйишни ўрганишдан иборат. Кўп ҳолларда ҳандасий бўлиб келган ушбу нақшни ёғоч ўймакорлигининг алифбоси дейиш ҳам мумкин. Чунки, уни ўйиш жараёнида ёғоч материаллар, унинг юмшоқ ёки қаттиқлиги, толаларининг йўналиши, исканалардан амалда фойдалана олишни ўргатади.

Занжира нақши нафақат ёғоч ўймакорлигида, балки ганчкорликда, тош, мармар ва бошқа металл ўймакорликларида, наққошликда, зардўзликда, кулолчиликда, каштадўзликда ҳам кенг тарқалган. Занжиранинг бир неча турлари мавжуд бўлиб, улар қайси мақсадда ва қай ўринда фойдаланилаётганидан келиб чиққан ҳолда танланади. Занжира нақшлари чизилиш характерига ва тузилишига қараб номланади. Масалан: рафторсимон занжира нақшидан ташкил топган бўлса “Занжираи рафтор”, ўсимликсимон нақш элементларидан ташкил топган бўлса “Ислимий занжира”, айлана шаклидаги занжира нақшини “Айланма занжира”, ари ини шаклига ўхшатиб ўйилган занжира нақшларини “Ари занжира”, гул

шаклида ўйилган энсиз, заминсиз ҳошия нақшларини “Тул занжира”, лола шаклидан ташкил топган энсиз ҳошия нақшларини “Лола занжира”, ғишт шаклини эслатувчи занжира нақшларини “ғишт занжира”, учбурчак шакллардан ташкил топган бўлса “Учбурчак занжира”, елпиғич шаклидаги занжира нақшини “Елпиғич занжира”, қор тасвири акс этган занжира нақши бўлса “қор занжира”, тўлқинсимон шакллардан ташкил топган бўлса “Тўлқин занжира”, барг кўринишидаги занжира нақшларига “Барги занжира” ва ҳокказо номлар билан аталади.

ҳар қандай амалий санъат асарларига назар солмайлик, албатта атрофидаги рамкага кўзимиз тушади. Агарда рамка бўлмаса нақш композициясида ёки буюмда нимадир етишмаётгандек бўлади ва нақш композициясидаги камчилик кўзга ташланади. Одатда ўймакор усталар рамка ўрнида занжира нақшларидан фойдаланадилар. ўйма четига занжира танлашда алоҳида эътибор билан танлашни тақазо этади. Чунки, йирик танланса нақш композициясини кўримсиз қилиб қўяди ёки майда танланса занжира оддий чизиққа ўхшаб кўриниб қолиши мумкин.

Занжира нақшини танлашда ўйма нақш композициясининг мазмуни ва туридан келиб чиққан ҳолда танлаш зарур. Халқ усталарининг ижодига мурожаат қиладиган бўлсак тошкентлик ўймакор уста Мақсуд қосимов йўл ичидаги ислимий нақш композицияларига “ғилдирак занжира” дан, гўзал ва жозибador қилиб ясалган ва ислимий нақш композициялари билан безатилган курси, кути, портсигар ва тош ойна учун ясаган тагликларига эса “Барги занжира”, “Тўлқин занжира”, “Учбурчак занжира”, “Тўртбурчак занжира” ва бошқа турларидан фойдаланган.

Занжира содда бўлса-да жозибали кўринишга эга. Хандасий шакллар ўйилганда ёруғ, соя ва ярим соялар ўзига хос нафис кўринишга эга бўлиб, кишида ажойиб таассурот ҳосил қилади. Занжирадаги ёруғ, соя ва ярим соялар жуда чиройли кўринадилар, дид билан ўйилган занжира нақшлари киши кўзига ҳудди ҳаракат қиляётгандек бўлиб кўринадилар.

Занжира нақши ҳам кўпинча хандасий бўлиб, геометрик шакллардан ташкил топади. Бунга мисол қилиб учбурчак занжира, тўртбурчак занжира, бешбурчак занжира, олтибурчак занжира, елпиғич занжира, қўш елпиғич занжира, айлана занжира, ғиштин занжира, ғилдирак занжира ва ҳақказоларни келтиришимиз мумкин. хандасий занжира нақшларини тузишнинг ўзига хос жиҳатлари бўлиб, наққош-устадан геометрия, математика, чизмачилик, чизма геометрия, перспектива каби фанларни билиш талаб этилади.

Оддий занжира нақш композициясини чизиш учун аввало 4 см дан параллел тўғри чизиқ чизилади ва 2 см дан тенг бўлақларга бўлиб чиқилади (23-расм). ҳосил бўлган ҳар бир тўғри бурчакдан диогонал чизиқ тортилади ва ушбу чизиқ тўлқинсимон кўринишда давом эттирилади. Кейинги босқичда эса туташтирувчи тўғри чизиқ тортилмаган ҳар бир марказдан дастлабки тортилган параллел чизиқ томонидан 1 см дан ўлчаб белгиланади ва ушбу нуқтадан марказни туташтирувчи тўғри чизиқ чизилади. Ёрдамчи чизиқларни ўчириб чиққандан сўнг оддий занжира нақши ҳосил бўлганини кўрамиз.

Нақшни чизиш давомида ҳар бир ўлчам аниқ олинишига эътибор қаратиш лозим. Дид билан бажарилган ҳар қандай иш кишининг руҳини кўтаради, кайфиятини чоғ қилади. Кишининг бажараётган ишидан кўнгли тўлган тақдиридагина ишида сифат бўлади, унум бўлади. Зеро нақш гўзаллик тимсолидир.

ҳар қандай амалий санъат асарларини олиб қарамайлик уларда албатта рамка бўлишлигини юқорида кўриб ўтган эдик. Агарда яратилган санъат асарларида рамка бўлмаса нимадир етишмаётгандек туюлаверади. Амалий санъат тур ва жанрларининг қай бирини олиб кўрмайлик ҳар бири ўзига хос тарзда, шу санъат турида фойдаланиладиган хом-ашёлардан, нақш композициясининг туридан келиб чиққан ҳолда занжира нақшлари кўлланилади. Масалан, зардўзлик ва каштачиликда занжирага ўхшаган унча мураккаб

бўлмаган геометрик ва ўсимликсимон элементлардан ташкил топган гулдор энсиз ҳошия нақшини кўришимиз мумкин.

Заргарликда занжира нақшлари қилсимон симлардан ишланса, мисгарликда мис идишларга ним занжира, кубба занжира, ислими занжира ва бошқа занжира турлари ўйиб ишланади. Кулолчиликда эса лаган, коса, кўза, хум ва шу каби идишларга роҳи занжира, туморча занжира, зулма занжира, қанот занжира, зулук занжира, копток занжира, кулча занжира, гандум занжира, жингалак занжира, илмоқ занжира, ғилдирак занжира, барги занжира, занжираи тароқ, кўчқорак занжира, капалак занжира, занжираи тарбуз палла, занжираи ислими чорбарг каби занжиралар билан жило берилган.

Ганч ўймакорлиги санъатида эса ҳар бир ўймани бажаришда ўймакор усталар масалан, намоён, токча, изора ва бошқаларни узоқдан ёки яқиндан яхши кўринишини ҳисобга олган ҳолда ишлаганлар. Шу боис яратилган ганч ўймакорлиги асарлари жозибадор кўринишга эга бўлиб киши руҳиятига енгиллик бағишлайди. Шу ўринда занжира нақш композицияси катта аҳамиятга эга эканлигини кўришимиз мумкин. Занжира узоқдан умумий рамка кўринишига эга бўлиб, намоён, токча, тахмон ва бошқаларни гўзал ва нафис кўринишига замин яратади. Шунинг учун занжира нақшини танлашда адашмаслик ва ўймага мос занжира турини танлай билиш зарур.

Занжиранинг эни ганч ўймакорлигида 8 см гача бўлиши мумкин. Занжиралар тузилиши ва мазмунига қараб амалий санъатнинг бошқа тур ва жанрларидагидек ҳар хил номланади. Масалан, ғиштин занжира, якка занжира, парсул занжира, кўш занжира, гул занжира, айланма занжира, елпиғич занжира ва бошқалар шулар жумласидандир. Занжирани ўйишда амалий санъатнинг қайси тур ва жанрида бўлмасин ишлатилаётган хом-ашёларнинг кимёвий ва физикавий хоссаларини инобатга олган ҳолда амалга ошириш мақсадга мувофиқ бўлади.

Чунончи, ёғоч ўймакорлигида ўймани бажаришда ўймага мос ёғоч материал танлаш муҳим аҳамиятга эга. ўймакорликда ишлатиладиган ёғоч қанчалик мустаҳкам, пишиқ, пухта, намга чидамли, таркибида ёғ ёки смолалар мавжуд бўлса, у жуда ҳам қулай хом-ашё ҳисобланади. Масалан, ёнғок, ўрик, тут, чинор, арча, мирзатерак, шумтол, қарағай, қора қайин дарахтлари танасидан олинган ёғоч хом-ашёлари шулар жумласидандир. ҳар қандай қаттиқ ва мустаҳкам дарахтлардан олинган ёғоч хом-ашёси ҳам ўймакорликда қўл келавермайди. Масалан, оқ қайинни олайлик. Оқ қайин каттиқ, чиройли ва яхши пардозланади, лекин унинг таркибида ёғ ёки смоланинг йўқлиги сабабли толалари қовушоқ эмас. Бу эса ўймани кесганда ёки исканани болға билан урганда чизиқлар пайдо бўлади, ёрилади. Натижада ўйманинг сифатига путур етади, дарз кетади ва кўчиб тушади.

Занжира нақшини ўйиш учун энг қулай материал терак дарахтларидан олинган тахтачаларга ишлаш мақсадга мувофиқ бўлади. Занжира ишлаш учун тахтача тайёрлангач, унга оддий занжира нақш композицияси чизиб чиқилади. Тахтачани махсус мосламага маҳкам қилиб ўрнатилгач тўғри искана ва куракча исканалар ёрдамида ўйма бажаралиди.

Занжира нақшида маълумки заминсиз ўйма бажарилади. Куракча исканани тахтачага санчиб ўймакор уста ўзи томонга тортган ҳолда кесиб чиқади. Кесиш жараёнида тахтача толаларининг йўналишига ҳам эътибор бериш керак. ўймани амалга оширишда исканани қўлда ушлаш муҳим аҳамиятга эга. ўнг қўл билан искана стерженидан, чап қўл билан дастасидан ушлаш керак.

Занжира нақшининг барча кесиладиган қисми бажарилиб, сўнг ўйиш бажарилади. Заминсиз ўйма чуқурлигини фақат кўз билан чамалаб, қирраларини бир текисда, тўғри чиқаришга ҳаракат қилиш керак. Чунки, тўғри ва текис чиқиши занжирани сифатли, чиройли ва жозибадор чиқишини таъминлайди.

Оддий занжира нақшини чизиш ва ўйиш босқичларига амал қилган ҳолда бошқа, яъни туморча занжира, зулук занжира, роҳи занжира. Занжираи тарок, кўчқорак занжира, занжираи тарбуз палла, капалак занжираларни чизиш ва ўйиб чиқиш мумкин.

### ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**ДАСТА** (форс - тожикча) – турли асбобларнинг қўл билан ушланадиган қисми; соп.

**ЗАМИНСИЗ ЎЙМА** – алоҳида ажратилган замини бўлмаган ўймакорлик пардози.

**ЗАНЖИР** (форс - тожикча) – 1). Тартиб билан бир-бирига ўтказилган метал ҳалқалар тизмаси.

2). Бирор нарсанинг узлуксиз, чамбарчас боғланиб кетган тизмаси.

**ЗАНЖИРА** – узлуксиз боғланиб кетган нақш тури.

**ЗАРДЎЗЛИК** (форс - тожикча) – зар ип билан гул тикиш касби.

**КАШТАДЎЗЛИК** (форс - тожикча) – каштачилик, кашта тикиш касби.

**КУЛОЛЧИЛИК** – кулоллик, лойдан ҳар хил сопол буюмлар ясаш касби.

**НАҚШ** (арабча) – ўйиб ёки бўёқ билан ишланган гул, безак.

**ПОРТСИГАР** (русча < французча) – сигара ёки папирос солиб юрадиган қутича, папирос қути.

**РАМКА** (русча) – 1). Портрет, расм ва шу кабилар солинадиган тўрт бурчакли мослама.

2). ҳошия.

**РАФТОР** (форс - тожикча) – 1). ҳатти-ҳаракат, юриш-туриш, қадам олиш.

2). Бир ёки икки томонга тўлқинсимон ўсган нақш.

**РУГА** - ҳошия нақш.

**ШАКЛ** (арабча) - 1). Бирор предметнинг ташқи кўриниши, сиртки қиёфаси, формаси.

2). Маълум формадаги нарсаси, фигура.

3). Жисмнинг ҳолати, кўриниши.

4) Нарсанинг ички мазмунидан қатъий назар ташқи кўриниши, ифодаланиши.

**ЭЛЕМЕНТ** (русча < лотинча) – бир бутунни ташкил этган мураккаб нарсанинг ёки ҳодисанинг таркибий қисми.

**ҲОШИЯ** (арабча) – нарсанинг ранги гули билан асосий қисмидан ажралиб турадиган чети, зиҳи.

### МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:

1. қандай нақшларга занжира нақшлар дейилади?
2. Занжирани ўйишда қандай ўйма бажарилади?
3. Занжирани ўйишда қайси исканалардан фойдаланилади?
4. Занжира нақшининг қандай номларини биласиз?

5. Амалий санъатнинг яна қайси турларида занжира нақшлари ишлатилади?
6. Заминсиз ўйма деганда нимани тушунасиз?
7. қандай нақш элементларидан тузилган нақшларга ислимий занжира дейилади?
8. Занжирани ўйишда нималарга эътибор қаратиш лозим?
9. Занжира нақш композицияларини номлашда нималарга эътибор қаратилади?
10. Занжира нақшини қайси дарахт таналаридан олинган ёғоч хом-ашёларга ўйган макул?
11. Занжирани ўйишда даслаб қандай иш бажарилади?
12. Занжирани ўйишда искана қандай ушланса ўймани сифатли чиқишига ёрдам беради?

## **МЕЪМОРИЙ ОБИДАЛАР, ЗАМОНАВИЙ ИНШООТЛАР, МУЗЕЙЛАР ВА ХАЛҚ УСТАЛАРИ ИЖОДХОНАЛАРИГА САЁХАТ**

Амалий санъат машғулотларида, жумладан ёғоч ўймакорлиги машғулотларида ижодий фаолиятни ташкил этиш, руҳиятни эстетик тарбиялаш элементларини ривожлантиришга алоҳида эътибор қаратиш лозим. Ёғоч ўймакорлиги санъатини пухта ва мукамал эгаллашга ҳаракат қилган ҳар бир шахс ўз устида тинимсиз изланиши ва ишлаши зарур. Шу соҳанинг етук мутахассиси бўлиш учун халқ усталари ижодидан хабардор бўлиш, уларни яқиндан билиш, нақш композицияларини таҳлил қилиш, ёд олиш ва тасвирлаш, яъни нусха кўчириш ижодкорлик қобилиятини, кузатувчанликни, мулоҳазакорликни, сермушоҳадаликни, фикрлашни ва нафис туйғуларникиши руҳиятида тараққий эттиради, амалий санъатга, гўзалликка, ҳаётга бўлган қизиқишни кучайтиради, табиат, олам, жамият, инсон гўзаллигини ҳис эта оладиган қалби ҳам, ҳаёти ҳам гўзал инсонга айлантириб боради.

Бундай ҳислатларни шакллантириш учун эса талабалар билан бирга кўпроқ меъморий обидалар, музейлар, замонавий иншоотлар ва халқ усталари ижодхоналарига саёхат уюштириб бориш талаб этилади. Саёхат уюштирилиб борилаётган объектга аввало қандай мақсад ва вазифалар билан ташриф буюрилаётганини аниқлаб олиш зарур. Яъни қайси объектга борилади, қай мақсадда ва қай мақсадларни амалга оширишга эътибор қаратиш лозим. Бундай саёхатларни ўтказиш 3 босқичли жараёнда кузатилади.

Биринчи босқич – тайёргарлик кўриш босқичи бўлиб, бу босқичда саёхатнинг режасини тузиш, мақсад ва вазифаларини белгилаш кўзда тутилган. Саёхат давомида кузатилиши ва ўрганилиши лозим бўлган объектлар, юриладиган йўллар тахминан белгилаб олинади, юритиладиган ҳужжатлар тайёрланади. Саёхат давомида ўтказиладиган тадбирлар, уюштириладиган суҳбатлар, нусха кўчириш, фотосуратлар олиш учун зарурий ашёлар ва жиҳозлар тайёрланади. Гавфсизлик қоидалари, ташриф буюрилаётган ташкилот ёки муассасадаги тартиб-интизом билан таништирилади, йўл-йўриқлар ўтказилади.

Иккинчи босқич – асосий босқич бўлиб, бу босқичда белгиланган кузатиш объектига бевосита ташриф буюрилади, уларнинг таърифи, тарихи, ўзига хос хусусиятлари билан атрофлича танишилади. Музейлар, тарихий меъморчилик обидалари ва замонавий иншоотлар батафсил ўрганилиб чиқилади. Гар бир жиҳоз, намуналар ҳақидаги фикрлар махсус дафтарларга қайд этиб борилади. Ёғоч ўймакорлиги санъатини нодир намуналарининг тархлари имкон даражасида чизиб олинади. Агар лозим бўлса, баъзи ҳолларда бундай зарурий намуналарнинг фотосуратлари олинади. Фотосуратларни олишда кўпроқ намуналарни бажариш жараёни, нақш гуруҳларининг бир-бирига уйғунлаштирилиб борилиши ва бириктирилишига эътибор берилса, саёхатдан сўнг ташкил қилинадиган тўпламлар, альбомлар учун яхшигина маълумот бўлиб хизмат қилади. Саёхат давомида турли хил намуналар фотосуратларини, тасвирларини чизиб олишдан ташқари, музей ва меъморий обидалар ходимлари, агар имкон бўлган жойларда эса амалий санъат, ёғоч

ўймакорлиги усталари, шогирдлари, олимлар, шу соҳанинг жонкуярлари ва бошқалар билан суҳбатлар, учрашувлар ташкил қилиш мақсадга мувофиқ бўлади. Шундай ҳолларда усталарнинг устахоналари, манзилгоҳлари ва ҳақказо маълумотлар ёзиб олиниши зарур.

Учинчи босқич – яқуний босқич бўлиб, бу босқичда кузатилган объектлар, намуналар тўғрисида тўпланган маълумотлар таҳлил қилиниб ўрганиб чиқилади. Саёҳат давомида жамланган тасвирлар, фотосуратлар ва чизмалардан альбомлар, тўплалар, стендлар ва плакатлар тайёрланади. Гар бир тўпланишнинг яратилиш тарихи, таърифи батафсил ёритилиб мавзули кўргазмалар тайёрланади. Кўргазмадаги намуналар таснифи, тайёрлаш услубларининг ўзига хослиги таърифланади. Гар бир саёҳат натижалари таҳлил қилинади, йўл қўйилган камчиликлар ва эришилган ютуқлар муҳокама қилинади.

Яна шунга ҳам алоҳида аҳамият бериш жоизки, саёҳатга борилган объектда чизиб олинган нақш элементлари, нусхалар устида кўпроқ ишлаш талаб этилади. Шундагина янгидан-янги нақш элементлари ва нақш композициялари яратиш имконияти пайдо бўлади. Бунинг учун саёҳатга борилган ҳар бир объектнисинчиқлаб, қунт билан ўрганиб чиқиш талаб этилади.

Албатта, нақш композицияларини томоша қилиш, элементларини чизиб олишбилан чегараланиб қолмай, балкиҳалқ усталари ижодидан нусха кўчириш ҳам муҳим аҳамиятга эга. Композициядан нусха кўчириляётганда нақш композициясининг характерли томонларига эътибор қаратиш лозим.

## ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**ИНШОТ** (арабча) – турли мақсадлар учун қурилган бинолар ва уларнинг ускуна жиҳозлари.

**МЕЪМОР** (арабча) – бинокор, архитектор.

**МЕЪМОРЧИЛИК** – архитектура.

**МУАССАСА** (арабча) – хўжалик, савдо-сотик ишлари ва шу кабиларнинг бирор соҳасини бошқарувчи ёки илмий, таълим-тарбия ишларини олиб боровчи, белгили шарт ва маъмуриятга эга бўлган ташкилот.

**МУЗЕЙ** (русча < грекча) – санъат, техника, табиат намуналари, тарихий ва илмий-табиий аҳамиятга эга бўлган нарсаларни йиғиш, сақлаш, ўрганиш ва халққа намоёниш қилиш билан шуғулланадиган муассаса.

**НАМУНА** (форс-тожикча) – 1. Бир турдаги нарсаларнинг шу нарсалар ҳақида тасаввурбера оладиган бир нусхаси, бўлаги, донаси.

2. ўртак бўла оладиган, ибрат олса, эргашса арзийдиган шахс ёки нарса; ибрат, ўртак.

**ОБИДА I** (арабча) – тоат-ибодатни қанда қилмайдиган, художўй, тақводор аёл.

**ОБИДА II** (арабча) – 1. Қабр устига ўрнатилган ёдгорлик.

2. Археологик ёдгорлик, узок ўтмишдан моддий ёдгорлик.

**ОБЪЕКТ** (русча < латинча) – 1. Биздан ташқарида ва бизнинг онгимизга боғлиқ бўлмаган ҳолда мавжуд бўлган борлик, воқелик, моддий дунё, мавжудод.

2. Киши фаолияти, диққат-эътибори қаратилган ходиса, предмет, шахс.

4. Хўжалик ёки мудофаа аҳамияти бўлган корхона, қурилиш, айрим участка ва шу кабилар.

**САЁҲАТ** (арабча) – дам олиш, хордиқ чиқариш ёки дунёни кўриш, ўрганиш мақсадида қилинган сафар.

## МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:

1. Шаҳримизда қандай меъморий обидалар бор?
2. Шаҳримизда қандай замонавий иншоотлар бор?

3. Музей нима?
4. Саёҳат уюштиришдан олдин нималарга аҳамият бериш зарур?
5. Меъморий обидалар, музейлар, замонавий иншоотлар ва халқ усталари ижодхоналарига саёҳат уюштириш неча босқичда амалга оширилиши лозим?
6. Биринчи босқич қандай босқич ва бу босқичда қандай тадбирлар амалга оширилади?
7. Иккинчи босқич қандай босқич ва бунда нималарга аҳамият бериш керак?
8. Учинчи босқичда нималарга эътибор қаратиш лозим?
9. Саёҳат уюштиришдан кўзланган асосий мақсад нималардан иборат?

## **ЁҒОЧ ЎЙМАКОРЛИГИГА ОИД НАҚШ ЭЛЕМЕНТЛАРИ ВА УЛАРНИ ЧИЗИШ**

### **I. ЎЙМАКОРЛИККА ОИД НАҚШ ЭЛЕМЕНТЛАРИ**

Амалий санъатнинг қатор турларини, у бўяб ишланадими, ўйиб ишланадими ёки зарб бериб ишланадими бундан қатъий назар асосини нақшлар ташкил қилади. Нақш чизишни яхши билмасдан туриб, қанчалик маҳорат билан ўймакорлик ишлари амалга оширилмасин у барибир халқ орасида “уста” деган муқаддас номга эга бўла олмайди.

Нақшлар билан қайси бино, иншоот ёки буюм безатилмасин, у ўзига хос услубни ва технологияни талаб қилади. Шунинг учун ҳам ота-боболаримиз нақш турларини пухта ўрганганлари учун ҳаётдаги шодликни ҳам, ғам-кулфатни ҳам жонли чизиқлар, ранг-баранг нақшлар орқали бера олганлар.

Амалий санъатнинг наққошлик, ганчкорлик, ёғоч ўймакорлиги ва бошқа турларини эгаллашга интилган ҳар қандай киши аввало нақш чизишни ўрганиши зарур. Нақш – элементларнинг маълум тартибда такрорланишидан ташкил топган безак тури. Элементлар нақш ишлашнинг алифбоси ҳисобланади.

Демак, нақш чизишни ўрганишдан олдин элементларни чизишни, қандай номланишини ва қаерларда ишлатилишини билиш муҳим аҳамиятга эга. Барг, гул, новда, марғула, бофта, шукуфта (шкуфт), таноб боғлам ва сиртмоқ каби нақш элементлари мавжуд бўлиб, улар тузилиши, характери ва хусусиятларидан келиб чиқиб номланади (27,28,29-расмлар).

**БАРГ** – ўсимликсимон нақш элементи бўлиб, наққошлар томонидан табиатдаги ўсимлик баргини стиллаштириб, олинган тасвири, бадий ифодасидир (расм, а,б.). Барг нақш композициясида тўлдирувчи ва ҳусн берувчи элементлар сирасига кириб, улар тузилишига кўра оддий ва мураккаб турларга бўлинади. Ёғоч ўймакорлигига оид нақш композициясида барглар ўта нозик, нафис, гўзал ва жозибадор бўлиши билан бирга силлиқ ва эгиловчан кўринишда тасвирланади. Кўп ҳолларда оддий барглар кўндаланг, яъни горизонтал ҳолатда тасвирланса, мураккаб барглар эса ярим олд, яъни ярим бурилган ҳолатида тасвирланади. Оддий баргларга тол барга, бодом барги, анор барги, хурмо барги, нок барги, қалампир барги, уч барг ва бошқалар кирса, мураккаб баргларга эса кўп барг, шобарг, садбарг ва бошқалар кириб, улар қатлам-қатлам шобарг тарзида учрайди. Мураккаб барглар кўпроқ Самарқанд ёғоч ўймакорлиги мактаби номоёндалари томонидан қўлланилиб келинади. Нақш композицияларида юқорида номлари келтирилган барг элементларидан ташқари яна кўплаб турларини учратишимиз мумкин.

**ГУЛ** – уста-накқошлар томонидан наботот оламининг энг сара гулларини стиллаштирилган ҳолдаги тасвири, бадий шаклидир. Гулларнинг беҳисоб турлари мавжуд бўлиб, у кўп ҳолларда нақш композициясининг марказида жойлашган бўлади. Гуллар ҳам барг элементлари сингари баъзан тўлдирувчи ва ҳусн берувчи сифатида тасвирланади. Гуллар ҳар хил тузилишга эга бўлганлиги туфайли улар ўзига хос атамалар билан номланади. Гулларнинг оддий ва мураккаб турлари бор. Оддий гулларга ойгул, лола гул, пахта гул, нўхот гул ва бошқалар кирса, мураккаб гулларга эса писта гул, кўп баргли гул, гултожихўроз, атиргул ва ҳақказолар киради.

**БАНД** – ўсимликсимон нақш элементларидан бири бўлиб, у накқошликда барг ва гулларнинг новдаси ҳисобланади. Ёғоч ўймакорлигига оид нақш композицияларида банд табиатдаги дарахтлар ёки ўсимликларнинг новдасини стиллаштириб олинган тасвирдир. Бошқа нақш элементлари сингари банднинг ҳам композицияда қўлланишининг ўзига хос қонун қоидалари бор. Нақш композициясида банд аниқ бир ўлчамдаги йўғонликда бўлиши, гул ва баргларга нисбатан сақланиши, у гуллар, барглар, таноблар ва бошқаларнинг тагидан ўтиши бандларнинг ўзига хослигига мисол бўла олади. ўймакор-накқошлар банддан композицияда ўзига хос услубда фойдаланадилар. Шунинг учун ҳам нақш композициялари бир-биридан фарқ қилади. Масалан, Хива ёғоч ўймакорлиги мактаби вакиллари ўз композицияларида бандларни кам куртакли ва барг элементларидан деярли фойдаланмайдилар. Навдаларнинг ўзини спиралсимон тарзда бир-бирига тўкиб кетадилар ва ҳақозо.

**МАРҒУЛА** – ўсимликсимон нақш элементларидан бири бўлиб, кўш чизикли гажакдан ҳосил бўлади. Марғула накқошлик, ганчкорлик, мисгарлик, зардўзлик, ёғоч ўймакорлиги ва бошқа амалий санъат турларида ишлатилади. У айрим новда ва таноб шакллариининг тугалланишини билдиради. Агар новда билан марғула тасвирланган бўлса, у марғулали новда, агарда бир новдани учида иккита марғула ҳосил бўлган бўлса, уни кўш марғула деб юритилади. Марғула ёғоч ўймакорлигига оид нақш композициясида тўлдирувчи элемент сифатида қўлланилади.

**ГУНЧА** – табиатдаги наботот оламининг ҳали очилиб улгурмаган гулларини ўймакор-накқош томонидан стиллаштириб олинган тасвири бўлиб, нақш композициясида тўлдирувчи элемент ҳисобланади.

**БОФТА** – ўсимликсимон ва мураккаб нақш элементлари бўлиб, таноб, меҳроб, патнус ва сават кўринишидаги ҳошияларни юрак шаклидаги элементлар билан боғлайди. Тўқима ва тўқилган шакллардан ташкил топган бофта, нақш композицияларида боғловчи элементлар сифатида фойдаланилади.

**ШУКУФТА** – новда ва танобларни боғловчи ўсимликсимон нақш бўлаги. Шукуфта қискача “шукуфт” деб аталиб, у нақш композициясида боғловчи ва тўлдирувчи элемент сифатида ҳам хизмат қилади. Шукуфта тузилиши жиҳатидан турлича бўлиб, у баъзан кичик содда кўринишда бўлса, баъзан анча такомиллашган кўринишда, баъзан икки томондан келаётган шукуфта кўшилиб мадохил ёки шунга ўхшаш шаклни ҳосил қилса, баъзан асосий шакл ясовчи элементларни куртак ва гажак кўринишларида ўзаро боғлайди.

**БОҒЛАМ ВА СИРТМОҚ** - ўсимликсимон нақш элементларидан бири бўлиб, бофтанинг оддий турдаги кўринишидир. Икки новда ёки танобни учинчиси сиртмоқсимон эгиб ўзига боғлашини сиртмоқ дейилади. Сиртмоқлар бир-бири билан чалкашиб ўтади ва умумий кўриниши худди саккиз рақамини эслатиб юборади.

**ТАНОБ** - арабча чилвир, арқон деган маънони англатади. Мураккаб нақш композицияси асосини ташкил этувчи негизи ва нақшга шакл беувчи чизик таноб дейилади. Марказий Осиё халқлари нақшларида бир хил йўғонликдаги чизик бўлиб, ўймакор-накқош усталаримиз табиат манзарасида учрайдиган анҳорнинг шартли тасвири деб олганлар. ўймакор-накқош уста нақш композициясини чизишдан олдин биринчи навбатда таноб

тортиб, кейин новдаларни чизади, сўнгра новдаларни йўналишига мослаб тўлдирувчи ва боғловчи нақш элементларидан гуллар, барглар, марғулалар, шукуфтлар, сиртмоқлар ва бошқаларни жойлаштириб нақш композицияси ҳосил қилинади. Усталар нақш композицияси чизишда танобни биринчи ўринга қўядилар. Таноб устидан ҳеч қачон новда, гул ёки барг босиб ўтмайди. Таноб хилма-хил бўлиб, бир композицияда бошланганича узлуксиз давом этади, баъзи ҳолларда икки нуқтадан бошланиб бир-бирига қараб йўналади ва бир-бирига чирмашиб тугалланади. Баъзи ҳолларда эса таноб бир нуқтадан бошланиб икки томонга йўналиб таксим четига бориб тугалланади. Баъзан эгри, тўғри ёки аралаш чизиклардан ташкил топган бўлиши ҳам мумкин. Агар композицияда кесиб ўтувчи таноблар икки хил пардоз усулида бажаришга мўлжалланган бўлса, албатта таноблар бир-бири билан чирмашган ҳолда тасвирланиши лозим. Агарда нақш композицияси қўш танобли бўлса-ю, таноблар бир хил пардоз усулида бажарилса нақш композициясидаги жозиба йўқолади ва у кўримсиз чиқади.

## **II. ЎЙМАКОРЛИККА ОИД НАҚШ ЭЛЕМЕНТЛАРИНИ ЧИЗИШ.**

Ёғоч ўймакорлиги ҳунарини пухта ўрганиш учун албатта мустақил равишда композиция тузишни билиш лозим. Нақш композицияси тузиш учун эса дастлаб ёғоч ўймакорлигига оид нақш элементларини чизиб ўрганишдан бошланади.

Ўсимликсимон нақш элементларини ўрганиш, маълум қонун-қоидалар асосида амалга оширилади. Бунинг учун катак дафтар, чизғич (тўғри ва учбурчакли), ўртача юмшоқликдаги қора қаламлар, оқ ўчирғич ва бошқа ёрдамчи асбоблар керак бўлади. Одатда ўсимликсимон нақш элементларини чизиш, уларни гуруҳларга бўлиб олинган ҳолда амалга оширилиши мақсадга мувофиқ. Масалан, дастлаб барг элементларини, гул, банд, марғула, сиртмоқ элементларини осондан қийинга, оддийдан мураккабга томон чизиб машқ қилиш лозим (30, 31, 32-расмлар).

Чизишдан аввал катак дафтарларни чизғич ва қора қалам ёрдамида қаламни енгил юргизган ҳолда схематик катаклар чизиб, шу катаклар ичига нақш элементларини чизишдан бошлаймиз. (... расм, а,б.). Дафтарнинг ҳар бир бетига битта нақш элементини қайта-қайта чизиб машқ қилинади. Чизиш давомида, симметрия ва асимметрия қонун-қоидаларига эътибор қаратиш лозим.

Нақш элементларини чизиш учун оддий қора қалам, яъни юмшоқ В, 2В, 3В ёки М, 2М, 3М, 4М; шунингдек ўртача юмшоқликдаги ТМ, НВ, ва ў ҳарфлари билан белгиланган қаламлардан фойдаланиш мақсадга мувофиқ бўлади. Нақш элементларини чизишни машқ қилишда қаламнинг сифатлисидан фойдаланишга ҳаракат қилиш, қаламнинг сифатли ёки сифатсизини ажрата билиш муҳим аҳамиятга эга. Чунки, амалий санъатнинг қайси тур ва жанрлари билан шуғулланмасин наққош учун қанчалик мўйқалам, ёғоч ва ганч ўймакор усталари учун эса ўювчи ва йўнувчи исканалар қанчалик муҳим бўлса оддий қора қалам ҳам шунчалик муҳим аҳамиятга эга эканлигини унутмаслик керак. Чунки, амалий санъат устаси нақш композициясини яратишда қалам асосий иш қуролига айланади. ўймакор-наққош ҳар бир чизик тортиганида, чизаётган чизиги сифатли, раван ва тиниқ чиқса уста шунчалик завқланади, руҳи тетиклашади. ўзи амалга ошираётган ишдан кўнгли тўлиб, илҳомланади, янгидан-янги нақш элементларини, композицияларини яратади, кашф этади. Оддий қора қаламлар ўймакор-наққошнинг асосий иш қуролларидан бири экан, хўш қаламларнинг сифатли ёки сифатсиз эканини қайердан ажратиш олиш мумкин?

Маълумки, бугунги кунда дунё иқтисодиёти шиддат билан ривожланиб бораётган бир пайтда турли туман ўқув қуролларини, шу жумладан оддий қаламларнинг кўплаб маркаларини савдо дўконларида, расталарида учратишимиз мумкин. Қаламни сотиб олишдан аввал унинг маркасига эътибор бериш зарур. Россия (Томск) нинг “КОНСТРУКТОР”,

Германиянинг “GLOBE NO. 555 222”, Чехиянинг “HARDTMUTH “KOH-I-NOOR” 1500” ҳамда “POLF” ва бошқа маркали кўплаб қалам турларини учратишимиз мумкин. Агарда маркасига қараб сифатли қаламни ажратиш олиш имкони йўқ бўлса, оддий тоза оқ қоғозни текс стол устига кўйиб қаламни бир хил кучланишда оҳиста юргизиш кўрилади. Қалам қолдирган чизик атрофида хира из қолдирса ёки қалам графити тўкилиб қолса у сифатсиз қалам ҳисобланади. Борди-ю сиз тортган чизингиз бир хил йўғонликда, чизик атрофида ҳеч қандай из қолдирмаса ёки қалам графити тўкилиб қолмаса у сифатли қалам ҳисобланади.

Нақш композициясининг сифатли, чиройли ва жозибадор чиқиши учун қалам билан бир қаторда ўчирғич ва чизғичлар ҳам муҳим аҳамият касб этади. Қаламда чизилган чизикларни ўчириш учун юмшоқ оқ ўчирғичдан фойдаланиш қулай. Чунки, қалам излари майин ва юмшоқ оқ ўчирғичларда ўчирилгандан сўнг қоғозда доғ қолдирмайди. Таркибига кум қўшилган кўк дағал ўчирғичдан фойдаланиш тўғри бўлмайди. Дағал ўчирғичда ўчирилганда қоғоз сатҳида доғ қолдириш билан бирга унинг сифатини бузади, қайта чизиш жараёнида иш сифатига путур этади.

Чизғичлардан фойдаланишда эса албатта ёғоч чизғичларни ишлатиш зарур. Чунки, ёғоч чизғичлар қоғоз сатҳида сурилганда ёғни, намликни ўзига сингдириб олади ва бир тексда ишнинг сифатли чиқишини таъминлайди. Металл, шиша, пластмасса ва бошқа шу каби материаллардан ясалган чизғичлар қоғоз сатҳига ишқаланиши натижасида қизийди ва таркибидан ёғ ва намлик чиқариб қоғозга суркалайди, ҳар хил доғлар ҳосил қилади. Оқибатда нақш композициясининг сифати бузилади, киши руҳиятига таъсир этиб, бажарётган ишидан кўнгли қолади, меҳнати самарасиз бўлади.

Кўришиб турибдики, киши ўз фаолиятида эътиборлироқ, ташкилотчи ва тадбиркор бўлмаса, у ерда лоқайдлик юзага келади. Натижада киши онгида бефарқлик шаклланади ва бора-бора у киши руҳиятини синдиради, характерида дангасаликни вужудга келтиради. Амалий санатнинг у ёки бу тури билан шуғулланиш, чизиш, нақш композицияси тузиш асабларни тинчлантиради, инсон руҳиятини тарбиялайди. Шу боис инсон ўз устида ишлаши, тинимсиз изланишда бўлиши лозим. Гар бир нарсани кунт билан ўрганишга ва бажаришга ҳаракат қилиш зарур.

Юқорида кўриб ўтганимиздек бир хил ўлчамда схематик катаклар чизилишининг боиси шундаки, нақш элементларини чизиш давомида нисбатни сақлай билишга, йўл қўйилган хатоларни кейинчалик такрорламасликка ҳаракат қилиш натижасида гўзаллика, нозикликка эришишга ўргатади. Нақш элементларини чизишда „...“-расмларда тасвирланганидек кетма-кетликда, стрелка йўналиши бўйлаб чизишни машқ қиламиз. Дастлаб барг, гул, ғунча, куртак, тирноқ ва бошқа элементларни чизиш мақсадга мувофиқ бўлади.

Нақш элементи чизиб олинган схематик катаклардан ташқарига чиқиб кетмаслиги, элементнинг учи ёки айрим жойлари уринма тарзида ўтиб кетишига аҳамият бериш керак. Чунки, бу такрор ва такрор чизиш давомида биринчидан қўлни бир хилда чизишга ўргатса, иккинчидан оқ қоғозга чизиш жараёнида кўз билан чамалаб бир хил нисбатни сақлаган ҳолда чизишга ўргатади.

Нақш элементларини чизиш давомида чизикларнинг ингичка, тўғри, раво ва тоза чизиш муҳим аҳамиятга эга. Бу нафақат нақш чизиш сирларини пухта эгаллаганингиздан, балки руҳиятингизни ҳам кўтаради, кўнглингизга таскин беради, сизни яна ва яна янги орзулар сари ундайди, энг муҳими асабингизни тинчлантиради, дам оласиз. қачонки оддий қора қалам билан чизилган чизикларга гўзаллик, жозоба ва жон бахш эта олсангизгина ўз касбингизни устасига айланасиз.

## ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**АСИММЕТРИЯ** (русча < грекча) – симметрия йўқлиги ёки бузилганлиги; симметриясизлик.

**БАНД** (форс - тожикча) – 1). Бир нарсанинг ушланадиган қисми; даста, тутқич.

2). Япроқ ва меваларнинг новдага бирлаштирадиган ингичка қисми.

**ГУЛ** (форс - тожикча) – 1). Зийнат учун экиладиган ёки ўзи ўсадиган ўсимликлар, чечак.

2). Бирор нарсага чизиб, тикиб, босиб ёки ўйиб туширилган безак, нақш.

**КОМПОЗИЦИЯ** (русча < лотинча) – 1). Адабий асар, санъат асари қисмларининг тузилиши, жойлашиши ва ўзаро муносабати.

2). Таркибий қисмлари маъно жиҳатидан ўзаро боғланиб бирлик ташкил этган бадиий асар, муסיқа ёки тасвирий санъат асари.

**НАБОТОТ** (арабча) – ўсимликлар дунёси, ўсимликлар.

**СИММЕТРИЯ** (русча < грекча) – бирор нарсанинг маълум нуқта, чизиқ ёки текисликка нисбатан қарама-қарши томонда жойлашган қисмлари ўртасидаги мутаносиблик, ўхшашлик, мослик, уйғунлик.

**СПИРАЛ** (русча < грекча) – винт шаклидаги узлуксиз бурама сим.

**СТИЛ** (русча < французча) – 1). Услуб.

2). Бирор иш-ҳаракат услуби.

**СТИЛИЗАЦИЯ** – қайта ишлаш; табиатдаги гул, барг, новда, қуш, ҳайвон, одам ва бошқаларни наққош томонидан қайта ишлаб тасвирланиши.

**СХЕМА** (русча < грекча) – бирор ишни ташкил этиш, амалга ошириш тартибини ўз ичига олган режа, чизма.

**СХЕМАТИК** (русча - *схематический*) – 1). Схема равишидаги, схемадан иборат бўлган.

2). Умумий тарздаги, содда.

**ТАНОБ** (арабча) – ингичка арқон, чилвир ёки каноп, ип, ришта.

**ТЕХНОЛОГИЯ** (русча < грекча) – ишлаб чиқаришнинг бирор соҳасида ишлов бериш ёки қайта ишлашда қўлланадиган операциялар мажмуи.

**УСЛУБ** (арабча) – 1). Ижодкорнинг ўзига хос ишлаш йўли, усули; стил.

2). Ишлаш, бошқаришда ўзига хос йўл, усул.

**ГУНЧА** (форс - тожикча) – ҳали очилмаган, гул барглари, ҳали ёзилмаган гул.

## МАВЗУНИ МУСТАХКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:

1. Ёғоч ўймакорлигига оид қандай нақш элементларини биласиз?
2. Барг қандай нақш элементи ва унинг қандай турлари мавжуд?
3. Гул қандай нақш элементига мансуб ва унинг қандай турлари бор?
4. Банд нима ва у қаерларда қўлланилади?
5. Марғула нима?

6. ғунча қандай элементлар таркибига киради?
7. Бофта ҳақида нималарни биласиз?
8. Шукуфта нима?
9. Бофта билан шукуфтанинг қандай фарқи бор?
10. Боғлам ва сиртмоқ нима?
11. Таноб нима ва у қаерларда фойдаланилади?
12. Нақш элементларини чизишда нимадан бошлаш керак ва нималарга аҳамият бериш лозим?

## **ЁҒОЧ ҶЙМАҚОРЛИГИГА ОИД ЙЎЛ ИЧИДАГИ ОДДИЙ НАҚШ НАМУНАЛАРИНИ ЧИЗИШ ВА ҶЙИШ.**

### **I. ОДДИЙ ИСЛИМИ НАҚШ НАМУНАЛАРИНИ ЧИЗИШ.**

Маълумки, ҳар қандай нақш композицияси оддий ёки мураккаб бўлишидан қатъий назар нақш элементларининг ўзаро бирлашувидан, жойлашувидан ҳосил бўлади. Ўзига хос қонуниятлар асосида тузилган ва чизилган нақш композицияси азал-азалдан бирор нарса ва воқеъликнинг рамзи тариқасида тасвирланиб келинган. Нақш композициялари одатдаги набобот ва ҳайвонот оламининг ўймақор-наққош томонидан стиллаштириб тасвирлаган кўринишидаги мужассамотидир.

ҳар бир нақш композицияси ўзининг тузилиши мазмуни ёки характерли элементи билан боғланган ҳолда номланади. Масалан: 1-гулнинг номи “Оддий ислими”. Чунки у оддий бодом кўринишидаги элементнинг маълум масофада ритмик такрорланишидан ҳосил бўлади. 2-гулнинг номи эса “Ислимий бофта” деб номланишининг боиси шундаки, у боғловчи элементлардан бири бўлган бофтанинг бир хил масофада доимий равишда ритмик такрорланиб келиши натижасида бир бутун композициясини ташкил қилади. 8-гул мисолида кўрадиган бўлсақ, у “Ислимий якрафтор” деб номланади. Усимликсимон нақш турига кирганлиги учун ислимиий ва бир ёки икки томонга тўлқинга ўхшаш ўсган новдасимон нақш бўлганлиги учун рафтор, якрафтор дейилишининг сабаби эса, ундаги тўлқинсимон ўсган новда битта бўлганлиги учун “Ислимий якрафтор” деб номланган.

Ёғоч ўймақорлигига оид йўл ичидаги оддий нақш намуналари 16 та бўлиб, шундан 9 таси ислимиий, қолган 7 таси паргори гуллар ҳисобланади. Улар нафақат номланиши, балки чизилиши, тузилиши, ўйилиши ва пардозланиши жиҳатидан ҳам бир-биридан фарқланади. Дастлаб, ислимиий нақш намуналарини, яъни 1-гул, оддий ислимиий 2-гул, ислимиий бофта; 3-гул, ислимиий шобарг; 4-гул, ислимиий баргли бодом; 5-гул, баргли ислимиий; 6-гул, ислимиий марғулалли бофта; 7-гул, ислимиий шох; 8-гул ислимиий якрафтор ва 9-гул, ислимиий қалапир нақш намуналарини чизишнинг барча қонун қоидалари ва босқичлари билан танишиб чиқамиз.

Ислимиий нақш намуналарини чизиш учун ўрта юмшоқликдаги қора қалам, чизғич, ўчирғич ва расм дафтари керак бўлади. Расм дафтарига тўғри компоновкани қилиш, ёрдамчи чизиқларни қаламни босмасдан аниқ ўлчамда енгил чизиш лозим. Дастлаб, биринчи гул оддий ислимиий нақш намунасини қаламда расм дафтарига чизиш жараёнида ритм ва симметрия қонун қоидаларига риоя қилган ҳолда босқичма-босқич намунадаги расмда кўрсатилганидек чизилади. Демак: 1-гул, оддий ислимиий (33-расм).

1-иш. Ёрдамчи марказий ўқ чизиғи чизилади. Сўнгра ўқ чизиғи 1,5 см бўлган умумий 3 см ни, 1,6 см бўлган умумий 3,2 см ни, хошия учун эса 2,1 см бўлган умумий 4,2 см ни ташкил қилувчи параллел чизиқлар ўтказамиз ва уларни 3 см дан тенг бўлақларга бўлинади.

Яна шунга аҳамият бериш керакки, тенг бўлақларга бўлинганда 0,5 см ни ташкил қилувчи хошиядан ташқари 18 см дан кам бўлмаган ҳолда расм дафтарига жойлаштириш лозим.

2-иш. ҳар бир квадрат - 3 см ни 1,5 см дан тенг бўлақларга бўлиб чиқамиз.

3-иш. ҳар бир квадрат ичига диоганал чизиклар ўтказилади.

4-иш. Квадратни тенг бўлақка бўлувчи ёрдамчи чизикдан ўтказилган диоганалга уринма тарзида чорак айлана чизиб чиқилади.

5-иш. Юқорида чизилган чорак айланани тескари ҳолатида намунада кўрсатилган расмдагидек қилиб чизилади.

6-иш. Иккала бодом баргини юқори ва пастки қисмидан куртаклар чиқарилади.

7-иш. ўйма замини “чакичлаб” чиқилади.

Ислимий нақш намуналарининг қолган (2-9 гул) ларини ҳам шу сингари босқичларда намунадаги расмларга қараб босқичма-босқич чизиб чиқилади. (34-41 расмлар). ҳар бир нақш намунасини пухта ва мукамал ўрганиб олиш учун 5-6 мартадан такрорлаб чизиб машқ қилиш зарур. Нақш намуналарини қай даражада пухта билишингиз кейинги қиладиган ишларингизда ва ижодингизда муҳим аҳамият касб этади. Нақшларни чизиш жараёнида ҳар бир чизикнинг раванлигига, нафислигига ва чиройли чиқишига эътибор берган ҳолда чизиш лозим.

## **II. ОДДИЙ ПАРГОРИ НАҚШ НАМУНАЛАРИНИ ЧИЗИШ**

Паргори нақши бошқа нақшлардан ўзига хослиги билан тубдан фарқ қилади. Ундаги нақш элементлари, тузилиши, ўйилиши ва пардозланиши алоҳида аҳамиятга эга. Паргори нақши асосан уй-рўзғор буюмларини бадиий жиҳатдан гўзал ва жозибадор қилиб безашда қўлланилган. Хўш, паргори нима? У қандай маънони англатади? каби саволлар қизиқтириши табиий.

Паргор форс-тожикча сўздан олинган бўлиб, паргор, яъни циркуль демакдир. Паргори нақшлари эса циркуль ёрдамида чизиладиган нақш ҳисобланади. Паргори нақш композициялари ҳам ўзининг тузилиш мазмуни ёки энг характерли томонлари билан боғланган ҳолда номланади. Масалан, 10-гул “Кувача паргори” деб аталади. Чунки, у сув, сут ва шу каби суюқликларни солиш учун ишлатиладиган бўғзи сиқикроқ узун сопол идиш, яъни кўза шаклидаги элементларнинг айлана кўринишида маълум масофада ритмик такрорланишидан ҳосил бўлади. Нақш тури эса паргори. Шу сабабли 10-гулни “Кувача паргори” дейилади.

Паргори нақш намуналарининг қолган олтитаси ҳам ўзига хос тарзда номланган, яъни 2-гул “Оддий паргори”, 12-гул “Чор баргли паргори”, 13-гул “Айланма паргори”, 14-гул “Кош паргори”, 15-гул “Ой паргори”, 16-гул “Паргори чор безон” деб номланади. Паргори нақш намуналарини ўзига хос қонун-қоидалари асосида ва боқичма-босқич чизишнинг мураккаб жиҳатларига эътибор қаратишни талаб этади. Чунки, паргори нақшлари мазмун ва маъно жиҳатидан ҳар тамонлама уланиб, бир-бири билан узвий боғланган ҳолда бир бутун композицияни ташкил қилиши мумкин. паргори нақш намуналарини чизишда ушбу томонларини эътибордан четда қолдирмаган ҳолда чизиш лозим.

Эътибор берган бўлсангиз, ислимий нақш намуналарини чизиш давомида гуллар билан хошия (рамка) ўртасида 1 мм масофа ташлаб чизган эдик. Паргори нақшларида эса гуллар хошия билан қўшилган ҳолда чизилади. Бунинг боиси, паргори нақшлари юқорида

айтиб ўтилганидек, ҳар тамонлама уланиб, яъни тўрт томонидан узвий боғланган ҳолда давом этиб кетишидадир. Шундай қилиб, паргори нақш намуналарини чизиш билан танишиб чиқамиз.

10-гул кувача паргори (42-расм).

1-иш. Ёрдамчи марказий ўқ чизиғи чизилади ва ўқ чизиғига 2,5 см бўлган умумий 5 см ни, хошия учун эса 3 см бўлган умумий 6 см ни ташкил қилувчи параллел чизиқлар ўтказамиз ва уларни 5 см дан тенг бўлақларга бўлиб чиқамиз. Сўнгра ҳар бир квадрат (5 см) ни ўз ўрнида 2,5 см дан тенг бўлақларга бўлиб чиқамиз. Чизиш давомида шунга аҳамият қаратиш лозимки, нақш намунасини 20 см дан кам бўлмаслигига эътибор бериш ҳамда расм дафтарига жойлаштиришда компановка қонун-қоидаларига амал қилган ҳолда қора қаламни босмасдан энгил чизиш лозим.

2-иш. ҳар бир квадрат ичига диогонал чизиқлари ўтказамиз.

3-иш. Расмда кўрсатилганидек диогонал чизиқларга параллел ва бир хил йўғонликда тўғри чизиқ, яъни банд чизилади.

4-иш. Банддан марказ томон кувача шаклини ҳосил қилувчи чизиқлар тортилади.

5-иш. Кувача шаклига ўхшаш чизиқлар ичидан бир хил йўғонликни ташкил қилувчи чизиқлар тортилади.

6-иш. Кувача шаклининг тўрттаси бирлаштирувчи марказдан ва кувача шакли билан банд туташган марказдан диаметри 1 мм ни ташкил қилувчи айлана чизилади.

7-иш. ўйма замини “чакичлаб” чиқилади.

Паргори нақш намуналарининг қолган (11-16 гул) ларини ҳам шу сингари босқичларда намунадаги расмларга қараб босқичма-босқич чизиб чиқилади (43-48 расмлар). 5-6 маротаба такрорлаб чизиш жараёнида паргори нақшларини жозибасини ва гўзаллигини хис қилишингиз баробарида, уни пухта ва мукамал билиб олишингизда ҳам қўл келади.

### **III. ОДДИЙ ИСЛИМИЙ НАҚШ НАМУНАЛАРИНИ ЎЙИШ.**

Усталар орасида “Уста уста эмас, асбоби уста” деган ҳазилнома нақл бор. ҳақиқатан ҳам ишнинг асосий қисми турли асбоб-ускуналар ёрдамида амалга оширилади. Бу исбот талаб этмайдиган ҳақиқат. Яна усталаримиз “Асбобинг соз бўлса, машақатнинг оз бўлур”, “Ишни асбоб қилади, устаси лоф уради” каби маталларни бежизга айтмайдилар. Ишнинг нечоғлик сифатли ва кўркам чиқишида устанинг маҳорати баробарида асбобнинг созлигига ҳам боғлиқ.

Мусиқа санъатида бир нотанинг ўрнида иккинчи бир нотада куй чалиб бўлмаганидек, чалган тақдирда ҳам унинг тасирчанлик кучини йўқотиш ва тингловчини мусиқага бўлган меҳрини сусайтиргани каби ёғоч ўймакорлик санъатида ҳам ҳар бир исқананинг ўз ўрни, ўзи бажарадиган вазифаси бор. Исқананинг созлиги ва устанинг маҳорати мужассам бўлган тақдирдагина кишини ҳайратга солувчи ажойиб санъат асарлари яратиш мумкин. Бунинг учун ҳунар ўрганувчи толибдан кўп машқ ва меҳнат талаб этилади.

ўймани бажариш учун 1 та исқаналар тўплами, ёғоч тахтачалар, қора қалам, чизғич, ўчирғич, жилвир қоғози, шаффоф қоғоз ва бошқаларни хозирлаб олиш зарур. ўймани сифатли чиқишида исқаналар билан бир қаторда ёғоч материалларнинг сифатига ҳам боғлиқ. ўймакорликда ишлатиладиган ёғоч материаллари қаттиқ, пишиқ, пухта, намга ва чиришларга чидамли ҳамда кам бутоқ, силлиқ, тўғри ва ёрилмаган бўлиши талаб этилади. Дастлаб тахтачани керакли ўлчамда кесиб, рандалаб олингандан сўнг, аввал йирикрок, сўнгра эса майин жилвир қоғозида жилвирлаб текисланади. ўйишда ёнғоқ, ўрик, қора қайин, мирзатерак каби ёғоч материаллари жуда қўл келади.

Текисланган юзага аввалдан тайёрлаб қўйилган ахта ёрдамида нақш намунаси туширилиб қора қаламда чизиб чиқилади (49-57 расмлар). Сўнгра нақшнинг ҳар бир элементини, қисмини, турини ва гуруҳини ўйишда “Оддийдан мурақабга, оsonдан қийинга” тамойилига риоя қилган ҳолда амалга ошириш лозим. Нақшларнинг қанақа гуруҳларга мансублиги, ўйманинг йирик ёки майдалигига қараб, дастлаб ярим гажак, гажак, новдалари, таноблари балиқ сиртли искана билан кесиб чиқилади. хошиянинг четлари эса куракча искана ёрдамида кесилади. Нақш атрофи тўлиқ кесиб бўлингач, махсус учи эгик искана билан нақшнинг замини ўйилиб чуқурлаштирилади. Уйма заминининг текислашда эса тўғри исканалардан фойдаланилади. Ислимий нақшлари 0,5 см дан 1 см гача бўлган чуқурликда ўйиб, сўнгра чакичланади.

Ўйма тўлиқ бажариб бўлингач, нақш турига мос пардоз тури танланади. Биз ўяётган 9 та йўл ичидаги оддий ислимий нақш намунасида деярли пардознинг мураккаб турлари учрамайди, фақатгина чизма пардоз билан чегараланилади. ўйиш сир-асрорини ўрганаётган толибга дастлаб ўйишни пухта эгаллаб олиши, сўнгра пардознинг пах (ёйма), чока (ёрма), дўла ва табақа турларидан бемалол фойдаланишлари мумкин.

#### **IV. ОДДИЙ ПАРГОРИ НАҚШ НАМУНАЛАРИНИ ЎЙИШ.**

Паргори нақши ислимий нақшига қараганда анча мураккаб бўлиб, устадан анча кўп меҳнат, сабр-тоқат ва чидамни талаб этади. Паргори нақшини ўйишда аввалги усталаримиз ахтани ўйиладиган юзага қўйиб, устидан қалам, циркуль ва чизғич ёрдамида чизиб ўйишар ёки ахтани ўйиладиган юзага қўйишгандан сўнг, ахта устидан куракча искана ёки кескич билан кесиб юзага туширишар ва ўйишар эди. Бу эса ўзига хос қийинчилик олиб келар ва ўймани сифатига путур етказарди.

Уймакор усталар бугунги кунда ахтани игна билан тешиб, хока ёрдамида ўйиладиган юзага тушириб, сўнг қора қаламда чизиб чиқидилар. Бу ўйманинг сифатли, жозибадор ва кўркем чиқишининг асосий омилларидан бири ҳисобланади.

Ёғоч ўймакорлигига оид йўл ичидаги оддий паргори нақш намуналарини ўйишда ислимий нақшларини ўйганимиз сингари амалга оширилади. Ёғоч материаллардан ёнғоқ, ўрик, олма, қора қайин, мирзатерак ва шумтол кабилар ўзининг сифатлилиги билан ажралиб туради. Ушбу дарахтлардан олинган тахтачаларни керакли ўлчамда кесиб, рандалаб жилвирланади.

Текисланган юзага ахта ва хока ёрдамида нақш намунасини туширилиб қора қаламда чизиб чиқилади (58-64 расмлар). ўйиш жараёни ислимий нақшларини ўйиш босқичи сингари амалга оширилиб, дастлаб ярим гажак, гажак ва бандлари кесиб чиқилади. Паргори нақшини ўйишда асосан 5 хил асбоб ишлатилади. Нақш атрофини кесиб чиқишда нова искана, балиқ сирти искана ва тўғри искана ишлатилса, заминини ўйиб текислашда замин искана ишлатилади.

Паргори нақшларининг заминини чакичлашда чекма исканаларга нисбатан чекма қаламлар кўпроқ ишлатилади. Чакичлаш жараёнида чекма қалам тигини ўймага тик ушлаган ҳолда уриб чиқилса, бир хил кўринишга эга бўлади, нафислиги ва жозибадорлиги ошади. Одатда паргори нақшлари 1,5 мм дан 3 мм гача ўйилади. Бу паргори нақшнинг ўзига хос томонларидан бири ҳисобланади.

Ўймани бажариш давомида ҳар бир исканани эҳтиёткорлик билан ўз ўрнида ва ўринли ишлатишни ўрганиш лозим. Бу эса ўйиладиган юзанинг сифатли, кўркем ва жозибадор чиқишига олиб келади. Исканаларни ишлатиб бўлгач нотўғри жойга қўйиш, бири-бирига уринтириш асбобни тезда ўтмас бўлишига олиб келади ва ўйма сифатига путур

етказди. Исканаларни махсус тайёрланган кутичаларда ёки юмшоқ латта материалга ўраган ҳолда сақлаш керак.

Исканаларнинг сифатли сақланиши ва узоқ муддат ишлашини таъминлаш учун ўйиш жараёнида искана тиғини кир ювиш совунига вақти-вақти билан ботириб туриш зарур. Кир совунида мавжуд бўлган ёғ исканани тахтачага урган вақтда биринчидан тишлашиб қолмаслигини таъминласа, иккинчидан нақш элементларини кўчиб кетишини олдини олади ва сифатли чиқишини таъминлайди.

### Т А Я Н Ч Т У Ш У Н Ч А Л А Р :

**ДИАГОНАЛ** (русча < лотинча) – квадрат ёки кўпбурчакнинг кўшни бўлмаган икки бурчагини ёки кўп бурчакнинг икки учини бирлаштирувчи тўғри чизиқ.

**ДИАМЕТР** (русча < грекча) – айлана ёки шарнинг марказидан ўтиб, унинг икки нуқтасини бирлаштирувчи тўғри чизиқ.

**КВАДРАТ** (русча < лотинча) – тенг томонли тўғри бурчак.

**КУВА** – бўғзи сиқикроқ узун сапол идиш (сув, сут ва шу каби суюқликлар солиш учун ишлатилади).

**ПАРАЛЛЕЛ** (русча < лотинча) – 1). Бир текисликда ётган ва ўзаро сира кесишмайдиган; мувозий, ёндош.

2). Бир томонга қараб йўналган ва бир-биридан деярли тенг узокликда ёнма-ён жойлашган.

3). ўзаро ёндош чизиқларнинг ҳар бири.

**РАФТОР** (форс - тожикча) – ҳатти-ҳаракат, юриш-туриш, қадам олиш.

**РИТМ** (русча < грекча) – бирор ходиса ёки иш-ҳаракат элементларининг маълум тартибда ва маълум вақт оралиғида ўлчовли равишда бир текис такрорланиб туриши ва шундай такрорийликнинг ўзи.

**ТОЛИБ** (арабча) – 1). Талаби бўлган, талабгор.

2). Мадраса ўқувчиси; ўқувчи.

**ЦИРКУЛ** (русча < лотинча) – айлана, доира чизишга, чизиқлар узунлигини ўлчашга хизмат қиладиган асбоб, паргор.

**ЧОРАК** (форс - тожикча) – тўртдан бир улуш; тенг тўрт бўлакнинг ҳар бири.

### МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:

1. Нақш элементларини қайси гуруҳларга ажратиш мумкин?
2. Нақш нималарнинг бирлашуvidан ташкил топади?
3. Ёғоч ўймакорлигига оид оддий нақш намуналарининг сони нечта?
4. Ёғоч ўймакорлигига оид оддий нақш намуналари қандай нақш турларидан ташкил топган?
5. ўймакорликка оид оддий ислимий нақш намуналарининг сони нечта?
6. ўймакорликка оид оддий паргори нақш намуналарининг сони нечта?

7. 16 та нақш намуналарининг номини биласизми?
8. Нақш намуналарини чизиш босқичлари қандай амалга оширилади?
9. ўймани бажаришда аввал қандай ишлар амалга оширилади?
10. Чакишлашда ишлатиладиган қандай асбобларнинг номини биласиз?
11. ўйма замини қайси искана ёрдамида ўйилади ва текисланади?
12. ўйиш босқичлари қандай амалга оширилади?

## **ЗАМОНАВИЙ ИНШОТЛАР ВА УЛАРДАГИ ЁҒОЧ ЎЙМАҚОРЛИГИ**

Ватанимиз Мустақилликка эришгандан сўнг ҳар жабҳада ижобий ўзгаришлар, юксалишлар сари бораётганимиз қувонарли ҳолдир. Миллий кадриятларимизни тиклаш, ўзлигимизни англаш, ота-боболаримиз қолидирган бой меросни кадрига етиш ва улардан ўз ҳаётимизда, фаолиятимизда унумли фойдаланиш, уларнинг руҳи ҳар доим бизга мададкор эканлигини дилдан ҳис қилиб туриш бугунги биз эришган ва эришаётган ютуқларимизнинг гарови эканлигини қайд этиб ўтишимиз жоиз бўлмаса керак. Чунки бугунги кунга келиб ҳукуратимиз томонидан амалга оширилаётган бир қатор хайрли ишларни таъкидлаб ўтиш киши руҳиятида фахрланиш туйғусини уйғотади.

1997 йил 29 август куни Олий Мажлиснинг навбатдан ташқари IX сессиясида қабул қилинган “Таълим тўғрисида”ги Жонун ва “Кадрлар тайёрлашнинг миллий дастури”, шунингдек, “Халқ бадиий ҳунармандчилиги ва амалий санъатини янада ривожлантиришни давлат йўли билан қўллаб-қувватлаш чора-тадбирлари тўғрисида” ги каби Фармонлари ёшларни миллий ифтихор, миллий ғурур туйғулари билан тарбиялашга қаратилган десак муболаға бўлмайди. Мустақилликка эришганимиздан кейинги йилларда нафақат таълим, савдо-сотиқ, фан ва техника балки миллий ҳунармандчилигимизда ҳам салмоқли ютуқларга эришмоқдамиз. Миллий ҳунармандчилигимиз ҳаттоки давлат сиёсати даражасигача кўтарилиб, нга алоҳида эътибор билан ёндашилаётгани бугунги кунда сир эмас.

Ота-боболаримиздан мерос бўлиб қолган обидалар, асори-атиқаларни қайта таъмирлаш, уларга қайтадан жон, жозиба ва гўзаллик бахш этиш, қолаверса биздан узоқлаштирилган, умуман бегонага айлантириб қўйишга қилинган ҳаракатлар оралиғидаги пардалар кўтарилиб ҳақиқат яна қайта қаддини ростлади. Яна ўз юртига Алпомиш, Ал-Бухорий, Ал-Фарғоний, Амир Темур ва яна кўплаб бизнинг бобокалонларимиз қайтишди. Уларнинг руҳи покларини шод қилиш, қолаверса кейинги авлодларга етказиш мақсадида қурилган бетимсол ёдгорликлар, асори-атиқалар фикримизнинг ёрқин мисолидир.

Маълумки, ўтмишда халқ ўртасида амалий санъат турлари бўладими, касибчилик ёки ҳунармандчилик бўладими барчаси “устоз-шогирд” анъаналари асосига қурилган. Ушбу анъаналар отадан-болага, боладан-отага ўтиб ривожланиб келди ва халқ санъатининг у ёки бу турли ҳозирги кунда ҳам унинг ривожига муносиб ҳисса қўшиб келмоқда. Бугунги кундаги ривожланиш ва тараққиёт зарурати боис замонавий касб-ҳунар мактаблари, лицейлари, коллежлари кўринишда соҳалар бўйича профессионал усталар тайёрламоқда. XX асрнинг 90 йилларига келиб тарқоқ ҳолда ижод билан шуғулланаётган профессионал усталарнинг кўплиги қисми бирлаштирилиб турли марказ ва уюшмалар қошида ўз ижодий изланишларини олиб бормоқдалар.

Шу йилларда Республика махсус ижодий-ишлаб чиқариш “Усто” бирлашмаси, “Мусаввир” ва “Ҳунарманд” илмий-ишлаб чиқариш марказларининг ташкил топиши айни муддао бўлди. Чунки, “Усто” бирлашмаси аъзолари Давлат аҳамиятига эга бўлган йирик-йирик иншоотлар ва қурилишларда ўз ижодлари билан иштирок этиб, биноларни бадиий жиҳатдан безак ишлари руҳиятни кўтариб келишаётган бўлсалар, “Мусаввир” ва “Ҳунарманд” илмий-ишлаб чиқариш марказлари аъзолари ўз ижод намуналарини мазкур марказ орқали тарқатадилар. Шу тариқа марказ усталарга методик ёрдам кўрсатадилар,

уларнинг ижод намуналарини омма орасида, шунингдек, Республика ва хориж давлатларида бўладиган йирик кўргазмаларда, танловларда иштирок этишини таъминлайди ва тарғиб қилади. Ушбу марказлар туфайли бугунги кунда қатор усталаримизнинг ижод намуналари хориж музейларидан ва шахсий коллекциялардан ўрин олиб келмоқда.

Хозирги кунда ёғоч ўймакорлиги санъати ўзининг ўтмишдаги мовқеини қайта тиклаб, пойтахтимиз Тошкент шаҳрида ва Республикамиз вилоятларида ҳамда Јорақалпоғистон Республикасининг бошқа йирик шаҳарларида бунёд этилиб фойдаланишга топширилаётган ёки қайта таъмирдан чиқарилаётган кўплаб диний ва дунёвий характердаги иншоотларда ўз аксини топиб келмоқда. ”Усто” бирлашмаси аъзоларитомонидан сўнгги йилларда кўплаб йирик объектларқурилиб, биноларнингэшиги, дарвозаси ва устунлари ёғоч ўймакорлиги санъатинингэнг сўнгги ютуқларидан кенг-кўламда фойдаланилган ҳолда гўзал ва жозибадор қилиб безатмоқдалар. Масалан, 1989-92 йилларда Россиянинг Воронеж ва Москва шаҳарларидаги “Ўзбекистон” ва “Наманган” савдо мажмуалари; 1993 йилда ўзбекистон Ташқи ишлар вазирлигининг қабуллар уйи, Бекобод шаҳридаги металлургия комбинатининг оромгоҳи; 1994 йилда “Юнусобод теннис” корти, “Туркистон” концерт зали ва “Алгоритм” заводи; 1995 йилда ўзбекистон Ички ишлар вазирлиги биноси; 1996 йилда Темурийлар тарихи Давлат музейи; 1997 йилда Олий Мажлиснинг янги биноси, “Гулистон” спорт мажмуаси; 1996-98 йилларда Тошкент шаҳар ҳокимлигининг янги биноси, ўзбекистон Президенти Аппаратининг Матбуот маркази; 1998-99 йилларда ўзбекистон Президентининг “Оқ сарой” қароргоҳи, Давлат “Цирк”и биносининг эшиги, “Хотира ва Јадрлаш майдони” мажмуаси, “Шеротон-Тошкент” меҳмонхонаси; 2000 йилда ўзбекистон Банклар Ассоциацияси биноси, ўзбекистон Республикасининг Ҳиндистон, Германия, Малайзия (1993 йилда) давлатларидаги элчихоналарининг бинолари, шунингдек, Тошкент шаҳри Сайлгоҳ кўчасидаги чойхона айвони, Самарқанд шаҳридаги Имом ал- Мотурудий мажмуасини, Челак туманидаги Имом ал-Бухорий мажмуасини, Булунғур туманидаги Жума масжидини, Фарғона вилоятидаги Аҳмад ал-Фарғоний мажмуалари шулар жумласидандир.

Юқоридаги иншоотларда ёғоч ўймакорлиги асосида дарвозалар, эшиклар, деразалар, устунлар ва пештоқлар ўзига хос композицион ечимга эга бўлган ажойиб асори-атикалар билан безатилган. Пойтахтимиз Тошкентдабунёд этилган Олий Мажлиснинг янги биноси учун ишланган эшиклар алоҳида аҳамият касб этади. Ушбу бино эшигини ишлаган устазода, яъни Н. Ибрагимовнинг қизи М. Ибрагимова ёғоч ўймакорлиги санъатининг ўзига хос намунасини яратишга эришган. Олий Мажлис биносининг эшиги учун махсус субтиропик зона Малайзиядан келтирилган пальма дарахти ёғоч хом-ашёсидан тайёрланган бўлиб, эшикка безак беришда ўсимликсимон (ислимий) ва занжира нақш композицияларидан фойдаланган.

Самарқанд шаҳридаги Регистон майдонидан унча узоқ бўлмаган жойда Ҳазрат Имом ал-Мотурудий Кабрисонида бунёд этилган макбара ўзига хослиги, ёғоч ўймакорлигининг замонавий мотивлари билан бойитилганлиги алоҳида аҳамиятга моликдир. Макбаранинг ичкарасига учта икки табақали эшик орқали кирилиб, ҳар бир эшик ўзига хос тарзда гўзал дид ва маҳорат билан ўйма безакларда ишлов берилганлигининг гувоҳи бўламыз. Эшиклар учун маҳаллий материаллардан бири чинор танланиб, эшикларга унинг табиий гуллари ўзгача бир жозоба бахш этиб турибди. Эшиклар ёғоч ўймакорлигининг Самарқанд мактабига хос услубда безатилган бўлиб, бир қаватли ўйма ва табақа пардоз туридан кенг фойдаланилган.

Тошкент шаҳрида бунёд этилган “Хотира ва Јадрлаш майдони” комплекси 1941-45 йилларда Германия билан бўлиб ўтган иккинчи жаҳон урушида ҳалок бўлган ватандошларимиз, уларнинг ёрқин хотирасини абадийлаштириш мақсадида бунёд этилган ажойиб санъат намунасидир. Лойиҳа муаллифлари барча вилоятларнинг ўзига хослигини кўрсатишга ҳаракат қилганлар.

Ушбу мажмуа миллий ҳунармандчилигимизнинг ёғоч ўймакорлиги санъати билан безатилган бўлиб, бир-бирига қарама-қарши жойлашган айвонлардан иборат. Ҳар икки айвонда ҳам 21 тадан ўйма устун ўрнатилган. Устунларнинг 17 тадани бир қаторга

ўрнатилган бўлиб, марҳумларнинг номи зикр этилган зарҳал “китоблар” ўрнатилган деворининг икки томонига 2 тадан 4 та ўйма устун ўрнатилган. Ушбу мажмуа Республикамизнинг ҳар бир вилоятлари, Тошкент шаҳри ва Јорақалпоғистон Республикаси учун алоҳида-алоҳида павильонлар ажратилган бўлиб, ҳар бир вилоятнинг ўзига хослигини кўрсатишга интилганлар.

Мажмуа “тўрида” ўтирган мотамсаро Онанинг ўнг томонидаги бўлим Тошкент шаҳридан урушга кетган жангчиларнинг номларини зикр этиш билан бошланади. Устунлар ўймаси бир қаватли ислими нақшлардан ташкил топган. Пардоз турининг чока (ёрма) ва табақа турларидан унумли фойдаланилган. Нақш композициясини асосан бандлар ва гуллар ташкил этади. Кейинги бўлимлар Хоразм ва Тошкент вилоятларига ажратилган бўлиб, нақш композицияси ўзига хос бўлсада, ўймани бажариш ва пардоз турлари деярли бир хил услубда бажарилган. Сурҳандарё ва Сирдарё бўлимлари эса ўзига хос бўлиб, ўймасининг чуқурлиги, нақш композициясини барглар, баргли гуллар ташкил этади. Чока ва табақа пардоз турларидан унумли фойдаланиоған.

Самарқанд ва Јашқадарё бўлимларида ҳам аввалги бўлимлардаги каби нақш композицияси барглар ва баргли гуллардан ташкил топган бўлсада, пардоз турларининг пах, лўла ва табақа турларидан кенг фойдаланилган.

Айвоннинг иккинчи томонидан Јорақалпоғистон Республикаси, Андижон, Бухоро, Фарғона, Жиззах, Наманган ва Навоий вилоят бўлимлари жой олган бўлиб, ҳар бири ўзига хослиги билан ажралиб туради. Қорақалпоғистон Республикаси, Андижон ва Бухоро вилояти бўлимларидаги устунлар 1 қаватли ўйма, кам заминли, унча чуқур бўлмаган ва нақшнинг ислимий туридан ташкил топган. Қолган бўлимларда 2 қаватли ўймадан ўта нозик дид билан фойдаланилган бўлиб, нақш композициясини асосан барглар ва баргли гуллар ташкил қилади. Пардознинг барча турларидан унумли фойдаланилган.

Мажмуани ҳар икки томонидаги устунларнинг пойустуни, ўрта қисми ва юқориси, яъни муқарнаси бир хил кўринишда танланиб ўзига хос гўзаллик кашф этиб турибди. Шунга қарамай, мажмуада ўзбекистон ёғоч ўймакорлигининг илғор анъаналарини амалда қўллай билганлар. Айвоннинг харилари, тўсинлари, пештоқлари, калваклари (қошлари) ва вассаларини безашда ёғоч ўймакорлигининг гўзал намуналаридан кенг фойдаланилган. Шундай бўлсада нақшлар текисликнинг сиртини буткул қопламай, лавҳларларда амалга оширилган. Устунларнинг бўйи 2,5м х 3м қилиб танлаб олинганлиги айвонларнинг умумий баландлигига ҳамоҳанг тушиб, улар бир мунча енгил ва нозиклиги билан эътиборга молик. Навоий вилояти бўлимига ўрнатилган устунларнинг бирида “Асадов Миржалол. Самарқанд. 1999 йил” деган ёзувни учратишимиз мумкин.

“Хотира ва Јадрлаш майдони” мажмуаси мустақиллик майдонидаги очик майдонда жойлашган. Комплекснинг атрофидаги табиат манзараси билан боғлиқлигини сақлаб қолиш мақсадида, ундаги харилар, тўсинлар, пештоқлар, калваклар (“қошлар”), вассажўстлар ва бошқа қисмлар учун ўсимликсимон, яъни ислимий нақш турлари танлаб олинган ва амалга оширилган. Шу орқали муаллифлар табиат билан мажмуа орасидаги ўзаро уйғунлашувини сақлаб қолишга муваффақ бўлганлар.

Ушбу мажмуадан фарқли ўлароқ Самарқанд вилоятининг Челак туманида қад ростлаган Имом ал-Бухорий мажмуасида бошқачароқ манзарани кузатамиз. Мазкур меъморий комплекс ў ўз навбатида наққошлик, ганчкорлик, тоштарошлик ва ёғоч ўймакорлиги санъатининг уйғунлашувидан бунёд этилган ўзбек меъморчилигининг ёрқин намунасиدير.

Масжид-мажмуадаги ёғоч ўймакорлиги асарларини юқоридаги “Хотира ва Јадрлаш майдони” комплексида бўлгани каби, устунлар, пештоқлар ҳамда 3,60 х 5,5 метр ўлчамдаги катта дарвоза ташкил этади. Дарвозани М.Аброров бошлиқ ёғоч ўймакор усталар гуруҳининг ижод намунаси бўлиб, у ёғоч ўймакорлигининг оддий пардоз турларидан “чока (ёрма)” пардоз ва мураккаб пардоз турларидан “Лўла” пардоз турларидан унумли фойдаланганлар.

Ушбу комплексларда нафақат Тошкент ёғоч ўймакорлиги мактаби, балки Республикамизнинг бошқа вилоятлари -- Самарқанд, Хива, Кўқон ёғоч ўймакорлиги ва

накқошлик мактаблари вакиллари қатнашишлари натижасида кўпгина усуллар аксарият ҳолларда бир-бири билан уйғунлашиб кейинини кўришимиз мумкин.

ўтган асрнинг 90 йилларида бунёд этилган масжид-мажмуалардан яна бири Самарқанд вилоятининг Булунғур туманидаги Жума масжидидир. Мазкур масжид-мажмуа тархидан тортиб унинг безакларигача мукамал техник ишлови ва композицион ечими ўзига хос тарзда бунёд этилган. Масжид-мажмуадаги эшиклар, устунлар ва деразалар ёғоч ўймакорлигининг сўнги анъаналари асосида гўзал ва жозибадор қилиб безатилган. Ушбу масжид-мажмуага уйғун ҳолда қурилган хужралар умумийликни яхлитини ташкил қилиб турибди. Бу комплекснинг пойдеворидан тортиб безак ишларигача Қўқонлик уста Баҳриддин Аҳмедовнинг фарзандлари Мирсаид Баҳриддинов ва Муҳаммадюсуф Аҳмедовлар бошчилигида қуриб битказилган. Масжиднинг уч томони ўйма устунли айвон ва уч томонида 3 та ўйма эшиклар, шунингдек деразалар ҳам ёғоч ўймакорлиги билан ўзига хос қилиб безатилган. Масжидга ҳамоҳанг ҳолда қурилган хужралар олд айвони ўйма устунли қилиб қурилган.

Масжид қадимий кўш арақи сорровли ва вассажуфтли қилиб қурилган янада салобат, кўркамлик ва жозибадорлик касб этиб турибди. Накш композицияларининг бежиримлиги, мукамал техник ишлови, монументаллиги, ўймаларнинг чуқурлиги, йириклиги Қўқон ёғоч ўймакорлиги мактабининг ёрқин намунаси. ўйма устунлар, эшиклар ва деразаларга ўсимликсимон-ислимий накш композицияси танланиб, буюмга мослиги, ҳар бири бетакрор композицион ечимга эга эканлиги билан диққатга сазовордир. ўймага ҳамоҳанг тарзда танланган “пах (ёйма)” ва “табақа” пардоз туридан унумли фойдаланганлар.

Бугунги кунда замоннинг ривожланиб бориши, замонавий сайёҳликнинг ривожига олиб келди, натижада совғабоп буюмлар ишлаб чиқариш оммавийлашди. Бу борада “Мусаввир” илмий-ижодий-ишлаб чиқариш марказининг улуши бекиёс. Марказнинг ёғоч ўймакор усталаридан - О.Файзуллаев, А.Азларов, Э.Алиев, А.Сайдалиев, З.Алимбоев, С.Раҳматиллаев М.Жалолов, Х.Ўаниев ва бошқаларнинг ҳиссаси катта. Юқорида номлари зикр этилган усталарнинг ижод намуналари нафақат республикамизда, балки хориж кўрғазмаларининг фаол иштирокчисига айланиб улгурган. Шу билан бирга Германия, АШШ, Буюк Британия, Швейцария, Белгия, Япония, Туркия, Ҳиндистон, Покистон ва бошқа ўнлаб мамлакатлардаги музейлардан ва шахсий коллекциялардан жой олган.

Яна шуни ҳам таъкидлаб ўтиш жойизки, А.Азларовнинг маиший характердаги асарлари ўзининг накш композициясининг бежиримлиги, мукамал техник ишлови билан бошқа усталарининг асарларидан кескин ажралиб туради. Уста қанақа ёғоч хом-ашёсидан ишламасин, ёғочнинг табиий кўркамлиги ва фактурасинисаклаб қолишга ҳаракат қилиши таҳсинга сазавор. Азларовнинг яна бир услуги шундан иборатки, у баъзи асарлари устида ишлаётганда ёғочнинг сирти тўқ қорамтир-жигаррангга бўяб ишлов беришидир. Ёғочнинг сиртига накш ўйилганда эса, ундаги қорамтир тус билан ёғочнинг ўйилган оч-қизғиш ранги бир-бирига қарама-қарши бўлиб, асарнинг жозибадорлигини, кўримлилигини ва гўзаллигини янада ошириб қиши руҳиятига таскин беради, асабини тинчлантиради. А.Азларов ўзи яратган бетакрор санъат асарлари, тинимсиз ва машаққатли меҳнатлари эвазига ҳар йили Республикамизда ўтказиладиган халқ ҳунармандчилигининг “Ташаббус-2000” кўрик танловининг ғолиби бўлди.

Кўриниб турибдики, замонавий иншоотларда қўлланилаётган санъат турлари ва айнан Республикамизнинг бош майдонидаги бундай ёдгорликни фақат ёғоч ўймакорлиги билан безатилиши ушбу санъат турининг бугунги кунда гурқираб ривожланиб бораётганлигидан далолат бериб турибди. Ёғоч ўймакорлигининг бугунги кундаги бундай ютуқларга эришувида бир неча шогирдларнинг устози, 1973 йилдан Рассомлар уюшмасининг аъзоси, ўзбекистонда хизмат кўрсатган маданият ходими, Республика Бадий Академиясининг фахрий академиги Ортиқ Файзуллаевнинг кўшган ҳиссаси бекиёсдир.

Ортиқ Файзуллаев 1933 йил 1 майда Тошкентда туғилди. Унинг ёшлигидан шеърятга, мусиқага ва амалий санъатга бўлган қизиқиши 1952 йилда П.П.Беньков номидаги Бадий билим юртига бошлаб келди. Билим юртида у таниқли ёғоч ўймакорлиги устаси

Мақсуд Јосимов кўлида таҳсил олди. О.Файзуллаев 1957 йили ёшлар фестивалида ўзининг курси, қутича ва бошқа асарлари билан иштирок этиб, “Жаҳонга тинчлик” панноси учун “Фестивал лаурияти” унвонини олди. У ўзи устида тинмай ишлади, изланди. Бунинг натижасида у “Ўзбекистон” меҳмонхонасини, “Мовий гумбазлар” иншоотини безашда фаол иштирок этди.

Ўймакор рассом Ортиқ Файзуллаев Республикамиздаги кўплаб замонавий иншоотларни, энг йирик маъмурий биноларнинг бадиий жиҳатдан жозибадор ва гўзал қилиб безашда иштирок этди. У Республикамизнинг адабиёт ва санъат музейини, хозирги тарих музейини, Тошкентдаги санъат саройини, “Ўзбекистон” теплоходининг кафесини, Кисловодскийдаги “Ўзбекистон” санаториясини, Паркент туманидаги Чотқол кўриқхонасининг табиат музейини, Јарши шаҳридаги музейлардан бирини, пойтахтимиздаги Тошкент меҳмонхонасини, Вазирлар кенгаши боғини бадиий безашда ёғоч ўймакорлигининг узок асрлик бой анъаналаридан кенг фойдаланилган ҳолда уларни айнан қайтармасдан замонавий руҳга монанд янги жило ва безаклар билан бойитади.

“...Вазирликлар кенгаши боғидаги ёғоч ўймакорлиги ишлари, бир қарашда анъанавий ислимий ишларни эслатади. Шу билан бирга ундаги деталларнинг нисбатлари, чизиклари ўйноқчилиги, уларнинг ҳаракати оралиғига нақш учун танланган чуқурлик, йирик деталлар ритмикасининг муносиблиги асарга алоҳида жозоба баҳш этган. Ижодкорнинг анъанавий нақш ўймакорлигига янгича реалистик деталларни киритишга интилиши унинг “Халқ усталари” ва айниқса, “Анор”нақш композициясида яққол кўзга ташланади. “Анор” композициясида тасвирланган анор шохи ва ундаги мева, қушлар тасвири бир томондан реал кўринишини ифодаласа, иккинчидан, тасвирдаги шартлилик, афсонавийликка интилиши бутун композицияга алоҳида ҳусн ва жозоба бағишлайди”. (С.С.Булатов, ўзбек халқ амалий безак санъати.-Т.: “Меҳнат”, 1991, 237-бет).

Ортиқ Файзуллаев ўймакорлигининг мураккаб турларидан бири ҳисобланган панжара санъати билан қизиқиб бу борада ҳам салмоқли ютуқларга эришган. Михсиз, елимсиз ишланадиганпанжара ижодкордан ғоят катта истеъдод, чидам ва матонат талаб қилади. Панжарадаги деталларнинг ҳар бирида юксак даражадаги математик аниқлик лозим. Уста 1962 йилда яратган уч табақали панжарали ширманинг ҳар бир табақаси тқрт бўлакка ажратилган бўлиб, буларнинг уч бўлагида панжара ишланган. Устанинг панжара учун оқиш ёғоч ҳамда чеккаси қорамтир-жигарранга бўяб ишлов беришидир. Ёғочнинг сиртига нақш ўйилганда эса, ундаги қорамтир тус билан ёғочнинг ўйилган оч-қизғиш ранги бир-бирига қарама-қарши бўлиб, асарнинг жозибадорлигини, кўркемлигини ва гўзаллигини янада ошириб киши руҳиятига таскин беради, асабини тинчлантиради. А.Азларов ўзи яратган бетакрор санъат асарлари, тинимсиз ва машаққатли меҳнатлари эвазига ҳар йили Республикамизда ўтказиладиган ҳунармандларнинг “Ташаббус-2000” кўрик танловининг ғолиби бўлди.

Чунончи, Ортиқ Файзуллаев ўрининг асарларида анъанавий ўсимликсимон нақш композициялари билан биргаликда қандай-геометрик нақш композицияларига ҳам кенг ўрин бериб кўплаб ютуқларга эришиб келмоқдалар. Уста Ортиқ Файзуллаев хозиргача 100 дан ортиқ кўркемаларда иштирок этиб келаётганлиги устанинг тинмай изланишда эканлигидан далолат бериб турибди. У 1994 йили Покистонда 46 мусулмон мамлакатларидан иштирок этган амалий санъат усталари фестивалида қатнашиб фахрли тўртинчи ўринни эгаллаб қайтдилар. Ортиқ Файзуллаевга 1995 йил 26 октябрда Тошкент шаҳрида ўтказилган биринчи республика халқ амалий санъат ярмаркасида “Халқ устаси” сертификати берилди.

Эл таҳсинига сазовор моҳоратли уста Ортиқ Файзуллаев бугунги кунда Республика Рассомлик коллежида ёшларга ўймакорлик санъати сир-саноатларини ўргатиб келмоқда. Устанинг таълимини олган Эргаш Алиев, Ботир ўаниев, Абдувосиқ Сайдалиев, Мирза Нажмиддинов, Раҳим Маликов каби шогирдлари бугунги кунда ўзларининг ажойиб асарлари билан ўймакорлик санъати ривожига муносиб ҳиссаларини қўшиб қилмоқдалар.

Ортиқ Файзуллаев яратган санъат асарлари нафақат республикамиз музейларида, балки Япония, Германия, Туркия, Польша, Финландия, АШШ, Буюк Британия, Покистон каби

чет эл кўргазмаларида ҳам намойиш этиб келенмоқда, шунингдек шахсий коллекцияларидан ўрин олмоқда.

Ёғоч ўймакорлигининг ҳар бир мактаби ўзига хослиги, ўйиш ва пардоз усуллари, нақш композициясининг янги-янги ижодкор усталарининг етишиб чиқаётганлиги билан боғлиқдир. Кўкон ёғоч ўймакорлик мактабида ҳам бугунги кунда Хусан Умаров ва Теша Исмоилов каби истеъдодли ўймакор усталар етишиб ёшларга хунар сирларини сидқи дилдан ўргатиб келмоқдалар. Кўқонлик шундай усталардан бири Баҳриддин Аҳмедовдир.

Баҳриддин Аҳмедов 1929 йил 1 июнда Фарғона вилояти Бешариқ тумани “Ўзбекистон” жамоа хўжалигига қарашли Янги қишлоқ қишлоғида дунёга келди. (1-расм). У дастлабки хунарамандчилик сирларини отаси Мирзомахмуд Аҳмедовдан ўрганди. Мирзомахмуд ота ўша даврнинг етук дурадгор усталаридан бўлиб, ўзи амалга ошираётган ҳар бир ишда янги бирор усул қўллашга интиларди. Бино шифтини арақи, қўш арақи, арақи сарров ёки қўш сарров усулида безамасин, уларга ўйма безаклар билан жило беришни ҳуш кўрарди. Унинг энг яқин ёрдамчиси ўғли Б.Аҳмедов эди.

Ёш устозода отаси бажараётган ҳар бир ишни синовчанлик билан кузатар, унинг туб моҳиятини тушуниб етишга интиларди. У 16 ёшида биринчи бўлиб мустақил равишда колхоз клуби биносини қуриб битказди ва халқ орасида “уста” деган ном олади. Шундан сўнг ўзи мустақил равишда катта кичик бино ва иншоотларни қуришига бошчилик қилиб гўзал ва бежирим кўринишда безай бошлади.

Айниқса, унинг хаётида 1978 йили жамоа хўжалиги ҳудудидан ўтган Тянь-шан тоғ тизмаларининг адрлигида қурила бошлаган “Боғу бўстон” чойхонаси алоҳида саҳифа бўлди. Б.Аҳмедов ушбу чойхона қурилишида дурадгорлик ва ёғоч ўймакорлиги бўйича бошчилик қилиб, чойхона айвонига 12 метр узунликда арақи-сарров тортиб ўзига хос гўзал асар намунасини яратади. Айвон ўйма безакли устунлар, чойхонага кириш учун 1 та асосий ва 2 та қўшимча эшикларни ёғоч ўймакорлигининг янги мотивлари билан бойитган ҳолда безайди.

“Боғу бўстон” чойхонаси ҳар жиҳатдан халқ эътиборини қозонади. Унинг очик ва соф хавода бунёд этилганлиги, тарҳининг ва безатилишининг ўзига хослиги бир-бири билан уйғунлашган аниқ бир композицияни ташкил қилади. Шундан сўнг 1980-82 йилларда Б.Аҳмедов Беш-ариқ шаҳрида айлана тарҳли “Мураббийлар” чойхонасини гир айланасига ўйма устунли, арақи сарровли айвонни бадиий жиҳатдан нафис ва гўзал қилиб безайди.

1983-84 йилларда Фарғона вилояти Агросаноат бирлашмаси ошхонасининг айвонини ва Беш-ариқ туман пахта тозалаш заводининг чойхонасини ўйма безаклар билан безаган бўлса, 1984-86 йилларда Жиззах вилояти Зомин туманидаги Жомеъ масжиди ва “Сайқал” чойхонасини миллий руҳда, қадимий анъаналар асосида ёғоч ўймакорлигининг янги, ўзига хос йўналишида безатади. Баҳриддин Аҳмедов “Сайқал” чойхонасининг тарҳини режалаштиришда ҳам муаллифларга яқиндан ёрдам берадилар. Ушбу чойхонанинг тарҳи бетакрор меъморий иншоотлардан бирига айланиб, халқнинг сеvimли оромгоҳларидан бири бўлиб қолишида ўзининг муносиб ҳиссасини қўшади. Чойхонада 15 та устун, 1 та асосий ва қўшимча эшиклар ўйма безаклар билан безатилган.

Аҳмедовнинг ютуқларидан бири, у бошчилигида қуриб битказилган ҳар бир иншоотнинг тарҳидан тортиб уни қуриб битказгунга қадар бош-қош бўлиб, янги-янги услубларда безатишга кизиқиши, хоҳ у дурадгорлик бўлсин, хоҳ у ўймакорлик бўлсин бир мартаба амалга оширган услубдан воз кечиши, бетакрор санъат асарини бунёд этишга интилишидир. Буни “Сайқал” чойхонасида қўллаган кўп қаватли арақи сарровлардан ажойиб санъат асарини яратганлигида кўришимиз мумкин. Ушбу чойхонанинг айвони техник жиҳатдан мукамал, эстетик жиҳатдан гўзал, кўркем ва жозибадор чиққан. Б.Аҳмедов қайерда ва қандай ишни амалга оширмасин у устозода уста деган мукаддас номни оқлашга интиладилар.

Баҳриддин Аҳмедов ҳар бир ишни амалга оширар экан дид билан, чин кўнгилдан бажариш учун ҳаракат қилади. ўзи қуриб битказган иншоотларда олиб борган безак ишларида ўймага мос пардоз турини танлаб, янгича талқинда бажарадилар. ўймакорликда

мавжуд бўлган пардоз турларининг барчасидан унумли ва ўз ўрнида фойдаланилади. “Пах (ёйма)”, “Чока (ёрма)”, “Лўла” ва “Табақа” пардоз турларидан қўллаб ажойиб гўзалликка эришмоқдалар.

Бугунги кунда устанинг фарзандлари Мирсаид Бахриддинов ва Муҳаммадюсуф Аҳмедов, шогирдлари Аҳаджон Нишонов, Султонали Асрақулов ва набираси Ахрорбек Тўхтабоевлар ўзлари қурган бинолар ва унинг безак ишлари орқали амалий санъат ривожига муносиб ҳисса қўшиб келмоқдалар.

Республикамизда сўнгги ўн йил мобайнида ёғоч ўймакорлиги ва наққошлик санъати ҳақиқатдан ҳам ривожланиб, унут бўлиб бораётган баъзи услубларни қайта тикланаётгани, нақш турларининг рўйхати йил сайин кенгайиб бораётгани ва ислимий нақшларининг бир неча турлари уйғунлашиб кетаётганининг гувоҳи бўлиб турибмиз. Биргина “паргори” услубини олиб кўрсак, у XIX-XX асрнинг бошларидаги Тошкент ёғоч ўймакорлиги мактабида айниқса машҳур бўлиб, сўнгги пайтларда деярли қўлланилмаётган эди. Ҳозирда эса у қайта тикланиб яна буюмларни гўзал ва жозибадор қилиб безашда ўймакор усталаримиз томонидан қўлланиб келинмоқда. Маҳаллий ёғоч хом-ашёларидан ёнғок, чинор, қайрағоч, нок, ўрик ва бошқа материалларга талаб кучайиб бормоқда. Шунингдек, четдан келтириладиган Руминия буки ва Малайзия пальмаси каби ёғоч навларига эътибор ортиб, усталаримиз томонидан қизиқиш кучайиб бормоқда.

Бугунги кунда фан ва техника ривожига усталаримиз ҳаёти ва ижодий фаолиятини ҳам четлаб ўтмади, балки ижодий изланишларини давом эттириш билан бирга ИНТЕРНЕТ ва коммуникациянинг бошқа замонавий алоқа воситалари орқали соҳаларига таллуқли янгиликлар билан танишмоқдалар. Шу орқали хорижий кўرғазмаларда, Халқаро ташкилотлар томонидан хомийлик қилинаётган турли лойиҳаларда иштирок этиб ўзларининг касбий маҳоратларини янада ошириб келмоқдалар. Масалан, 1994 йили Покистондаги 46 мусулмон мамлакатлари қатнашган амалий санъат усталари фестивалида, 1995 йил Тошкент шаҳрида ЮНЕСКО ташкилотининг лойиҳаси асосида ташкил этилган халқ хунармандларининг ярмаркасида, 1996 йили Париж шаҳрида ўтказилган Амир Темур таваллудининг 660 йиллиги тантаналари доирасидаги кўрғазмасида, 2000 йил Ганновер шаҳридаги Бутун жаҳон кўрғазмаларида мувоффақиятли иштирок этиб дунё халқларида юртимизга бўлган қизиқишларини уйғотиб келмоқдалар.

## ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**АРАҚИ** (форс-тожикча) – шифтнинг гир айланасига, бўғот остига, эшик, дераза тепасигаташланган ёғоч, ёғоч нақш; карниз.

**БЎҒОТ** - қамиш солиб ёпилган томнинг девордан ташқари чиқиб турган қисми.

**КАРНИЗ** (русча < грекча) – 1. Бино деворининг устки қисмида ёки эшик, дераза устида горизонтал ҳолдаги чиқик қисми.

2. Шифт, бўғот остидаги тахта, ёғоч ёки ганчдан қилинган узун горизонтал безак; пирамон.

3. Дераза ёки эшик тепасида парда осиб учун ёғоч ёки металдан қилинган дор.

**КОМПЛЕКС** (русча < латинча) – бир бутунни ташкил қилган нарсалар, ходисалар, белги-хусусиятлар мажмуи.

**МОТИВ** (форс-тожикча) – сюжетнинг таркибий элементи, асарнинг асосий мазмуни, мавзу.

**ПЕШТОҚ** (форс-тожикча) – биноларнинг олд томонидаги серхашам юқори қисми; арк.

**ПИРАМОН** (форс-тожикча) – дераза ёки эшик тепасидаги тоқча.

**РЕАЛ** (русча - *реальный*) – 1. Ҳақиқатдан ҳам мавжуд бўлган; ҳақиқий, чин, воқеий.

2. Амалий; амалга ошадиган, бажарилиши мумкин бўлган.

**РЕАЛИЗМ** (русча < латинча) – адабиёт ва санъатда аоқеликни, ҳаётни, унинг типик томонлари асосида бадиий образлар билан ҳаққоний ва туғри тасвирлаб беришни талаб этувчи йўналиш.

**РЕАЛИСТИК** (русча – *реалистический*) – 1. Реализм принципларига асосланган, реализмга хос.

2. Реал, амалий.

**САРРОВ** (форс-тожикча) – бинонинг икки ён томонидаги деворга, тўсинлар остига солинадиган ёғоч.

**ТЎСИН** – иморатнинг ва умуман ҳар қандай қурилма ёки иншоотнинг тепасига кўндаланг солинган бақувват балка.

**ТЎСИНБОП** – тўсинга ярайдиган, тўсин бўладиган.

**ТЎСИНЛИ** – тўсини бўлган.

**ТЎСИНЛИК** – тўсинбоп.

**ХАРИ** - тўсинлар остидан кўндалангига қўйиладиган узун, йўғон асосий ёғоч.

**ХАРИБОП** - харига ярайдиган, хари бўладиган.

**ШИП** – хона, унинг тепа қисми, томнинг хона ичидан кўринадиган сирти; шифт.

**ШИФТ** – шип.

**ҚОШ** – 1. Баъзи нарсаларнинг олд қисми, туртиб чиққан жойи; калвак.

2. Узук, исирға каби буюмларга ўйиб солинган ёйсимон гул-безак.

## **МАВЗУНИ МУСТАҲҚАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:**

1. Юртимизда халқ хунармандчилигини ривожлантириш тўғрисида қандай қонунлар қабул қилинган?
2. Республикамизда қандай ишлаб-чиқариш марказлари мавжуд?
3. Мустақиллик йилларида қандай меъморий иншоотлар бунёд этилди?
4. Имом ал-Моғурудий мақбараси қаерда ва у ҳақда нималарни биласиз?
5. “Хотира ва Јадрлаш майдони” комплексининг қурилиш тарихи ва безатилиши ҳақида нималарни биласиз?
6. Имом ал-Бухорий масжид-мажмуасини таърифлаб беринг.
7. Самарқанд вилояти Булунғир туманида қандай меъморий иншоот бунёд этилган?
8. Ёғоч ўймакор усталардан кимларни биласиз?
9. Ортиқ Файзуллаев ҳаёти ва ижодий фаолияти ҳақида нималарни биласиз?
10. Баҳриддин Аҳмедов қайси ёғоч ўймакорлиги мактаби вакиллари билан ва уларнинг ижодий фаолияти ҳақида нималарни биласиз?
11. “Сайқал” чойхонаси қайерда бунёд этилган ва ижодкор усталари кимлар?
12. Ёғоч ўймакорлиги усталари қайси хорижий мамлакатларда ўтказилган кўргазмаларда иштирок этганлар?
13. Пойтахтимиз Тошкентда қандай замонавий иншоотлар бунёд этилди?
14. Айвоннинг харилари, тўсинлари, пештоқлари, калваклари (қошлари) ва вассаларини безашда ёғоч ўймакорлигининг гўзал намуналаридан фойдаланган мажмуа қайси?

## **БИРИКМАЛАР.**

### **I. ОДДИЙ БИРИКМАЛАР.**

Ёғочни ўймага тайёрлашга қадар бўлган ишларни асосий қисмини дурадгорлик ишлари ташкил қилади. ўймакор-уста фақатгина ўйиш билан чегараланиб қолмай аррлаш,

рандалаш, тешиш, дурадгорлик дастгоҳларида ишлаш каби кўникма ва малакаларга ҳам эга бўлиш зарур. Чунки, ҳар бир ўймакорлик ишини бажариш дурадгорлик ишларини амалга оширишдан бошланади.

Дурадгорлик йўли билан тайёрланадиган буюмларнинг ва мебелларнинг қисмлари бир-бирига турли усуллар билан бириктирилади. Бирикмалар ҳосил қилишда ҳар хил бириктирувчи материаллардан фойдаланилади ва унда бир неча бириктириш усуллари қўлланилади.

Буюмларни бириктиришдан олдин у қандай материалдан тайёрланилаётганлигига, қандай мақсадда ишлатилишига ва унга қандай сифат берилишига қараб ҳар бир деталлари бир-бирига ўзаро оддий ва мураккаб кўринишдаги бирикмалар билан бириктирилади. Шундай қилиб бирикмалар иккига бўлинишини, яъни оддий ва мураккаб бирикмаларга бўлинишини билиб олдик.

Дастлаб оддий бирикмалар билан танишиб чиқамиз (67-а,б ва в расмлар). Ёғоч деталлари бир-бирига мих ёки шуруплар ёрдамида бириктириладиган бирикмаларга оддий бирикмалар дейилади. Ўз навбатида оддий бирикмалар учга, яъни учма-уч бирикма, бурчакли бирикма ва тирноқли бирикмаларга бўлинади.

Учма-уч бирикмада икки деталнинг чокини бир-бирига тўғрилаб, чок бўлган жойининг устига ёки остига тахта, ёғоч кўйиб михланади (67-а расм). Бу бирикма қурилишсозликда ишлатилиб дала шийпонлари ва шу каби қуришларда фойдаланилади.

Бурчакли бирикмада икки деталнинг учи 45<sup>0</sup> бурчак остида кесилиб, бир-бирига тўғрилаб мих билан қоқилади (67-б расм). Бириктириш пайтида қай даражада бир-бирига жипслашиш ёки жипслашмаётганлиги текшириб кўрилиди ва бир-бирига жипслашгунга қадар қайта-қайта тешада чопиш ёки рандалаш йўли билан тўла жипслаштирилиб сўнг михланади. Бурчакли бирикма дурадгорлик ва бинокорликда кенг қўлланилиб, у бино айвонининг хариларини улашда кенг фойдаланилади.

Тирноқли бирикмада икки деталнинг уланадиган ҳар икки учидан, яъни бирининг остки қисмидан, иккинчисининг уситки қисмидан ярим ёғоч кесиб олиниб, деталларнинг кесилган учлари бир-бирига устма-уст тушириб мих қоқилади. Бу бирикмадан бинокорликда кенг фойдаланилади (67-расм).

Оддий бирикмалардан бинокорликда кенг фойдаланилиб, бундай улашлар орқали ёғочлар бўйига узайтирилади. Бу бирикмаларни қўллаган ҳолда ёғочларни энига ҳам кенгайтириш мумкин. Одатда эшик ва дарвоза яшашда ана шундай бирикмалардан фойдаланган ҳолда уларнинг диласи уланади. Бириктириш пайтида ёғочдаги йиллик ҳалқалари ва толаларининг жойлашиши ва йўналишига эътибор бериб бириктириш керак.

## **II. МУРАККАБ БИРИКМАЛАР.**

Дурадгорлик бирикмаларининг кенг тарқалган турларидан яна бири мураккаб бирикмалардир. Бу бирикмалар оддий бирикмаларга нисбатан анча мураккаб бўлиб, улардан фойдаланишда алоҳида кунт ва маҳорат талаб қилинади. Дурадгор-усталар орасида мураккаб бирикмалар “Тирноқли бирикма” номи билан ҳам кенг қўлланилиб келинади.

Мураккаб бирикмалар иккита деталдан ташкил топган бўлиб, бири “Тирноқ” (баъзи жойларда “мурғоқ”), иккинчиси “қулоқча” (баъзи жойларда “чалмак”) деб юритилади. Агар тирноқ ва қулоқчалар иккитадан ортиқ бўлса “Кўп тирноқли бирикма” дейилади. Кўп тирноқли бирикмалар мебелсозликда ва дурадгорликда – дарвоза, эшик, ромларни, шахмат тахтачаларини, дастгоҳларини яшашда қўлланилади. Бу деталларни бириктиришда елимлар орқали бириктирилади.

Демак, мураккаб бирикмалар елимлар ёрдами билан бириктирилган бирикмаларга айтилади (68-а,б ва в расмлар). Мураккаб бирикмалар ҳам ўз навбатида бир нечта турларга бўлиниб, қалдирғоч куйрук бирикма, ўрталиқ бирикма ва яширин бирикма деб аталади.

қалдирғоч куйрук бирикмалари кўпроқ ром, эшик ва дарвоза чорчўпларини бириктиришда, ёғочдан уйлар солишда ишлатилади. Бу бирикмаларда елимлар ёрдамида бириктирилгандан сўнг парма ёрдамида тешилиб ёғоч мих қоқиб мустаҳкамланади. (68-а расм).

Яширин ва ўрталиқ бирикмалари эса мебелсозликда кенг қўлланилиб мебел деталларини бириктиришда фойдаланилади (68-б ва в расмлар). Кўриниб турибдики мураккаб бирикмаларда бириктирилган буюмлар ўзининг сифатлилиги билан, бежиримлиги билан ҳамда қулайлиги билан диққатга сазовор.

### ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**ДИЛА** – эшик ёки дарвоза чорчўпи орасидаги тахтача.

**ДЕТАЛ** – 1). Машина, қурилма ва шу кабиларнинг қисми, бўлаги.

2). Бирор иш, ҳодиса ва шу кабиларнинг кичик узвий қисми.

**ПАРМА** (форс - тожикча) – 1). Айланма ҳаракат қилиб тиғи билан нарсаларни тешадиган асбоб.

2). Бурғи.

**ТЕША** – тиғи дастасига нисбатан кўндаланг ўрнатилган чопиш, тешиш қуроли; дурадгорлик асбоби.

**ХАРИ** – тўсинлар остидан кўндалангига қўйиладиган узун, йўғон асосий ёғоч.

**ЧОРЧЎП** (форс - тожикча) – 1). Тўртта тахтачадан тузилган рамка; эшик ва дарвозаларнинг асосини ташкил қилувчи тўртта тахта.

2). Иморатнинг тўрт девори пойдевориغا қўйиладиган тўрт тагсинч.

**ШИЙПОН** (хитойча) – 1). Аторофи ҳар томондан очиқ ёзлик бино.

2). Дала ишчиларининг дам олиши ва овқатланиши учун махсус қурилган ёзлик бино.

**ШУРУП** (русча < немисча) – ёғоч ёки металл деталларни маҳкамлаш учун ишлатиладиган бурама мих.

### МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:

1. Бирикмалар нечи турга бўлинади?
2. Оддий бирикмаларнинг қандай турлари бор?
3. Мураккаб бирикмалар қандай турларга бўлинади?
4. қандай бирикмаларга учма-уч бирикмалар дейилади?
5. 45<sup>0</sup> бурчак остида бириктирилган бирикмага қандай бирикма дейилади?
6. Бурчакли бирикма қаерларда ишлатилади?
7. қандай бирикмага тирноқли бирикма дейилади?
8. қалдирғоч куйрук бирикмаларидан қаерларда фойдаланилади?
9. Оддий бирикмалар нима ёрдамида бириктирилади?
10. қандай бирикмаларга ўрталиқ ва яширин бирикмалар дейилади?
11. Мураккаб бирикмалар нима ёрдами билан бириктирилади?

12. Нима учун мураккаб бирикма кўп тирноқли бирикма дейилади?

### **БУЮМ ЯСАШ, УНГА НАҚШ КОМПОЗИЦИЯСИ ТУЗИШ, ЎЙИШ ВА ПАРДОЗЛАШ.**

Ёғоч ўймакорлигида ёғочни ясалаётган буюмга мос келадиган сифатлисини танлаш муҳим аҳамият касб этади. Ўтмишда ўймакор-усталар бунга алоҳида аҳамаият бериб, йиллар давомида тайёргарлик қилиб борганлар. Дарахтларни кесиб ходасининг икки томонига, яъни кесилган жойига қоғоз ёпиштириб махсус тайёрланган сув ҳавзаларига ташлаб, бир неча йил сақлаганлар. Сўнг уни олиб қуритишда қуёш нури тушмайдиган, салқин жойда қуритган. Бу ёғоч хом-ашёсини ёрилишдан сақлаш билан бир қаторда намга, ҳар хил чиришларга бўлган чидамлилигининг оширган.

Ёғоч хом-ашёсининг табиий гули буюмга ўзгача бир тароват бериб туради. Ота-боболаримиз бунга эътибордан четда қолдирмаганлар. қуритилган ёғочни буғдой, арпа ёки шולי янчилганда пояларининг майдаланишидан ҳосил бўлган сомонидан фойдаланиб, тахтани унга кўмиб кўйганлар. Сомон ўзидан иссиқлик чиқариб тахта юзасини кизартириб табиий гул ҳосил қилган.

Буюм ясашда у қаерларда ва қай мақсадда фойдаланишига ҳам эътибор қаратиш лозим. Биз қутича ясаш устида тўхталиб ўтайлик. қутича ясаш учун энг қулай ёғоч хом-ашёси қора қайин, ёнғоқ ва заранг материаллари деб айтишимиз мумкин. унинг ўлчамини эса тахминан эни 10 см, бўйи 20 см, баландлиги 6 см қилиб оламиз.

Керакли ўлчамда тахталар арралаб тайёрлангач, жилвир қоғозда силлиқлаб олинади. Уларни бириктиришда эса яширин бирикмани қўллаган ҳолда бириктиришимиз мумкин. Бириктириб олганимиздан сўнг бурчакларини, бир-бирига уланган жойларини кўздан кечириб, яна бир маротаба жилвирлаб чиқилади.

Нақш композицияси тузишдан олдин, ясалган буюмнинг ўлчамини аниқ ўлчаб олиш буюмни сифатли ва янада жозибадор чиқишида муҳим аҳамият касб этади. Буюм ўлчамини олишда эса турли асбоблардан фойдаланилади. Масалан, турли бурчакли ва тўғри чизғичлар, рейшина, транспортир, рейсфедер, паргор (циркуль) ва бошқа бир қатор асбоблар керак бўлади.

Буюм ўлчами аниқ ўлчаб олингандан сўнг, буюм учун қандай нақш композицияси тузилса буюм янада кўркамроқ, гўзал ва жозибадор чиқишлигини кўз олдига келтирган ҳолда фикр юритиш лозим. Бунда композиция тузувчининг дунёқараши, фикрлаш доирасининг кенглиги, энг муҳими унинг нозик табиатлилиги ва дидининг юқори даражадалигига боғлиқ. Демак, бир тўхтамга келгач хитой қоғозига нақш композицияси чизилади.

Композиция тузишдан олдин бир нарсага аниқлик киритиб олиш мақсадга мувофиқ бўлади, яъни буюмнинг қандай материалдан тайёрланганлигини эътиборга олиш алоҳида аҳамиятга эга. Юмшоқ материалдан олинган бўлса йирикроқ, қаттиқ материалдан олинган бўлса майдароқ, мураккаброқ нақш композицияларидан фойдаланиш мумкин.

Ўзбек халқ усталари қадимдан қўллаб келадиган жамики нақшлар борки, улар табиатни ва воқеликнинг шартли тасвири бўлишига қарамасдан ўзига хос қонун-қоидаларга эга. Бу қонун-қоидалар табиатнинг айнан ўзидан стиллаштирилган тарзда олинган. Одатда ўсимликлар бир томонга қараб ўсади, бу табиат қонунидир. Масалан, мажнунтол мисолида кўрадиган бўлсак, мажнунтол худди пастга қараб тесқари ўсаётгандек туюлса-да, лекин

хақиқатдан эса, у илдиздан тана, танадан новда, новдадан барг бўлиб, бир томонлама йўналишига қараб ўсади. Табиатнинг бу қонуни нақшда ҳам ўз аксини топган.

Наққош устанинг чизадиган нақш композициялари шунчаки қоғоз бетини тўлдириш ёки ўйма юзини ўйиш учун эмас, балки, онгли равишда табиат ва бадиийлик қонун - қоидаларга амал қилган ҳолда нақш композициясини чизиш тушунилади. Шу нуқтаи - назардан олиб қараганда ўймакор устанинг ижодий жараёнидаги энг қийин ва энг масъулиятли босқич нақш композицияси нусхасини чизишдан иборатдир. Агарда нақш композицияси табиат қонунларига зид равишда тузиладиган бўлса, у ҳолда ҳоҳ ўйишда бўлсин ёки пардоз беришда бўлсин ҳар қанча ютукқа эришилмасин иш кўнгилдагидек гўзал ва жозибадор чиқмайди.

Дафъатан қараганимизда ўйма нақш жуда чиройли, гўзал ва жозибадор кўринса-да, лекин бир оздан сўнг нақш композицияси тузишда қўйилган хато ва камчиликлар, нуқсонлар яққол сезилиб қолади. Моҳиятан олиб қараганимизда композиция нима ўзи?

**КОМПОЗИЦИЯ** – русча-лотинча сўздан олинган бўлиб, адабий асар ёки санъат асари қисмларининг тузилиши, жойлашиши ва ўзаро муносабати ҳамда таркибий қисмлари маъно жиҳатидан ўзаро боғланиб бирлик ташкил этган бадиий ёки тасвирий санъат асари тушунилади. Композиция ишлашда ритм, симметрия, асимметрия, компановка, тақсим, даврий такрорланиш, марказ топиш, безакнинг динамиклиги, табиийлиги, чиройлилиги ва пардозларнинг бир-бирига уйғунлиги каби компонентларни ўз ичига олади.

**КОМПААНОВКА**, яъни жойлаштириш – чизиш керак бўлган нақш композициясини ёки тасвирини қоғоз, ўйма учун тайёрланган тахатача, буюм ёки тасвирини тушириш лозим бўлган юзага тўғри жойлаштириш демакдир.

**ТАҚСИМ** (русча *rapport*) – французча сўздан олинган бўлиб, нақшнинг маълум бир шаклда такрорланувчи қисми, бўлаги ҳисобланади. Марказий Осиё нақшлари ўзига хос характерга эга бўлиб, нақшларнинг деярли ҳаммаси такрорланувчи маълум бўлақдан, қисмдан иборатдир. ўймакор-наққошлар аввал тақсим юзини қоғозга белгилаб, нақш композициясининг бир қисмини чизади ва ахтасини, яъни улгусини тайёрлайди. ўймакор-наққош безатиладиган юзага шу ахта ёрдамида нақшни такрорлаб туширши натижасида нақш композицияси яхлит ҳолга келади. Нақш композициясининг такрорланувчи қисми ҳар хил бўлади. Масалан, учбурчак, тўртбурчак, квадрат ва ҳақказо кўринишда бўлиши мумкин. Доира ёки гумбазга ўхшаш буюм юзасига мўлжалланган бўлса нақш тақсими композиция юзининг тўртдан, олтидан, саккиздан, ўн иккидан ва ҳақказо қисмларини ташкил этиб, тақсим доирада ёнма-ён такрорланади. Бундай тақсимни айлана тақсим деб ҳам аташади. Тақсим тўғри чизиқ бўйича такрорланса уни тўғри тақсим деб юритилади. Тақсим тўғри ва ойнада акси кўрингандек шаклда алмашлаб такрорланса унда чапу-рост тақсим дейилади. Бундай кўринишдаги тақсимлар жуда кенг тарқалган.

**СИММЕТРИЯ** – русча-грекча сўздан олинган бўлиб, бирор нарсанинг маълум нуқта, чизиқ ёки текисликка нисбатан қарама-қарши томонда жойлашган қисмлари ўртасидаги муносиблик, ўхшашлик, мослик, уйғунлик тушунилади.

**АСИММЕТРИЯ** – русча-грекча сўздан олинган бўлиб, симметрия йўқлиги ёки бузилганлиги, симметриясизлик, яъни тузилган композицияда симметрик қонун-қоидалар мувозанатининг бузилганлиги тушунилади.

**РИТМ** – русча-грекча сўздан олинган бўлиб, бирор ҳодиса, иш-ҳаракат ёки нақш композицияси элементларининг маълум тартибда вақт оралиғида ўлчовли равишда бир текис такрорланиб туришидир. У нақшдаги ҳаракатнинг узлуксиз ва гўзал кўринишини таъминлайди.

**СТИЛИЗАЦИЯ** – табиатдаги набобот, ҳайвонот олами ва шу кабиларнинг тасвири, ранги, шакли ва тузилишини бадиий усулда умумлаштиришдир.

Нақш композицияси чизишда қуйидагиларга эътибор қаратиш ва амал қилиш керак бўлади:

Биринчидан, таноб ёки новда тагида гул, ғунча ёки барғни қолдириб тасвирлаш мумкин эмас, яъни: нақш композицияси асосини ташкил этувчи негизи ва шакл беувчи чизик ҳисобланади;

Иккинчидан, таноб билан новдани фарқлаб тасвирлаш;

Учинчидан, тақсимда ортиқча нақш элементларини чизишга йўл қўймаслик;

Тўртинчидан, танобдан ҳеч қачон гул, новда, ғунча ва бошқаларни ўсиб чиққан ҳолда тасвирламаслик;

Бешинчидан, нақш элементлари нисбатини сақлай билиш;

Олтинчидан, тузилган нақш композициясининг ёғоч ўймакорлигига мослаб тузилишини таъминлаш;

Еттинчидан, нақш зичлигига эътибор бериш;

Саккизинчидан, нақш орасидаги замин бўшлиқлар нисбатини сақлаш ва ҳокказоларни эътибордан четда қолдирмаслик зарур.

Буюмдан олинган ўлчамга мослаб нақш композицияларидан бир нечтаси чизиб машқ қилинади. Чизилган нақш композицияларидан энг муносиби танлаб олиниб, четига занжиралардан бирини хошия сифатида қўллаш ҳам мумкин. Агар занжира қилнмаса четидан албатта рамка қолдириш зарур. Рамкасиз нақшни безалмаган уйга қиёс қилиш мумкин.

Композиция тузишда нақш элементлари хошияга текизилмайди. Бу нақш композицияси алоҳида ажралиб ўзига хосликка эга бўлишлиги билан бир қаторда жозиба бахш этади. Бунга туринж, намоён, квадрат ва бошқа тугалланган нақш композицияси тузишда айниқса аҳамият қаратиш лозим.

Тузилган нақш композициясини калька (хитой қоғози ёки шаффоф қоғоз) га кўчириб ахта (улги) тайёрланади.

**АХТА** – тайёр расмни шаффоф қоғозга чизиб, чизик йўллари игна санчиб, буюм юзига тушириш учун тайёрланадиган андозадир. Илк даврларда усталар ўйма юзасига тўғридан-тўғри чизиб, ўйиб кетганлар. Кейинчалик эса ахта орқали тасвирни тушириш қулайлигини сезишган ва ундан фойдаланиб келганлар.

Ахта тайёрлаш учун буюмнинг ўйма бажариладиган юзасига мўлжаллаб юпқа шаффоф қоғоз олинади. Нақш композициясига мослаб симметрия ўқи бўйлаб шаффоф қоғозни иккига, тўртга ва ҳокказоларга букланади. Букланган шаффоф қоғознинг бир қисмига нақш композицияси чизилади. Нақш чизилган шаффоф қоғозни юмшоқ ёстиқ устига қўйиб нақш чизиклари устидан игна билан тешиб чиқилади. Нақшнинг йирик-майдалагига қараб игна танланади ва игна тешиги оралиғи нақшнинг майда ёки йириклигига қараб тешиб чиқилади. Тешилган нусха тайёр бўлгандан сўнг, шаффоф қоғоз ёзиб юборилади ва бир бутун композициясини кўриш мумкин. Тайёр бўлган ахтани ўйма юзасига қўйиб устидан хока уриб ёки босиб юргизиб чиқилади. Натижада нақш нусхаси буюм юзасига кўчирилади.

Кўчирилган нақш нусхасини ўйишда ёғоч ўймакорлигида турли асбоблар ишлатилиб, уларнинг ҳар бири ўзига хос ишларни бажаради. Ёғоч ўймакорлигида асбоблар икки турга бўлинади, яъни нақшни ўйиш учун “ўйма қаламлар” ва иккинчиси “нақш қаламлар” дир.

Исканалар шакли ва бажарадиган ишига қараб уларнинг бир қанча турлари мавжуд. Масалан, тўғри искана, ковза искана, нова искана, замин искана, балиқ сирти искана, морпеч искана, чекма искана, куракча искана, чекма қалам ва бошқалар киради. Одатда ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган исканаларни махсус асбоб тайёрлайдиган чилангар усталар

тайёрлаганлар ёки ўймакор усталарнинг ўзлари тайёрлаганлар. ўйиш босқичлари эса биз аввалги машғулотларимизда таъкидлаб, амалда кўрганимиз каби кетма-кетликда, босқичма-босқич амалга оширилади.

ўймакорлик ишларини амалга ошириб бўлгач, албатта, сўнгги пардозлаш ишлари бажарилади. Халқ амалий безак санъати турлари заргарлик, ганчкорлик, мисгарлик, кулолчилик каби ёғоч ўймакорлигида ҳам буюмга охириги ишлов бериш, пардоз бериш, жиллолашдан иборатдир. Масалан, ёғоч ўймакорлигида умуман 6 та пардоз тури мавжуд бўлиб, улар қирма, чизма, пах, чока, лўла ва табақа пардоз турларига бўлинади. Шуларга 4 хили, яъни пах, чока, лўла ва табақа пардозлари рельефга пардоз беришда ишлатилади. Ушбу пардоз турлари 2 га бўлиниб оддий (пах ва чока) ва мураккаб (лўла ва табақа) пардоз турларини ўз ичига олади.

Одатда тузилган нақш композициясининг характерига мос равишда пардоз тури танланади. Пардоз турини танлашда ёруғ ва соя тушишини ҳам ҳисобга олишни унутмаслик керак. Масалан:

**Пах пардоз** – ёғоч ўймакорлигида ўйма нақш рельефини бир томонга қиялаб кесиладиган оддий пардоз туридир. Бу пардозни ёйма пардоз деб ҳам юритилади. Усталар пах пардозни “занжира” ни ўйиш натижасида юзага келган дея тахмин қилишади. Пах пардозни чока пардоз, лўла пардоз ва табақа пардоздан анча осон бўлиб, пах пардозни берилган ўймадаги нур ва соя анча юмшаб майин кўринишга эга бўлади.

**Чока пардоз** – нақш бандининг қиялигини ўртага олиб узунасига ўйилган пардоз тури. Бу пардозни ёрма пардоз деб ҳам атайдилар. кўкон ёғоч ўймакорлик мактаби усталари бу пардоз туридан кенг фойдаланадилар. Чока пардозни ўймакор устадан маҳорат ва истеъдод талаб қилади. Бу пардоз тури билан пардозланган нақш ўзгача бир хусн касб этади.

**Лўла пардоз** – ўйма рельефни ярим юмалоқ шаклда ишлов берилган мураккаб пардоз тури. Бу пардоз тури нафақат ёғоч ўймакорлигида, балки ганч ва тош ўймакорлигида ҳам ишлатилади. Лўла пардоз тури барча пардоз турлари ичида энг охири қўлланила бошланган. Лўла пардозни билан пардозланган ўйманинг чуқурлиги камаяди ва нақш майин кўринишга эга бўлади.

**Табақа пардоз** – XIX асрда Бухор усталари томонидан яратилган бўлиб, ўйилаётган барг, гул икки ёки уч қатлам қилиб ўйиладиган пардоз тури. Табақа арабча қатлам, даража деган маънони билдиради. Табақа пардозни бирча пардоз турлари ичида энг мураккаби бўлиб, ўймакор устадан профессионал маҳорати талб этилади.

## ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**ЗАРГАРЛИК** – олтин ва кумушдан зеб-зийнат ясовчи бадий хунармандчилик тури.

**КОМПОНЕНТ** (русча < лотинча) – бирор нарсанинг таркибий қисми.

**МИСГАРЛИК** (форс - тожикча) – мис буюмлар яшаш ва уларни тузатиш иши билан шуғулланувчи хунарманчилик тури.

**НАМОЁН** (форс - тожикча) – 1). Яққол кўриниб турадиган, гавдаланадиган.

2). Атрофи хошия нақш билан ўралиб тугалланган нақш тури.

**НУСХА** (арабча) – 1). Бир турдаги нарсалар ҳақида тасаввур берадиган намуна.

2). Бир хил қилиб яшаш, кўчириш учун тайёрланган намуна; андоза.

**РАМКА** (русча) – 1). Портрет, расм ва шу кабилар солинадиган тўғри бурчакли мослама.

2). Иш-ҳаракат, фаолият, тасвирий санъат ва шу кабиларнинг доираси; чек; чегара.

**РЕЛЬЕФ** (русча < французча) – 1). Ер сиртидаги турли нотекисликлар – баландлик, пастлик, тоғ ва шу кабилар йиғиндиси.

2). Бўртма нақш.

**ТУРУНЖ** – доира шаклидаги нақш.  
**ХИТОЙ ҚОҒОЗИ** – шаффоф қоғоз, калька.

### **МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:**

1. Буюм ўлчамини олишда қандай асбоблардан фойдаланилади?
2. Буюмга нақш композицияси тузишдан олдин нималарга эътибор қаратиш лозим?
3. Нақш композицияси тузишда қандай қонун-қоидаларга амал қилиш керак.
4. Композиция сўзи қандай маънони англатади?
5. Симметрия ва асимметрия нима?
6. Ритм деганда нимани тушунасиз?
7. Компановка нима?
8. Композиция тузишда нимларга амал қилиш керак?
9. Ахта нима ва у қандай тайёрланади?
10. ўймани бажаришда қандай асбоблардан фойдаланилади?
11. Исканаларни номларини биласизми?
12. Ёғоч ўймакорлигида нечта пардоз тури мавжуд?
13. ўйма рельеф юзига қандай пардоз берилади?
14. Оддий пардозга қайси пардоз турлари киради?
15. Мураккаб пардозга қайси пардоз турлари киради?

### **БУЮМ ЗАМИНИНИ ЧАКИЧЛАШ ТЕХНОЛОГИЯСИ**

Дунё халқлари фан ва маданияти, адабиёт ва санъатининг ривожланишида аждодларимиз ижоди муҳим ўрин тутди. ўзлари ёзиб қолдирган асарлари, курдирган меъморий обидалари, маънавий ва моддий бойликлари орқали дунё цивилизациясига муносиб ҳисса қўшганлар. Ота-боболаримиз қолдирган бой меросни ўрганмай туриб порлоқ келажакни бунёд этиб бўлмади. Бу бойликларни қадрига етиш учун эса уларни ўқиб ўрганиш, меъморий обидаларга, музейларга бориб кўриш ва уларнинг тарихини ўрганиш, шу соҳа мутахассислари билан суҳбатлар ташкил этиш зарурияти ҳақида фикр юритган эдик. Жаерда бўлмасин талабалар ёғоч ўймакорлигига оид санъат асарларини ўрганар эканлар, уни батафсил ва атрофлича таҳлил қилишни ўрганишлари керак.

Чунки, ўйманинг сифатлилиги, пардознинг нақш композициясига ва ўймага мослиги билан бир қаторда чакичлашга ҳам боғлиқ эканлигини тушунмоқликлари лозим. Ёғоч ўймакорлигида ўйманинг замини чакичланганда нақш композициясини майин, жозибадор, шу билан бирга ўйма рельефтини бўрттириб, яққол намоён қилади, пардозни янада гўзал кўринишига, нақшлар ҳосил қиладиган ёруғ-соя ўйини ўймани эмоционал томонини белгилловчи восита бўлиб хизмат қилади.

Ёғоч ўймакорлигида ганч ўймакорлигидан фарқли ўлароқ ўзига хосликка эга. Яъни, ёғоч хом-ашёсининг табиий фактурасини сақлаган ҳолда ўйма нақшлардаги нур-соя кўринишининг қуёшли ёки булутли бўлишига қараб турлича кайфият уйғотади. Нақш композициясида нақш элементлари орасидаги бўшлиқни атайлаб чекма қалам ёки чекма исканалар ёрдамида ўйикчалар ҳосил қилинган ёғоч ўймакорлиги усулида чакичланган майда чуқурчалар умумлашиб текс ўйилган юзаларга қараганда ўзига хос тарзда кўриниб нақш композициясини нафис, яъни майинлаштириб кўрсатади.

Нақш заминини чакичлашда ишлатиладиган чекма қалам ва чекма исканаларни бир-биридан фарқлаб олмоқ зарур. Чунки, ҳар иккисининг ҳам ўз вазифаси ва ишлатиладиган ўрни бор. Чекма искана уй-рўзғор буюмлари, совға буюмларини бадиий безашда ишлатилса, чекма қаламлар кўпроқ монументал ўймакорликда, яъни эшик, дарвоза, устун ва

ҳаққозоларни чакичлашда қўлланилади. Чекма исканалар бир тишли, уч тишли, беш тишли ва ҳаққозо бўлиб, нақш заминини худди патир юзасига ўхшатиб, чакичлаб чикса, чекма қалам бир қаторли, икки қаторли, уч қаторли бўлиб, ҳар бир қаторида икки, уч, тўрт, беш ва ҳаққозо бўртма тишли бўлади ва чекма қаламлар чекма исканалардан фарқли ўлароқ йирик ва квадрат шаклига ўхшаш из қолдиради.

Шунга алоҳида эътибор бериш жоизки, ҳар иккисидан фойдаланишда ёғоч хом-ашёсининг ҳолатига аҳамият бериш керак. Чекма қалам ёки искана ёғоч хом-ашёсига нисбатан 45<sup>0</sup> қияликда ишлатиш талаб этилади. Акс ҳолда буюм сифатига путур етказди. Яъни, чекма қалам ёки искананинг тишлари ёғоч толаларига нисбатан параллел ҳолда ишлатилса буюмга чуқурроқ ботиши ва хатто буюм дарз кетиши ҳам мумкин. Агарда 90<sup>0</sup> да фойдаланиладиган бўлса, ёғоч толаларини титиб юборди. Бу эса буюм сифатига салбий таъсир кўрсатади.

Буюмни чакичлашдан олдин чекма қалам ва чекма искананинг ишчи ҳолатига аҳамият бериш лозим. Чекма қалам ва чекма исканаларнинг тишлари орасидаги ўлчам бир хилда бўлишлигига, шунингдек, ҳаддан зиёд майда ёки йирик бўлмаслигига аҳамият бериш керак. Чунки, майда тишли чекма қалам ёки чекма исканаларда чакичланганда ўйма замин тушунарсиз, сифатсиз ўйма бажарилгандай кўринишга келиб қолади. Йирик тишли чекма қалам ёки чекма исканалардан фойдаланилганда эса йирик-йирик чуқурчалар ҳосил бўлади, киши кайфиятини бузади, не-не машақатлар билан ишланган санъат асарини кўримсиз ва яроқсиз буюмга айлантиради.

Чекма қалам ёки чекма исканалардан фойдаланишда ўйиш жараёнидаги сингари исканани бўшроқ, болғани эса маҳкамроқ ушлаш керак. Буюмни чакичлаш давомида болғани бир хил кучланишда уришга эътибор қаратиш лозим. Буюмни чакичлаш устадан катта маҳорат ва кунт талаб қилади. Уста фикрни жамлаб болғанинг тушишига, қатор ораларининг бир хиллигига алоҳида синчковлик билан аҳамият бериб бориш зарур. Яратилаётган санъат асари муҳлислар руҳиятини кўтаради, кишига завқ бағишлайди, кўнглига шодлик олиб қиради. Шунинг учун ҳар бир ишни бажаришда ушбу жиҳатларга амал қилиш муҳим.

## ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАРИ:

**ФАКТУРА I** (русча < латинча) - харидорларига сотиш учун жўнатилган молларнинг рўйхати, миқдори ва нархи кўрсатилган ҳужжат.

**ФАКТУРА II** (латинча-*Factura* - ишлов, тузилиш) - 1. Бадий асар сиртининг ишланиш ёки тузилиши хусусияти.

2. Бадий моҳирликнинг ўзига хослиги, фойдаланилган материал сиртининг табиий хусусиятлари.

**ЧАКИЧ ЗАМИН** - ёғоч ўймакорлигида ўйма нақш заминига ишлов берилган санъат асари.

**ЧЕКМА** - нуқта, чакич нуқталари.

**ЧЕКМА ПАРДОЗ** - ўймакорликда нақш заминини чакичлаб (нуқталаб) пардозлаш.

**ЭМОЦИОНАЛ** (русча - *эмоциональный*) – эмоцияларга, ҳис-туйғуларга тўлган; эмоцияни, ҳис-туйғуларни ифодаладиган; жўшқин.

**ЭМОЦИЯ** (русча < французча) – ҳис-туйғу; ҳис-ҳаяжон.

## МАВЗУНИ МУСТАҲКАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:

1. Чакич нима?
2. Ёғоч ўймакорлигида чакич қандай аҳамият касб этади?
3. Чекма қалам нима?

4. Чекма искана нима?
5. Чекма қалам ва чекма исқананинг бир-биридан фарқи нимада?
6. Буюм заминини чакичлашда нималарга эътибор бериш зарур?

## **БУЮМНИ ЛОКЛАШ ТЕХНОЛОГИЯСИ**

Ёғоч ўймакорлигида қанчалик сифатли ўйма бажарилмасин, ўймага мос пардоз тури танланиб аъло даражада ишлов берилмасин, буюмни жозибаторлигининг 70-80 фоизини сўнгги ишлов берилганлик даражаси ташкил қилади. Сўнгги ишлов бериш деганда буюм ўйилиб, замини чакичланиб, ўймага мос пардоз берилгандан кейинги юмушларни тушинмок керак. Яъни, ўйма бажарилиб бўлингандан кейинги локлаш босқичи назарда тутилади.

ўйма юзасига лок беришдан олдин ўйма юзасини яхшилаб қум қоғозда, яъни жилвир қоғозда жилвирлаб чиқиш зарур. Юқорида кўриб ўтганимиздек, жилвир қоғознинг бир неча турлари мавжуд. ўйма юзасини майин жилвир қоғоз билан жилвирлангандан сўнг чанг ва гардлардан тозаланади.

Шу ўринда қуйидагиларни таъкидлаб ўтиш жоизки, яъни турли ёғоч ўймакорлик мактабларида нақш композициясининг тузилиши, ўйилиши ва пардоз усуллари каби локлаш усулларида ҳам ўзига хосликка эга эканлигини кўришимиз мумкин. Масалан, Қўқон ёғоч ўймакорлик мактаби вакиллари баъзи ҳолларда монументал асарларни яратишда дастлаб ўйма замини ва сиртига бир текисда алиф мойи суртиб чиқадилар, сўнгра локлашларига гувоҳ бўлсак, Самарқанд ёғоч ўймакорлиги мактаби вакиллари эса ўйманинг ҳамма замини ва рельефларини бир маромда локлаб чиқадилар.

Хивалик усталар ёғоч рангининг табиийлигини сақлаган ҳолда ўйма юзаси ва заминига аввал пахта, зиғир, яъни оқ ёғ бериб сўнгра локлайдилар. Тошкентлик усталар ижодига назар соладиган бўлсак, умуман бошқача манзаранинг гувоҳи бўлишимиз мумкин, яъни ўйма юзасига, хаттоки ўйма заминини ёғоч ранглари билан оч ва тўқ кўринишда бўяб, сўнг ўйма рельеф юзасини танпон ёрдамида лок суртилади. Бир неча маротаба лок суртиб чиқилгандан кейин майин бахмал материал билан лок қуригач артиб чиқилади. Бу ҳам буюмга ўзига хос гўзаллик ва жозоба бахш этади.

Яна шуни таъкидлаш лозимки, ўйманинг сирти ёки заминига ранг берилганда ўймакорликда ишлатиладиган бўёқлар сувли бўлганлиги сабабли сифатсиз бажарилган ўймакорлик намуналарида ёғоч намланиб тоза олиб ташланмаган ёғоч толалари хунук кўринишга келиб қолади. Шунинг учун бўёқ суртиб чиқилгандан сўнг ҳар гал бўёқ қуригач майин жилвир қоғозда жилвирланади, заминиди сифатсиз ўйма туфайли ҳосил бўлган толалар замин искана ёрдамида эҳтиёткорлик билан олиб ташланади.

Бўёқ ўйма заминига майин қилқалам билан суртилса, рельеф юзасига эса майин ва юмшок латта танпон ёрдамида амалга оширилади. Яна шуни ҳам назардан четда қолдирмаслик жоизки, қандай бўёқ тусидан фойдаланишимиз бажараётган буюмимизнинг ишлатилиш жойини, ёғоч хом-ашёсининг табиий кўринишини ва ҳақказоларни инобатга олган ҳолда ранг тусини танлаш керак. Ёғоч ўймакорлигида ишлатиладиган бўёқлар бир неча турга бўлинади. Масалан, ёнғоқ тусли, дуб ёки бук тусли ва қўнғир тусли бўёқларни учратишимиз мумкин.

Амалий санъатнинг бир қатор тур ва жанрларидагидек ёғоч ўймакорлигида ҳам барча юмушлар бажарилиб, охириги ишлов бериш, яъни локлаш муаммоси пайдо бўлади. Ёғоч ўймакорлиги устаси лок турларини бир-биридан фарқлай олиши ва амалда қўллаш технологиясини пухта эгаллаган бўлиши зарур. Акс ҳолда не-не машаққатлар билан амалга оширилган меҳнатни биргина арзимас хато туфайли йўққа чиқаришимиз мумкин. Чунки, ўймакор уста томонидан яратилган санъат асарининг жозибаторлигига, гўзаллигига ва кўркемлигига локлаш орқали эришилади. Хўш, лок нима ўзи? Лок смолани спиртда эритиб ҳосил қилинадиган суюқлик бўлиб, буюмларни ялтиратиш ва пардозлаш учун ишлатиладиган масса.

Лок сифатига қараб 4 с, 6 с ва 7 с маркали бўлиб, ёғли, спиртли ва смолали локларга бўлинади. 4 с маркали локлар туси қуюқ кўк чой ёки пахта ёғига ўхшаш бўлиб, ишлатилганда бўёқларнинг, ёғоч материалларининг табиий рангини сақлаб қолади ва рангини ўзгартирмайди. 6 с ва 7 с маркали локларнинг туси қорамтир, ранги қора чойга ўхшаш, хиди аччик бўлиб, ишлатилганда бўёқнинг ва ёғоч материалларининг табиий рангини сақлаб қолмайди, уларнинг рангини ўзгартириб сал қорамтир тус беради.

Айрим локларда юқорида айтилган махсус маркалар қўйилмайди. Масалан, ПФ-283 локини олайлик. Ушбу лок Тошкент лок-мой ишлаб чиқариш корхонасида тайёрланган бўлиб, рангсиз, худди 4 с маркали лок тусига ўхшаш ранги тоза, тиниқ. Лок қандай маргада бўлишидан қатий назар ундан фойдаланишдан аввал уни кичкина нарсага суртиб амалда синаб кўриш мақсадга мувофиқ бўлади. Шунда ишлатмоқчи бўлган локимиз ҳақида тўлиқ маълумотга эга бўламиз.

Чунки, локни амалда қўлламай туриб у ҳақда тўлиқ тасаввурга эга бўлишимиз мумкин эмас. Ундан фойдаланиш жараёнида ранг туси, қандай ҳаво ҳароратида қуриши ва муддати, ялтироқлиги, амалда фойдаланилгандаги жило бериши кабиларни билиб оламаз ва шу йўсинда амалда қўллаймиз. Одатда лок 18-22 даражали ҳароратда 48 соатда, яъни икки суткада яхши қуриydi.

Буюм локланганда махсус салқин, чангсиз ва қуруқ жойда сақланиши лозим. Чанг ва гардлар лок сифатига путур етказади, иссиқ ва нам жойдалокнинг қуриш муддати узаяди. 2 ва 3 маротаба лок суртилганда яхши қуримаган лок йиғилиб-йиғилиб буришиб қолади. Бундай камчиликлар ишнинг савиясига таъсир этмасдан қолмайди. Шунинг учун ҳар бир ишни амалга оширишда пухта ўйлаб эҳтиёткорлик ва синчковлик билан ҳаракат қилиш зарур.

#### ТАЯНЧ ТУШУНЧАЛАР:

**АЛИФМОЙ** (русча - *олифа*) – алиф мой (тўғри ёзилиши шу шаклда) зиғир ёғдан киздириб тайёрланган ва бўёқчиликда ишлатиладиган мой.

**БЎЁҚ** - 1. Бўяш, ранг бериш учун ишлатиладиган модда; қраска.

2. Нутқни, тасвирни безатувчи ифода воситалари.

**ЗИҒИР** – 1. Поясидан тола, уруғидан ёғ олинадиган бир ойлик ўсимлик.

2. Шу ўсимликнинг уруғи, ҳосила.

**ЛОЙИҲА** (атабча) – 1. Бино, иншоот, машина ва шу кабиларни қуриш ёки тиклаш учун ишланган чизма, режа; проект.

2. Қарор, фармон, қонун ва шу каби ҳужжатларнинг дастлабки хомаки тексти; проект.

**МАРКА** (русча < немисча) – 1. Пўчта ҳақи ва бошқа хил давлат йиғимларини тўлаганлигини кўрсатувчи, нархи ёзилган, одатда бирор тасвир туширилган тўртбурчак қоғозча.

2. Тўланадиган ҳақнинг белгиси, нишони.

3. Мол, товарга қўйилган тамға.

4. Мол, товарнинг нави, хили.

**МАССА** (русча < латинча) – 1. Механиканинг энг муҳим физикавий хоссаларидан бири, материяга хос вазминликни, инерцияни характерлайдиган миқдор.

2. Яхлит ёки бўтқасимон жисм ёки модда.

**ЛОК** (форс - тожикча) – смолани спиртда эритиб ҳосил қилинадиган, буюмларни ялтиратиш, пардозлаш учун ишлатиладиган суюқлик.

**РЕЛЬЕФ** (русча < французча) – 1. Ер сиртидаги турли нотексликлар-баландлик, пастлик, тоғ ва шу кабилар йиғиндиси.

2. Бўртма нақш.

**СМОЛА** (русча) – игнабаргли ва бошқа баъзи бир ўсимликлардан ажралиб чиқадиган, ҳавода қотиб қоладиган елимкаш модда; шира.

**СМОЛАЛИ** – смола берадиган; серсмола.

**ТЕХНИКА** (русча < грекча) – 1. Ишлаб чиқаришда қўлланиладиган меҳнат қуроллари-механизм, аппарат, мослама ва шу қабилар мажмуи, шунингдек уларни ўрганиш, қўллаш, такомиллаштириш соҳасидаги инсон фаолияти.

2. Бирор иш ёки ҳаракатни бажариш йўллари, усуллари мажмуи; шу усулларни эгаллаганлик, маҳорат даражаси, санъат, маҳорат.

**ТЕХНОЛОГИЯ** (русча < грекча) – 1. Ишлаб чиқариш процесслари, усул ва воситалари ҳақидаги билимлар мажмуи.

2. Ишлаб чиқаришнинг бирор соҳасида материалларга ишлов бериш ёки қайта ишлашда қўлланиладиган усуллар, операциялар мажмуи.

**ТУС** – 1. Ранг-бўёқнинг бир-биридан кўриниши билан фарқ қиладиган ҳар бир айрим тури.

2. Моллар, ҳайвонлар терисининг ранги, ранг нозиклиги.

3. Ташқи кўриниш, қиёфа, тахлит.

### **МАВЗУНИ МУСТАҲҚАМЛАШ УЧУН САВОЛЛАР:**

1. Буюмга сўнгги ишлов бериш деганда нимани тушунасиз?
2. Буюмни локлашда нималарга аҳамият бериш зарур?
3. Қўқон ёғоч ўймакорлиги мактаби вакиллариининг буюмни локлаш усуллари ҳақида гапириб беринг.
4. Хивалик ўймакор усталарнинг локлаш усуллариини тушунтириб беринг.
5. Тошкент ва Самарқанд ёғоч ўймакорлиги мактаби вакиллариининг буюмни локлаш усулларида қандай фарқ бор?
6. Жайси мактаб вакиллари аввал ранг бериб, кейин локлайдилар?
7. Лок ўйма буюмга нималар ёрдамида суртилиши мумкин?
8. Лок нима?
9. Локнинг қандай маркалари мавжуд?
10. Локнинг қандай турлари бор?
11. 4 с маркали лок қандай хусусиятларга эга?
12. 6 с ва 7 с маркали локлар ҳақида маълумот беринг.
13. Локланган буюмни қандай жойда сақлаш лозим?
14. Лок неча даража ҳаво ҳароратида ва қанча муддатда қурийдими?

### **Фойдаланилган адабиётлар:**

1. Ўзбекистон Республикаси Олий мажлиси материаллари. 1997 йил 29 август. I чақириқ 9 сессияси материаллари. – Т., “Халқ сўзи” газетаси. 1997 йил, 30 август, 181- сон.
2. “Халқ бадий хунармандчилик ва амалий санъатини янада ривожлантиришни давлат йўли билан қўллаб-қувватлаш чора-тадбирлари тўғрисида” ўзбекистон Республикаси Президентининг Фармони. – Т., “Тошкент оқшоми” газ. 1997 йил, 2 апрел, 38 сон.
3. Абдуқодиров А. “Обидалар жилваси”. – Т., “Ўзбекистон”, 1972, 64 б.
4. Аведова Н.А. “Тошкент ўймакорлиги”. – Т., Ўз. Дав. Бадий адабиёт нашр. 1961, 88 б.
5. Азимов И. “Фарғона водийсининг архитектура ёдгорликлари”. – Т., “Ўзбекистон”, 1986, 71 б.
6. Азимов И. “Ўзбекистон нақшу-нигоралари” – Т., Адабиёт ва санъат нашри. 1987 йил, 144 б.
7. Апухтин О.К. “Бадий нақш мактаби”, – Т., “Ўқитувчи”, 1969.
8. Барта Ч. “Моҳир қўллар учун 200 иш”, – Т., “Ўқитувчи”, 1967, 278 б.

9. Булатов С.С. “Ўзбек халқ амалий безак санъати”, -Т., “Меҳнат”, 1991, 384 б.
10. Булатов С.С., Ашурова М.О. “Амалий санъат қисқача луғати”, - Т., Қомуслар бош Тахр. 1992, 48б.
11. Зоҳидов П.Ш. “Меъмор санъати”, -Т., Адабиёт ва санъат нашр. 1978, 102 б.
12. Зоҳидов П.Ш. “Зеб ичра зийнат”, -Т., Адабиёт ва санъат нашр. 1985, 118 б.
13. Зоҳидов П.Ш. “Ўзбекистон меъморчилигининг устозлари”, -Т., “Ўзбекистон”, 1967, 72 б.
14. Зоҳидов П.Ш. “Меъмор олами” -Т., Қомуслар бош таҳририяти, 1996, 240 б.
15. Каримов Х. “Усто Қодир”, -Т., Адабиёт ва санъат нашриёти, 1981, 120 б.
16. Крейндлин Л.Н. “Ёғочсозлик ишлари”, -Т., “Ўқитувчи”, 1978, 300 б.
17. Мальковская Л.Ю. “Қашқадарё воҳасининг архитектура ёдгорликлари, -Т., “Ўзбекистон”, 1979, 100 б.
18. Мирзаахмедова М.Х. “Материалларга бадий ишлов бериш”, -Т., “Ўқитувчи”, 1986.
19. Мирзаахмедов М.Х. “Бошланғич бадий нақш ишлаш методикаси”, -Т., “Ўқитувчи”, 1976, 24 б.
20. Мирзаахмедов М.Х. Эргашев С. “Ёғоч ўймакорлиги”, -Т., “Ўқитувчи”, 1995, 64 б.
21. Муранов Б.И. “Умумтаълим мактабларида меҳнат таълими машғулотларини тахминий режалаштириш”, -Т., УБМТМУ, 1996, 68 б.
22. “Мўжиза яратиш санъати” (Бош муаллиф А.С.ўролов), -Т., “Меҳнат”, 1996.
23. Мўминов И.М. “Темурийлар даври Ўрта Осиё санъатининг пайдо бўлиши ва тараккий этиш тарихий илдизлари ҳақида” (ТАТ, 3 томлик), -Т., “Фан”, 1969, 48 б.
24. Гадоев П. “Оқсарой” -Т., “Халқ сўзи” газ.1995 йил,24 октябр.
25. Усмонов О. “Қамолитдин Бехзод ва унинг наққошлик мактаби”, -Т., “Фан”, 1977, 149 б.
26. ўзбек тилининг изоҳли луғати (З. М. Маъруфов таҳрири остида): Икки томлик, I - II том -М.: “Рус тили” нашриёти, 1981.
27. Қосимов Қ.Қ. “Наққошлик”, -Т., “Ўқитувчи”, 1990, 160 б.
28. Ҳасанов Р. “Умумтаълим мактабларида тасвирий санъат таълими концепцияси”, -Т., 1995, 12 б.
29. Ҳаққулов А. “Таъмир санъати”, -Т., “Меҳнат”, 1991, 200 б.

## МУНДАРИЖА

### **КИРИШ**

**Ёғоч ўймакорлиги тарихи, мактаблари, усталари ва уларнинг ижодий фаолияти.**

**Меъморчиликда ёғоч ўймакорлигининг тугган ўрни.**

**Ёғоч ўймакорлиги устахоналарини жиҳозлаш ва техника ҳавфсизлиги**

**I. Ёғоч ўймакорлиги устахоналарини режалаштириш ва жиҳозлаш.**

**II. Ёймакорлик асбоб – ускуналари ва уларни ишчи ҳолатга тайёрлаш.**

**III. Дастгоҳлар ва уларни ишчи ҳолатга тайёрлаш.**

**Ёғоч ёймакорлигида ишлатиладиган материаллар, асбоб-ускуналар ва унинг турлари**

**I. Ёғоч материаллар ва унинг турлари.**

**II. Ёғоч ёймакорлигида ишлатиладиган асбоб-ускуналар ва унинг турлари.**

**III. Ёғоч ёймакорлигида ишлатиладиган ёрдамчи асбоблар.**

**Занжира нақш композицияси тузиш ва ўйиш.**

**Меъморий обидалар, замонавий иншоотлар, музейлар ва халқ усталари ижодхоналарига саёҳат.**

**Ёғоч ёймакорлигига оид нақш элементлари ва уларни чизиш.**

**I. Ёймакорликка оид нақш элементлари.**

**II. Ёймакорликка оид нақш элементларини чизиш.**

**Ёғоч ёймакорлигига оид оддий нақш намуналарини чизиш ва ўйиш.**

**I. Оддий ислими нақш намуналарини чизиш.**

**II. Оддий паргора нақш намуналарини чизиш.**

**III. Оддий ислими нақш намуналарини ўйиш.**

**IV. Оддий паргора нақш намуналарини ўйиш.**

**Замонавий иншоотлар ва улардаги ёғоч ёймакорлиги.**

**Бирикмалар.**

**I. Оддий бирикмалар.**

**II. Мураккаб бирикмалар.**

**Буюм ясаш, унга нақш композицияси тузиш, ўйиш ва пардозлаш.**

**Буюм заминини чакичлаш технологияси.**

**Буюмни локлаш технологияси.**

**Иловалар.**

**Фойдаланилган адабиётлар.**

**ЁҒОЧ ЁЙМАКОРЛИГИ ТАРИХИ, МАКТАБЛАРИ, УСТАЛАРИ ВА УЛАРНИНГ  
ИЖОДИЙ ФАОЛИЯТИ.**

**МЕЪМОРЧИЛИКДА ЁҒОЧ ЁЙМАКОРЛИГИНИНГ  
ТУТГАН ЎРНИ.**



	Ὁ ἀδελφὸς ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν, ὡς ἑαυτόν· ὁ ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν ὡς ἑαυτόν· ὁ ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν ὡς ἑαυτόν.
4	Ὁ ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν.
5	Ὁ ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν ὡς ἑαυτόν. Ὁ ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν ὡς ἑαυτόν.
6	Ὁ ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν.
7	Ὁ ἀγαπᾷ τὸν ἀδελφόν ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν, ὡς ἑαυτόν.